

DIN ISO 12302

ICS 21.100.10

Einsprüche bis 2019-02-14
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 12302:1998-07

Entwurf

**Gleitlager –
Qualitätsmerkmale –
SPC (Statistical process control) (ISO 12302:2017);
Text Deutsch und Englisch**

Plain bearings –
Quality characteristics –
Statistical process control (SPC) (ISO 12302:2017);
Text in German and English

Paliers lisses –
Caractéristiques de qualité –
Contrôle statistique du procédé (CSP) (ISO 12302:2017);
Texte en allemand et anglais

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-12-14 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nawgl@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Wälz- und Gleitlager (NAWGL), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 14 Seiten

DIN-Normenausschuss Wälz- und Gleitlager (NAWGL)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 SPC-Methoden	5
5 Auswahl von SPC-Qualitätsmerkmalen	5
6 Geometrische Qualitätsmerkmale	5
7 Werkstoff – Qualitätsmerkmale	8

Tabellen

Tabelle 1 — Geometrische Qualitätsmerkmale	6
--	---

Nationales Vorwort

Dieses Dokument ist die Übersetzung der Internationalen Norm ISO 12302:2017, die im Technischen Komitee ISO/TC 123/SC 5 „Quality analysis and assurance“ erarbeitet wurde dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 118-02-05 AA „Qualitätssicherung“ im DIN-Normenausschuss Wälz- und Gleitlager (NAWGL).

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 12302:1998-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anpassung an ISO-Regularien;
- b) Aktualisierung der Normativen Verweisungen
- c) Überarbeitung von Abschnitt 5 und Abschnitt 6;
- d) Überarbeitung von Tabelle 1.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Eine Erläuterung zum freiwilligen Charakter von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welt handelsorganisation (WTO) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT) berücksichtigt, enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 123 *Plain bearings*, Unterkomitee SC 5, *Quality analysis and assurance* erarbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 12302:1993), die technisch überarbeitet wurde.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt jene Qualitätsmerkmale für Gleitlager nach ISO 12301 (mit Ausnahme dickwandiger Lagerschalen) fest, mit denen nach Gesichtspunkten des Statistical-Process-Control (SPC) ein Fertigungsverfahren gesteuert und überwacht werden kann.

Die Norm umfasst nur veränderliche Messgrößen, jedoch nicht attributive Merkmale.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 12301, *Plain bearings — Quality control techniques and inspection of geometrical and material quality characteristics*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <http://www.iso.org/obp>

3.1

Qualitätsmerkmal

Merkmale, durch die die Qualität von Gleitlagern bewertet wird

3.2

Statistical Process Control

SPC

Überwachung von Qualitätsmerkmalen an Gleitlagern im Fertigungsprozess mittels statistischer Verfahren mit dem Ziel, die gestellten Qualitätsforderungen zu erfüllen

4 SPC-Methoden

Die zur Anwendung kommenden statistischen Methoden zur Steuerung eines Fertigungsverfahrens können unterschiedlich sein und sind deshalb zwischen dem Hersteller und dem Kunden zu vereinbaren.

5 Auswahl von SPC-Qualitätsmerkmalen

Je nach Verwendungszweck, Funktion, usw., für die der Einsatz des Gleitlagers vorgesehen ist, sind die in Frage kommenden Merkmale für SPC von Hersteller und Kunde nach Abschnitt 6 auszuwählen und zu vereinbaren.

Es sollte beachtet werden, dass die in der Matrix in Abschnitt 6 dargelegten Merkmale als Anleitung angegeben sind.

6 Geometrische Qualitätsmerkmale

Die Qualitätsmerkmale werden nach drei Gruppen zugeordnet: vorzuziehen, möglich oder nicht geeignet.