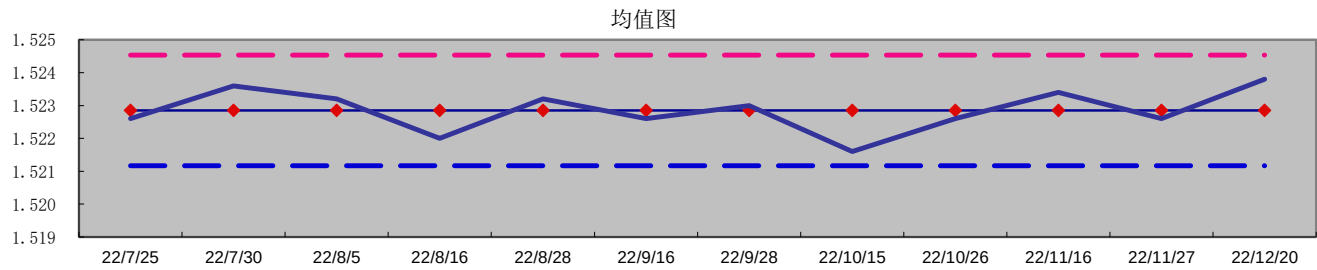
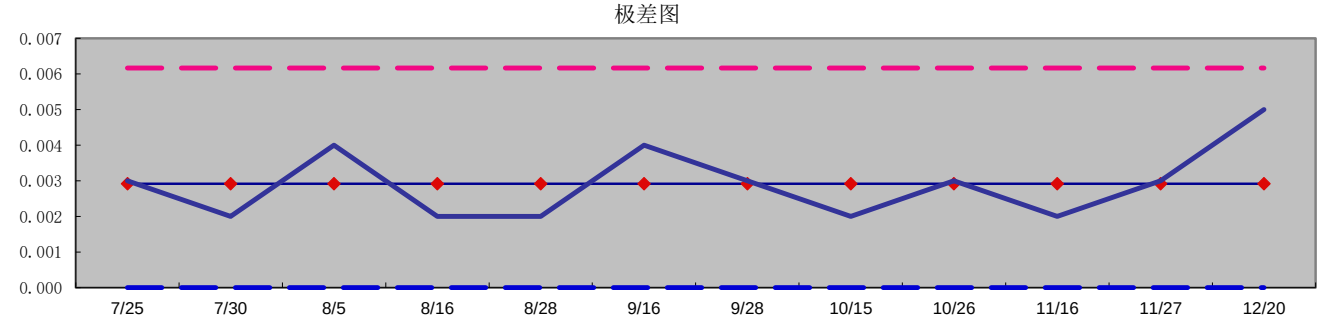


附2 测量过程监视方法、监视记录及控制图

过程名称:		板材厚度测量过程				表面层厚度		厚度1.5mm±0.045mm		最大允许误差:		0.03mm	
测量仪器:		测厚规			测量范围:		(0-10) mm			最大允许误差:		±0.02mm	
核查标准:					被测物件								
日 期:		22/7/25	22/7/30	22/8/5	22/8/16	22/8/28	22/9/16	22/9/28	22/10/15	22/10/26	22/11/16	22/11/27	22/12/20
测 量 值	1.000	1.522	1.523	1.525	1.522	1.522	1.522	1.522	1.522	1.522	1.523	1.521	1.522
	2.000	1.523	1.524	1.523	1.523	1.523	1.523	1.523	1.523	1.523	1.524	1.523	1.523
	3.000	1.523	1.523	1.523	1.523	1.523	1.525	1.523	1.521	1.523	1.524	1.523	1.523
	4.000	1.524	1.523	1.524	1.521	1.524	1.522	1.522	1.521	1.524	1.524	1.522	1.527
	5.000	1.521	1.525	1.521	1.521	1.524	1.521	1.525	1.521	1.521	1.522	1.524	1.524
平均值(X)		1.5226	1.5236	1.5232	1.5220	1.5232	1.5226	1.5230	1.5216	1.5226	1.5234	1.5226	1.5238
极差 (R)		0.003	0.002	0.004	0.002	0.002	0.004	0.003	0.002	0.003	0.002	0.003	0.005
	$\bar{X}$	1.523		UCLx= $\bar{X}$ +A ₂ $\bar{R}$		1.525		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。		
	$\bar{R}$	0.003		LCLx= $\bar{X}$ -A ₂ $\bar{R}$		1.521		D3	0				
				UCLr=D ₄ $\bar{R}$		0.006		D4	2.114				
				LCLr=D ₃ $\bar{R}$		0.000							
均值图 													
极差图 													
判	均值、极差控制图状态正常，表面层厚度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:		郭勋生							审核:	丁涛			