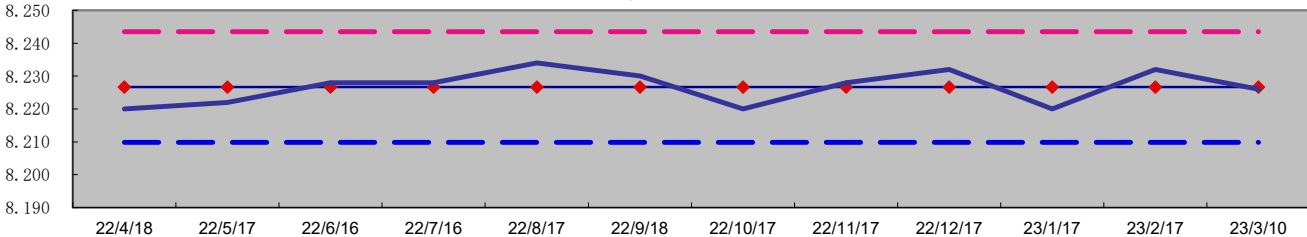
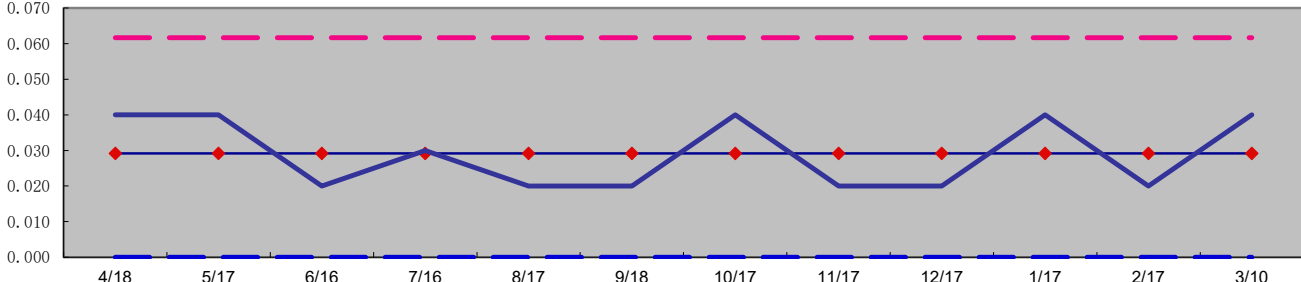


附2： 测量过程控制监视分析表及控制图

过程名称:		管材壁厚尺寸测量过程			壁厚尺寸		壁厚尺寸: 8.2 (+1.0/0) mm			最大允许误差:		±0.165mm	
测量设备:		带表卡尺			测量范围:		(0~150) mm			最大允许误差:		±0.03mm	
核查标准:		同类型管材			监控方式		每月监控一次						
日 期:		22/4/18	22/5/17	22/6/16	22/7/16	22/8/17	22/9/18	22/10/17	22/11/17	22/12/17	23/1/17	23/2/17	23/3/10
测量值	1.0	8.20	8.22	8.24	8.22	8.23	8.22	8.20	8.24	8.23	8.20	8.22	8.24
	2.0	8.22	8.24	8.22	8.23	8.22	8.23	8.22	8.22	8.24	8.22	8.24	8.24
	3.0	8.22	8.23	8.22	8.24	8.24	8.24	8.22	8.22	8.24	8.22	8.24	8.23
	4.0	8.22	8.20	8.24	8.21	8.24	8.22	8.22	8.24	8.22	8.24	8.22	8.22
	5.0	8.24	8.22	8.22	8.24	8.24	8.24	8.24	8.22	8.23	8.22	8.24	8.20
平均值(X)		8.220	8.222	8.228	8.228	8.234	8.230	8.220	8.228	8.232	8.220	8.232	8.226
极差 (R)		0.04	0.04	0.02	0.03	0.02	0.02	0.04	0.02	0.02	0.04	0.02	0.04
	$\bar{X}$	8.227		UCLx= $\bar{X}$ +A ₂ $\bar{R}$		8.243		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。		
	$\bar{R}$	0.029		LCLx= $\bar{X}$ -A ₂ $\bar{R}$		8.210		D3	0				
				UCLr=D4 $\bar{R}$		0.062		D4	2.114				
				LCLr=D3 $\bar{R}$		0.000							
均值图													
													
极差图													
													
判	均值、极差控制图状态正常，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:		薛浩华						审核:	张金				