

SOLIDWORKS INSPECTION

自动创建零件序号工程图和质量检查报告



简化文档创建以帮助精简零件检查并提高质量

您对质量的承诺不应该对您的业务造成负面影响。您可能每天因手动创建质量检查文档而浪费大量时间。SOLIDWORKS® Inspection 可帮助简化创建检查文档和执行内部进程或接受检查的流程。

SOLIDWORKS Inspection 直观易用，可以利用现有的 2D 旧制数据（无论文件类型为 SOLIDWORKS 文件、PDF 还是 TIFF）来帮助简化带有零件序号标注和规格的文档的创建，并使手动且繁琐的流程实现自动化。可使用数字式测量仪器（例如 USB 卡尺）直接手动或自动输入所测得的检查值。SOLIDWORKS Inspection 可帮助设计师和质量检查员几乎完全消除错误、缩短上市时间，并确保零件符合规格，从而提高质量并优化配合与功能。

简化质量检查流程

公司质量部门肩负着执行质量检查流程的任务。这通常涉及创建文档，例如带有零件序号标注的工程图、供在检查过程中使用的报告或零件所需的其他交付内容。

这项耗时的工作通常是设计师、工程师和质量检查员的责任，他们可能每天花费大量时间手动创建所有这些文档，并且不得不在 Microsoft® Excel® 电子表格中手工输入数百个特性、尺寸、公差和注释。

此外，这一冗长的过程容易导致人工抄写错误，这在一段时间后可能造成严重损失，甚至危及您的质量承诺和认证。

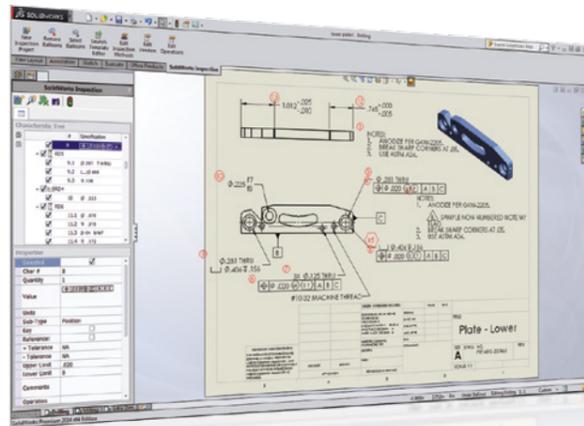
工程师或客户对模型所做的任何更改都可能导致工程图修订，这要求质量检查员重做工作并重新输入所有特性。

SOLIDWORKS Inspection 可使工程图上零件序号的创建以及检查数据表和报告的创建均实现自动化，从而简化您的检查流程。自动应用按顺序编号的零件序号，以帮助跟踪要检查的尺寸和特性。只需几分钟就可以生成准确的发泡印刷品和检查图纸。借助 SOLIDWORKS Inspection，许多公司将创建首件产品检查包的时间缩短了高达 90%。

光学字符识别 (OCR)

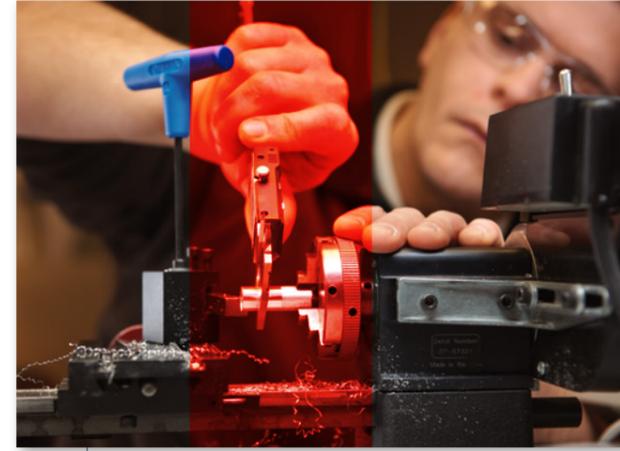
在许多公司中，工程图的格式是 PDF 或 TIFF。SOLIDWORKS Inspection 使用光学字符识别 (OCR) 来阅读和识别标称尺寸、正负公差和尺寸类型（例如直径或线性），帮助几乎完全消除手动输入并减少错误。该软件可处理水平和垂直尺寸、分割尺寸、注释、孔标注、粗糙度符号以及几何尺寸和公差 (GD&T) 符号。

此外，无论您现有的 CAD 系统是什么，借助独立的 SOLIDWORKS Inspection 应用程序，您都可以创建检查文档。



“采用 SOLIDWORKS Inspection, 我们最多只需 5 分钟就可以创建一份检查图纸。如果没有此软件, 技术人员需要花一天时间来创建相同的检查图纸。”

— PBC Linear



SOLIDWORKS Inspection 让质量工程师和检查员可以直接键入测量值、使用数显卡尺或从三坐标测量机 (CMM) 导入结果。

缩短产品上市时间

SOLIDWORKS Inspection 帮助您显著缩短生成检查报告所需的时间。只需点击几下，您就可以创建符合行业标准的检查报告（例如 AS9102、PPAP、ISO 13485），或使用功能强大的模板编辑器开发符合贵公司需求的报告。

此外，SOLIDWORKS Inspection 可帮助避免传统上由于手工输入数据导致的错误和不一致问题。

您可以消除质量检查中的瓶颈并提高制造的产出量，从而节省时间、降低成本并赢得更多业务。

帮助提高产品质量和节省资金

检查文档可帮助贵公司显著改善制造流程、减少废料、缩短产品上市时间并提高产品质量和可靠性。

由于 SOLIDWORKS Inspection 易于使用、与 SOLIDWORKS CAD 集成，并且可作为独立的应用程序与您现有的 CAD 系统配合使用，因此您可以轻松地部署该软件、培训您的质量部门，并开始优化您的检查和质量流程。

First Article Inspection Report Form 3: Characteristic Accountability, Verification and Compatibility Evaluation									
Part Number		Part Name			Inspection / Test Results		Other		
PRT-MFG-237485		PLATE-LOWER							
A. Char #	B. Reference Location	C. Characteristic Designer	D. Requirement	Ea. Unit Used	Ed. Upper Limit	Ef. Lower Limit	Fg. Results	Fh. Design/Tooling	Fi. Non-Conformance Number
1	Joint Pkg. A2	None	ANODIZE BLUE PER #12-50.						
2	Joint Pkg. A2	None	BREAK ALL SHARP EDGES TO .05						
3	Joint Pkg. A2	None	INSPECT PER 304-5250.						
4	Joint Pkg. A2	LINEAR	325	in	0.325	0.325	0.325		
5	Joint Pkg. A2	LINEAR	418	in	0.418	0.418	0.418		
6	Joint Pkg. A2	LINEAR	460	in	0.460	0.460	0.460		
7	Joint Pkg. A2	LINEAR	750	in	0.750	0.750	0.750		
8	Joint Pkg. A2	ANGULAR	48.54	deg	48.54	48.54	48.54		
9	Joint Pkg. A2	PERPENDICULAR	PERPENDICULAR	in	0.000	0.000	0.000		
10	Joint Pkg. A2	PERPENDICULAR	PERPENDICULAR	in	0.000	0.000	0.000		
11	Joint Pkg. A2	LINEAR	2.876	in	2.876	2.876	2.876		
12	Joint Pkg. A2	LINEAR	9.208	in	9.208	9.208	9.208		
13	Joint Pkg. A2	LINEAR	1.500 / 3.488	in	1.500	3.488	1.500		
14	Joint Pkg. A2	PERPENDICULAR	PERPENDICULAR	in	0.000	0.000	0.000		
15	Joint Pkg. A2	PLAINNESS	0.005	mm	0.005	0.005	0.005		
16	Joint Pkg. A2	LINEAR	250	in	0.250	0.250	0.250		
17.1	Joint Pkg. A2	DIAMETRIC	1.81	in	0.181	0.181	0.181		
17.2	Joint Pkg. A2	POSITION	0.005	mm	0.005	0.005	0.005		
18.1	Joint Pkg. A2	DIAMETRIC	408	in	0.408	0.408	0.408		
18.2	Joint Pkg. A2	LINEAR	156	in	0.156	0.156	0.156		
18.3	Joint Pkg. A2	POSITION	0.005	mm	0.005	0.005	0.005		
18.4	Joint Pkg. A2	DIAMETRIC	1.25	in	0.125	0.125	0.125		
18.5	Joint Pkg. A2	POSITION	0.005	mm	0.005	0.005	0.005		

Production Part Approval DIMENSIONAL TEST RESULTS						
Organization	Supplier/In-Cad	Part Number	Part Name	Inspection Facility	Design/Tooling	Engineering Change Document
None	None	Lower-Plate-001	PLATE-LOWER, Drawing	None	None	None
Item	Dimension/Specification	Specification Limits	Test Data	Qty Tested	Organization Measurement Results (Start)	OK/Not OK
1.1	NOTES:					X
1.2	1. ANODIZE BLUE PER #12-50.					X
1.3	2. BREAK ALL SHARP EDGES TO .05					X
1.4	3. INSPECT PER 304-5250.					X
2	3.25 in	0.000 0				X
3	0.325 in	0.27 0.23				X
4	0.418 in	REF REF				X
5	0.460 in	0.02 0				X
6	0.750 in	0.01 0				X
7	48.54 deg	2.865 2.855				X
8	0.250 in	3.289 3.282				X
9	0.005 in	3.503 3.496				X
10	0.005 in	0.005 0				X
11	0.75 in	0.77 0.73				X
12	0.69 in	0.7 0.69				X
13	0.818 in	0.828 0.808				X
14	0.325 in	0.345 0.305				X
15	48.54 deg	49.56 47.56				X
16	0.281 in	0.286 0.276				X
17	0.02 in	0.02 0				X
18.1	0.156 in	0.411 0.401				X
18.2	0.156 in	0.161 0.151				X
19	0.005 in	0.02 0				X
20.1	0.125 in	0.13 0.12				X
20.2	0.125 in	0.13 0.12				X
20.3	0.125 in	0.13 0.12				X
21	0.02 in	0.02 0				X
22	0.75 in	Basic Basic				X



特性自动以绿色、红色或黄色高亮显示，即时显示哪些特性在公差内、超出公差或在公差边缘上。

SOLIDWORKS 产品开发解决方案

SOLIDWORKS 软件为用户提供直观的 3DEXPERIENCE 开发环境，使您能够充分发挥设计和工程资源的生产效率，从而可更快、更经济高效地生产出更好的产品。请访问以下网站，查看全部 SOLIDWORKS 解决方案（涵盖设计、仿真、技术交流和数据管理）：www.solidworks.com.cn/products2014。

了解更多信息

请访问 www.solidworks.com.cn/inspection 或联系您当地的 SOLIDWORKS 授权经销商了解更多详情。

系统要求

- Windows 7® (32 或 64 位) 或 Windows 8 (仅限 64 位)
- 2 GB 内存 (最小)
- 125 MB 硬盘可用空间 (最小)
- 视频卡 (经过认证的、推荐的)
- Intel® 或 AMD® 处理器
- DVD 或宽带 Internet 连接
- Microsoft Excel 2007 或更高版本

有关其他详细信息，请访问

www.solidworks.com.cn/systemrequirements。



Golden Technology

武汉高顿科技发展有限公司

达索系统SOLIDWORKS授权增值经销商

Tel: 027-85448997,13377855890

Email: golden@comi.cn

Web: www.comi.cn

地址: 武汉市武昌区中北路汉街总部国际C座1807室



扫码关注我们