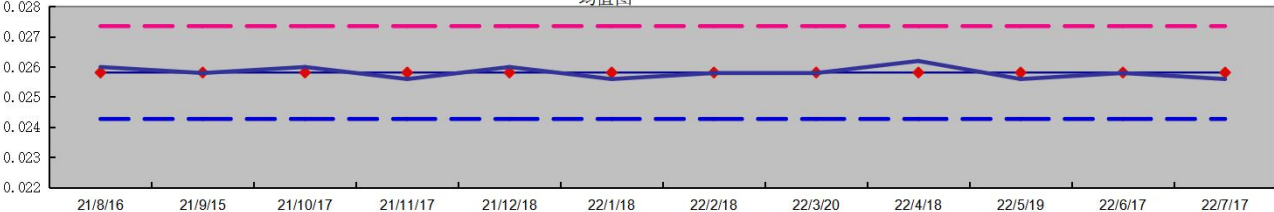
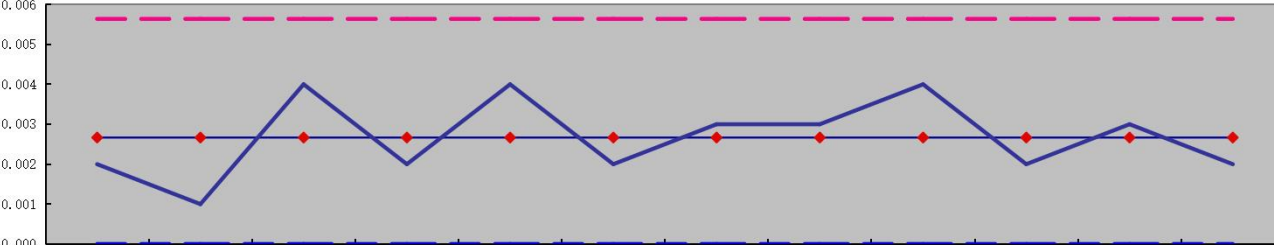


附2: 监视统计记录表及控制图

过程名称		铁水成份S含量的测定过程			参数要求		铁水成份S含量（0~0.05）%			允许偏差		0.05%	
测量设备		高频红外碳硫仪			测量范围		(0.0001~5.0)%			最大允许误差		±0.005%	
核查标准					标准溶液								
日期:		2021/8/16	2021/9/15	2021/10/17	2021/11/17	2021/12/18	2022/1/18	2022/2/18	2022/3/20	2022/4/18	2022/5/19	2022/6/17	2022/7/17
测量值	1.0	0.026	0.026	0.026	0.026	0.028	0.026	0.027	0.026	0.028	0.026	0.026	0.026
	2.0	0.025	0.025	0.028	0.026	0.026	0.026	0.026	0.027	0.027	0.026	0.027	0.026
	3.0	0.026	0.026	0.025	0.024	0.024	0.024	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026
	4.0	0.027	0.026	0.024	0.026	0.026	0.026	0.024	0.024	0.024	0.024	0.024	0.024
	5.0	0.026	0.026	0.027	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026
平均值(X)		0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026
极差 (R)		0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	$\bar{X}$	0.026	$UCLx=\bar{X}+A_2\bar{R}$			0.027	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。			
	$\bar{R}$	0.003	$LCLx=\bar{X}-A_2\bar{R}$			0.024	D3		0				
			$UCLr=D_4\bar{R}$			0.006	D4		2.114				
			$LCLr=D_3\bar{R}$			0.000							
均值图 													
极差图 													
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												
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：		董红伟							审核：	郭景昌			