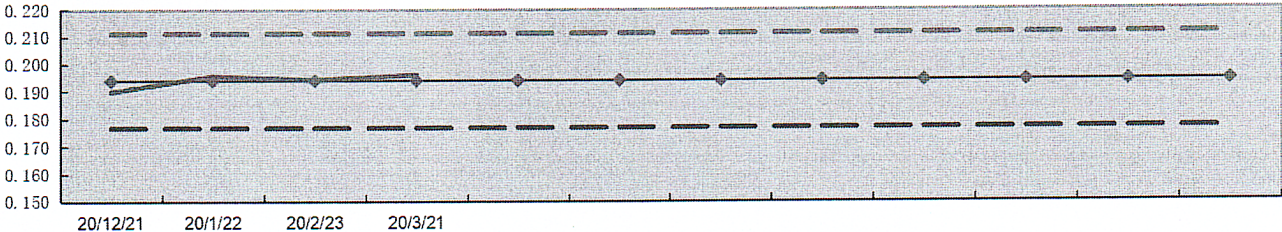
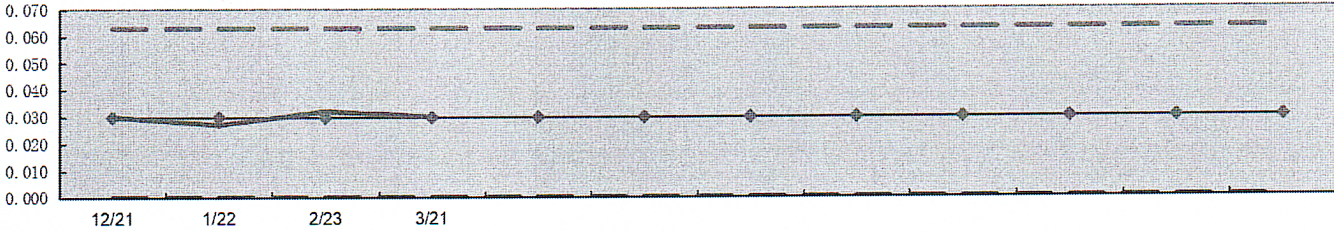


附录C： 测量过程控制监视分析表及监控图

过程名称:		原料进厂Si含量成分检测			被测参数:		Si:0.17%-0.37%		允许偏差:		0.20%		
测量仪器:		微机高速分析仪			测量范围:		0.10%~4.5%		最大允许误差:		示值误差: 0.007%		
				核查标准:	0.19%								
日期:		20/12/21	20/1/22	20/2/23	20/3/21								
测量值	1	0.180	0.191	0.180	0.196								
	2	0.210	0.212	0.200	0.210								
	3	0.180	0.185	0.189	0.180								
	4	0.190	0.190	0.190	0.194								
	5	0.189	0.200	0.212	0.200								
平均值(X)		0.190	0.196	0.194	0.196								
全距 (R)		0.030	0.027	0.032	0.030								
	$\bar{X}$	0.194		$UCL_x=\bar{X}+A_2\bar{R}$		0.211		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。			
	$\bar{R}$	0.030		$LCL_x=\bar{X}-A_2\bar{R}$		0.177		D3	0				
				$UCL_r=D_4\bar{R}$		0.063		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，原材料C含量化学成分检验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:		孙建群							审核:		李永平		