



中华人民共和国国家标准

GB/T 28280—2012/ISO 12303:1995

滑动轴承 质量特性 机器能力及过程能力的计算

Plain bearings—Quality characteristics—
Calculation of machine and process capabilities

(ISO 12303:1995, IDT)

2012-05-11 发布

2012-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用国际标准 ISO 12303:1995《滑动轴承 质量特性 机器能力及过程能力的计算》。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国滑动轴承标准化技术委员会(SAC/TC 236)归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:浙江显峰汽车配件有限公司、宁波轴瓦厂、临安东方滑动轴承有限公司。

滑动轴承 质量特性 机器能力及过程能力的计算

1 范围

本标准规定了符合 GB/T 28281 的滑动轴承定量质量特性的机器能力及过程能力的详细计算方法。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 28281—2012 滑动轴承 质量特性 统计过程控制(SPC)(ISO 12302:1993, IDT)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

机器能力 machine capability

机器实际性能满足规定要求的程度。通常是由某一指数表示的,例如: C_m 、 C_{mk} 。

3.2

过程能力 process capability

某一工艺的实际能力满足指定的要求相关的一个度量。通常是由某一指数表示的,例如: C_p 、 C_{pk} 。

3.3

统计过程控制 statistical process control

在产品工艺过程中通过统计方法来控制滑动轴承质量特性,使其能够满足质量要求。

3.4

质量特性 quality characteristic

用于对滑动轴承质量进行评价的特征。

4 符号及缩略语

C_m	机器能力指数(单边)
C_{mk}	机器能力指数(单边和双边)
C_p	过程能力指数(单边)
C_{pk}	过程能力指数(单边和双边)
d_2	因数
G	正态判定数
LL	下规定极限
UL	上规定极限