



中华人民共和国国家标准

GB/T 28281—2012/ISO 12302:1993

滑动轴承 质量特性 统计过程控制(SPC)

Plain bearings—Quality characteristics—Statistical process control (SPC)

(ISO 12302:1993, 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

本标准按照 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 12302:1993《滑动轴承 质量特性 统计过程控制 (SPC)》。

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 统计过程控制(SPC)

1 范围

本标准规定了能够通过统计过程控制(SPC)来保证的 GB/T 27939 中规定的滑动轴承(厚壁轴瓦除外)的质量特性。

SPC 适用于几何尺寸特性,但不适用于轴承性能特性。

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 27939—2011 滑动轴承 几何和材料质量特性的质量控制技术和检验(ISO 12301:2007, IDT)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

质量特性 quality catachrestic

滑动轴承所具有的质量方面的特性。

3.2

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,使其能够符合质量要求。

4 统计过程控制方法

用于某一产品的统计过程控制方法可能会各不相同,因此必须由制造商和顾客商量确定。

5 统计过程控制质量特性的选择

根据滑动轴承的用途、功能等,制造商和顾客应按表 1 为 SPC 选择并规定某些特性。

注:应注意表 1 中的矩阵中指定的特性可作为参考。

6 几何质量特性

根据 GB/T 27939—2011 中规定的特性的顺序,这些特性以表格矩阵的形式列出。

质量特性分成三类。

——“是”表示是首选的;