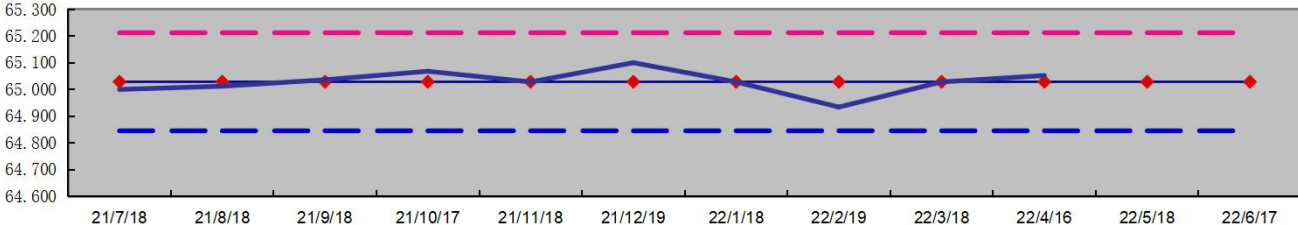
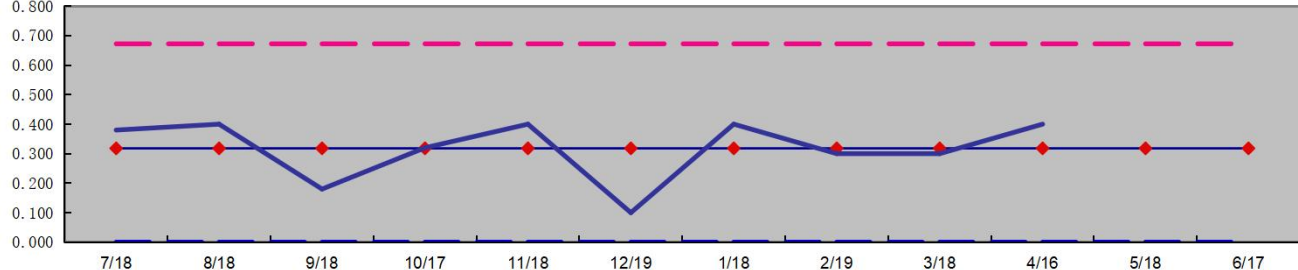


附录C 金属家具座椅柱截面长测量过程监视记录表及控制图

过程名称:		金属家具座椅柱截面长测量			柱截面长			65±0.2mm		最大允许误差:		±0.065mm	
测量仪器:		游标卡尺			测量范围:		(0~150) mm			最大允许误差:		±0.03mm	
日 期:		2021-07-18	2021-08-18	2021-09-18	2021-10-17	2021-11-18	2021-12-19	2022-01-18	2022-02-19	2022-03-18	2022-04-16	2022-05-18	2022-06-17
测 量 值	1.000	65.00	65.08	65.18	65.08	65.08	65.08	65.08	65.08	65.08	65.08		
	2.000	65.18	65.18	65.00	65.18	65.18	65.18	65.18	64.80	65.18	65.18		
	3.000	65.02	65.20	65.00	65.20	65.20	65.08	65.20	64.89	65.00	65.20		
	4.000	64.80	64.80	65.00	64.88	64.88	65.08	64.88	65.10	64.88	64.80		
	5.000	65.00	64.80	65.00	65.00	64.80	65.08	64.80	64.80	65.00	65.00		
平均值(X)		65.00	65.01	65.04	65.07	65.03	65.10	65.03	64.93	65.03	65.05		
极差 (R)		0.38	0.40	0.18	0.32	0.40	0.10	0.40	0.30	0.30	0.40		
	$\bar{X}$	65.029		UCLx= $\bar{X}$ +A ₂ $\bar{R}$		65.212		A2	0.577		注: 1) 每次测量数据不少于三个。 2) 每组测量数据数量应统一。		
	$\bar{R}$	0.318		LCLx= $\bar{X}$ -A ₂ $\bar{R}$		64.845		D3	0				
				UCLr=D ₄ $\bar{R}$		0.672		D4	2.114				
				LCLr=D ₃ $\bar{R}$		0.000							

均值图													
													

极差图													
													

判	均值、极差控制图状态正常，测量过程中未出现非正常变异												
定	若有任何一个X值及R值在管制上下限外则不可接受												
判定者:		邓红瑶							审核:	李勇刚			

65	65.2	65	64.8	65.2

65	65.2	65	65.2	65