

测量过程系统控制监视分析表

过程名称:		外径尺寸		被测参数:		9.5mm		允许偏差:					
测量仪器:		坐标测量机		测量范围:		0-800mm		扩展不确定度: U=0.0020mm					
角度/最大误差				核查标准:		标准量块							
日期:	20/3/21	20/4/25	20/5/20	20/6/22	20/7/24	20/8/25	20/9/21	20/10/22	20/11/19	20/12/24	21/1/18	21/2/22	
测量值	1	9.5003	9.5002	9.5001	9.5002	9.5001	9.5003	9.5002	9.5003	9.5001	9.5002	9.5002	9.5002
	2	9.5002	9.5001	9.5003	9.5003	9.5003	9.5001	9.5003	9.5001	9.5003	9.5001	9.5003	9.5003
	3	9.5001	9.5003	9.5003	9.5001	9.5002	9.5002	9.5001	9.5002	9.5002	9.5002	9.5001	9.5001
	4	9.5002	9.5001	9.5002	9.5001	9.5002	9.5001	9.5001	9.5001	9.5002	9.5002	9.5001	9.5001
平均值($\bar{X}$)		9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002
全距($\bar{R}$)		0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0001	0.0002	0.0002

$\bar{X}$	9.5002	$UCLx = \bar{X} + A_2 \bar{R}$	9.500325	A_2	0.7290
$\bar{R}$	0.0002	$LCLx = \bar{X} - A_2 \bar{R}$	9.500046	D_3	0.0000
		$UCLr = D_4 \bar{R}$	0.0004	D_4	2.2820
		$LCLr = D_3 \bar{R}$	0.0000		

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。

X均值	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002	9.5002
UCLx	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003	9.5003
LCLx	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000	9.5000
R均值	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
UCLr	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004

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: 隋梦君 审核: 江红桦