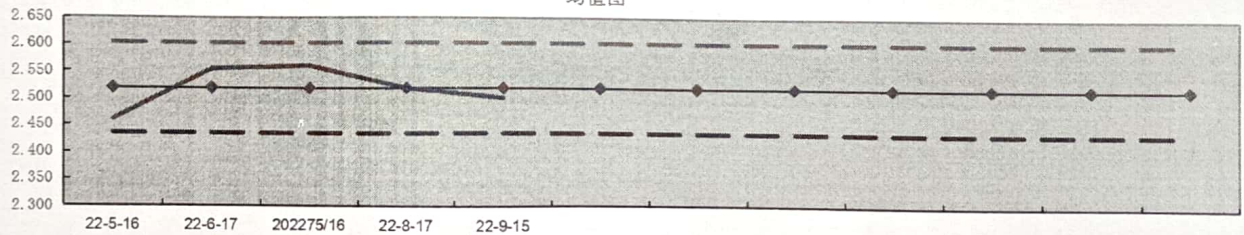


测量过程监视方法、监视记录及控制图

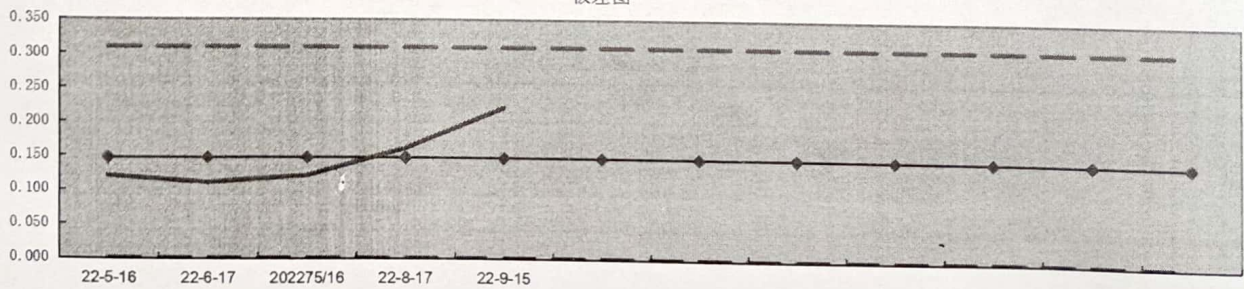
过程名称:	织造滤料厚度测量过程				技术要求	T=0.7mm		导出设备最大允许误差:	0.23mm	
测量仪器:	游标卡尺				测量范围:	(0~150) mm		最大允许误差:	±0.03mm	
日期:	22-5-16	22-6-17	202275/16	22-8-17	22-9-15					
测量值	1.000	2.48	2.59	2.58	2.46	2.40				
	2.000	2.51	2.53	2.58	2.51	2.61				
	3.000	2.51	2.59	2.56	2.52	2.52				
	4.000	2.39	2.58	2.48	2.48	2.39				
	5.000	2.41	2.48	2.60	2.62	2.58				
平均值(X)	2.46	2.55	2.56	2.52	2.50					
极差(R)	0.12	0.11	0.12	0.16	0.22					

$\bar{X}$	2.518		$UCL_X = \bar{X} + A_2 \bar{R}$		2.603		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。	
$\bar{R}$	0.146		$LCL_X = \bar{X} - A_2 \bar{R}$		2.434		D3	0		
			$UCL_R = D_4 \bar{R}$		0.309		D4	2.114		
			$LCL_R = D_3 \bar{R}$		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									
	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：										

