



Suzhou Ransoo Automation & Technology Co.,Ltd

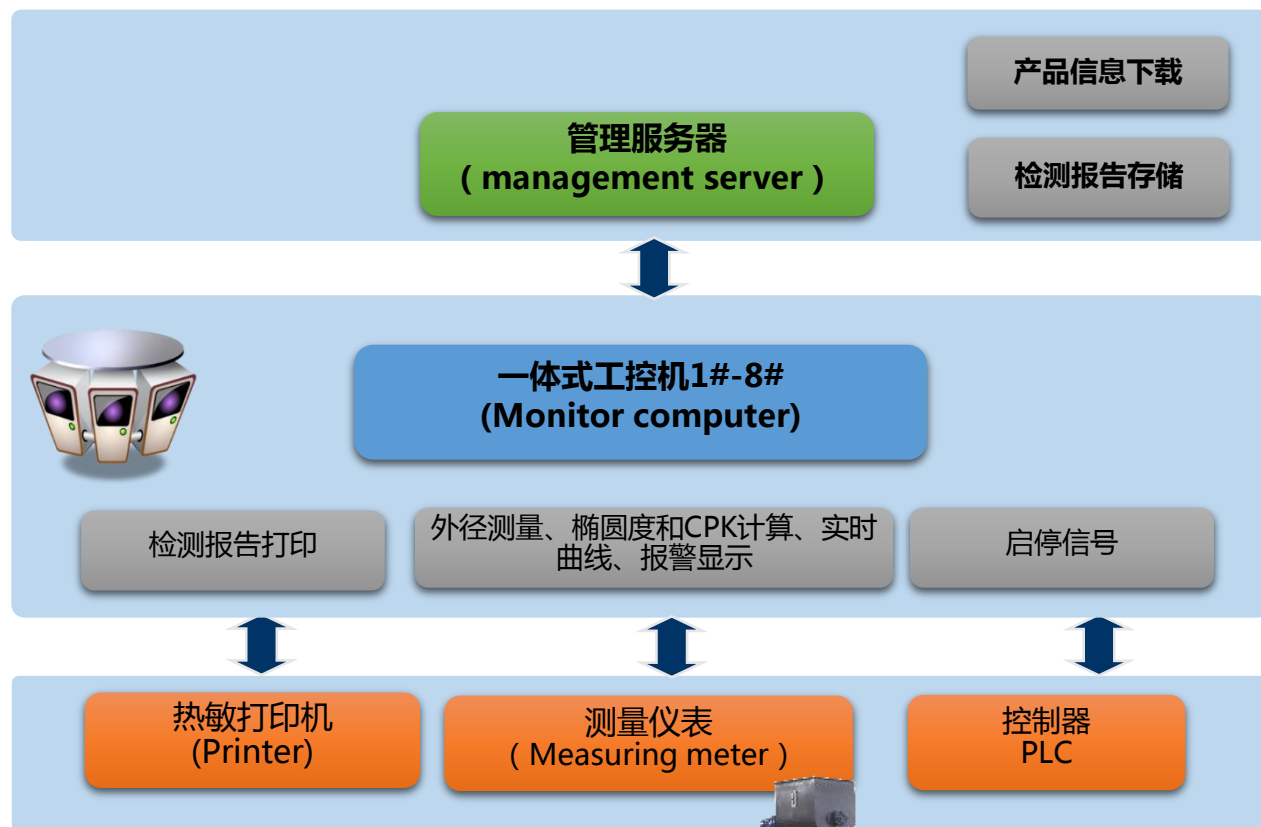
挤出机数据分析 &管理系统方案介绍

在线数据分析

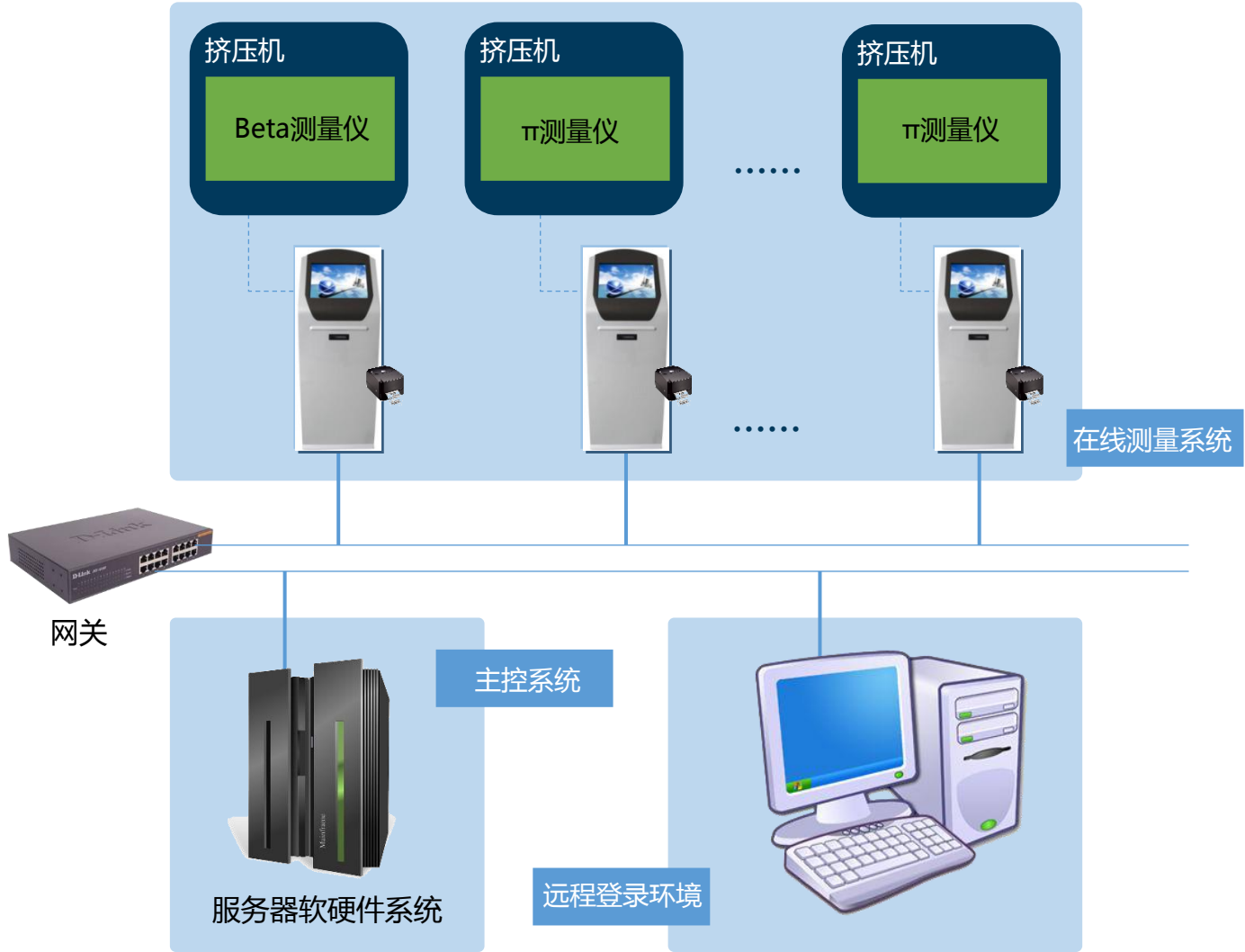
精细化报表管理

实时数据存储

挤出机数据管理系统的现实意义



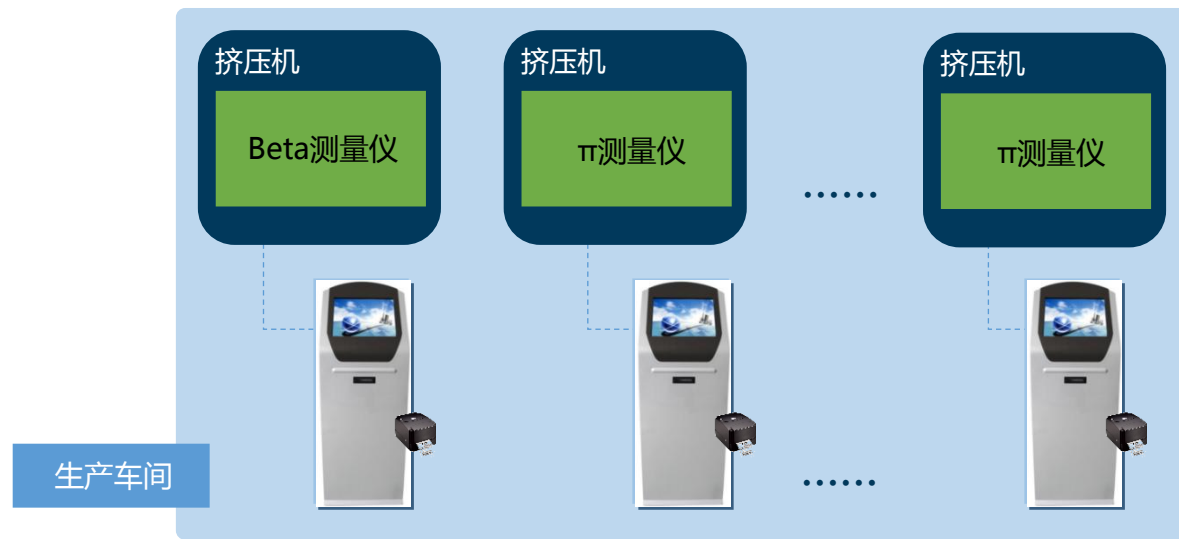
Ransoo挤出机数据分析及管理系统的组成



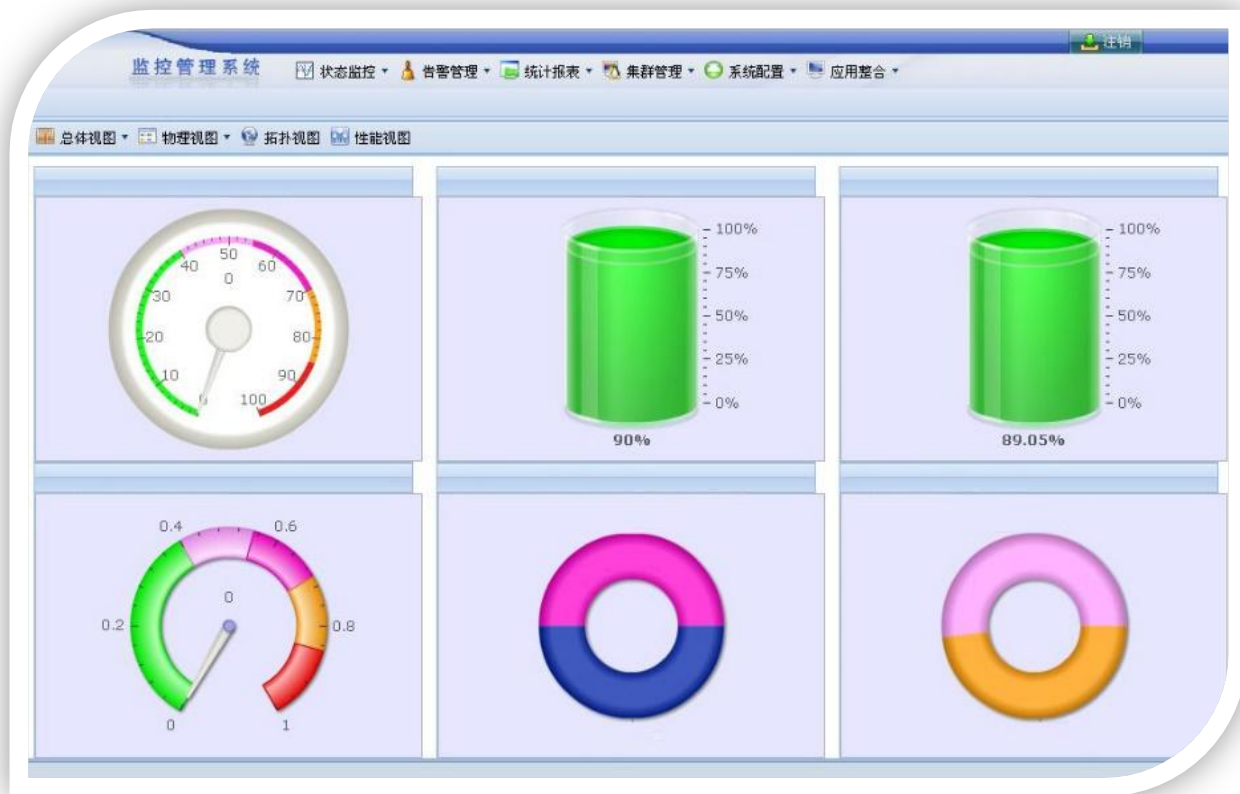
分属区域	设备与功能
在线测量系统	挤出机 测量仪 工业PC一体机 热敏打印机
主控系统	服务器硬件 服务器软件系统 应用软件功能包
远程登录环境	PC PC远程客户端

分区功能介绍：在线测量系统

- 挤出机的激光外径测量仪与PC触摸一体机通过局域网连接
- 激光外径测量仪实时采集数据外径等测量数据
- PC触摸一体机计算CPK值
- PC触摸一体机与柜门安装的热敏打印机通过串口通讯连接，就近打印每卷/每包产品检测报告
- 报告生成.CSV文件传回主控电脑进行存档



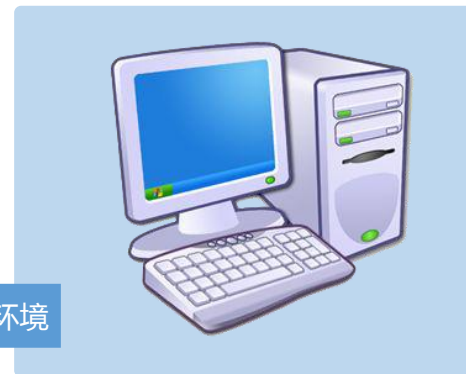
分区功能介绍：远程登录环境



远程客户端主界面

- 状态监控
- 统计报表
- 系统配置
- 集群管理
- 告警管理

- 远程信息查询
- 测量信息管理
- 综合报表及报告生成
- 系统状态监控
- 高级用户集群设备管理功能



全面的管理功能

用户管理



用户信息

* 用户名: lds * 姓名: 李东胜

* 密码: ***** * 确认密码: *****

* 部门: * 职务: 业务员

手机: 134***** 电话:

邮箱: * 状态: 启用

地址: 成都市一环路四段

备注: 李东胜2010年10月1日正式加入公司。

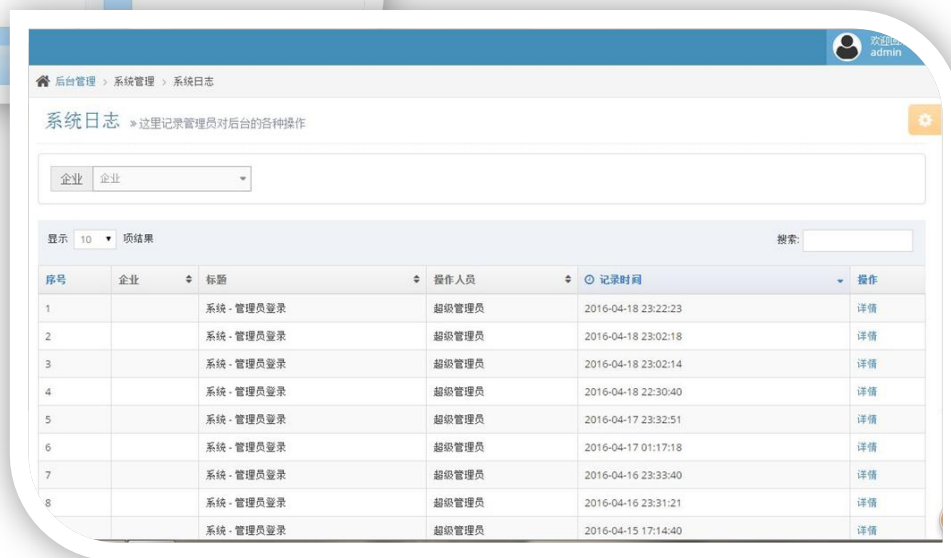
保存 取消

用户角色

- 系统角色
 - 管理员
 - 业务员
 - 业务员
 - 业务员
- 自定义角色
 - 财务部
 - 材料管理员
 - 材料管理员
 - 材料管理员
 - 总经理

- 用户信息注册与维护
- 用户角色赋予（系统角色、自定义角色）
- 高级用户管理功能

系统日志



后台管理 > 系统管理 > 系统日志

系统日志 > 这里记录管理员对后台的各种操作

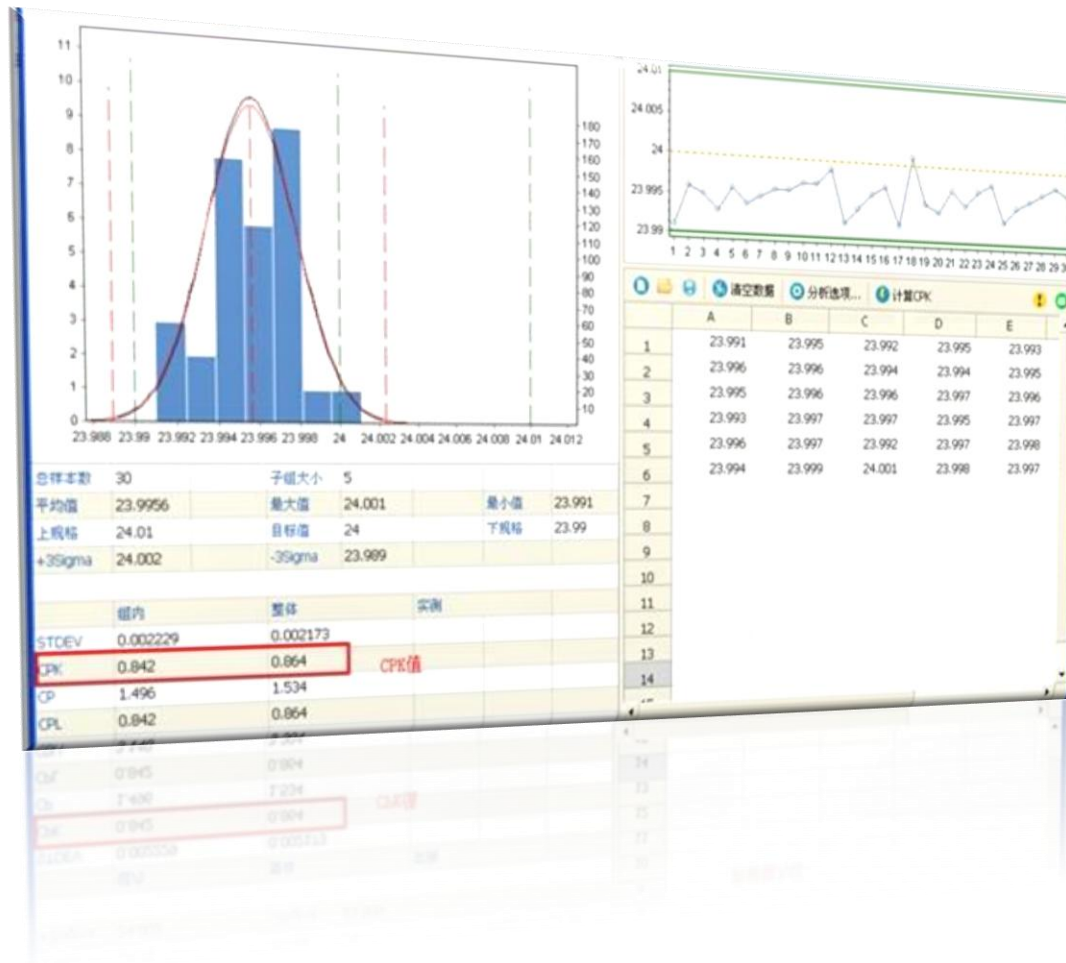
企业 企业

显示 10 项结果 搜索:

序号	企业	标题	操作人员	记录时间	操作
1		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-18 23:22:23	详情
2		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-18 23:02:18	详情
3		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-18 23:02:14	详情
4		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-18 23:30:40	详情
5		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-17 23:32:51	详情
6		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-17 01:17:18	详情
7		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-16 23:33:40	详情
8		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-16 23:31:21	详情
		系统 - 管理员登录	超级管理员	2016-04-15 17:14:40	详情

- 全局系统日志列表
- 日志详情信息
- 高级日志功能设定

分析报表



- 历史测试数据详细呈现
- 标准CPK、CP、CPL计算
- 数理统计模型分析
- 统计图表及各种限定值

分区介绍：主控系统

- 通过局域网将PC触摸屏一体机和管理服务器连接，将实时数据存储到管理服务器中。
- 服务器能够将生产信息传给各挤出机的分系统, 主要信息包括：批号、管径设定值、公差值等。
- 服务器管理系统查询功能。



服务器软硬件系统

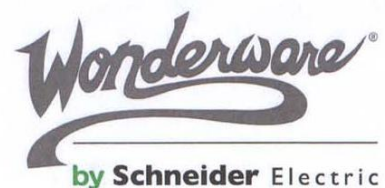


兼容主流数据库

中央机房

部分代表客户






This is to certify that
Suzhou Ransoo Automation & Technology Co., Ltd.
China (PRC)
Is an Authorized

Registered System Integrator



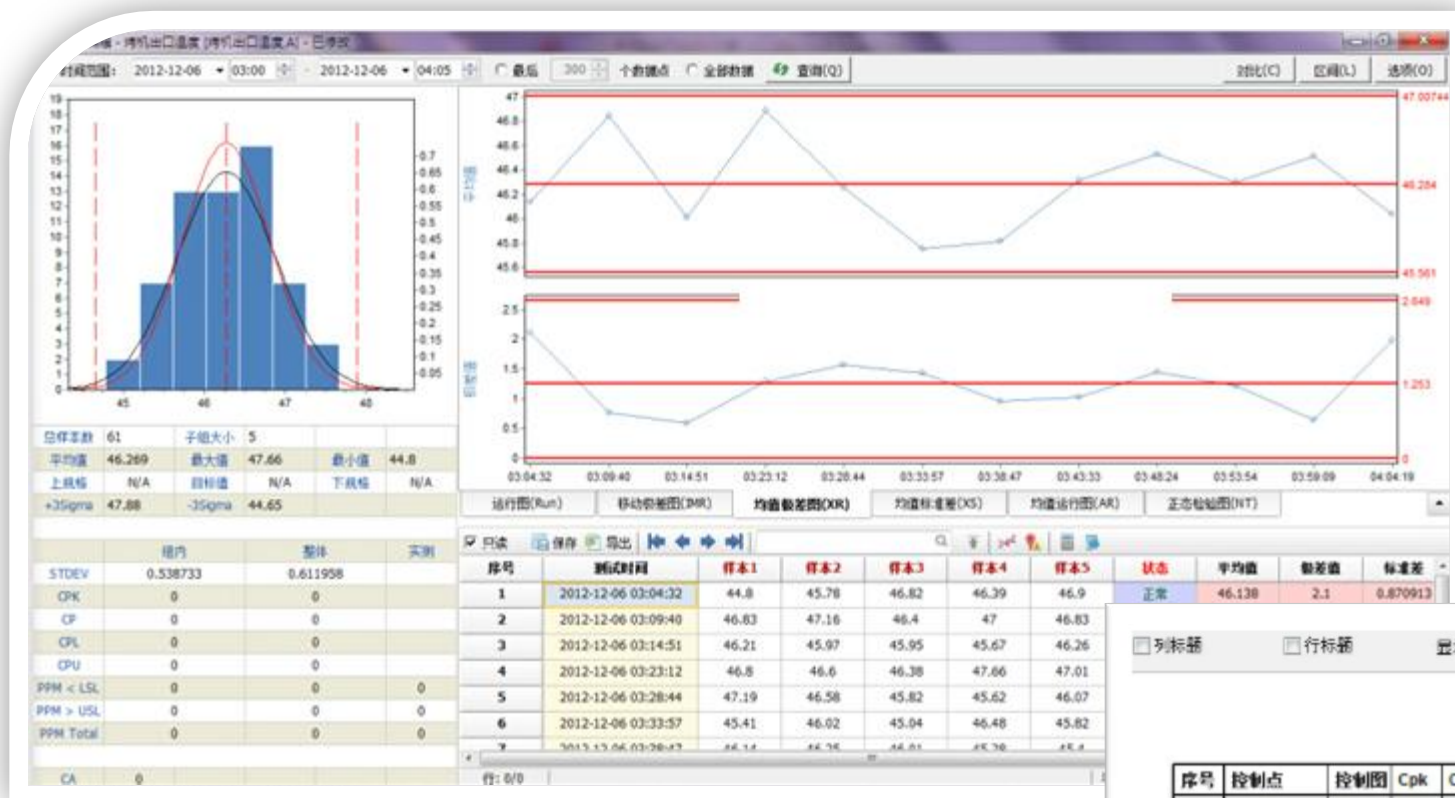
System Integrator ID: SI310841
Effective date: July 30, 2016


Rashesh Mody
SVP Delivery & Partner Ecosystem
Schneider Electric Software Business

- 施耐德电气工业实时操作管理软件
- 广受赞誉的工业软件解决方案
- 中国区授权系统集成商



案例介绍——测试产品质量案例



控制图分析

列标题

行标题

显示比例: 100%

打印预览(P)

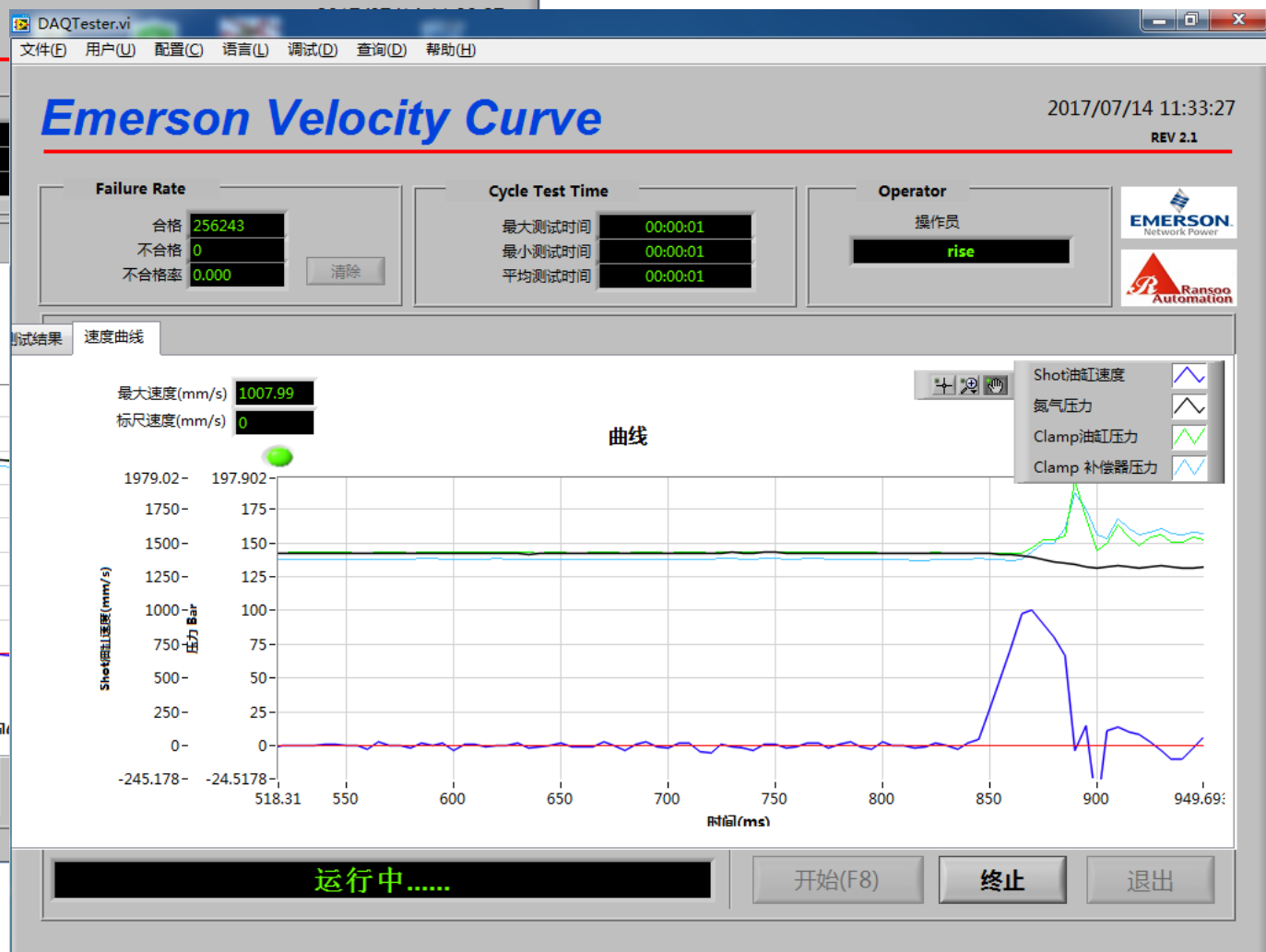
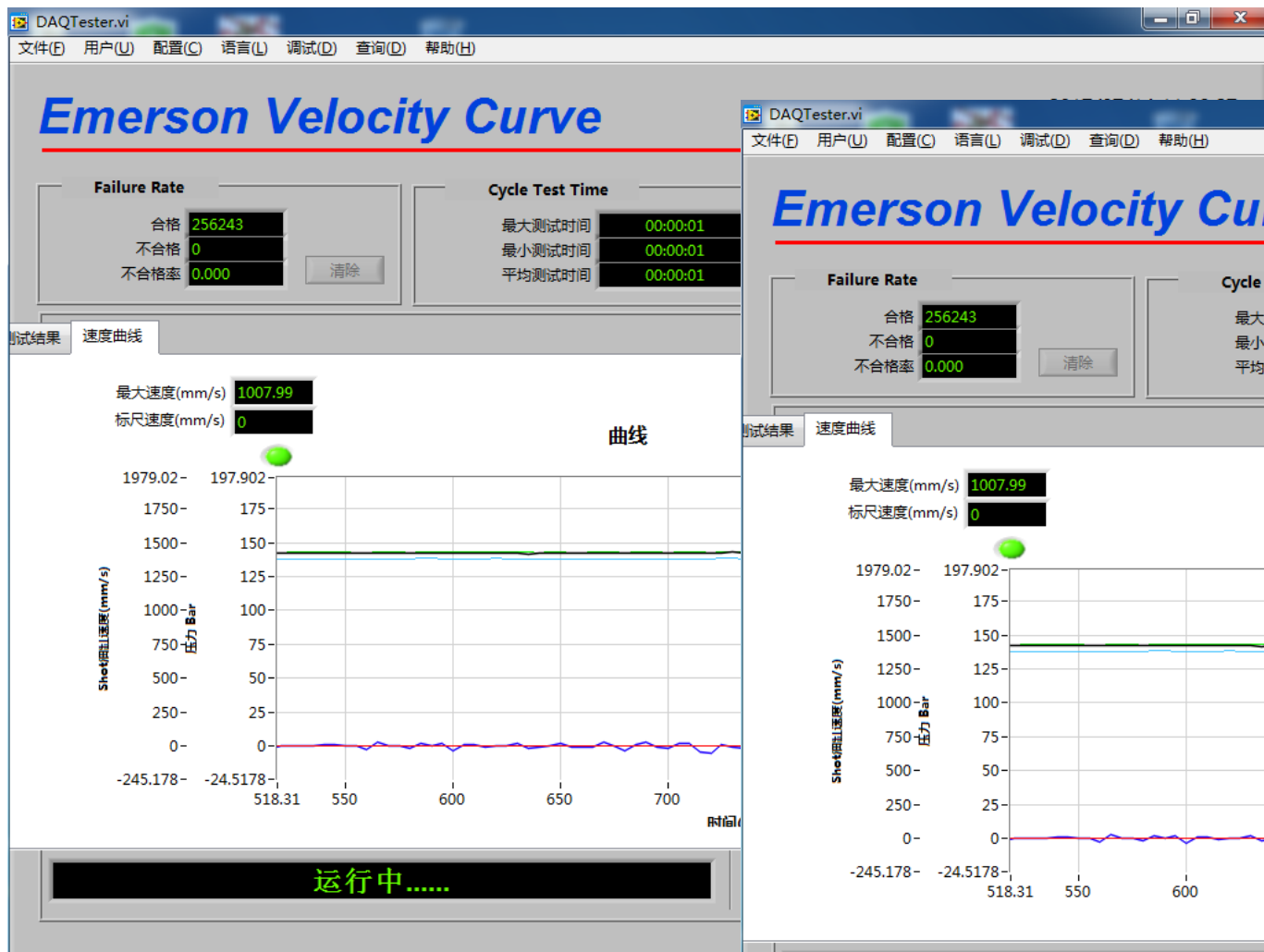
导出(E)

关闭(C)

工序能力报表

序号	控制点	控制图	Cpk	Cp	Ppk	Pp	Ca	平均值	极差值	标准差	标准差 (估计)	最大值	最小值
1	HV6-012H-T	A1-1	0.98	1.16	0.88	1.05	0.1867	47.8665	5.3829	2.529838	2.305621	56.7750	42.2210
2	HV6-012H-T	A2-1	0.79	1.21	0.77	1.17	0.3437	0.9923	0.4802	0.212808	0.206438	1.8460	0.5720
3	HV6-012H-T	A3-1	0.91	1.38	0.88	1.33	0.3363	0.5318	0.2817	0.125656	0.121131	1.1710	0.2470
4	HV6-012H-T	A4-1	0.75	1.01	0.74	1.00	0.2804	1.4505	0.8803	0.382673	0.378439	2.8740	0.6750
5	HV6-012H-T	A5-1	0.81	1.11	0.81	1.10	0.2882	1.5782	0.8373	0.362926	0.359953	3.0820	0.8700
6	HV6-012H-T	A6-1	0.79	0.93	0.81	0.95	0.1543	2.8917	1.1257	0.472121	0.483942	4.3540	1.7830
7	HV6-012H-T	A7-1	0.74	0.89	0.68	0.82	0.1705	3.8827	3.9108	1.826386	1.681331	9.0980	0.3790

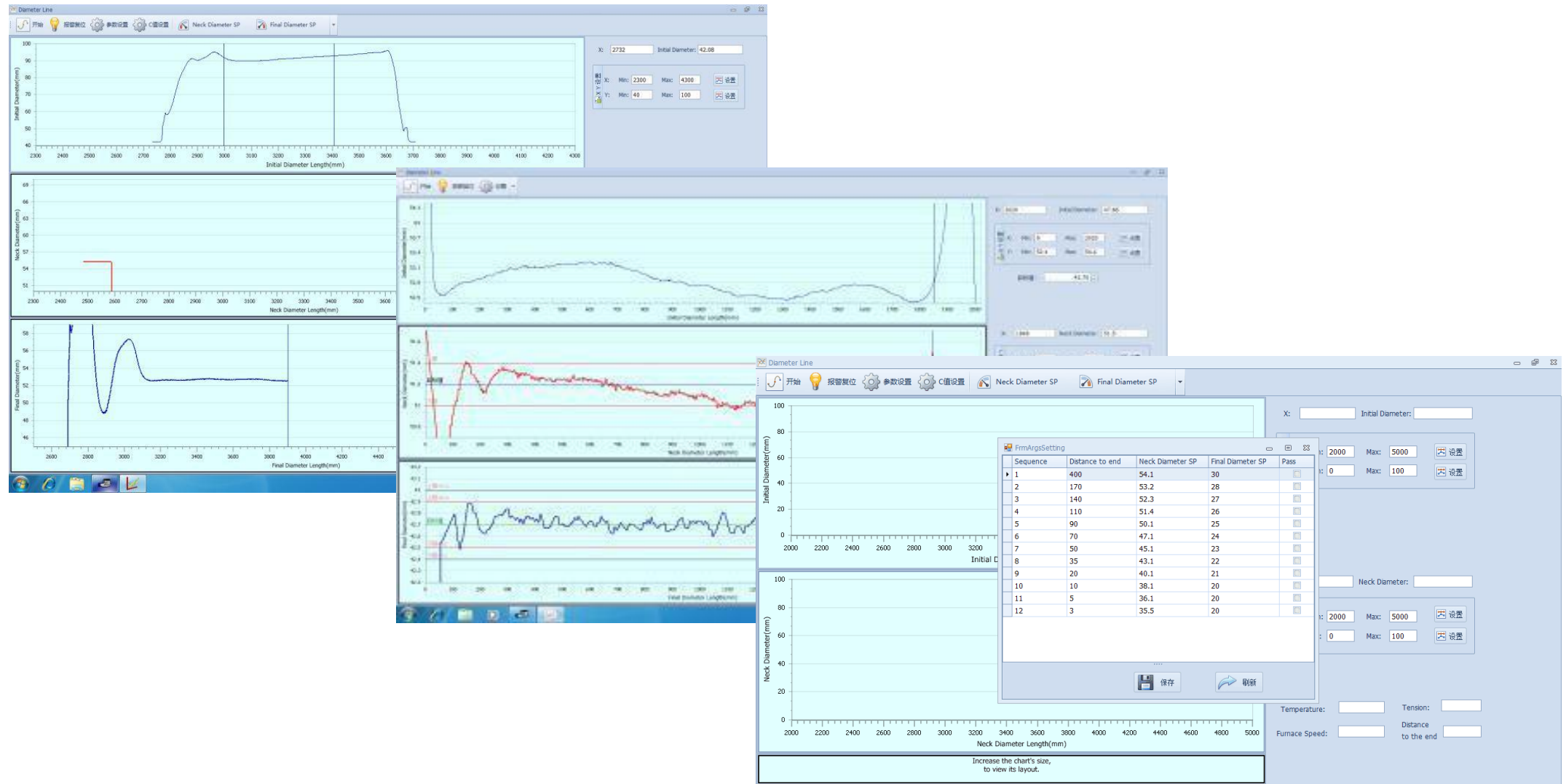
案例介绍——测试产品质量案例



光纤拉丝管径自动调节

- 在精密制造行业中，企业必须借助精密测量仪器才能保证产品的质量和合格率。我们经常会用到PLC来采集传感器的数据，因为原始的PLC数据不变于我们观察，分析和根据这些数据分析来进行相应的控制。所以必须要有一套数据分析和控制软件来自动分析和控制辅助操作，来提高产品的质量和合格率。
- 光纤制造行业就属于精密制作行业，在制造过程中，我们必须时刻观察和分析记录光纤的直径，并根据分析的数据时刻进行微调，并且控制喷灯的位置。

案例介绍——测试产品质量案例



更多案例请访问 <http://www.ransoo.cn/>



苏州某公司光学工艺设备数据采集以及产品跟踪系统

苏州某公司弯曲度装置产品质分析系统

苏州某公司SPC系统

苏州某公司压缩机质量控制系统

苏州北环路隧路监控系统等

.....



<http://www.ransoo.cn/>