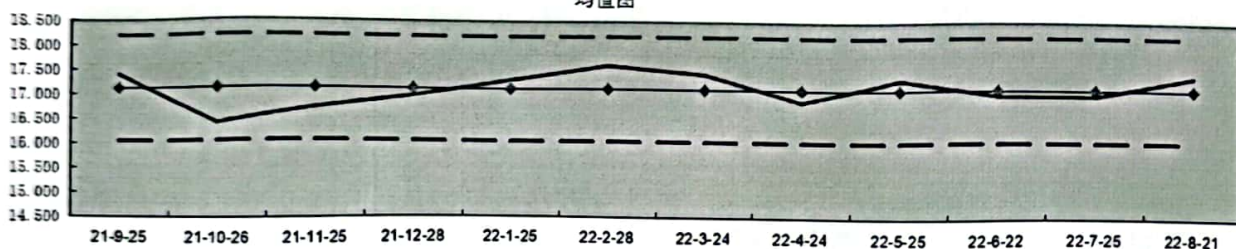


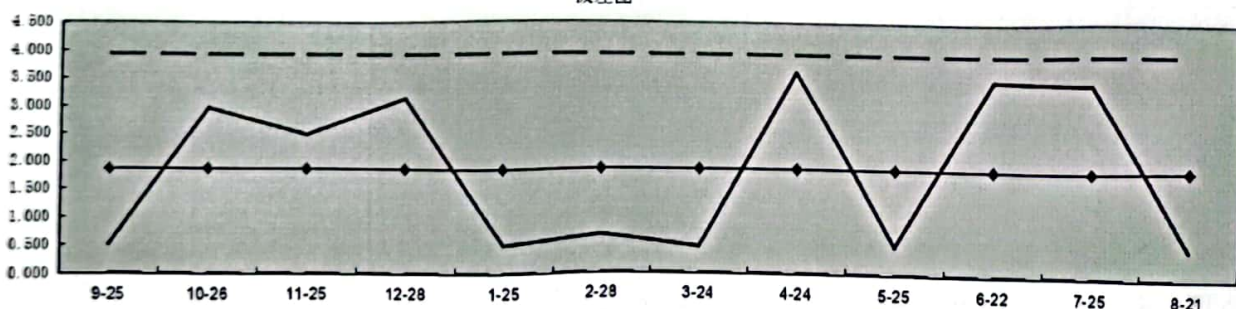
测量过程监视方法、监视记录及控制图

过程名称:		滤料断裂伸长率测量过程					技术要求		T≤21%		导出最大允许误差:		7%	
测量仪器:		电子织物强力机			测量范围:		(0 ~ 5000) N			最大允许误差:		±1.0%		
日 期:		21-9-25	21-10-26	21-11-25	21-12-28	22-1-25	22-2-28	22-3-24	22-4-24	22-5-25	22-6-22	22-7-25	22-8-21	
测 量 值	1.000	17.18	17.69	17.21	17.36	17.18	17.87	17.21	17.18	17.21	17.18	18.15	17.18	
	2.000	17.21	14.73	17.21	17.21	17.21	17.18	17.21	17.87	17.18	17.21	17.21	17.21	
	3.000	17.21	17.69	17.21	17.87	17.21	17.87	17.69	14.26	17.21	17.69	14.73	17.21	
	4.000	17.69	14.73	14.73	17.69	17.69	17.21	17.36	17.21	17.36	14.73	17.69	17.69	
	5.000	17.69	17.21	17.21	14.73	17.21	17.87	17.69	17.87	17.69	18.22	17.21	17.69	
平均值(X)		17.40	16.41	16.71	16.97	17.30	17.60	17.43	16.88	17.33	17.01	17.00	17.40	
极差 (R)		0.51	2.96	2.48	3.14	0.51	0.69	0.48	3.61	0.51	3.49	3.42	0.51	
	X̄	17.119		UCLx=X̄+A₂R̄		18.192		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。				
	R̄	1.859		LCLx=X̄-A₂R̄		16.047		D3	0					
				UCLr=D₄R̄		3.930		D4	2.114					
				LCLr=D₃R̄		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: 徐国玉



扫描全能王 创建