



公开

平板检定测量过程监视和控制

一、测量数据

每月进行一次过程分析，2022 年上半年获取数据如下：

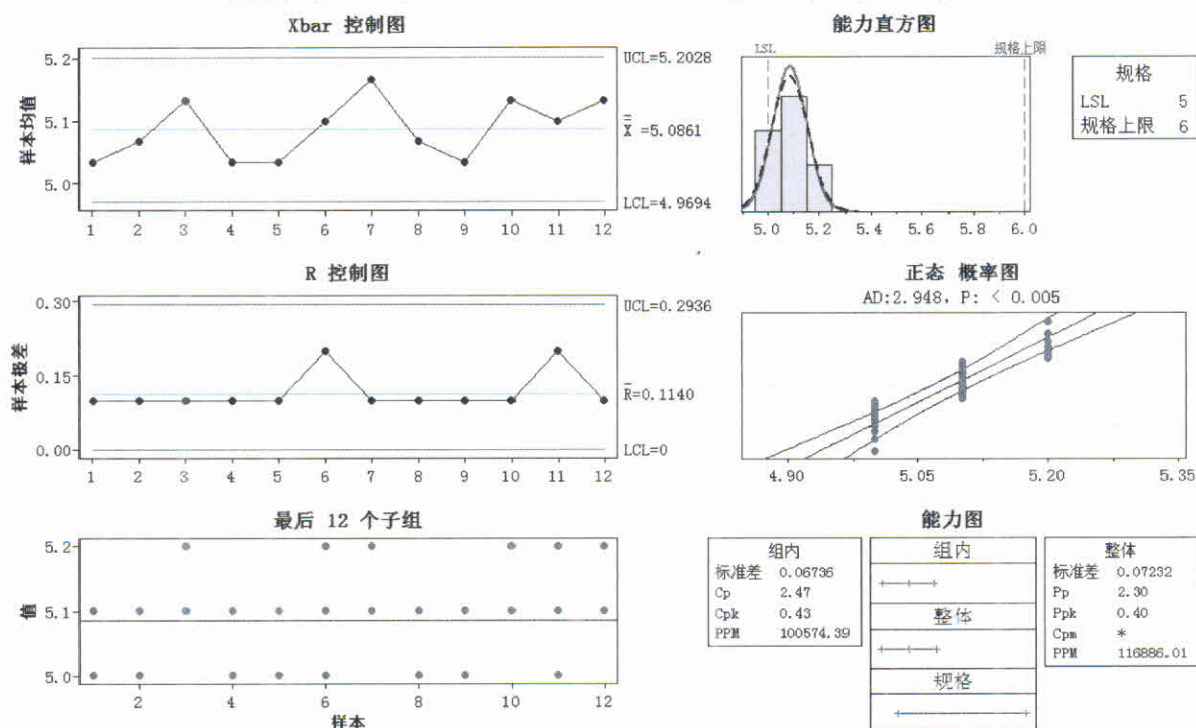
单位： μm

批次	一次测量	二次测量	三次测量
1	5	5	5.1
2	5.1	5.1	5
3	5.2	5.1	5.1
4	5	5.1	5
5	5.1	5	5
6	5	5.1	5.2
7	5.2	5.2	5.1
8	5.1	5	5.1
9	5	5	5.1
10	5.1	5.2	5.1
11	5	5.1	5.2
12	5.2	5.1	5.1
测量上限		6.0	
测量下限		5.0	

二、过程能力分析



平面度1, ..., 平面度3 的过程 Capability Sixpack



Xbar 控制图和 R 控制图没有出现红点，满足 8 个判异准则

$C_p = 2.47$

$C_{pk} = 0.43$

结论：过程能力充分。

编制：李敏

审核：李保雷

批准：张军