

测量过程核查记录

表格编号:

测量过程名称:	成品外径测量过程				测量过程编号:		PG-01		记录流水号: 2021001				
测量参数:	成品外径				测量最大允许误差:		±0.03mm		备注: 单位为mm				
核查标准:	标准工件				核查周期:		1月/次						
核查日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值 ($\bar{X}$)	标准偏差 (s)	
2021年1月	50.01	50.01	50.00	50.01	50.02	50.00	50.00	50.00	50.00	50.02	50.007	0.008	
2021年2月	50.02	50.00	50.01	50.02	50.00	50.00	50.00	50.01	50.00	50.02	50.008	0.009	
2021年3月	50.01	50.02	50.00	50.01	50.02	50.00	50.00	50.00	50.00	50.02	50.008	0.009	
2021年4月	50.00	50.00	50.00	50.02	50.00	50.00	50.00	50.01	50.00	50.02	50.005	0.008	
2021年5月	50.01	50.00	50.01	50.02	50.00	50.02	50.02	50.00	50.02	50.01	50.011	0.009	
2021年6月	50.01	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.02	50.00	50.00	50.003	0.007	
2021年7月	50.00	50.00	50.00	50.02	50.00	50.00	50.00	50.01	50.00	50.02	50.005	0.008	
2021年8月	50.02	50.01	50.00	50.00	50.00	50.01	50.00	50.01	50.00	50.00	50.005	0.007	
2021年9月	50.00	50.02	50.00	50.02	50.00	50.00	50.00	50.02	50.02	50.02	50.010	0.011	
2021年10月	50.02	50.00	50.00	50.02	50.00	50.02	50.00	50.01	50.00	50.02	50.009	0.010	
2021年11月	50.01	50.00	50.00	50.00	50.00	50.01	50.00	50.01	50.01	50.00	50.004	0.005	
2021年12月	50.00	50.01	50.00	50.02	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.02	50.005	0.008	
m =				4		n =		10					
平均值 ($\bar{X}$) =				50.0068		sB =		0.0028		sP =		0.0081	

CLX

11

50.0068

LCLx

11

50. 0068

—
3
*

0.0028

H

49.9985

CLs

11

0.0081

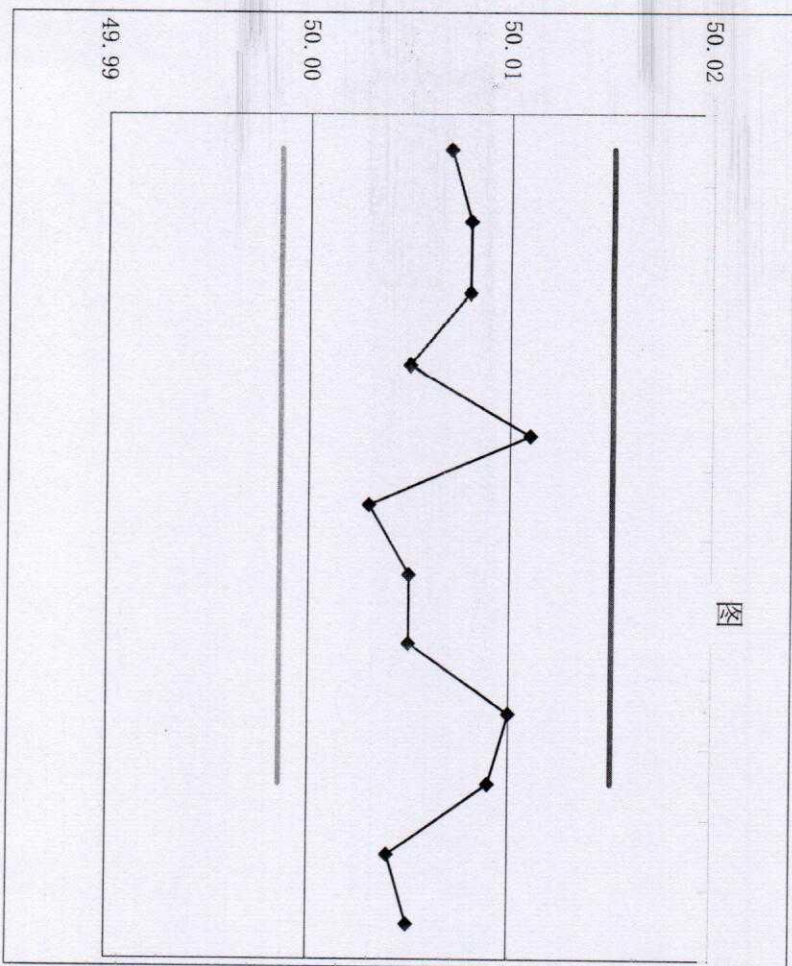
LCLS

11

0

$$\overline{X} - s\sqrt{\frac{X}{s}}$$

X

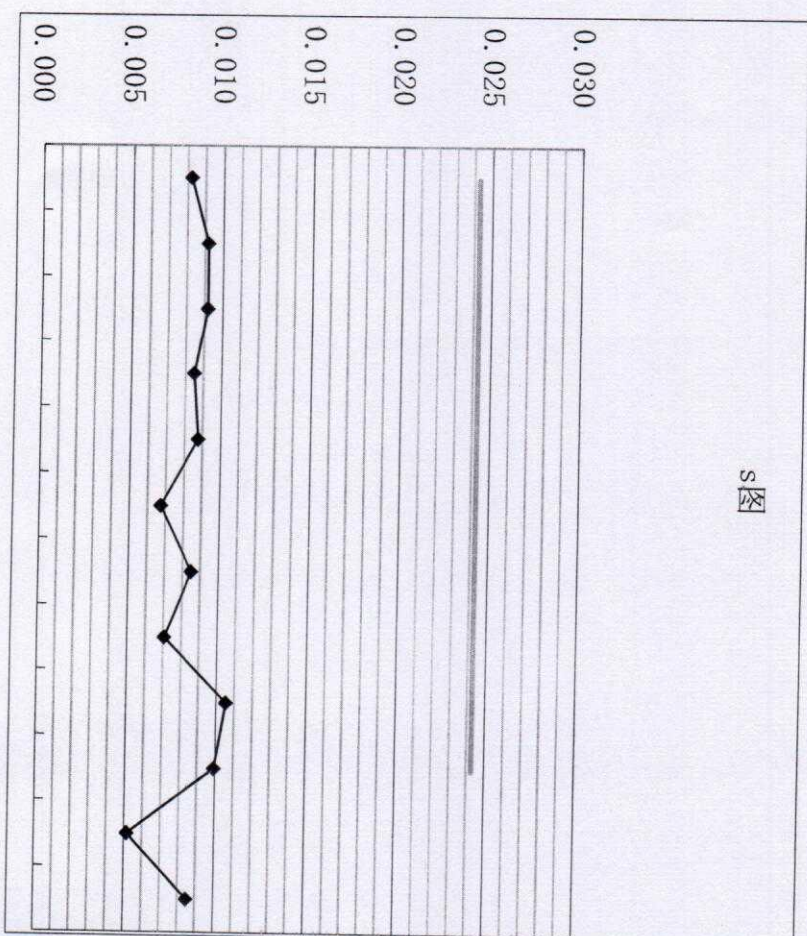


制表/更新日期:

王菊

2021.12.21

5



审核/日期:

12.11.2011