

附2:

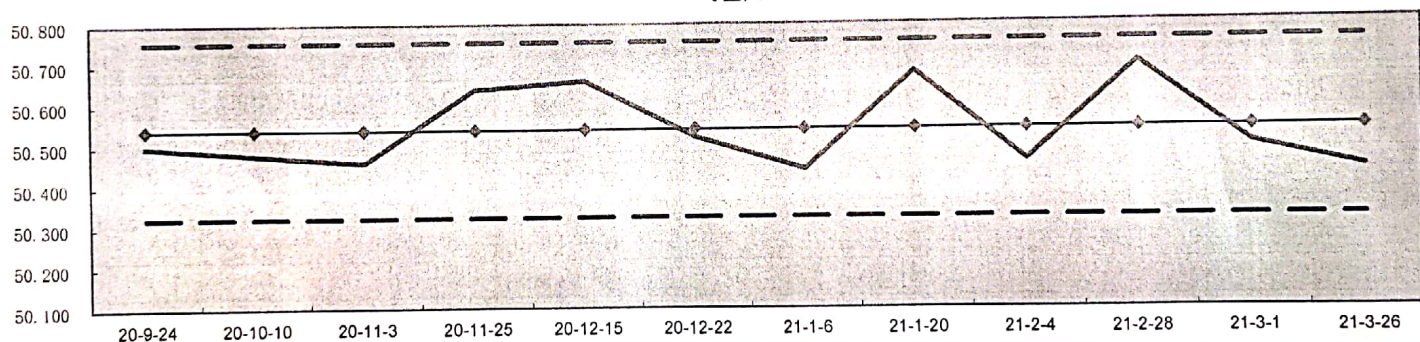
测量过程系统控制监视分析表

附2:

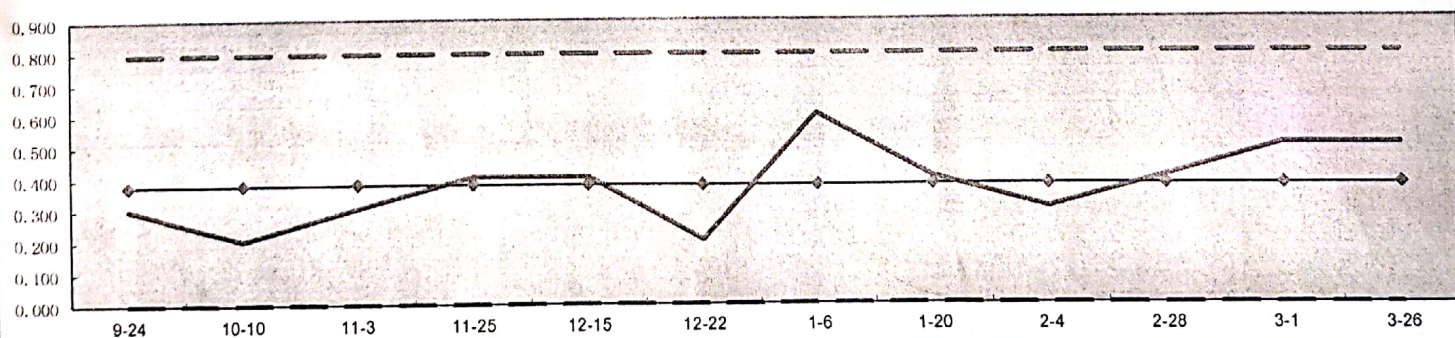
测量过程系统控制监视计划

过程名称:		柜底层与地面高距离尺寸测量过程			被测参数: 距离尺寸		50mm (+1.5mm, 0)			测量参数公差范围		3mm	
测量仪器:		钢卷尺			测量范围:		(0~5) m			最大允许误差:		±0.2mm	
		核查标准:			50mm标准件								
日期:		20-9-24	20-10-10	20-11-3	20-11-25	20-12-15	20-12-22	21-1-6	21-1-20	21-2-4	21-2-28	21-3-1	21-3-26
测量值	1	50.5	50.4	50.4	50.6	50.4	50.6	50.1	50.5	50.5	50.5	50.5	50.4
	2	50.7	50.5	50.5	50.4	50.7	50.6	50.5	50.7	50.6	50.8	50.4	50.4
	3	50.4	50.5	50.6	50.8	50.8	50.5	50.3	50.8	50.4	50.7	50.5	50.5
	4	50.5	50.6	50.3	50.8	50.6	50.4	50.7	50.5	50.3	50.6	50.8	50.2
	5	50.4	50.4	50.5	50.6	50.8	50.5	50.6	50.9	50.5	50.9	50.3	50.7
平均值(X)		50.500	50.480	50.460	50.640	50.660	50.520	50.440	50.680	50.460	50.700	50.500	50.440
全距 (R)		0.300	0.200	0.300	0.400	0.400	0.200	0.600	0.400	0.300	0.400	0.500	0.500
	$\bar{X}$	50.540	$UCLx=\bar{X}+A_2\bar{R}$			50.756	A_2	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。				
	$\bar{R}$	0.375	$LCLx=\bar{X}-A_2\bar{R}$			50.324	D_3	0					
			$UCLr=D_4\bar{R}$			0.793	D_4	2.114					
			$LCLr=D_3\bar{R}$			0.000							

均值图



极差图



判 均值、极差控制图状态正常，主轴外圆检测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:

徐东

审核:

曹华

徐东

曹华



扫描全能王 创建