

\bar{X} -R管理データシート

名 称		工 事 名			期間	自平成 年 月 日		
品質・特性		出張所名				至平成 年 月 日		
測定単位		目標標準量			請 負 者			
規格 限界	上限値	試料	大きさ		現場代理人			
	下限値		間 隔		測 定 者		印	
設計基準値		作業機械名			測 定 者		印	

月日	組の 番号	測 定 値					計 ΣX	平均値 \bar{X}	範 囲 R	$\bar{X} \pm A_2 \bar{R} =$ $D_4 \bar{R} =$		
		X ₁	X ₂	X ₃	X ₄	X ₅						
	1											
	2											
	3											
	4								平均	$\bar{X} =$		R =
	5								累計			
	小計								小計			
	6											
	7											
	8											
	9								平均	$\bar{X} =$		R =
	10								累計			
	小計								小計			
	11											
	12											
	13											
	14											
	15											
	16											
	17											
	18											
	19								平均	$\bar{X} =$		R =
	20								累計			
	小計								小計			

記 事		n	d ₂	A ₂	D ₄
		2			
		3			
		4			
		5			

注 管理限界線の引き直しは 5-5-10-20-20方式とする。

————— 管理限界計算のためのデータの区分

..... 上記の管理限界を適用する区間

21組~40組までは別に新しいデータシートに記入する。以下20組ごとに同様とする。