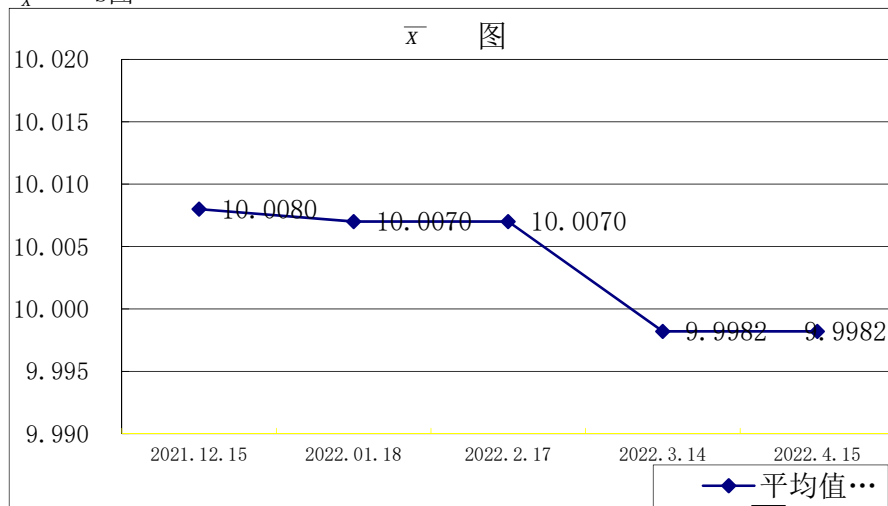


测量过程核查控制图

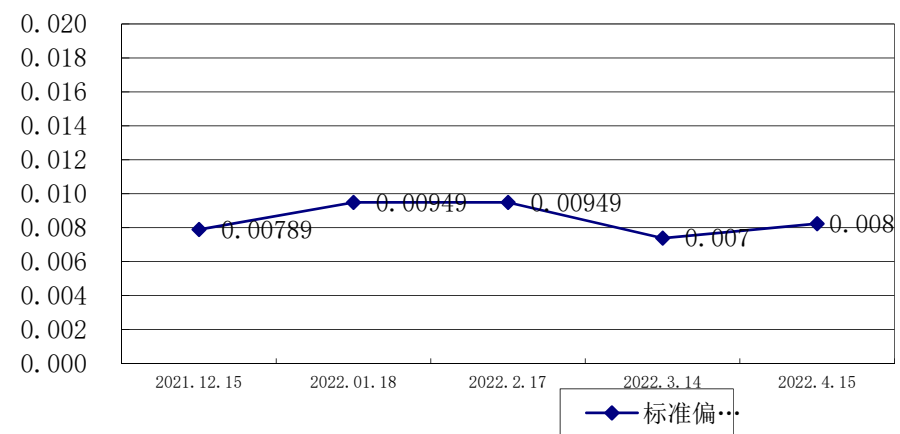
表格编号: JR7.2/04

测量过程名称:	产品尺寸出厂检验			测量过程编号:		0QC-02			记录流水号: 202101			
测量参数:	产品尺寸			测量最大误差:		±0.03mm			备注: 单位为mm。			
核查标准:	标准样品			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)
2021.12.15	10.00	10.00	10.01	10.01	10.00	10.02	10.00	10.01	10.01	10.02	10.01	0.008
2022.01.18	9.99	10.00	10.01	10.01	10.00	10.02	10.00	10.01	10.01	10.02	10.01	0.009
2022.2.17	10.00	10.00	9.99	10.01	10.01	10.02	10.00	10.01	10.01	10.02	10.01	0.009
2022.3.14	10.00	10.01	10.01	10.01	10.00	10.01	10.00	10.01	10.02	10.02	10.00	0.007
2022.4.15	10.02	10.00	10.00	10.02	10.01	10.00	10.00	10.01	10.01	10.00	10.00	0.008
m = 5				n = 10								
平均值($\bar{x}$)	=	10.01	s_B = 0.0006		s_p = 0.0031							
UCL _x	=	10.01	+3*	0.0006	=	10.01	UCL _s	=	3*	0.0031	=	0.0093
CL _x	=	10.01					CL _s	=	0.0031			
LCL _x	=	10.01	-3*	0.0006	=	10.01	LCL _s	=	0			

$\bar{x} - s$ 图



s图



制表：朱余良 2022.4.25

审核/日期：植智林 2022.4.25

说明：本记录由关键测量过程所在部门检测人员填写，一式两份，一份存档，一份交品管部。保存期限为2年。