

附2： 测量过程系统控制监视分析表

过程名称：		接装纸空带宽度测量过程			被测参数：		孔带宽度		(1.00±0.3mm)			允许偏差：		±0.1mm	
测量仪器：		烟草数字投影仪			测量范围：			(0-100)mm			最大允许误差：		±0.004mm		
核查标准：		试样		核查依据：		JL-YF/GF-04《接装纸空带宽度测量过程控制规范》									
日期：		21/12/14	22/1/15	22/2/16	22/3/19	22/4/20	22/5/21	22/6/22	22/7/23	22/8/26	22/9/25	22/10/28	22/11/29		
测量值	1	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.005	1.002	1.002	1.002	1.002		
	2	1.000	1.004	1.004	1.002	1.002	1.002	1.000	1.002	1.002	1.002	1.005	1.002		
	3	1.000	1.002	1.002	1.004	1.002	1.004	1.002	1.002	1.000	1.002	1.002	1.002		
	4	1.000	1.004	1.001	1.006	1.006	1.002	1.004	1.004	1.004	1.004	1.004	1.006		
	5	1.004	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002	1.002		
平均值(X)		1.001	1.003	1.002	1.003	1.003	1.002	1.002	1.003	1.002	1.002	1.003	1.003		
极差 (R)		0.004	0.002	0.003	0.004	0.004	0.002	0.004	0.003	0.004	0.002	0.003	0.004		
	$\bar{X}$	1.002		UCLx= $\bar{X}$ +A ₂ $\bar{R}$		1.004		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 $\bar{R}$		1.001		D3	0						
				UCLr=D ₄ $\bar{R}$		0.007		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，主轴外圆检测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：		张柳							审核：	杨永磊					