

测量过程比对测试结果分析

测量过程名称:	油墨粘度检测过程			
测量设备/编号	哈克RV1粘度计/74040299035			
过程不确定度	2022. 评定结果为	0.46Pa. s	k=2	
核查办法	对同一批次取样品2个, 计算Z值, $Z \leq 1$ 合格	单位:	Pa. s	
核查日期/样品	1	2	Z	是否合格
2022. 8. 21	11.1	11.8	0.73	合格
2022. 9. 19	10.5	10.8	0.31	合格
2022. 10. 17	9.8	9.1	0.73	合格

编制/日期: 杨志军

审核/日期: 孙帆

2022.10.17

孙帆



测量过程比对测试结果分析

测量过程名称:	纸张厚度检测过程			
测量设备/编号	L&W台式测厚仪 /7041			
过程不确定度	2022. 评定结果为		0. 0024mm	k=2
核查办法	对同一批次取样品2个, 计算Z值, $Z \leq 1$ 合格		单位:	mm
核查日期/样品	1	2	Z	是否合格
2022. 8. 5	0. 116	0. 113	0. 04	合格
2022. 9. 4	0. 115	0. 114	0. 01	合格
2022. 10. 27	0. 115	0. 113	0. 03	合格

编制/日期: 杨光奇

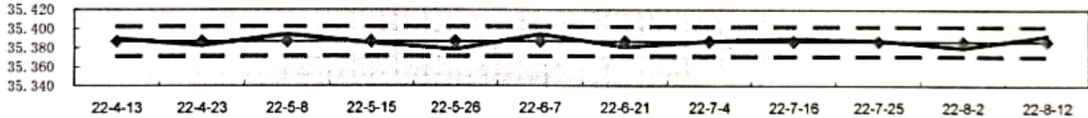
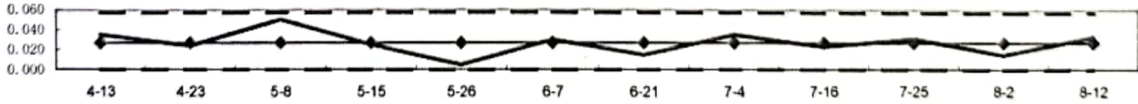
审核/日期: 杨帆 2022. 10. 27

孙清



附2:

测量过程控制监视分析表及控制图

过程名称:		弓子长度测量			被测参数:		弓子长度: 35.4 ±0.05mm			最大允许误差:		0.015mm	
测量仪器:		千分尺			测量范围:		(25-50) mm			示值误差:		±0.008mm	
核查物件:		样件			监控方式:		每月实施监控2-3次						
日 期:		2022-04-13	2022-04-23	2022-05-08	2022-05-15	2022-05-26	2022-06-07	2022-06-21	2022-07-04	2022-07-16	2022-07-25	2022-08-02	2022-08-12
测 量 值	1	35.410	35.380	35.380	35.380	35.380	35.380	35.380	35.410	35.381	35.385	35.390	35.400
	2	35.380	35.376	35.410	35.390	35.380	35.390	35.390	35.380	35.390	35.380	35.380	35.390
	3	35.395	35.400	35.375	35.375	35.375	35.410	35.375	35.375	35.400	35.385	35.375	35.388
	4	35.375	35.380	35.425	35.400	35.377	35.400	35.380	35.390	35.377	35.379	35.377	35.377
	5	35.388	35.377	35.380	35.380	35.380	35.390	35.380	35.380	35.400	35.410	35.380	35.410
平均值(X)		35.390	35.383	35.394	35.385	35.378	35.394	35.381	35.387	35.390	35.388	35.380	35.393
全距(R)		0.035	0.024	0.050	0.025	0.005	0.030	0.015	0.035	0.023	0.031	0.015	0.033
	$\bar{X}$	35.387		$UCLx=\bar{X}+A_2\bar{R}$		35.402		A2	0.577	注: 1) 每次测量数据不少于五个。 2) 每组测量数据数量应统一。			
	$\bar{R}$	0.027		$LCLx=\bar{X}-A_2\bar{R}$		35.371		D3	0				
				$UCLr=D_4\bar{R}$		0.057		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												
	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:	崔朝美					2022. 8. 12		审核:	任立军			

张云抄

