

# 测量数据管理分析软件(网页版) 型号 7348



## 制定检验计划

- 定义被测工件的尺寸、公差、控制线等参数。  
支持插入工件图片或图纸, 引导测量。
- 支持数据运算, 例如: 求和、求平均值等。
- 定义数据关联项, 用于尺寸追溯, 例如: 量具、机台、批次等
- 定义判异规则, 支持8种判异规则
- 如需从数据文件解析数据, 定义导入规则和文件抓取位置

定义被测工件图片

定义数据关联项

定义被测尺寸及公差

定义计算成员  
支持账号密码  
或IC卡登陆

序号	代码	名称	测量位置	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213
1	CF-005	主面		2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-27	2024-06-28	2024-06-28
2	CF-004	端面		155337	155337	155338	155338	155338	155341	155341	155341	155342	885400	143049
3	CF-003	侧边												
4	GA-001	外径1-50±0.3	外径											
5	GA-002	通径-45±0.5	内径											
6	GA-003	内径-21±0.5	内径											
7	GA-004	内径-30±0.5	内径											
8	GA-005	内径-15±0.5	内径											
9	GA-006	公差-25-0.02/0.01	公差											
10	GA-007	壁厚7-15-0.2/0.3	壁厚											
11	CF-001	圆孔公差												
12	CF-002	垂直度												

其他相关信息: 苏州美示>公司: 苏州美示(客户: 比亚迪)部门: 生产一部

## 管理检验计划

- 根据公司管理架构, 自由构建检验计划管理模式

苏州美示

序号	名称	物料	工序	物料描述	物料描述	物料描述	物料描述	物料描述	物料描述	物料描述
2	卡尺	0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
3	千分尺	0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
4	数显表	0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
5		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
6		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
7		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
8		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
9		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
10		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
11		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
12		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
13		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
14		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
15		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G
16		0	MEB01	工机A	工机B	工机C	工机D	工机E	工机F	工机G

按部门管理

徐工集团

- TZ2024
  - TZ2024062101
  - TZ2024050101
- TZ2023
  - TZ2023112901
  - TZ2023112902
- TZ2022
  - TZ2022052201

按图纸管理

科技

- 中石油
  - 工件A
- 比亚迪
  - 工件B
- 联想
  - 工件C
  - 工件D

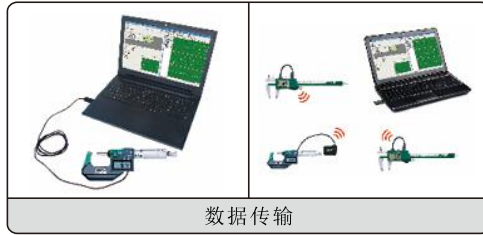
按客户管理

## 数据采集

- 支持多种采集方式,可兼容绝大部分主流量具和量仪



手动录入



数据传输



解析数据文件



屏幕抓取

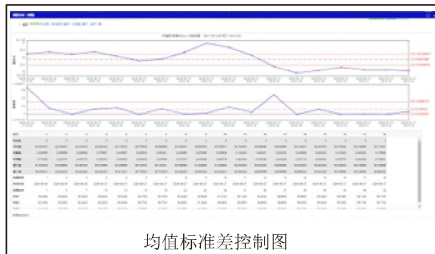
- 手动录入: 通过键盘直接将数据录入网页中
- 数据传输: 使用数据线采集数据, 键盘信号可以直接输入, 串口信号可转换成键盘信号输入
- 文件解析: 解析仪器(如三坐标, 影像仪)自身软件生成的数据文件(TXT, EXCEL等格式), 提取所需数据, 输入数据
- 屏幕抓取: 识别电脑屏幕上指定区域显示的数值, 转为键盘信号, 输入数据

测量界面

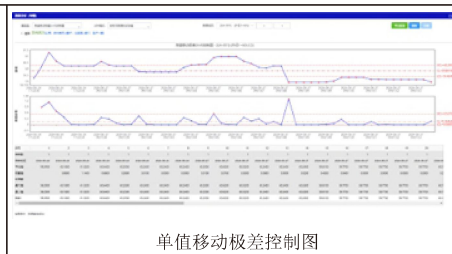


## SPC质量数据分析

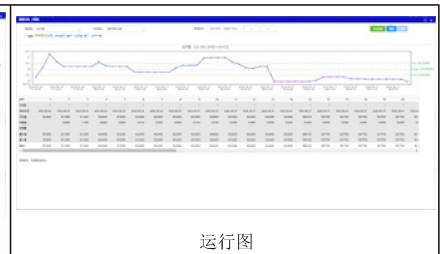
- 提供多种质量分析控制图



均值标准差控制图



单值移动极差控制图



运行图



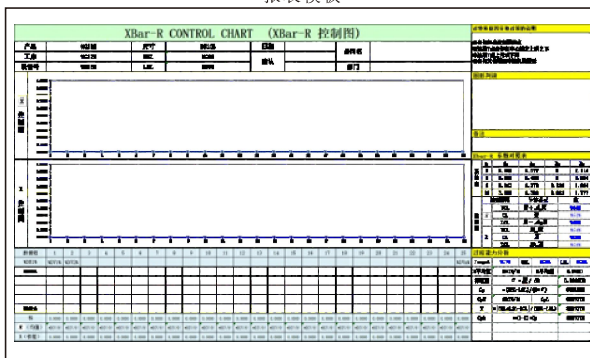
均值极差控制图



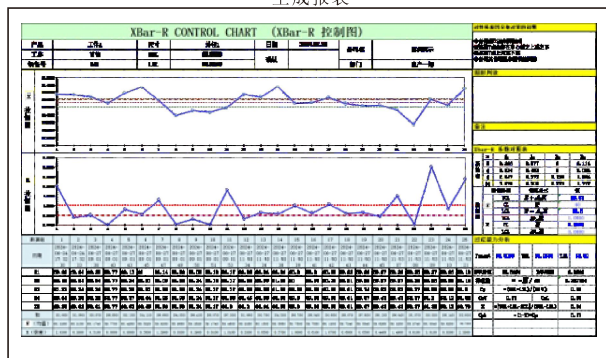
工序能力分析图

- 所有分析图均支持按客户指定的EXCEL报表模板导出(不改变报表原有格式)

报表模板



生成报表



## 生成质量报表

- 根据客户指定的EXCEL报表模板,生成质量报表(不改变报表原有格式)

报表模板

苏州美尔测量科技有限公司  
检 测 报 告

零件名称 Part Name				测头名称 Sensor	测针名称 Apparatus	接收日期 Receive Time	开始测量时间 Start Time	结束日期 Finish Time	测量值分布图: Capability		
规格				公差	公差	2024-03-06	2024-03-15	2024-03-15	判定	平均值	最大差
尺寸号 Part #	公差 Tolerance	上公差 UPr Tol	下公差 LPr Tol						Result	Average	Max

签名

生成报表

苏州美尔测量科技有限公司  
检 测 报 告

零件名称 Part Name				测头名称 Sensor	测针名称 Apparatus	接收日期 Receive Time	开始测量时间 Start Time	结束日期 Finish Time	测量值分布图: Capability		
规格				公差	公差	2024-03-06	2024-03-15	2024-03-15	判定	平均值	最大差
尺寸号 Part #	公差 Tolerance	上公差 UPr Tol	下公差 LPr Tol						Result	Average	Max
01	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
02	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
03	1.00	0.01	0.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	OK	1.00	1.00
04	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
05	0.15	0.01	0.00	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	OK	0.15	0.15
06	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
07	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
08	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
09	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
10	0.20	0.01	0.00	0.19	0.19	0.20	0.20	0.19	OK	0.19	0.20
11	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
12	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
13	0.05	0.01	0.00	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	OK	0.05	0.05
14	0.15	0.01	0.00	0.14	0.14	0.15	0.15	0.14	OK	0.14	0.15
15	0.15	0.01	0.00	0.14	0.14	0.15	0.15	0.14	OK	0.14	0.15

签名

支持导出  
电子签名