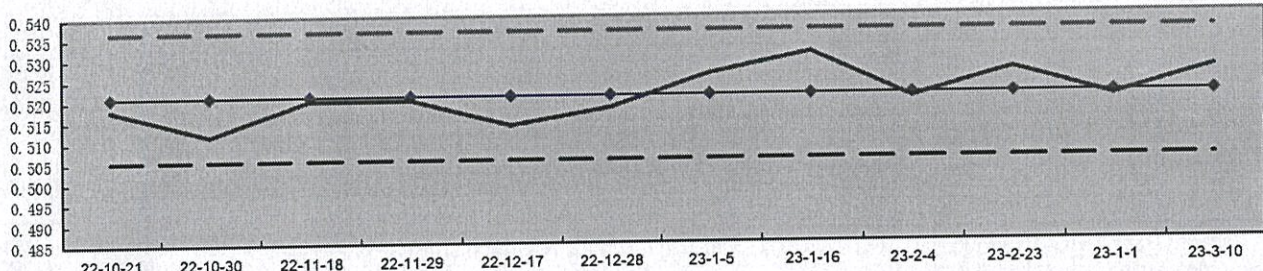
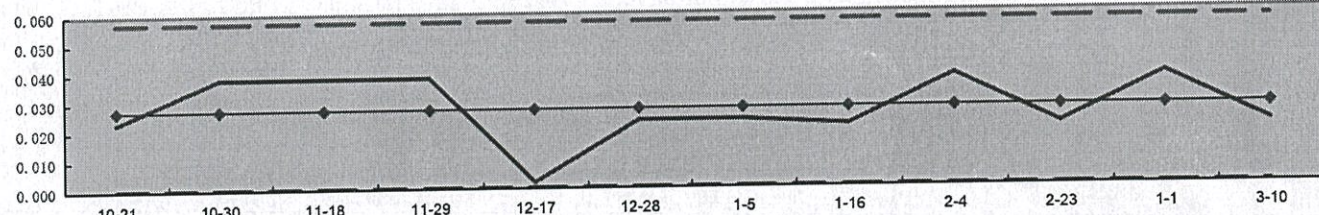


附C 机织物面料断裂强力检测过程控制监视分析表及控制图

过程名称:		机织物面料断裂强力检测			被测参数:		≥0.4kN			允许偏差:		0.4kN	
测量仪器:		拉力试验机			测量范围:		(0-5) kN			最大允许误差:		±1%	
核查物件:		试样			监控方式:		用同一台拉力试验机按期测量同一类型的原材料						
日期:		2022-10-21	2022-10-30	2022-11-18	2022-11-29	2022-12-17	2022-12-28	2023-01-05	2023-01-16	2023-02-04	2023-02-23	2023-03-01	2023-03-10
测量值	1	0.514	0.514	0.535	0.535	0.514	0.514	0.535	0.514	0.535	0.535	0.535	0.535
	2	0.512	0.497	0.497	0.497	0.514	0.512	0.535	0.535	0.535	0.514	0.535	0.514
	3	0.514	0.535	0.497	0.497	0.514	0.514	0.512	0.535	0.497	0.514	0.497	0.514
	4	0.535	0.497	0.535	0.535	0.512	0.535	0.512	0.535	0.497	0.535	0.497	0.535
	5	0.514	0.514	0.535	0.535	0.514	0.514	0.535	0.535	0.535	0.535	0.535	0.535
平均值(X)		0.518	0.511	0.520	0.520	0.514	0.518	0.526	0.531	0.520	0.527	0.520	0.527
极差 (R)		0.023	0.038	0.038	0.038	0.002	0.023	0.023	0.021	0.038	0.021	0.038	0.021
	$\bar{X}$	0.521		$UCL_X=\bar{X}+A_2\bar{R}$		0.536		A2	0.577		注: 1) 每次测量数据不少于三个。 2) 每组测量数据数量应统一。		
	$\bar{R}$	0.027		$LCL_X=\bar{X}-A_2\bar{R}$		0.505		D3	0				
				$UCL_R=D_4\bar{R}$		0.057		D4	2.114				
				$LCL_R=D_3\bar{R}$		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: 张亮							审核: 范子南						

2023.3.19