

附2： 测量过程监视记录及控制图

过程名称:		C含量成分熔炼分析过程			被测参数:		C:0.235%-0.25%			最大允许误差:		0.005%	
测量仪器:		直读光谱仪			测量范围:		C:0.0005%~4.5%			最大允许误差:		U=0.004%, k=2%	
核查标准:		样件			监控方式		每月监控1次						
日 期:		21/8/26	21/9/23	21/10/25	21/11/18	21/12/24	22/1/22	22/2/28	22/3/23	22/4/26	22/5/21	22/6/23	22/7/22
测量值	1	0.240	0.247	0.237	0.245	0.245	0.246	0.240	0.243	0.245	0.237	0.243	0.241
	2	0.245	0.242	0.239	0.240	0.240	0.238	0.245	0.243	0.240	0.235	0.245	0.236
	3	0.242	0.243	0.238	0.245	0.247	0.243	0.245	0.243	0.242	0.244	0.243	0.237
	4	0.245	0.241	0.240	0.245	0.244	0.240	0.240	0.242	0.242	0.245	0.240	0.243
	5	0.240	0.240	0.243	0.240	0.240	0.238	0.240	0.249	0.243	0.237	0.242	0.242
平均值(X)		0.2424	0.2426	0.2394	0.2430	0.2432	0.2410	0.2420	0.2440	0.2424	0.2396	0.2426	0.2398
极差 (R)		0.005	0.007	0.006	0.005	0.007	0.008	0.005	0.007	0.005	0.010	0.005	0.007
	$\bar{X}$	0.242			$UCLx=\bar{X}+\bar{A}_2R$		0.246		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。		
	$\bar{R}$	0.006			$LCLx=\bar{X}-\bar{A}_2R$		0.238		D3	0			
					$UCLr=D_4R$		0.014		D4	2.114			
					$LCLr=D_3R$		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												
	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:			深惠均						审核:		文伟俨		