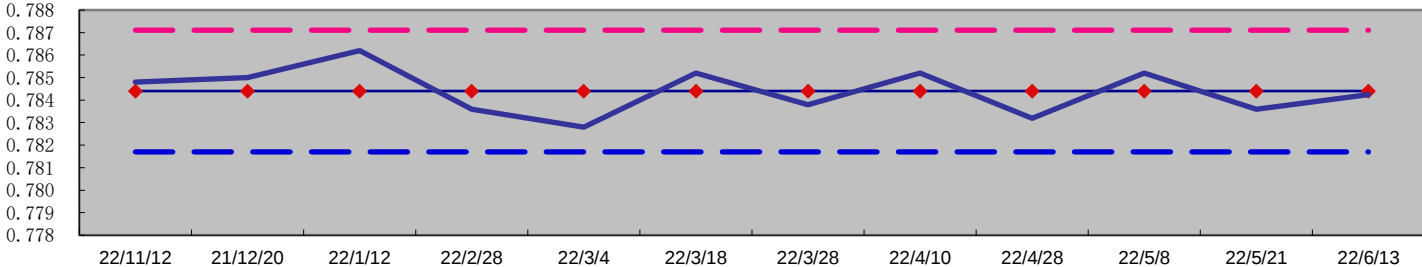
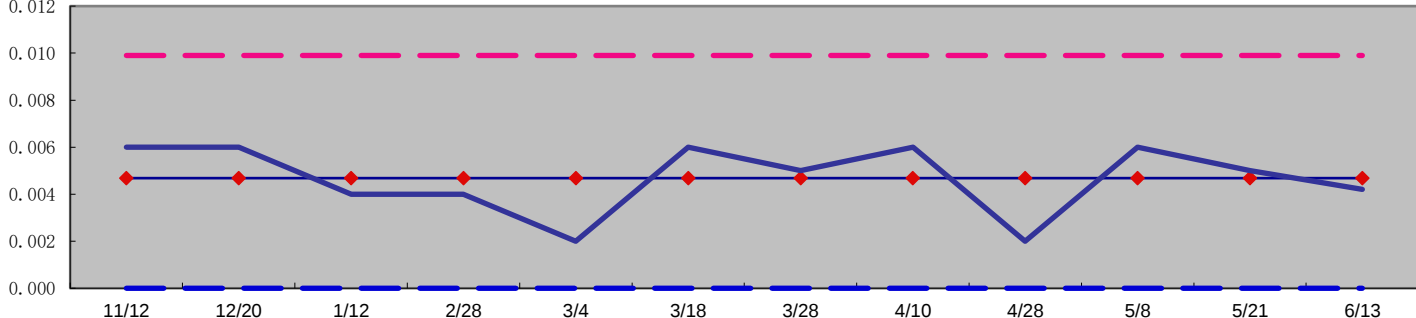


附2： 测量过程控制监视分析表及控制图

过程名称:		钢板张片厚度尺寸测量过程			厚度尺寸		0.8mm (0/-0.03) mm			最大允许误差:		0.01mm	
测量设备:		数显千分尺			测量范围:		(0-25) mm			最大允许误差:		±0.002mm	
核查标准:					钢板板材								
日期:		22/11/12	21/12/20	22/1/12	22/2/28	22/3/4	22/3/18	22/3/28	22/4/10	22/4/28	22/5/8	22/5/21	22/6/13
测量值 mm	1	0.788	0.785	0.784	0.786	0.784	0.786	0.784	0.786	0.784	0.788	0.783	0.785
	2	0.787	0.788	0.788	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.786
	3	0.783	0.784	0.784	0.784	0.782	0.788	0.787	0.788	0.784	0.786	0.784	0.784
	4	0.782	0.786	0.788	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782	0.782
	5	0.784	0.782	0.787	0.784	0.784	0.788	0.784	0.788	0.784	0.788	0.787	0.784
平均值(X)		0.785	0.785	0.786	0.784	0.783	0.785	0.784	0.785	0.783	0.785	0.784	0.784
极差 (R)		0.01	0.01	0.00	0.00	0.00	0.01	0.01	0.01	0.00	0.01	0.01	0.00
	$\bar{X}$	0.784		$UCLx=\bar{X}+A_2\bar{R}$		0.787		A2	0.577		注： 1) 每次测量数据不少于5个。 2) 每组测量数据数量应统一。		
	$\bar{R}$	0.005		$LCLx=\bar{X}-A_2\bar{R}$		0.782		D3	0				
				$UCLr=D_4\bar{R}$		0.010		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:		张炳龙							审核:	房彦第			