02016

РСТ Уз 766 – 96

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

Статистические методы управления качеством продукции
Основные термины и определения

Издание официальное

«O'zstandart» agentligi
standartlashtirish,
metrologiya va
sertifikatlashtirish
ilmiy tadqiqot instituti

Hodiga to'g'ri
KB

Узбекский государственный центр стандартизации,
метрологии и сертификации

Ташкент

Предисловие

I РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Узбекским институтом исследований и подготовки кадров в области стандартизации, метрологии, сертификации и управления качеством продукции (УзИИПК) с учетом отзывов и предложений министерств, ведомств, ассоциаций, концернов, предприятий и организаций

2 Одобрен решением Республиканского терминологического комитета при Кабинете Министров Республики Узбекистан

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского государственного центра стандартизации, метрологии и сертификации при Кабинете Министров Республики Узбекистан (Узгосстандарт) от _____ № _____

4 Настоящий стандарт соответствует ГОСТ 16 895-77

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Узгосстандарта

СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

Статистические методы управления качеством продукции
Основные термины и определения

Маҳсулот сифатини бошқариш статистик усуллари
Асосий атамалар ва таърифлар

Statistical quality contpol
Terms and definitions

Дата введения _____

I Область применения

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области статистических методов управления качеством продукции.

Термины и определения, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе. В остальных случаях применение этих терминов рекомендуется.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается.

Установленные определения разрешается при необходимости изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

Стандарт содержит для справки эквивалентные термины на узбекском языке.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском и узбекском языках.

Издание официальное

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

МС ИСО 8402-94 Управление качеством и обеспечение качества. Словарь

РСТ Уз 621-94 Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

РСТ Уз 622-94 Качество продукции. Основные термины и определения

3 Определения

Основные термины по статистическим методам управления качеством продукции и их определения приведены в таблице I

Таблица I

Термин	:	Определение
I Общие термины		
I.I Изделие У Буюм		по РСТ Уз 622-94
I.2 Поток продукции У Маҳсулот оқими		Продукция одного наименования, типономинала или типоразмера и исполнения, находящаяся в движении на технологической линии
I.3 Годная продукция У Яроқли маҳсулот		по РСТ Уз 622-94
I.4 Контроль качества продукции У Маҳсулот сифати назорати		по РСТ Уз 621
I.5 Вид контроля У Назорат (текшириш) тури		По РСТ Уз 621

Продолжение таблицы I

I	2
I.6 Входной контроль У Киришдаги назорат	по РСТ Уз 621
I.7 Визуальный контроль У Кўздан кечириб текшириш	По РСТ Уз 621
I.8 Выборка У Танланма	По РСТ Уз 621
I.9 Выборочный контроль У Оралаб текшириш	По РСТ Уз 621
I.I0 Объем партии У Тўп ҳажми	Число единиц продукции, составляющих партию
I.II Объем контроля У Текширув ҳажми	Количество объектов и совокупность контролируемых признаков, устанавливаемых для проведения контроля
I.I2 Допуск параметра У Параметр жоизлиги	Разность между верхним и нижним предельно допустимыми значениями параметра
I.I3 Контролируемый признак У Текширилувчи аломат	По РСТ Уз 621
I.I4 Объем выборки У Танланма ҳажми	Число изделий составляющих выборку
I.I5 Дефект У Нуқсон	Невыполнение заданного или ожидаемого требования, касающегося объекта, а также требования относящегося к безопасности
I.I6 Малозначительный дефект У Кам аҳамиятли нуқсон	По РСТ Уз 622

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
I.17 Значительный дефект У Жиддий нуқсон		По РСТ Уз 622
I.18 Критический дефект У Критик нуқсон		По РСТ Уз 622
I.19 Дефектное изделие У Нуқсонли буюм		По РСТ Уз 622
I.20 Нижний допуск параметра У Параметрнинг қуйи жоизлиги		Алгебраическая разность между нижним предельно допустимым и номинальным значениями параметра
I.21 Верхний допуск параметра У Параметрнинг юқори жоизлиги		Алгебраическая разность между верхним предельно допустимым и номинальным значениями параметра
I.22 Контролируемая партия продукции У Маҳсулотнинг текширилаётган тўпи		Предназначенная для контроля совокупность единиц продукции одного наименования, типономинала или типоразмера и исчисления, произведенная в течение определенного интервала времени в одних и тех же условиях Примечание – Произведенная продукция может находиться в процессе изготовления, добывания или ремонта
I.23 Измеренное значение параметра У Параметрнинг ўлчанган қиймати		Значение параметра, установленное в результате его измерения определенным средством контроля

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
I.24 Метод контроля У Текшириш усули		По РСТ Уз 621
I.25 Признак продукции У Маҳсулот аломати		По РСТ Уз 622
I.26 Дефектная единица продукции У Маҳсулотнинг нуқсонли бирлиги		Единица продукции, имеющая хотя бы один дефект
I.27 Статистический контроль качества У Сифатни статистик текшириш		Контроль качества, при котором используется статистические методы
2 Термины статистического регулирования технологических процессов		
2.I Граница регулирования У Ростлаш чегараси		Линия на контрольной карте, ограничивающая область значений регулируемой выборочной характеристики, соответствующей удовлетворительной наладке технологического процесса
2.2 Контрольная карта У Текшириш картаси		Карта, на которой для наглядности отображения состояния технологического процесса отмечают значения соответствующей регулируемой выборочной характеристики смежных выборок или проб
2.3 Контрольная карта дисперсии У Дисперсиялар текшириш картаси		Контрольная карта, на которую наносят значения выборочной дисперсии контролируемого параметра

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
2.4 Контрольная карта крайних значений У Чекка кийматлар текширив картаси	Контрольная карта, на которую в качестве значений выборочной характеристики наносят наибольшие и наименьшие значения
2.5 Контрольная карта кумулятивных сумм У Кумулятив йигиндилар текширив картаси	Контрольная карта, на которую наносят кумулятивные суммы значений выборочной характеристики контролируемого параметра смежных выборок
2.6 Контрольная карта медиан У Медианлар текширив картаси	Контрольная карта, на которую наносят значения выборочной медианы контролируемого параметра
2.7 Контрольная карта (средних размахов) размахов У Кулашлар (ўртача кулашлар) текширив картаси	Контрольная карта, на которую наносят значения выборочного (среднего размаха) размеха контролируемого параметра
2.8 Контрольная карта с предупреждающими границами У Огоҳлантирувчи чегаралы текширив картаси	Контрольная карта, применяемая для статистического регулирования технологического процесса методом группирования, на которой, кроме границ регулирования, нанесены и предупреждающие границы
2.9 Контрольная карта средних арифметических У Ўртача арифметик киймат-лар текширив картаси	Контрольная карта, на которую наносят значения выборочного среднего арифметического контролируемого параметра

Продолжение таблицы I

	Термин	Определение
2.10	Контрольная карта числа дефектных единиц продукции или числа дефектов У Маҳсулотнинг нуқсонли бирликлари сони ёки нуқсонлар сони белгиланадиган текшириш картаси	Контрольная карта, на которую в качестве значений регулируемой выборочной характеристики наносят число дефектных единиц продукции или число дефектов в выборке
2.11	Контрольная карта средних квадратических отклонений У Ўртача квадратик оғишлар текшириш картаси	Контрольная карта, на которую наносят значения выборочного среднего квадратического отклонения контролируемого параметра
2.12	Метод группировки У Гуруҳлаш усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по распределению отметок соответствующих значениям выборочной характеристики в определенных зонах контрольной карты
2.13	Метод крайних значений У Чекка қийматлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по наибольшим и (или) наименьшим значениям контролируемых параметров в выборках или пробах
2.14	Метод кумулятивных сумм У Кумулятив йиғиндилар усули	Метод статистического регулирования технологичеекого процесса характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по результатам проверки серии выборок или проб, определяя суммы

Термин	Определение
	значений выборочной характеристики контролируемого параметра по мере накопления этих значений
2.16 Метод медиан У Медианлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по выборочным медианам контролируемых параметров
32.16 Метод размахов У Кўламлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по выборочным размахам контролируемых параметров
2.17 Метод средних арифметических У Ўртача арифметик қийматлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по выборочным средним арифметическим контролируемых параметров
2.18 Метод средних квадратических отклонений У Ўртача квадратик оғишлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по выборочным средним квадратическим отклонениям контролируемых параметров

Продолжение таблицы 1

Термин	Определение
2.19 Метод средних размахов У Ўртача кўламлар усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по средним размахам контролируемых параметров, полученным в результате осреднения размахов нескольких выборок
2.20 Метод учета дефектов У Нуқсонларни ҳисобга олиш усули	Метод статистического регулирования технологического процесса, характеризующийся тем, что о разладке процесса судят по числу дефектов или дефектных единиц производимой продукции в выборках или пробах
2.21 Период отбора выборок У Танланмаларни ажратиб олиш даври	Интервал времени между моментами отбора смежных выборок или проб из потока продукции
2.22 Показатель стабильности технологического процесса У Технологик жараённинг барқарорлик кўрсаткичи	Величина, количественно характеризующая стабильность технологического процесса
2.23 Показатель точности технологического процесса У Технологик жараённинг аниқлик кўрсаткичи	Величина, количественно характеризующая точность технологического процесса
2.24 Предупреждающий сигнал У Огоҳлантирувчи сигнал	Сигнал, оповещающий о приближении разладки технологического процесса при помощи поступающих статистических данных о регулируемой характеристике

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
2.25 Точность технологического процесса У Технологик жараённинг аниқлиги		Свойство технологического процесса, обуславливающее близость действительных и номинальных значений параметров производимой продукции
2.26 Стабильность технологического процесса У Технологик жараённинг барқарорлиги		Свойство технологического процесса, обуславливающее постоянство распределений вероятностей его параметров в течение некоторого интервала без вмешательства извне
2.27 Статистическое регулирование технологического процесса У Технологик жараённи статистик ростлаш		Корректирование значений параметров технологического процесса по результатам выборочного контроля параметров производимой продукции, осуществляемое для технологического обеспечения требуемого уровня ее качества. Примечание - Выборочный контроль для статистического регулирования технологического процесса осуществляется при помощи точечных проб или мгновенных выборок
2.28 Статистически управляемый процесс У Статистик бошқариладиган жараён		Технологический процесс, подлежащийся статистическому регулированию, в результате чего значения параметров продукции имеют только случайные отклонения
2.29 Статистический анализ точности технологического процесса У Технологик жараённинг аниқлигини статистик [illegible] таҳлил этиш		Оценивание статистическими методами значений показателей точности технологического процесса и определение закономерностей его протекания во времени

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
2.30 Риск ишлаб чиқаришни ноўрин созлаш У Ортиқча созлаш тавваккали	Вероятность того, что по статистической оценке параметров технологического процесса будет принято решение осуществить очередную его наладку, когда в этом нет необходимости
2.32 Погрешность производства продукции У Маҳсулот ишлаб чиқариш хатолиги	Отклонение действительного значения параметра производимой продукции от его номинального значения, установленного нормативной документацией
2.33 Случайная погрешность производства продукции У Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг тасодифий хатолиги	Составляющая погрешности производства продукции, случайным образом принимающая различные модуль и (или) знак при неизменных условиях
2.34 Систематическая погрешность производства продукции У Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг мунтазам хатолиги	Составляющая погрешности производства продукции, при неизменных условиях сохраняющая или принимающая закономерно изменяющиеся модуль и (или) знак
2.35 Постоянная систематическая погрешность производства продукции У Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг ўзгармас мунтазам хатолиги	Систематическая погрешность производства продукции, сохраняющая модуль или знак

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
2.36 Переменная систематическая погрешность производства продукции У Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг ўзгарувчан мунтазам хатолиги	Систематическая погрешность производства продукции, закономерно изменяющаяся по модулю и (или) знаку
2.37 Длина серии выборок (проб) У Танланма (кичик намуна) лар сериясининг узунлиги	Число выборок (проб), предшествующих наладке технологического процесса при неизменном распределении вероятностей контролируемого параметра
2.38 Средняя длина серии выборок (проб) У Танланма (кичик намуна) лар сериясининг узунлиги	Среднее число выборок (проб), предшествующих наладке технологического процесса при неизменном распределении вероятностей контролируемого параметра
2.39 Средняя периодичность корректирования технологического процесса У Технологик жараённинг тузатиш ўртача даврийлиги	Математическое ожидание числа единиц продукции, произведенной между наладками технологического процесса
2.40 Точностная диаграмма У Аниқлик диаграммаси	Графическое изображение зависимости от времени одного или нескольких показателей точности технологического процесса. Примечание – Различают эмпирическую точностную диаграмму, построенную на основе исследования существующего процесса, и теорети-

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
		ческую точностную диаграмму, построенную на основе статистических расчетов для прогнозирования точности технологического процесса
2.41 Предупреждающая граница У Огоҳлантирувчи чегара		Линия на контрольной карте, выход за которую одного или нескольких значений регулируемой выборочной характеристики рассматривается как предупреждающий сигнал
2.42 Проба У Кичик намуна		Определенное количество нештучной продукции, отобранное для контроля

3 Термины по статистическому приемочному контролю качества продукции

3.I Браковочное число У Яроқсизлаш сони		Контрольный норматив, являющийся критерием для забракования партии продукции и равный минимальному числу дефектных единиц (дефектов) в выборке или пробе в случае статистического приемочного контроля по альтернативному признаку или соответствующему предельному значению контролируемого параметра в выборке или пробе в случае статистического приемочного контроля по количественному признаку

Продолжение таблицы 1

Термин	:	Определение
3.2 Браковочный уровень дефектности У Нуқсонликнинг яроқсизлик даражаси		Минимальный уровень дефектности в одиночной партии, который для целей приемки продукции рассматривается как неудовлетворительный Примечание – Браковочному уровню дефектности для данного плана контроля соответствует высокая вероятность забракования. Для контроля последовательности партий браковочный уровень дефектности не устанавливается
3.3 Входной уровень дефектности У Нуқсонликнинг киришдаги даражаси		Уровень дефектности в партии или потоке продукции, поступающей на контроль за определенный интервал времени
3.4 Выборочный контроль с разбраковыванием У Танлаб текшириб яроқсизларини ажратиш		Статистический приемочный контроль, по результатам которого непринятую партию или поток продукции подвергают сплошному контролю для последующего отделения дефектных единиц продукции от годных Примечание – Если в забракованных партиях дефектные единицы продукции заменяются годными, то можно определить средний выходной уровень дефектности
3.5 Выходной уровень дефектности У Нуқсонликнинг чиқишдаги даражаси		Уровень дефектности в принятой партии или потоке продукции за определенный интервал времени

Продолжение таблицы 1

Термин		Определение
3.6	Двухступенчатый контроль У Икки погонали текширив	Статистический приемочный контроль, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии продукции принимают по результатам контроля не более двух выборок или проб, причем необходимость отбора второй выборки или пробы зависит от результатов контроля первой выборки или пробы
3.7	Двухступенчатый план выборочного контроля У Танлаб текширишнинг икки погонали режаси	План выборочного контроля, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии продукции принимают по результатам контроля не более двух выборок, причем необходимость отбора второй выборки зависит от результатов контроля первой выборки
3.8	Доля дефектных единиц продукции У Маҳсулотнинг нуқсонли [illegible] бирликлари улуши	Отношение числа дефектных единиц продукции к общему числу единиц продукции в партии. Примечание – Доля дефектных единиц выражается в процентах
3.9	Допускаемый уровень дефектности У Нуқсонликнинг жоиз даражаси	Максимальный уровень дефектности, установленный нормативной документацией
3.10*	Индекс дефектности продукции У Маҳсулотнинг нуқсонлик индекси	Контрольный показатель качества разнородной продукции, выпущенной за рассматриваемый интервал, равный среднему взвешенному коэффициенту

Продолжение таблицы I

Термин	: ъ	Определение
3.II Контроль по альтернативному признаку У Муқобиллик аломати бўйича текшириш		По РСТ Уз 621
3.I2 Контроль по качественному признаку У Сифат аломати бўйича текшириш		По РСТ Уз 621
3.I3 Контроль по количественному признаку У Миқдорий аломати бўйича текшириш		По РСТ Уз 621
3.I4 Контроль с корректируемым планом У Тузатиладиган режа бўйича текшириш		Статистический приемочный контроль, в ходе которого его план подлежит изменению в зависимости от результатов контроля определенного числа предыдущих партий продукции
3.I5 Контроль с разбраковыванием У Яроқли-яроқсизларга ажратиб текшириш		По РСТ Уз 621
3.I6 Коэффициент дефектности продукции У Маҳсулотнинг нуқсонлик коэффициенти		Среднее взвешенное количество дефектов, приходящееся на единицу продукции
3.I7 Многоступенчатый контроль У Кўп поғонали текшириш		Статистический приемочный контроль, характеризующийся тем, что решение относительно приемки

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
	продукции принимают по результатам контроля нескольких выборок или проб, максимальное число которых установлено заранее, причем необходимость отбора последующей выборки или пробы зависит от результатов контроля предыдущих выборок или проб
3.18 Многоступенчатый отбор выборок (проб) У Танланма (кичик намуна)ларни кўп поғонали ажратиб олиш	Отбор, при котором выборка (проба) образуется по ступеням, и единицы продукции в каждой ступени отбирают случайным образом из единиц или ее частей, отобранных в предыдущей ступени
3.19 Многоступенчатый план выборочного контроля У Танлаб текширишнинг кўп поғонали режаси	План выборочного контроля, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии продукции принимают по результатам контроля нескольких выборок, максимальное число которых установлено заранее, причем необходимость отбора последующей выборки зависит от результатов контроля предыдущих выборок
3.20 Нормальный контроль У Нормал текшириш	Статистический приемочный контроль применяемый в случае, когда результат контроля заданного числа предыдущих партий продукции не дает основания для заключения о том, что действительный уровень дефектности существенно отклоняется от приемочного

Продолжение таблицы I

	Термин	Определение
3.21	Объединенная выборка У Бирлаштирилган танланма	Выборка, состоящая из серии мгновенных выборок
3.22	Объединенная проба У Бирлаштирилган кичик намуна	Проба, состоящая из серии точечных проб
3.23	Объем пробы У Кичик намуна ҳажми	Число единиц нештучной продукции составляющей пробу
3.24	Одноступенчатый контроль У Бир погонали текшириш	Статистический приемочный контроль, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии (I) продукции принимают по результатам контроля только одной выборки или пробы
3.25	Одноступенчатый план выборочного контроля У Танлаб текширишнинг бир погонали режаси	План выборочного контроля, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии продукции принимают по результатам контроля только одной выборки
3.26	Оперативная характеристика плана статистического приемочного контроля У Статистик кабул килиш текшируви режасининг оператив тавсифи	Выраженная уравнением, графиком или таблицей и обусловленная определенным планом контроля зависимость вероятности приемки партии от величины, характеризующей качество этой продукции
3.27	Оперативная характеристика плана выборочного контроля	Выраженная уравнением, графиком или таблицей зависимость вероятности приемки партии продукции

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
У Танлаб текшириш режасининг оператив тавсифи	от величины, характеризующей качество этой партии для данного плана выборочного контроля
3.28 Ослабленный контроль У Сулайтирилган текшириш	Статистический приемочный контроль, применяемый в том случае, когда результат контроля заданного числа предыдущих партий продукции дает достаточное основание для заключения о том, что действительный уровень дефектности ниже приемочного, и характеризующийся меньшим объемом выборки чем при нормальном контроле
3.29 План контроля У Текшириш режаси	Совокупность данных о виде контроля, объемах контролируемой партии продукции, выборок или проб, о контрольных нормативах и решающих правилах
3.30 Последовательный контроль У Кетма-кет текшириш	Статистический приемочный контроль, характеризующийся тем, что решение относительно приемки партии продукции принимают по результатам проверки нескольких выборок или проб, максимальное число которых заранее не установлено, причем необходимость отбора последующей выборки или пробы зависит от результатов контроля предыдущих выборок или проб

Продолжение таблицы 1

Термин	Определение
3.31 Последующая оценка У Кейинги баҳолаш	Величина, вычисляемая как функция результатов статистического приемочного контроля нескольких партий продукции, посредством которой оценивают входной и выходной уровни дефектности, эффективность принятого плана, а также принимают решение о целесообразности его корректирования
3.32 Предел среднего выходного уровня дефектности У Нуқсонликни чиқишдаги ўртача даражасининг чегараси	Максимальное значение среднего выходного уровня дефектности, соответствующее определенному плану контроля
3.33 Преднамеренная выборка У Атайлаб олинган танланма	Выборка, в которую изделия отбирают с определенной тенденцией для изменения вероятности отбора дефектных единиц продукции
3.34 Представительная выборка У Вакилатли танланма	Выборка, при составлении которой из каждой части контролируемой совокупности отбирают столько такое число изделий, чтобы в достаточной степени отразить свойства данной совокупности в целом
3.35 Приемочное число У Қабул қилиш сони	Контрольный норматив, являющийся критерием для приемки партии продукции и равный максимальному числу дефектных единиц (дефектов) в выборке или пробе в случае

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
	статистического приемочного контроля по альтернативному признаку или соответствующему предельному значению контролируемого параметра в выборке или пробе в случае статистического приемочного контроля по количественному признаку
3.36 Приемочный контроль У Қабул қилиш текшируви	По РСТ Уз 621
3.37 Приемочный уровень дефектности У Нуқсонликнинг қабул қилиш даражаси	Максимальный уровень дефектности (для одиночных партий) или средний уровень дефектности (для последовательности партий), который для целей приемки продукции рассматривается как удовлетворительный. Примечание – Приемочному уровню дефектности для данного плана контроля соответствует высокая вероятность приемки
3.38 Разбраковывание партии продукции У Маҳсулот тупини яроқли-яроқсизларга ажратиш	Разделение дефектных и годных единиц продукции в забракованной партии при помощи контроля каждой единицы
3.39 Расслоенная выборка У Қатламланган танланма	Выборка, при составлении которой единицы продукции отбирают случайным образом в заданных количествах из определенных частей контролируемой совокупности

Продолжение таблицы 1

Термин	Определение
3.40 Риск поставщика У Етказиб берувчининг тавакказли	Вероятность забракования партии продукции, обладающей приемочным уровнем дефектности
3.41 Риск потребителя У Истеъмолчининг тавакказли	Вероятность приемки партии продукции, обладающей браковочным уровнем дефектности
3.42 Средний входной уровень дефектности У Нуқсонликнинг кириш-даги ўртача даражаси	Математическое ожидание уровня дефектности в нескольких партиях или потоке продукции, поступающей на контроль за определенный интервал времени
3.43 Средний выходной уровень дефектности У Нуқсонликнинг чиқиш-даги ўртача даражаси	Математическое ожидание уровня дефектности в принятых и забракованных партиях (в которых после сплошного контроля все обнаруженные дефектные единицы заменены годными), а также аналогично в потоке продукции за определенный интервал времени, Примечание – Средний выходной уровень дефектности для данного плана контроля зависит от уровня дефектности проконтролированных партий. Эта зависимость может быть выражена уравнением, графиком или таблицей
3.44 Средний объем выборки У Танланманинг ўртача ҳажми	Число проверенных изделий, приходящееся в среднем на одну контролируемую совокупность при данном плане двухступенчатого, многоступенчатого или последовательного

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
	контроля. Примечание – Под контролируемой совокупностью понимается партия изделий или определенная группа изделий в потоке продукции
3.45 Средний объем пробы У Кичик намунанинг уртача ҳажми	Число проверенных единиц нештучной продукции, приходящееся в среднем на одну контролируемую совокупность при данном плане двухступенчатого, многоступенчатого или последовательного контроля
3.46 Статистический непрерывный контроль. У Статистик узлуксиз текшириш	Статистический приемочный контроль, осуществляемый в условиях непрерывного производства, когда контроль отдельных партий продукции невозможен или нецелесообразен
3.47 Статистический приемочный контроль качества продукции У Маҳсулот сифатини статистик қабул қилиш текшируви	Выборочный контроль качества продукции, основанный на применении методов математической статистики для проверки соответствия качества продукции
3.48 Схема статистического приемочного контроля У Статистик қабул қилиш текширувининг схемаси	Полный комплект планов систематического приемочного контроля в сочетании с совокупностью правил применения этих планов

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
3.49 Толерантный уровень дефектности У Нуқсонликнинг толерант даражаси		Уровень дефектности, которому для данного плана контроля соответствует малая, заранее установленная вероятность приемки
3.50 Уровень дефектности У Нуқсонлик даражаси		Доля дефектных единиц продукции или число дефектов на сто единиц продукции
3.51 Усиленный контроль У Кучайтирилган текширив		Статистический приемочный контроль, применяемый в том случае, когда результаты контроля заданного числа предыдущих партий продукции дают достаточное основание для заключения о том, что действительный уровень дефектности выше приемочного, и характеризующийся более строгими контрольными нормативами, чем при нормальном контроле

4 Термины теории вероятностей и математической статистики

4.1 Случайная величина У Тасодифий катталик		Величина, при единичном определении которой может быть получено любое значение из установленного множества
4.2 Математическое ожидание У Математик кутилма		Среднее взвешенное по вероятностям значение случайной величины
4.3 Дисперсия У Дисперсия		Математическое ожидание квадрата отклонения случайной величины от ее математического ожидания

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
4.4 Среднее квадратическое отклонение У Ўртача квадратик оғиш	Взятый с положительным знаком квадратный корень из дисперсии
4.5 Размах У Кўлам	Разность между наибольшим и наименьшими значениями контролируемого параметра в выборке или пробе определенного объема
4.6 Средний размах У Ўртача кўлам	Среднее арифметическое размахов, полученных в определенном количестве выборок одинакового объема
4.7 Среднее арифметическое У Ўртача арифметик қиймат	Сумма известных значений рассматриваемой величины, деленная на их число
4.8 Коэффициент вариации У Вариация коэффициенти	Отношение среднего квадратического отклонения случайной величины к ее математическому ожиданию. Примечание - Коэффициент вариации может иметь практическое значение при условии, что математическое ожидание существенно отличается от нуля
4.9 Систематическая причина У Мунтазам сабаб	Причина систематического отклонения случайной величины от определенного значения, выявленная методами статистического анализа
4.10 Корреляция У Корреляция	Связь между случайными величинами, заключающаяся в том, что одна из них отвечает на изменения других изменениями своего математического ожидания

Продолжение таблицы I

Термин	Определение
4.II Ковариация У Коварианца	Математическое ожидание произведения отклонений определенного количества случайных величин от соответствующих математических ожиданий
4.I2 Коэффициент корреляции У Корреляция коэффициенти	Отношение ковариации случайных величин к произведению их средних квадратических отклонений
4.I3 Критерий значимости У Муҳимлик мезони	Функция множества значений случайной величины, сопоставление которой с заданной постоянной величиной или функцией множества постоянных величин служит основанием для суждения о случайной величине
4.I4 Мощность критерия значимости У Муҳимлик мезонининг қуввати	Вероятность того, что проверяемая гипотеза будет отвергнута, когда она неверна, т.е. когда справедливо альтернативная гипотеза
4.I5 Доверительная вероятность У Ишончли эҳтимоллик	Вероятность того, что доверительный интервал накроет отложенное на числовой оси действительное значение параметра распределения случайной величины, оцениваемого по выборочным данным
4.I6 Доверительный интервал У Ишончли оралиқ	Интервал возможных значений параметра распределения случайной величины, заключенной между доверительными границами, вычисляемыми по выборочным данным и доверительной вероятности.

Продолжение таблицы I

Термин	:	Определение
		Примечание к терминам "Доверительная вероятность" и "Доверительный интервал". Доверительная вероятность характеризует достоверность оценки, а доверительный интервал – ее точность. Чем выше доверительная вероятность, тем шире доверительный интервал, тем ниже точность
4.17 Выборочная медиана У Танланган медиана		Результат наблюдения, занимающий среднее место в выборке с нечетным числом результатов, или полусумма двух результатов наблюдений, занимающих среднее место в выборке с четным числом результатов, причем в обеих выборках результаты наблюдений расположены в порядке возрастания значений
4.18 Мгновенная выборка У Сиий танланма		Выборка из потока продукции, которую составляют изделия, произведенные последними к моменту отбора в течении достаточно короткого интервала времени. Примечание – Критерием при определении достаточно короткого интервала времени служит неизменность распределений вероятностей контролируемых параметров изделий в течение этого интервала

Окончание таблицы I

Термин	Определение
4.19 Систематическая выборка У Мунтазам танланма	Выборка, попадание изделия в которую обуславливают его номером или положением в заранее упорядоченной контролируемой совокупности
4.20 Случайная выборка У Тасодифий танланма	Выборка, при составлении которой для любого изделия контролируемой совокупности обеспечивают одинаковую вероятность его отбора
4.21 Метод ковариационного анализа У Ковариацион тахлил усули	Статистический метод анализа и обработки экспериментальных данных при воздействии на отклик как количественных, так и качественных факторов, основанный на сочетании элементов регрессионного и дисперсионного анализа
4.22 Случайный отбор выборок У Танланмаларни тасодифий ажратиб олиш	Отбор, при котором единицы продукции или ее части отбирают с одинаковой вероятностью независимо друг от друга

Алфавитный указатель

Анализ точности технологического процесса статистический	2.29
Величина случайная	4.I
Вероятность доверительная	4.I5
Выборка	I.8
Вид контроля	I.5
Входной уровень дефектности средний	3.42
Выборка мгновенная	4.I8
Выборка объединенная	3.2I
Выборка преднамеренная	3.33
Выборка представительная	3.34
Выборка расслоенная	3.39
Выборка случайная	4.20
Выборка систематическая	4.I9
Выходной уровень дефектности средний	3.43
Граница предупреждающая	2.2I
Граница регулирования	2.I
Дефект	I.I5
Дефект значительнаый	I.I7
Дефект критический	I.I8
Дефект малозначительный	I.I6
Диаграмма точностная	2.40
Дисперсия	4.3
Длина серии выборок (проб)	2.37
Длина серии выборок (проб) средняя	2.38
Доля дефектных единиц продукции	3.8
Допуск параметра	I.I2
Допуск параметра верхний	I.2I
Допуск параметра нижний	I.20
Единица продукции дефектная	I.26
Значение параметра измеренное	I.23
Изделие	I.I
Изделие дефектное	I.I9
Индекс дефектности продукции	3.I0
Интервал доверительный	4.I6
Карта дисперсии контрольная	2.3

Карта контрольная	2.2
Карта крайних значений контрольная	2.4
Карта кумулятивных сумм контрольная	2.5
Карта медиан контрольная	2.6
Карта (средних размахов) размахов контрольная	2.7
Карта с предупреждающими границами контрольная	2,8
Карта средних арифметических контрольная	2.9
Карта средних квадратических отклонений контрольная	2.II
Карта числа дефектных единиц продукции или числа дефектов контрольная	2.I0
Контроль визуальный	I.7
Контроль входной	I.6
Контроль выборочный	I.9
Контроль двухступенчатый	3.6
Контроль качества продукции	I.4
Контроль качества продукции приемочный статистический	3.47
Контроль качества статистический	I.27
Контроль многоступенчатый	3.17
Контроль непрерывный статистический	3.46
Контроль нормальный	3.20
Контроль одноступенчатый	3.24
Контроль ослабленный	3.28
Контроль последовательный	3.30
Контроль по альтернативному признаку	3.II
Контроль по качественному признаку	3.I2
Контроль по количественному признаку	3.I3
Контроль приемочный	3.36
Контроль с корректируемым планом	3.I4
Контроль с разбраковыванием	3.I5
Контроль с разбраковыванием выборочный	3.4
Контроль усиленный	3.5I
Ковариация	4.II
Корреляция	4.I0
Коэффициент вариации	4.8
Коэффициент дефектности продукции	3.I6
Коэффициент корреляции	4.I2
Критерий значимости	4.I3

Медиана выборочная	4.17
Метод группировки	2.12
Метод ковариационного анализа	4.21
Метод контроля	1.24
Метод крайних значений	2.23
Метод кумулятивных сумм	2.14
Метод медиан	2.15
Метод размахов	2.16
Метод средних арифметических	2.17
Метод средних квадратических отклонений	2.18
Метод средних размахов	2.19
Метод учета дефектов	2.20
Мощность критерия значимости	4.14
Объем выборки	1.14
Объем выборки средний	3.44
Объем контроля	1.11
Объем партии	3.35
Объем пробы средний	3.45
Объем пробы	3.23
Ожидание математическое	4.2
Отбор выборок (проб) многоступенчатый	3.18
Отбор выборок случайный	4.22
Оценка последующая	3.31
Партия продукции контролируемая	1.22
Период отбора выборок	2.21
План выборочного контроля двухступенчатый	3.7
План выборочного контроля многоступенчатый	3.19
План выборочного контроля одноступенчатый	3.26
План контроля	3.29
Погрешность производства продукции	2.32
Погрешность производства продукции постоянная систематическая	2.36
Погрешность производства продукции систематическая	2.34
Погрешность производства продукции случайная	2.33
Показатель стабильности технологического процесса	2.22
Показатель точности технологического процесса	2.23
Поток продукции	1.2

Предел среднего выходного уровня дефектности	3.32
Приемочное число	3.35
Признак контролируемый	I.I3
Признак продукции	I.25
Причина систематическая	4.9
Проба	3.42
Проба объединенная	3.22
Продукция годная	I.3
Разбраковывание партии продукции	3.38
Размах	4.85
Размах средний	4.6
Регулирование технологического процесса статистическое	2.27
Риск излишней наладки	2.30
Риск незамеченной наладки	2.3I
Риск поставщика	3.40
Риск потребителя	3.4I
Сигнал предупреждающий	2.24
Систематическая погрешность производства продукции переменная	2.36
Среднее арифметическое	4.7
Среднее квадратическое отклонение	4.4
Средняя периодичность корректирования технологического процесса	2.39
Стабильность технологического процесса	2.26
Статистически управляемый процесс	2728
Схема статистического приемочного контроля	3.48
Точность технологического процесса	2.25
Уровень дефектности	3.50
Уровень дефектности браковочный	3.2
Уровень дефектности входной	3.8
Уровень дефектности выходной	3.5
Уровень дефектности допускаемый	3.9
Уровень дефектности приемочный	3.37
Уровень дефектности толерантный	3.49
Усиленный контроль	3.5I
Характеристика плана выборочного контроля оперативная	3.27
Характеристика плана статистического приемочного контроля оперативная	3.26

Алфавитный указатель терминов на узбекском языке

Аниқлик диаграммаси	2.40
Атайлаб олинган танланма	3.33
Бир погонали текшириш	3.24
Бирлаштирилган кичик намуна	3.22
Бирлаштирилган танланма	3.21
Бурч	I.I
Вақолатли танланма	3.34
Вариация коэффициенти	4.8
Гуруҳлаш усули	2.I2
Дисперсия	4.3
Дисперсияларни текшириш картаси	2.3
Етказиб берувчининг тавакkали	3.40
Жиддий нуқсон	I.I7
Икки погонали текшириш	3.6
Истеъмолчининг тавакkали	3.4I
Ишончли оралиқ	4.I6
Ишончли эҳтимоллик	4.I5
Кам аҳамиятли нуқсон	I.I6
Кейинги баҳолаш	3.3I
Кетма-кет текшириш	3.30
Кириштаги назорат (текшириш)	I.6
Кичик намуна	2.42
Кичик намуна ҳажми	3.23
Кичик намунанинг ўртача ҳажми	3.45
Ковариацион таҳлил усули	4.2I
Ковариация	4.II
Корреляция	4.I0
Корреляция коэффициенти	4.I2
Критик нуқсон	I.I8
Кумулятив йиғиндиларни текшириш картаси	2.5
Кумулятив йиғиндилар усули	2.I4
Кучайтирилган текшириш	3.5I

Кўздан кечириб текшириш 1.7
Кўлам 4.5
Кўламлар (ўртача кўламлар) ни текшириш картаси 2.7
Кўламлар усули 2.16
Кўп погонали текшириш 3.17
Математик кутилиш 4.2
Маҳсулот аломати 1.25
Маҳсулот ишлаб чиқариш хатолиги 2.32
Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг мунтазам хатолиги 2.34
Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг тасодифий хатолиги 2.33
Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг ўзгармас мунтазам хатолиги 2.35
Маҳсулот ишлаб чиқаришнинг ўзгарувчан мунтазам хатолиги 2.36
Маҳсулот оқими 1.2
Маҳсулот сифати назорати 1.4
Маҳсулот сифатини статистик қабул қилиш текшируви 3.47
Маҳсулот тўпини яроқли-яроқсизларга ажратиш 3.38
Маҳсулотнинг нуқсонли бирлиги 1.26
Маҳсулотнинг нуқсонли бирликлари сони ёки нуқсонлар сони белгиланадиган текшириш картаси 2.10
Маҳсулотнинг нуқсонли бирликлари улуши 3.8
Маҳсулотнинг нуқсонлик индекси 3.10
Маҳсулотнинг нуқсонлик коэффициенти 3.16
Маҳсулотнинг текширилаётган тўпи 1.22
Медианаларни текшириш картаси 2.6
Медианалар усули 2.15
Миқдорий аломат бўйича текшириш 3.13
Мунтазам сабаб 4.9
Мунтазам танланма 4.19
Мукобиллик аломати бўйича текшириш 3.11
Муҳимлик мезони 4.13
Муҳимлик мезонининг қуввати 4.14
Назорат тури 1.5
Нормал текшириш 3.20
Нуқсон 1.15
Нуқсонларни ҳисобга олиш усули 2.20

Нуқсонли бўлим	1.19
Нуқсонлик даражаси	3.50
Нуқсонликнинг жоиз даражаси	3.9
Нуқсонликнинг кириш даги даражаси	3.3
Нуқсонликнинг кириш даги ўртача даражаси	3.42
Нуқсонликнинг толерант даражаси	3.49
Нуқсонликнинг чиқиш даги даражаси	3.5
Нуқсонликнинг чиқиш даги ўртача даражаси	3.43
Нуқсонликнинг чиқиш даги ўртача даражасининг чегараси	3.32
Нуқсонликнинг яроқсизлаш даражаси	3.2
Нуқсонликнинг қабул қилиш даражаси	3.37
Огоҳлантирувчи сигнал	2.24
Огоҳлантирувчи чегара	2.41
Огоҳлантирувчи чегарали текшириш картаси	2.8
Оний танланма	4.18
Ортиқча сезлаш тавакқали	2.30
Параметр жоизлиги	1.12
Параметрнинг юқори жоизлиги	1.21
Параметрнинг ўлчанган қиймати	1.23
Параметрнинг қуйи жоизлиги	1.20
Ростлаш чегараси	2.1
Сезилмаган нотўғрилик тавакқали	2.31
Сифат аломати бўйича текшириш	3.12
Сифатни статистик текшириш	1.27
Статистик бошқариладиган жараён	2.28
Статистик узлуксиз текшириш	3.46
Статистик қабул қилиш текшируви режасининг оператив тавсифи	3.26
Статистик қабул қилиш текширувининг схемаси	3.48
Сусайтирилган текшириш	3.28
Танлаб текшириб яроқсизларини ажратиш	3.4
Танлаб текшириш	1.9
Танлаб текшириш режасининг оператив тавсифи	3.27
Танлаб текширишнинг бир погонали режаси	3.25
Танлаб текширишнинг икки погонали режаси	3.7
Танлаб текширишнинг кўп погонали режаси	3.19

Танланган медиана	4.17
Танланма	1.6
Танланма ҳажми	1.14
Танланма (кичик намуна) лар сериясининг узунлиги	2.37
Танланма (кичик намуна) лар сериясининг ўртача узунлиги	2.38
Танланмаларни ажратиб олиш даври	2.21
Танланма (кичик намуна) ларни кўп погонали ажратиб олиш	3.18
Танланмаларни тасодифий ажратиб олиш	4.22
Танланманинг ўртача ҳажми	3.44
Тасодифий катталик	4.1
Тасодифий танланма	4.20
Текширилувчи аломат	1.13
Текшириш картаси	2.2
Текшириш режаси	3.29
Текшириш усули	1.24
Текширув ҳажми	1.11
Технологик жараённи статистик ростлаш	2.27
Технологик жараённи тузатиш ўртача даврийлиги	2.39
Технологик жараённинг аниқлиги	2.25
Технологик жараённинг аниқлигини статистик таҳлил этиш	2.29
Технологик жараённинг аниқлик кўрсаткичи	2.28
Технологик жараённинг барқарорлиги	2.26
Технологик жараённинг барқарорлик кўрсаткичи	2.22
Тузатиладиган режа бўйича текшириш	3.14
Тўпнинг ҳажми	1.10
Чекка қийматлар текшириш картаси	2.4
Чекка қийматлар усули	2.13
Яроқли маҳсулот	1.3
Яроқли-яроқсизларга ажратиб текшириш	3.15
Яроқсизлаш сони	3.1
Ўртача арифметик қиймат	4.7
Ўртача арифметик қийматлар текшириш картаси	2.9
Ўртача арифметик қийматлар усули	2.17
Ўртача квадратик оғиш	4.4
Ўртача квадратик оғишлар текшириш картаси	2.11
Ўртача квадратик оғишлар усули	2.18

Ўртача кўлам	4.6
Ўртача кўламлар усули	2.19
Катламланган танланма	3.39
Кабул килиш сони	3.35
Кабул килиш текшируви	3.36

УДК

Т00

Ключевые слова: выборка, выборочный контроль, контрольная карта, статистическое регулирование технологического процесса, статистический приемочный контроль, план контроля, оперативная характеристика

Директор УзИИПК,
канд.эконн.наук — А.В.Фирсов

Зам.директора по научной работе,
канд.физ.-мат.наук — А.С.Умаров

Зав.НИО терминологии и переводов,
канд.техн.наук — А.К.Каримов

Ст.научный сотрудник — Н.Б.Лигум

Зав.сектором терминологии и переводов — Ш.В.Кадыров

Ст.научный сотрудник,
канд.техн.наук, профессор — А.Хамидов

Научный сотрудник — Д.Нурбаева

Нормоконтролер — С.Л.Крыслова