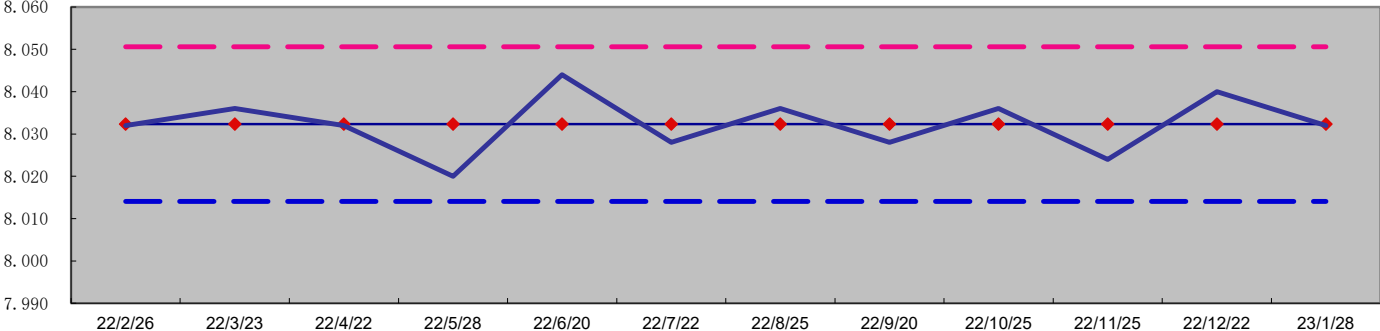


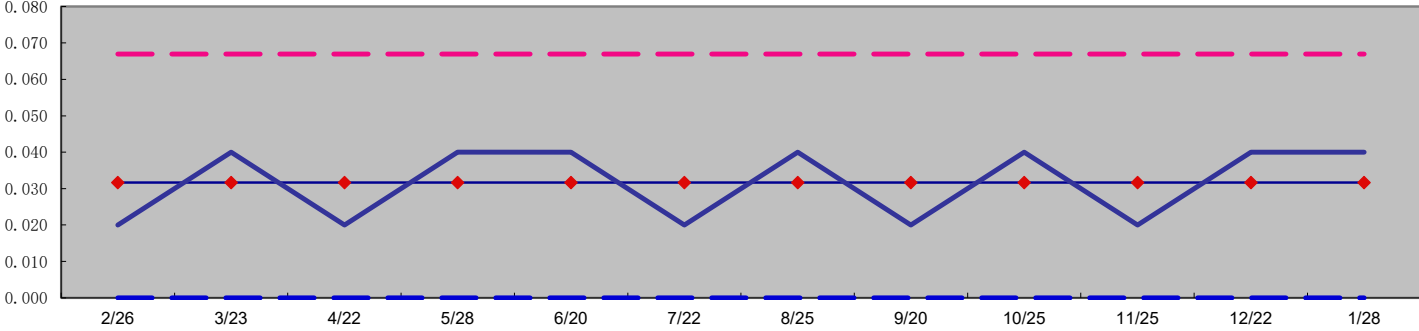
附2： 测量过程系统控制监视分析表及控制图

过程名称:		铜合金母线厚度尺寸测量过程				被测参数:		厚度尺寸 (8±0.09) mm			最大允许误差:		±0.03mm	
测量仪器:		游标卡尺				测量范围:		(0-150) mm			最大允许误差:		±0.03mm	
核查标准		被测样品				监控方式		每月实施监控一次						
日 期:		22/2/26	22/3/23	22/4/22	22/5/28	22/6/20	22/7/22	22/8/25	22/9/20	22/10/25	22/11/25	22/12/22	23/1/28	
测量值	1	8.04	8.06	8.04	8.02	8.04	8.02	8.04	8.02	8.04	8.02	8.04	8.06	
	2	8.02	8.04	8.02	8.00	8.06	8.04	8.06	8.04	8.06	8.02	8.06	8.02	
	3	8.04	8.04	8.04	8.04	8.02	8.04	8.04	8.02	8.04	8.04	8.04	8.04	
	4	8.04	8.02	8.02	8.02	8.04	8.02	8.02	8.04	8.02	8.02	8.02	8.02	
	5	8.02	8.02	8.04	8.02	8.06	8.02	8.02	8.02	8.02	8.02	8.04	8.02	
平均值(X)		8.032	8.036	8.032	8.020	8.044	8.028	8.036	8.028	8.036	8.024	8.040	8.032	
极差 (R)		0.020	0.040	0.020	0.040	0.040	0.020	0.040	0.020	0.040	0.020	0.040	0.040	
	$\bar{X}$	8.032		$UCLx=\bar{X}+A_2\bar{R}$		8.051		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。				
	$\bar{R}$	0.032		$LCLx=\bar{X}-A_2\bar{R}$		8.014		D3	0					
				$UCLr=D4\bar{R}$		0.067		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，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:		刘志峰							审核:	李国华			