

附录C 测量过程监视方法、监视记录及控制图

|        |           |         |          |                                 |          |             |          |          |          |                                          |         |         |      |
|--------|-----------|---------|----------|---------------------------------|----------|-------------|----------|----------|----------|------------------------------------------|---------|---------|------|
| 过程名称:  | 弯曲度测量     |         |          |                                 | 弯曲度      |             | ≤6mm     |          | 最大允许误差:  |                                          | 2mm     |         |      |
| 测量仪器:  | 钢直尺       |         |          | 测量范围:                           |          | (0-1000) mm |          | 最大允许误差:  |          | ±0.27mm                                  |         |         |      |
| 核查标准:  |           |         |          | 被测物件                            |          |             |          |          |          |                                          |         |         |      |
| 日期:    | 19/9/11   | 19/9/26 | 19/10/11 | 19/10/21                        | 19/10/28 | 19/11/16    | 19/11/25 | 19/12/16 | 19/12/25 | 20/1/6                                   | 20/1/16 | 20/2/25 |      |
| 测量值    | 1.000     | 2.42    | 2.41     | 2.47                            | 2.42     | 2.45        | 2.42     | 2.41     | 2.42     | 2.40                                     | 2.38    | 2.42    | 2.40 |
|        | 2.000     | 2.39    | 2.39     | 2.40                            | 2.39     | 2.40        | 2.39     | 2.39     | 2.40     | 2.39                                     | 2.37    | 2.39    | 2.39 |
|        | 3.000     | 2.37    | 2.39     | 2.41                            | 2.37     | 2.38        | 2.36     | 2.37     | 2.38     | 2.38                                     | 2.39    | 2.37    | 2.36 |
|        | 4.000     | 2.39    | 2.40     | 2.39                            | 2.39     | 2.39        | 2.36     | 2.38     | 2.39     | 2.39                                     | 2.36    | 2.39    | 2.39 |
|        | 5.000     | 2.39    | 2.35     | 2.39                            | 2.39     | 2.39        | 2.39     | 2.38     | 2.37     | 2.34                                     | 2.39    | 2.39    | 2.39 |
| 平均值(X) | 2.39      | 2.39    | 2.41     | 2.39                            | 2.40     | 2.38        | 2.39     | 2.39     | 2.38     | 2.38                                     | 2.39    | 2.39    |      |
| 全距 (R) | 0.05      | 0.06    | 0.08     | 0.05                            | 0.07     | 0.06        | 0.04     | 0.05     | 0.06     | 0.03                                     | 0.05    | 0.04    |      |
|        | $\bar{X}$ | 2.390   |          | $UCL_X = \bar{X} + A_2 \bar{R}$ |          | 2.421       |          | A2       | 0.577    | 注:<br>1) 每次测量数据不少于三个。<br>2) 每组测量数据数量应统一。 |         |         |      |
|        | $\bar{R}$ | 0.053   |          | $LCL_X = \bar{X} - A_2 \bar{R}$ |          | 2.360       |          | D3       | 0        |                                          |         |         |      |
|        |           |         |          | $UCL_R = D_4 \bar{R}$           |          | 0.113       |          | D4       | 2.114    |                                          |         |         |      |
|        |           |         |          | $LCL_R = D_3 \bar{R}$           |          | 0.000       |          |          |          |                                          |         |         |      |

均值图

极差图

|                         |                               |  |  |  |  |  |  |     |      |  |  |  |
|-------------------------|-------------------------------|--|--|--|--|--|--|-----|------|--|--|--|
| 判定                      | 均值、极差控制图状态正常，弯曲度测量过程中未出现非正常变异 |  |  |  |  |  |  |     |      |  |  |  |
| 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:                    | 柳维忠                           |  |  |  |  |  |  | 审核: | 8609 |  |  |  |