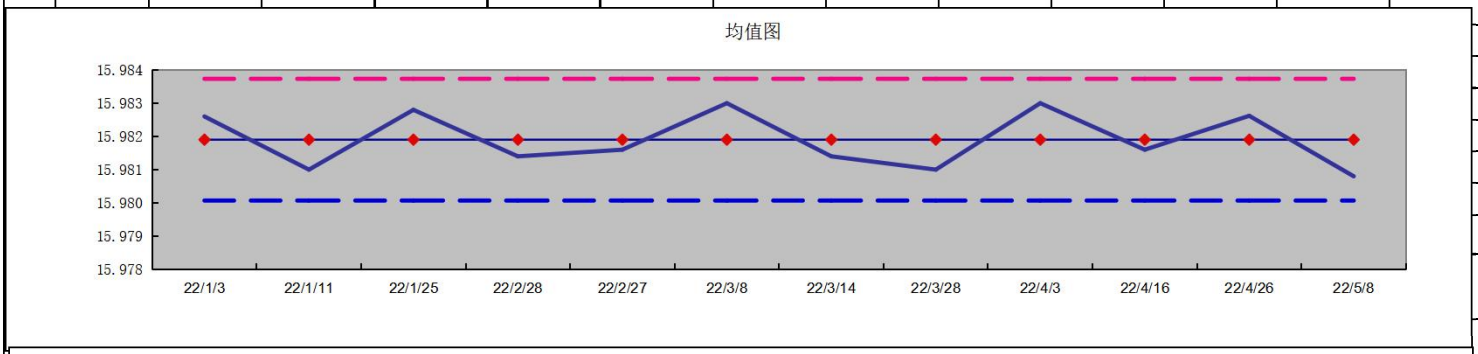
附2：

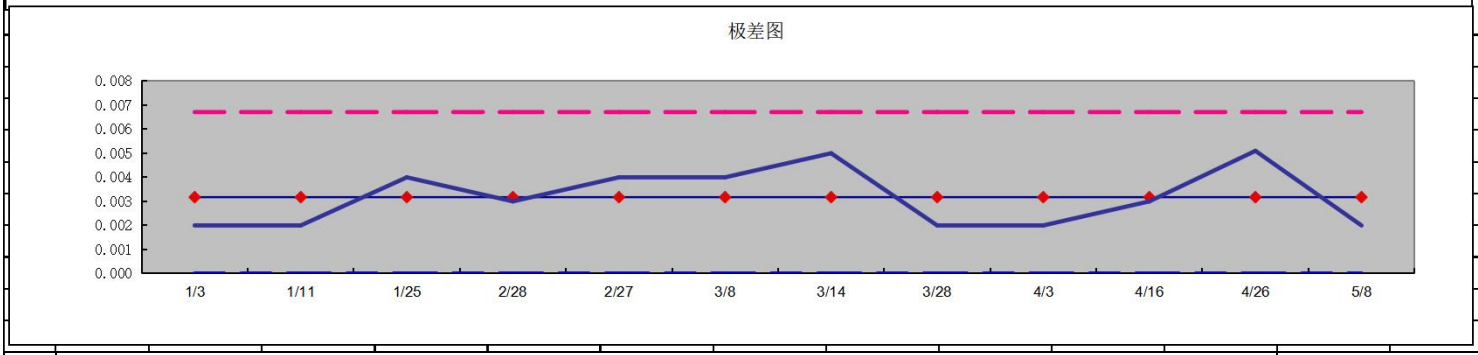
测量过程控制监视分析表及控制图

过程名称：	原材料轴外径尺寸测量过程			被测参数：		外径尺寸 Φ16 （0/-0.027）mm		最大允许誤差：		±0.0045mm		
测量仪器：	数显千分尺			测量范围：		（0-25）mm		最大允许誤差：		±0.002mm		
核查物件：	样件			监控方式：		每月实施监控2-3次						
日　期：	2022-01-03	2022-01-11	2022-01-25	2022-02-28	2022-02-27	2022-03-08	2022-03-14	2022-03-28	2022-04-03	2022-04-16	2022-04-26	2022-05-08
测量值 1	15.982	15.982	15.984	15.982	15.981	15.982	15.982	15.982	15.984	15.983	15.982	15.980
测量值 2	15.984	15.980	15.980	15.983	15.984	15.985	15.984	15.980	15.982	15.980	15.985	15.981
测量值 3	15.983	15.981	15.984	15.982	15.981	15.985	15.980	15.982	15.983	15.982	15.983	15.980
测量值 4	15.982	15.980	15.982	15.980	15.982	15.981	15.979	15.981	15.982	15.981	15.980	15.981
测量值 5	15.982	15.982	15.984	15.980	15.980	15.982	15.982	15.980	15.984	15.982	15.983	15.982
平均值(X)	15.9826	15.9810	15.9828	15.9814	15.9816	15.9830	15.9814	15.9810	15.9830	15.9816	15.9826	15.9808
极差（R）	0.002	0.002	0.004	0.003	0.004	0.004	0.005	0.002	0.002	0.003	0.005	0.002

$\bar{\bar{X}}$	15.982		UCLx=$\bar{\bar{X}}$+$A_2\bar{R}$	15.984		A2	0.577	
$\bar{R}$	0.003		LCLx=$\bar{\bar{X}}$-$A_2\bar{R}$	15.980		D3	0	
			UCLr=$D_4\bar{R}$	0.007		D4	2.114	
			LCLr=$D_3\bar{R}$	0.000				

注：
1）每次测量数据不少于五个。
2）每组测量数据数量应统一。





判定	均值、极差控制图状态正常，测量过程中未出现非正常变异 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：	薛征							审核：	解增			