

DN100热量表密封性试验测量过程监视统计记录表

测量过程名称: DN100热量表密封性试验

被测参数: 压力值 测量值: 1.6MPa 允差范围: $\pm 0.4\text{MPa}$

测量仪器: 压力试验机 (压力表) 测量范围: (0~2.5) MPa

监视方法: 统计技术 核查标准: 压力表 0-2.5MPa

序号	核查	观察记录 (MPa)					$\bar{X}$	R
	日期	X ₁	X ₂	X ₃	X ₄	X ₅		
1	2021.4.21	1.602	1.601	1.605	1.606	1.608	1.60	0.007
2	2021.4.26	1.620	1.660	1.620	1.640	1.630	1.63	0.040
3	2021.5.12	1.602	1.680	1.605	1.606	1.608	1.62	0.08
4	2021.5.16	1.640	1.606	1.606	1.660	1.606	1.62	0.054
5	2021.5.20	1.602	1.601	1.605	1.606	1.610	1.60	0.009
6	2021.6.18	1.640	1.601	1.606	1.660	1.620	1.63	0.059
7	2021.7.15	1.602	1.601	1.605	1.606	1.660	1.61	0.059
8	2021.8.13	1.630	1.606	1.660	1.660	1.650	1.64	0.054
9	2021.9.22	1.602	1.601	1.605	1.606	1.608	1.60	0.007
10	2021.10.19	1.606	1.600	1.660	1.606	1.650	1.62	0.060
11	2021.11.12	1.622	1.601	1.605	1.606	1.660	1.62	0.059
$\bar{X} =$		1.62					$\bar{R} = 0.044$	
查表得:		A ₂ = 0.577		D ₄ = 2.11		D ₃ = 0		

$\bar{X}$ 控制图计算:

中心线 $CL = \bar{X} = 1.620$

上控制线 $UCL = \bar{X} + A_2 \bar{R} = 1.645$

下控制线 $LCL = \bar{X} - A_2 \bar{R} = 1.590$

R 控制图计算:

中心线 $CL = \bar{R} = 0.044$

上控制线 $UCL = D_4 \bar{R} = 0.093$

下控制线 $LCL = D_3 \bar{R} = 0$

监视结果评价:

均值、极差控制图状态正常, 产品的硬度指标测量过程中未出现非正常变异, 能满足生产工艺要求。

核查人员: 李廷2021.12.21

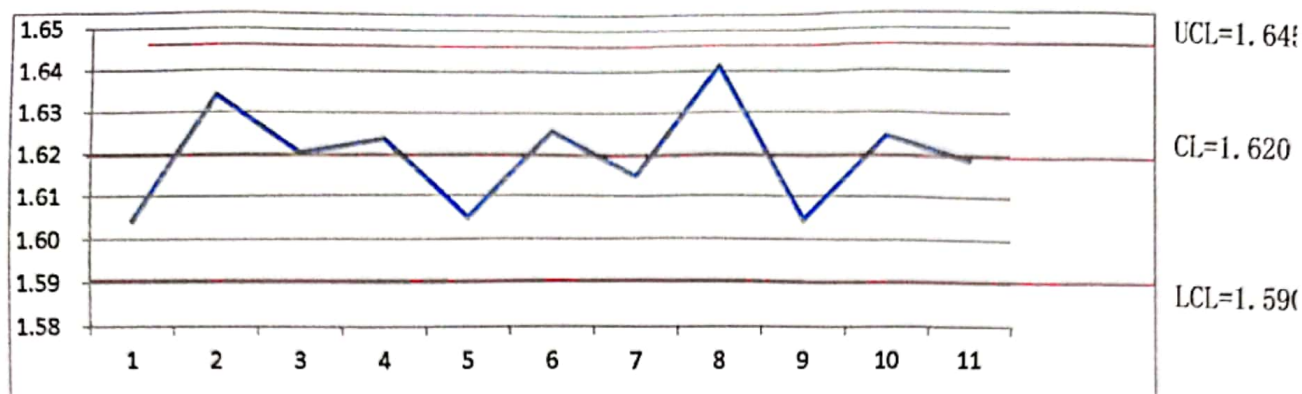
孙3 2022.3.23



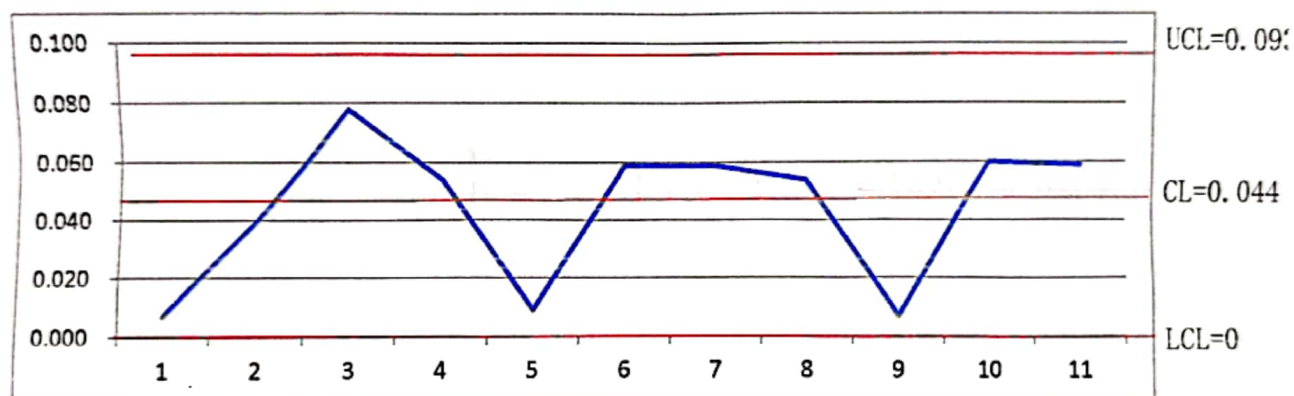
扫描全能王 创建

DN100热量表密封性试验测量过程质控图

均值控制图



极差控制图



编制: 李廷 2021.12.21

孙3 2022.3.23

