

广州珠江恺撒堡钢琴有限公司

测量过程核查记录表

No: 0605300MB-054-C

测量过程名称		尺寸测量过程				测量参数		垂直度		工艺要求的最大允许误差		±30'	
测量设备名称		视频测量仪				测量设备编号		FW1000531007		核查日期		核查周期	
核查标准		三角琴联动杆轴架				核查标准编号		A1		环境条件		单位	
组数 m	次数 n	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值 ($\bar{x}$)	标准偏差 (s)
第1组		5416.0	5424.0	5413.0	5410.0	5417.0	5416.0	5426.0	5416.0	5390.0	5410.0	5413.80	9.85
第2组		5422.0	5401.0	5414.0	5405.0	5410.0	5398.0	5400.0	5415.0	5420.0	5395.0	5408.00	9.55
第3组		5413.0	5397.0	5404.0	5397.0	5397.0	5389.0	5413.0	5400.0	5415.0	5416.0	5404.10	9.52
第4组		5397.0	5405.0	5416.0	5390.0	5390.0	5420.0	5396.0	5402.0	5396.0	5415.0	5391.00	10.94
m		=	4	n		=	10						
组间平均值 $\bar{x}$		=	5408.63	组间标准偏差 S_B		=	4.88	合并标准偏差 S_P		=	9.98		
核查依据		C6—[2010]003《视频测量仪测量过程控制规范》											
监视方法		采用三角琴联动杆轴架作为核查标准，每季度核查1次，每组测量10次，连续重复测量4组数据；根据核查数据制作平均值—标准偏差控制图。											
核查结果		受控		确认人/日期		何晓通 2020.6.23		核验人/日期		黄少伟 2020.6.23			

附录:

平均值—标准偏差控制图 (2020 年 06 月 23 日)

单位: 分

$\bar{x}$ 图:

S图:

UCL _x	=	5408.63	+3*	4.88	=	5423.28	UCL _s	=	3*	9.98	9.98	=	29.94
CL _x	=	5408.63			=		CL _s	=		9.98			
LCL _x	=	5408.63	-3*	4.88	=	5393.99	LCL _s	=	0				

