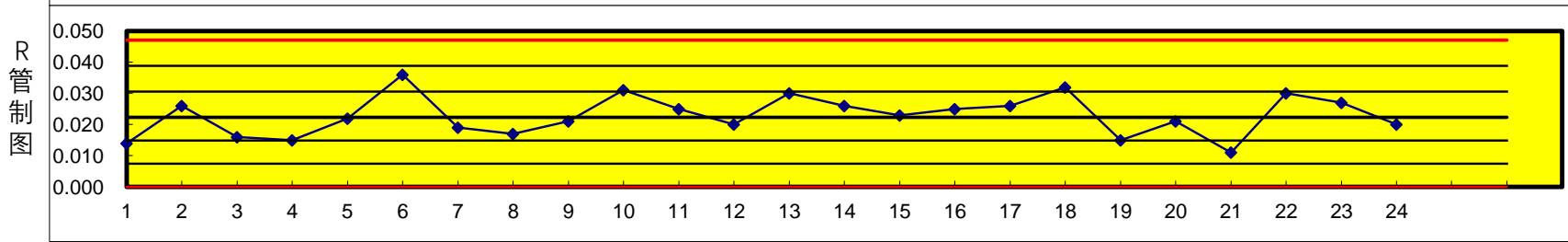
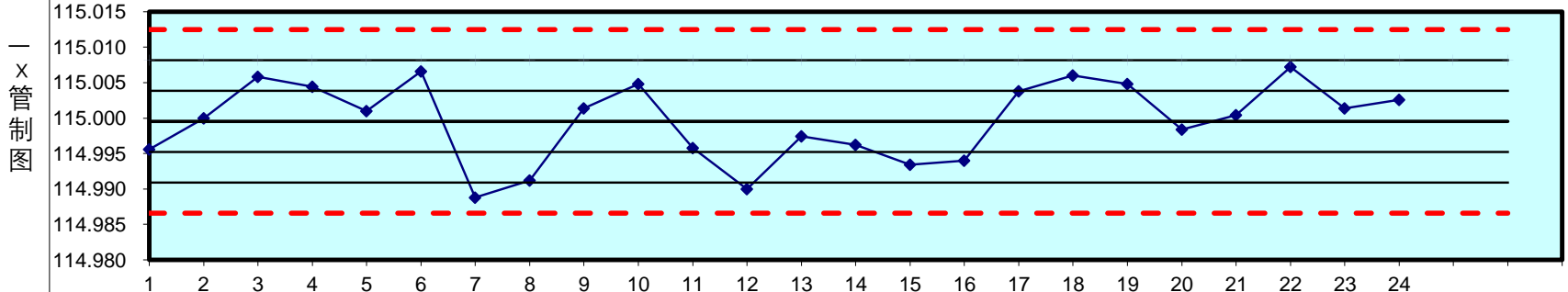


X — R 控制图

控制图编号： ST-001

制 品 名 称	LRBN25GFER010						规 格	标 准	群 组 数 大 小	管 制	文 图	R 图	制 造 部 门	XS	时 间	首 件											
							上 限 USL	115.05	5	上 限 UCL	115.012	0.05															
管 制 项 目	定 位 孔 边 的 尺 寸						中 心 限 CL	115.00	总 组 数	中 心 限 CL	115.000	0.02	机 别	-	抽 样 方 法	随 机											
测 量 单 位	mm						下 限 LSL	114.95	24	下 限 LCL	114.987	0.00	测 定 者	LEE TAO	日 期	2022											
日 期 / 时 间	1/6	1/13	1/20	2/9	2/13	2/21	2/24	3/1	3/6	3/9	3/11	3/31	4/2	4/6	4/19	4/23	4/29	5/14	5/16	5/19	6/6	6/18	9/7	9/24			合 计
批 号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24			Σ X = 13799.96
样 本 测 定 值	1	114.998	114.998	115.008	115.004	115.002	114.988	114.983	115.002	114.997	115.023	114.983	114.981	114.994	115.009	114.988	114.983	115.013	115.024	115.002	114.998	114.998	114.997	115.010	115.009		Σ R = 0.55
	2	115.002	115.008	114.997	114.998	115.010	115.009	114.988	114.987	115.009	114.998	114.998	114.997	114.988	114.989	114.988	114.994	115.013	114.992	115.002	115.008	115.008	115.024	115.002	114.992		
	3	114.988	114.987	115.002	115.013	114.988	114.989	114.988	114.994	114.989	115.002	115.008	115.001	115.009	114.998	114.998	115.008	114.998	115.002	114.998	114.989	114.997	115.023	114.983	115.012		量测数值的判定条件
	4	114.988	114.994	115.013	115.009	115.008	115.024	115.002	114.988	115.002	114.992	115.002	114.988	114.983	115.002	115.008	114.997	115.008	115.010	115.009	114.988	115.001	114.994	115.010	114.998		> USL 蓝色
	5	115.002	115.013	115.009	114.998	114.997	115.023	114.983	114.985	115.010	115.009	114.988	114.983	115.013	114.983	114.985	114.988	114.987	115.002	115.013	115.009	114.998	114.998	115.002	115.002		< LSL 红色
																											N 120
Σ X	574.978	575.000	575.029	575.022	575.005	575.033	574.944	574.956	575.007	575.024	574.979	574.950	574.987	574.981	574.967	574.970	575.019	575.030	575.024	574.992	575.002	575.036	575.007	575.013		平 均	
\bar{X}	114.996	115.000	115.006	115.004	115.001	115.007	114.989	114.991	115.001	115.005	114.996	114.990	114.997	114.996	114.993	114.994	115.004	115.006	115.005	114.998	115.000	115.007	115.001	115.003		$\bar{\bar{X}} = 115.00$	
R	0.014	0.026	0.016	0.015	0.022	0.036	0.019	0.017	0.021	0.031	0.025	0.020	0.030	0.026	0.023	0.025	0.026	0.032	0.015	0.021	0.011	0.030	0.027	0.020		R = 0.02	



预估不良率 (PPM)	0
制程能力分析	Std.Dev.= 0.01
	Sigma = 0.01
	PPK = 1.56
	PP = 1.58
	Ca = 1.19%
	CPK = 1.68
	CP = 1.70
	Grade = A

备注及原因追查: 判图(异常触发)规则: I:单点超出管制界限;II:连续6点上升/下降,或连续7点在中心线同一侧;III:连续7点在中心线同一侧.如果出现以上问题,应进行寻找原因(普通原因和特殊原因),对已产出之产品往前追溯、Hold、100%验证,前一批次甚至前一班次的品质状况直到无品质疑虑。

单点超出管制界限

连续6点上升/下降
连续3点有2点在外侧的1/3区域内
连续7点在中心线同一侧
CPK ≥ 1.67