

*Приложение 1.2.2 к ОПОП-П по специальности 22.02.08
Металлургическое производство (по видам производства)
(Направленность: Обработка металлов давлением)*

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»

Многопрофильный колледж

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ДЛЯ ЛАБОРАТОРНЫХ И ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ
ПО МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОМУ КУРСУ
МДК.02.02 КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА И
КАЧЕСТВОМ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ**

**для обучающихся специальности
22.02.08 Металлургическое производство (по видам производства)
(Направленность: Обработка металлов давлением)**

ОДОБРЕНО

Предметно-цикловой комиссией
«Металлургии и обработки металлов давлением»
Председатель О.В. Шелковникова
Протокол № 5 от «31» января 2024 г.

Методической комиссией МпК

Протокол №3 от «21» февраля 2024 г.____

Разработчик:

преподаватель образовательно-производственного центра (кластера)
Многопрофильного колледжа ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»

Наталья Вениаминовна Мелихова

Методические указания по выполнению практических и лабораторных работ разработаны на основе рабочей программы профессионального модуля «Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением (по выбору)».

Содержание практических и лабораторных работ ориентировано на подготовку обучающихся к освоению вида деятельности «Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением (по выбору)» программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 22.02.08 Metallurgical production (по видам производства), и овладению профессиональными компетенциями.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ВВЕДЕНИЕ	7
2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ	9
Практическое занятие № 1	9
Практическое занятие № 2	11
Практическое занятие № 3	15
Практическое занятие № 4	21
Практическое занятие № 5	38
Практическое занятие № 6	42
Практическое занятие № 7	46
Практическое занятие № 8	53
Практическое занятие № 9	56
Лабораторное занятие № 1	69
Практическое занятие № 10	76
Практическое занятие № 11	80
Лабораторное занятие № 2	85
Лабораторное занятие № 3	94
Лабораторное занятие № 4	99
Практическое занятие № 12	105
Практическое занятие № 13	110
Лабораторное занятие № 5	113
Лабораторное занятие № 6	120

1 ВВЕДЕНИЕ

Важную часть теоретической и профессиональной практической подготовки обучающихся составляют практические и лабораторные занятия.

Состав и содержание практических и лабораторных занятий направлены на реализацию Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования.

Ведущей дидактической целью практических занятий является формирование профессиональных практических умений (умений выполнять определенные действия, операции, необходимые в последующем в профессиональной деятельности) или учебных практических умений (умений решать задачи по математике, физике, и др.), необходимых в последующей учебной деятельности.

Ведущей дидактической целью лабораторных занятий является экспериментальное подтверждение и проверка существенных теоретических положений (законов, зависимостей).

В соответствии с рабочей программой профессионального модуля ПМ.02 «Подготовка и ведение технологического процесса обработки металлов давлением (по выбору)» предусмотрено проведение практических и/или лабораторных занятий.

В результате их выполнения, обучающийся должен:

уметь:

- анализировать и осуществлять технологический процесс обработки металлов давлением с использованием автоматизированной системы управления, компьютерных и телекоммуникационных средств;

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции.

Содержание практических и лабораторных занятий ориентировано на подготовку обучающихся к освоению профессионального модуля программы подготовки специалистов среднего звена по специальности и овладению **профессиональными компетенциями:**

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

А также формированию **общих компетенций:**

ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Выполнение обучающихся практических и/или лабораторных работ по учебной дисциплине «МДК.02.02 контроль за соблюдением технологии производства и качеством выпускаемой продукции» направлено на:

- обобщение, систематизацию, углубление, закрепление, развитие и детализацию полученных теоретических знаний по конкретным темам учебной дисциплины;

- формирование умений применять полученные знания на практике, реализацию единства интеллектуальной и практической деятельности;

- формирование и развитие умений: наблюдать, сравнивать, сопоставлять, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования, пользоваться различными приемами измерений, оформлять результаты в виде таблиц, схем, графиков;

- приобретение навыков работы с различными приборами, аппаратурой, установками и другими техническими средствами для проведения опытов;

- развитие интеллектуальных умений у будущих специалистов: аналитических, проектировочных, конструктивных и др.;

- выработку при решении поставленных задач профессионально значимых качеств, таких как самостоятельность, ответственность, точность, творческая инициатива.

Практические и лабораторные занятия проводятся в рамках соответствующей темы, после освоения дидактических единиц, которые обеспечивают наличие знаний, необходимых для ее выполнения.

2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Тема 2.1. Сущность стандартизации

Практическое занятие № 1

Оформление технологической и технической документации в соответствии с действующей нормативной базой

Цель: 1) освоить и закрепить указания по оформлению документов и соблюдению требований, установленных стандартами;
2) проверить полученные знания;
3) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить основные правила оформления документации.
- 2 Ответить на вопросы, характеризующие содержание, структуру и правила оформления технической документации в соответствии с требованиями, установленными стандартами.

Порядок выполнения работы:

1. Изучить и законспектировать основные правила оформления документации, представленные в презентационном материале.
2. Выявить и составить перечень типичных ошибок в оформлении предложенного отрывка технического документа.
3. Оформить в соответствии с требованиями, установленными стандартами, текстовый документ.
4. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Изучить и законспектировать основные правила оформления документации, представленные в презентационном материале.
2. Выявить ошибки в оформлении предложенного отрывка технического документа.

3. Охарактеризовать следующее:

- Требования к оформлению текстовой части.
- Оформление элемента «Содержание», «Введение», «Список используемых источников».
- Деление текста на разделы, пункты, подпункты.
- Оформление заголовков.
- Оформление формул, иллюстраций и таблиц.
- Использование сокращений в тексте документа.
- Применение ссылок на используемые источники.
- Оформление перечислений.

4. Оформить в соответствии с требованиями, установленными стандартами, текстовый документ.

5. Выводом к работе является перечисление ошибок в оформлении предложенного отрывка технического документа, а также указание темы тестового документа.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.2. Организация работ по стандартизации в РФ

Практическое занятие № 2

Структура и содержание основополагающих национальных стандартов

Цель: изучение правил построения, изложения и обозначения основополагающих национальных стандартов Российской Федерации.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.
ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

ГОСТ Р 1.5-2005, индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

1. Изучить структуру и содержание национальных стандартов.
2. Изучить основные правила построения, обозначения и изложения национальных стандартов.

Краткие теоретические сведения:

Стандарты основополагающие.

Стандарты основополагающие разрабатывают с целью содействия, взаимопонимания и технического единства в различных областях науки и техники, т. е. они устанавливают организационные принципы и положения; в целом они обеспечивают взаимодействие при разработке, содержании, эксплуатации продукта и услуг.

Основополагающие стандарты имеют общую целевую направленность и устанавливают согласованные требования к взаимосвязанным объектам.

Чаще это объединение взаимосвязанных нормативных документов, которые не противоречат закону и друг другу. Примером таких стандартов являются стандарты ЕСКД – единая система конструкторской документации, стандарты по организации национальной системы Российской Федерации.

Построение и изложение стандарта выполняют по ГОСТ Р 1.5–2005. Стандарт устанавливает правила построения, изложения, оформления и обозначения национальных стандартов Российской Федерации, общие требования к их содержанию, а также правила оформления и изложения изменений к национальным стандартам Российской Федерации.

Элементы стандарта.

В стандарт включают следующие элементы: титульный лист, предисловие, содержание, введение, наименование, область применения, нормативные ссылки, термины и определения, обозначения и сокращения, основные нормативные положения, приложения, библиография, библиографические данные. Элементы «Содержание», «Введение», «Нормативные ссылки», «Термины и определения», «Обозначения и сокращения», «Приложения», «Библиография» приводят в стандарте при необходимости, т. е. они необязательные.

Титульный лист содержит эмблему федерального органа исполнительной власти, наименование и обозначение стандарта, его статус, наименование стандарта, официальные выходные данные.

Предисловие размещают на следующей странице после титульного листа (на его обороте) и начинают с соответствующего заголовка, который помещают в верхней части страницы, посередине, записывают с прописной буквы и выделяют полужирным шрифтом.

Содержание. Если объем стандарта превышает 24 страницы, рекомендуется включать в него элемент «Содержание». В элементе «Содержание» номера подразделов приводят после абзацного отступа, равного двум знакам относительно номеров разделов. Элемент «Содержание» размещают после предисловия стандарта, начиная с новой полосы страницы. При этом слово «Содержание» записывают в верхней части этой страницы, посередине, с прописной буквы и выделяют полужирным шрифтом.

Наименование стандарта должно быть кратким, точно характеризовать объект стандартизации. Наименование стандарта, как правило, должно состоять из заголовка и подзаголовка, а также перевода на английский язык. Под полужирной чертой ставят дату введения стандарта.

Пример МИКРОСКОПЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ. Общие технические требования. Область применения.

В элементе «Область применения» указывают назначение стандарта и область его распространения (объект стандартизации), а при необходимости конкретизируют область применения стандарта. При указании назначения и области распространения стандарта применяют следующие формулировки: «Настоящий стандарт устанавливает...» или «Настоящий стандарт распространяется на... и устанавливает...».

Термины и определения. В стандарте элемент «Термины и определения» приводят при необходимости терминологического обеспечения взаимопонимания между различными пользователями данного стандарта путем определения терминов. Элемент «Термины и определения» оформляют в виде одноименного раздела и начинают со слов: «В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями».

Обозначения и сокращения. Если в стандарте необходимо использовать значительное количество (более пяти) обозначений и/или сокращений, то устанавливают данный элемент.

Нормативные ссылки. Присутствуют в стандарте, если есть ссылки на государственный, межгосударственный и международные стандарты и классификаторы.

Приложения. Материал, дополняющий основную часть стандарта, выполняют в виде приложения. Слово «приложение» располагают по центру. Приложение обозначают прописными буквами русского алфавита с буквы А (исключая буквы Ё, О, З, Й, Ч, Б, Ъ, Ы).

Библиография. Если в стандарте есть ссылки на правила, рекомендации, нормы и СанПиНы, положение руководства, то необходимо создать элемент «Библиография».

Библиографические данные. Располагают на последней странице стандарта. Указывают: 1) индекс универсальной десятичной классификации (УДК), 2) код группы или подгруппы межгосударственного классификатора стандартов, 3) ключевые слова.

Требования к оформлению стандарта. При оформлении проекта стандарта поле с правой стороны текста должно быть шириной не менее 10 мм, а сверху и снизу – не менее 20 мм. Первую

страницу стандарта и его проекта оформляют в соответствии с приложением В, приведенным в ГОСТ Р 1.5–2005.

Порядок выполнения работы:

1. Изучить и законспектировать структуру и содержание национальных стандартов.
2. По результатам работы заполнить таблицу.
3. Изучить ГОСТ Р 1.5–2005 и построить блок-схему структуры национального стандарта, предлагаемую ГОСТ Р 1.5–2005.
4. Сравнить структуры изучаемого Вами стандарта и предлагаемую ГОСТ Р 1.5–2005. Провести анализ структур и сделать выводы.
5. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Работа выполняется в индивидуальном порядке.
2. У преподавателя получить название основополагающего национального стандарта.
3. Ознакомиться с содержанием нормативного документа и указать его основную цель
4. Определить структуру нормативного документа и дать перечень структурных элементов.
5. Кратко описать содержание каждого элемента и по результатам работы заполнить табл. 1.

Таблица 1

Анализ основополагающего национального стандарта

№ п/п	Наименование структурного элемента	Краткое содержание элемента	Назначение элемента

6. Изучить ГОСТ Р 1.5–2005 и построить блок-схему структуры национального стандарта, предлагаемую ГОСТ Р 1.5–2005.
7. Сравнить структуры изучаемого Вами стандарта и предлагаемую ГОСТ Р 1.5–2005.
8. Провести анализ структур и сделать выводы.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы и блок-схемы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.2. Организация работ по стандартизации в РФ

Практическое занятие № 3

Маркирование и идентификация продукции в металлургии

Цель работы: 1) ознакомиться со спецификой маркирования и идентификации продукции в металлургии в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-2018 Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение;

2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

ГОСТ 7566-2018, индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить основные виды маркирования и идентификации продукции в металлургии в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-2018.
- 2 Ответить на вопросы, характеризующие маркирование и идентификацию продукции в металлургии.
- 3 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Каждую отгружаемую партию металлопродукции сопровождают документом о качестве. Вид документа о качестве оговаривают в заказе. Если в заказе не указано, то вид документа о качестве выбирает изготовитель, если иное не оговорено в нормативном документе на поставку металлопродукции.

Допускается при одновременной поставке одному заказчику нескольких партий металлопродукции, отгружаемых в один вагон или одно транспортное средство, оформление одного документа о качестве, содержащего все необходимые данные о каждой партии металлопродукции.

Металлопродукция должна иметь маркировку, содержащую идентификационные данные в соответствии с нормативными документами.

Если в нормативном документе на металлопродукцию не указано иное, то маркировку наносят по одному из следующих вариантов:

- если металлопродукция не подлежит упаковке - непосредственно на поверхность каждой единицы металлопродукции или на прикрепляемую к ней этикетку;

- если металлопродукция упакована в пачки, пакеты, мотки, рулоны, связки мотков и стопы рулонов - на ярлык.

Допускается наносить дополнительную маркировку непосредственно на каждую единицу металлопродукции, упакованную в пачки или пакеты.

Если иное не оговорено в документе на поставку металлопродукции, то вариант нанесения маркировки в зависимости от вида металлопродукции и ее размеров принимается по таблице 1.

Таблица 1 - Варианты нанесения маркировки в зависимости от вида металлопродукции и ее размеров

Вид металлопродукции	Вариант нанесения маркировки для металлопродукции размером	
	непосредственно на каждую единицу металлопродукции или этикетку	на ярлык
Заготовки	Номинальным размером до 250 мм включ.	
	Номинальным размером свыше 250 мм	+
Листы	Толщиной 4 мм и более	Толщиной до 4 мм
Рулоны, стопы рулонов	+	Всех размеров по толщине в соответствии с нормативными документами на требования к сортаменту
Прутки, полосы	Номинальным размером (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина полосы) 30 мм и более	
	+	Номинальным размером (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина полосы) до 30 мм
Мотки, связки мотков	+	Всех номинальных размеров поперечного сечения в соответствии с нормативными документами на требования к сортаменту
Профили	Всех номеров (типов) профилей	
Примечания		
1 Знак "+" означает, что данный вариант маркировки применяется по согласованию изготовителя с заказчиком.		
2 Допускается маркировать каждый лист толщиной до 4,0 мм и каждый пруток номинальным размером до 30 мм.		
3 Если иное не оговорено в заказе, для заготовок номинальным размером до 250 мм включительно, прутков и полос номинальным размером 30 мм и более, а также профилей вариант нанесения маркировки выбирает изготовитель.		

Для маркировки металлопродукции применяют металлические, пластмассовые, самоклеящиеся и деревянные ярлыки, этикетки из водостойкой пленки или из других синтетических материалов. Материалы ярлыка и этикетки должны обеспечивать их сохранность и сохранность нанесенной на них маркировки, в том числе при транспортировании и разгрузке в условиях всех климатических районов.

Рекомендуется применять этикетки и ярлыки с соотношением размеров сторон от 1:1 до 1:2 и площадью не менее 24 см².

Ярлыки могут иметь отверстия для их крепления проволокой или лентой, расположенные на расстоянии не менее 5 мм от края.

Маркировку наносят одним из следующих способов или их сочетанием:

- клеймением (ручным или машинным);
- накаткой;
- электрографическим;
- краской;

- непрозрачным лаком или чернилами;
- наклеиванием этикеток;
- прикреплением ярлыков;
- прокаткой (прокатная маркировка).

Допускается нанесение маркировки другими способами и/или дополнительной нетекстовой маркировки в виде штрихкода, QR-кода или цветовой маркировки.

Способ нанесения маркировки выбирает изготовитель, если иное не указано в нормативных документах на поставку металлопродукции или в заказе.

Маркировка должна быть четкой и несмываемой. Рекомендуемая высота знаков маркировки - не менее 3 мм, ширина - не менее 1 мм. На этикетках, ярлыках при необходимости нанесения дополнительной информации высота знаков маркировки должна быть не менее 2 мм, ширина - не менее 1 мм. В маркировке непосредственно на поверхности заготовок, профилей и прутков размером сечения более 60 мм и ленты шириной более 50 мм высота знаков маркировки должна быть не менее 4 мм, ширина - не менее 2 мм.

При маркировке краской рекомендуется высота знаков маркировки до 100 мм и ширина - до 70 мм.

Между изготовителем и заказчиком при необходимости может быть согласована глубина маркировки металлопродукции клеймением.

По согласованию изготовителя с заказчиком производится дополнительная цветовая маркировка краской.

Цветовую маркировку краской наносят на торец единицы металлопродукции или на конец пачки металлопродукции в соответствии с требованиями нормативных документов на поставку металлопродукции из стали конкретных марок.

Для арматурного проката допускается прокатная маркировка. Конкретные требования к прокатной маркировке должны оговариваться в нормативных документах на поставку металлопродукции.

На обратную сторону рулонной металлопродукции с односторонним полимерным покрытием наносят обязательную пошаговую маркировку. Конкретные требования в обязательной пошаговой маркировке должны оговариваться в нормативных документах на поставку металлопродукции.

Маркировку металлопродукции, поставляемой на внешний рынок, рекомендуется выполнять:

- на поверхности металлопродукции или этикетке - на языке, указанном в заказе на поставку; в случае отсутствия указаний - на языке изготовителя и/или на английском языке;
- на ярлыке - на языке изготовителя и языке, указанном в заказе на поставку, а в случае отсутствия указаний - на языке изготовителя и/или на английском языке.

Маркировка может дополнительно содержать:

- наименование экспортирующей организации;
- номер контракта и/или заказа (спецификации).

По согласованию изготовителя с заказчиком содержание маркировки может изменяться.

Маркировка, наносимая непосредственно на металлопродукцию или этикетку, при поставке поштучно

Маркировку наносят:

- на расстоянии не более 500 мм от торца заготовки, прутка, полосы, профиля, листа, рулона (на наружной поверхности его верхнего витка) или боковой кромки листа;

- на торце заготовки, прутка, листа, рулона, если это позволяет размер их поперечного сечения.

Допускается при механизированной маркировке в потоке наносить маркировку:

- на другом расстоянии от торца металлопродукции, от торца или боковой кромки листа;

- на боковую кромку верхнего листа каждого пакета, если это позволяет толщина листа.

На листах, а по требованию заказчика и на других видах металлопродукции, место маркировки, нанесенной клеймением, должно быть обведено краской, непрозрачным лаком или битумом.

Если в нормативном документе на поставку металлопродукции или в заказе не указано иное, то маркировка, наносимая непосредственно на металлопродукцию или этикетку, должна содержать:

- а) товарный знак и/или наименование изготовителя;

- б) марку стали/наименование стали и/или класс прочности. Допускается взамен марки стали указывать ее условное обозначение с его расшифровкой в документе о качестве, если это оговорено в нормативном документе на поставку металлопродукции;

- в) сведения о категориях металлопродукции по нормируемым характеристикам (при наличии их в нормативных документах на конкретные виды металлопродукции), если нанесение согласовано в заказе;

- г) номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;

- д) номер партии (при делении плавки на партии);

- е) номинальный размер (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина, ширина, длина - по согласованию изготовителя с заказчиком), номер (тип) профиля, а при необходимости другие размеры сечения;

- ж) информацию (знак) об оценке соответствия (сертификации или декларирования):

- 1) для металлопродукции, подлежащей обязательной сертификации (декларированию), в соответствии с техническими регламентами Таможенного союза или государств, принявших настоящий стандарт;

- 2) при наличии у изготовителя добровольных сертификатов соответствия - по усмотрению изготовителя.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изменение информации или нанесение дополнительной информации. Конкретные требования по изменению информации и дополнительной информации должны согласовываться в момент оформления заказа.

По согласованию изготовителя с заказчиком (указывается в заказе) полную маркировку на металлопродукцию допускается наносить на каждую десятую единицу металлопродукции, но не менее чем на две единицы металлопродукции в вагоне. В этом случае на остальные единицы металлопродукции наносят: номер плавки, марку стали и/или класс прочности, на каждый сляб - габаритные размеры.

Маркировка, наносимая на ярлык

Маркировка, наносимая на ярлык, по требованию заказчика дополнительно к информации должна содержать:

- массу нетто (фактическую) пачки, пакета, мотка, рулона или связки мотков и стопы рулонов;

- массу брутто [масса упаковочных материалов (реквизитов) и металлопродукции] пачки, пакета, мотка, рулона или связки мотков и стопы рулонов.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изменение информации или нанесение дополнительной информации. Конкретные требования по изменению информации и дополнительной информации должны согласовываться в момент оформления заказа.

Если в нормативном документе не указано иное, на металлопродукцию в пачках, пакетах, мотках, рулонах навешивают два ярлыка. Допускается на металлопродукцию в мотках навешивать один ярлык.

К пачкам, пакетам, рулонам ярлыки прикрепляют по одному на каждый конец.

На металлопродукцию в связках мотков или стопах рулонов навешивают по одному ярлыку на каждый из мотков или рулонов и один ярлык на связку мотков или стопу рулонов. Ярлыки прикрепляют со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман.

По согласованию изготовителя с заказчиком (при оформлении заказа) на металлопродукцию в пачках, пакетах длиной до 6 м включительно навешивают один ярлык.

Если в нормативных документах на поставку или при оформлении заказа установлена необходимость поштучной маркировки для металлопродукции в пачках, то на пачку навешивают не менее одного ярлыка.

Допускается поштучная маркировка металлопродукции, увязанной в пачки, при этом на пачку навешивают не менее одного ярлыка.

Ярлыки должны быть прочно прикреплены к металлопродукции.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать перечисленные способы маркирования.
3. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать перечисленные способы маркирования, указав особенности маркировки, наносимой непосредственно на металлопродукцию или этикетку, при поставке поштучно, маркировки, наносимой на ярлык.
3. Сделать вывод, указав необходимость маркирования и идентификации продукции в металлургии.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена письменных изложений материала.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные

осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.3 Сущность сертификации

Практическое занятие № 4

Анализ реального сертификата соответствия

Цель работы:

1. Проанализировать заданный сертификат соответствия и написать вывод о его годности.
2. Привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять документацию систем качества;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

- ОК 03.1 Владеет содержанием нормативно-правовой документации в , современной научной профессиональной терминологией
- ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Бланки сертификата соответствия сертификации продукции.

Оформленные сертификата соответствия.

Задание:

1. Изучить обязательную сертификацию соответствия в системе ГОСТ Р.
2. Изучить обязательную сертификацию соответствия выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза.
3. Изучить добровольное подтверждения соответствия в форме добровольной сертификации.
4. Изучить состав и структуру сертификата соответствия ГОСТ Р.
5. Изучить состав и структуру добровольного сертификата соответствия ГОСТ Р.
6. Изучить состав и структуру сертификата соответствия техническим регламентам Таможенного союза

Краткие теоретические сведения:

Слово «сертификация» в переводе с латинского (certifico) означает – подтверждаю, удостоверяю. А известный еще в 19 в. – термин «сертификат» также в переводе с латыни означает – сделано верно, т. к. certum – верно и facere – сделано.

Сертификация была впервые введена в Российской Федерации законом «О защите прав потребителей» в 1992 году. Он установил обязательность сертификации товаров народного потребления на соответствие требованиям безопасности.

В 1993 году был принят закон «О сертификации продукции и услуг», разделивший сертификацию на обязательную и добровольную, определивший системы и схемы сертификации, способы подтверждения соответствия, участников сертификации, их права и обязанности, порядок проведения работ, ответственность. С целью реформирования системы технического регулирования перед вступлением России во Всемирную Торговую организацию (ВТО) в 2002 году был принят Федеральный закон «О техническом регулировании». Этот закон отменил действие закона «О сертификации продукции и услуг». По этому закону, который и действует в настоящее время, предусмотрено проведение оценки соответствия. Оценка соответствия – прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту.

Оценка соответствия проводится в формах государственного контроля (надзора), аккредитации, испытания, регистрации, подтверждения соответствия, приемки и ввода в эксплуатацию объекта, строительство которого закончено, и в иной форме

Подтверждение соответствия – документальное удостоверение соответствия продукции или иных объектов, процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводам правил или условиям договоров; Подтверждение соответствия на территории РФ может носить добровольный или обязательный характер (рисунок 1).

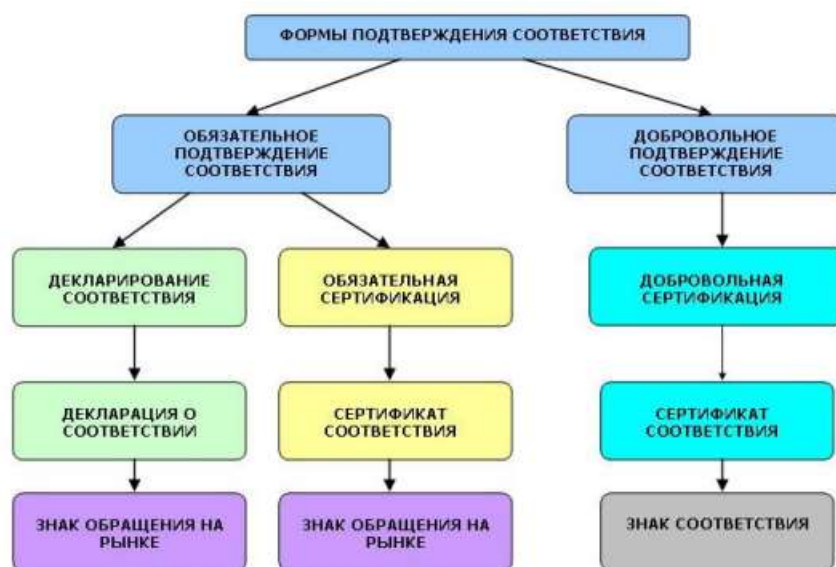


Рисунок 1 – Формы подтверждения соответствия

Добровольное подтверждение соответствия осуществляется в форме добровольной сертификации.

Обязательное подтверждение соответствия осуществляется в формах:

- принятия декларации о соответствии;
- обязательной сертификации.

Сертификация – форма осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводов

правил или условиям договоров. В РФ до принятия федерального закона «О техническом регулировании» и обязательная и добровольная сертификация проводилась в системах сертификации. В 2002 году было 16 систем обязательной и 130 систем добровольной сертификации.

После принятия федерального закона «О техническом регулировании» в Таможенном союзе формируется единая система обязательной сертификации для проверки соответствия продукции и связанных с ней процессами требований технических регламентов Таможенного союза. Однако до принятия всех запланированных технических регламентов продолжает действовать обязательная система сертификации ГОСТ Р на соответствие обязательным требованиям, приведенным в стандартах и в других документах. Выдачей сертификата соответствия завершается процесс сертификации.

Обязательная сертификация продукции

Обязательная сертификация продукции – это действующая в Российской Федерации, либо в рамках Таможенного союза система сертификации продукции, подтверждение безопасности которой является обязательным требованием законодательства. Обязательная сертификация является средством государственного контроля за безопасностью продукции.

Она осуществляется на основании законов и законодательных положений и обеспечивает доказательство соответствия продукции, процессов требованиям технических регламентов и обязательным требованиям стандартов. Поскольку обязательные требования этих нормативных документов относятся к безопасности, охране здоровья людей и охране окружающей среды, то основным аспектом обязательной сертификации является безопасность и экологичность. Номенклатура объектов обязательной сертификации устанавливается на государственном уровне управления.

Обязательная сертификация соответствия в системе ГОСТ Р

Обязательная сертификация соответствия в системе ГОСТ Р – обязательная сертификация продукции применяется с начала принятия федерального закона «О сертификации продукции и услуг» в 1993 году и будет продолжаться до разработки всех Технических регламентов Таможенного союза. Эта обязательная сертификация сводится к установлению соответствия продукции обязательным требованиям стандартов.

Соответствие другим требованиям стандартов в процессе обязательной сертификации не предусмотрено. Организация работ по обязательной сертификации в Российской Федерации возложена на специально уполномоченный федеральный орган исполнительной власти в области сертификации – Росстандарт. Обязательная сертификация осуществляется органом по сертификации, аккредитованным в соответствии с законодательством РФ об аккредитации в национальной системе аккредитации. Обязательной сертификации подлежит продукция, указанная в документе «О Едином перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденным Постановлением Правительства РФ от 01.12.2009 N 982. Принадлежность продукции к указанному Перечню определяется по кодам ТН ВЭД (в таможенном союзе) и ОКП (внутри страны).

Общероссийский классификатор продукции ОКП (ОК 005-93) представляет собой систематизированный свод кодов и наименований группировок продукции, построенных по иерархической системе классификации. Классификатор используется при решении задач каталогизации продукции, включая разработку каталогов и систематизацию в них продукции по важнейшим технико-экономическим признакам и при сертификации продукции в соответствии с группами однородной продукции, построенными на основе группировок ОКП.

Каждая позиция ОКП содержит шестизначный цифровой код, однозначное контрольное число и наименование группировки продукции. Данный документ утрачивает силу с 1 января 2017 года в связи с изданием Приказа Росстандарта от 31.01.2014 N 14-ст, которым с 1 февраля 2014 года с правом досрочного применения в правоотношениях, возникших с 1 января 2014 года, с

установлением переходного периода до 1 января 2017 года, введены в действие ОКПД 2 (ОКПД 2 – это общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014). Создание Таможенного союза в 2010 году повлекло за собой значительные изменения в сфере технического регулирования: отмена санитарно-эпидемиологического заключения, появление свидетельства о госрегистрации, действующего на всей территории Таможенного союза, разработка технических регламентов Таможенного союза, сертификатов и деклараций по Единой форме и др

Обязательная сертификация соответствия в Таможенном союзе

Обязательная сертификация соответствия выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза осуществляется после разработки и вступления в силу технических регламентов Таможенного союза. При этом «обязательная сертификация» – форма обязательного подтверждения органом по сертификации (оценке (подтверждению) соответствия) соответствия выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза. «Технический регламент Таможенного союза» – документ, устанавливающий обязательные для применения и исполнения на таможенной территории Таможенного союза требования к продукции либо к продукции и связанным с требованиями к продукции процессам производства, монтажа, наладки, эксплуатации (использования), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, утвержденный Евразийской экономической комиссией.

Единый перечень продукции, в отношении которой устанавливаются обязательные требования в рамках Таможенного союза утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 28 января 2011 г. № 526. Принадлежность продукции к указанному Перечню определяется по кодам ТН ВЭД. Товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности Таможенного Союза (ТН ВЭД ТС) определяется Комиссией Таможенного Союза исходя из принятых в международной практике систем классификации товаров. Товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности Таможенного Союза введена с 1 января 2010 года. Код ТН ВЭД ТС товара состоит из 10 знаков и разделенных в классификаторе на 21 раздел и 97 групп.

Необходимость обязательной сертификации продукции определяется вступившим на нее Техническим регламентом Таможенного союза. Продавец или изготовитель продукции вправе обратиться с заявкой для проведения обязательной сертификации в любой аккредитованный орган по сертификации, в области аккредитации которого приведена данная продукция. Комиссия Таможенного союза (в настоящее время – Евразийская экономическая комиссия) своим Решением от 18 июня 2010 года N 319 «О техническом регулировании в таможенном союзе» (с изменениями на 9 апреля 2013 года) утвердило Положение о порядке включения органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров) в Единый реестр органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров) Таможенного союза, а также его формирования и ведения.

Особенности сертификации продукции на соответствие требованиям ГОСТ Р
Особенности сертификации продукции на соответствие требованиям ГОСТ Р:

- Сертификат соответствия ГОСТ Р действителен на территории РФ;
- Провести процедуру сертификации и выдать бланк сертификата может только уполномоченный аккредитованный орган;
- Сертификат выдается по утвержденной форме на специальном бланке;
- В зависимости от схемы сертификации, сертификат ГОСТ Р может быть оформлен на партию продукции, и на серийное производство;
- Сертификат возможно оформить на срок действия до 5 лет;
- В качестве Заявителя в сертификате может выступать производитель, продавец или представитель иностранного изготовителя;
- В системе ГОСТ Р предусмотрена возможность добровольной сертификации.

При положительном решении по результатам сертификации заявителю выдается сертификат соответствия. Наряду с получением сертификата соответствия заявителю предоставляется право маркировать сертифицированную продукцию Знаком соответствия (рисунок 2) – зарегистрированным в установленном порядке знаком, которым по правилам, установленным в данной системе сертификации, подтверждается соответствие маркированной им продукции установленным требованиям.



Рисунок 2 – Знак соответствия при обязательной сертификации

Буквенное и цифровое обозначение соответствует номеру органа по сертификации. В каждом конкретном случае сертификация проводится по определенной схеме.

Схема сертификации – это совокупность действий, официально установленная и применяемая в качестве доказательства соответствия заданным требованиям. В практике международной сертификации используется восемь схем сертификации. Семь из восьми связаны с сертификацией продукции и две – с сертификацией систем качества.

Правила сертификации продукции на соответствие требованиям технических регламентов Таможенного союза

Правила сертификации продукции на соответствие требованиям технических регламентов Таможенного союза. Помимо перечня обязательных для сертификации товаров, каждый отдельный технический регламент Таможенного союза содержит свои условия госконтроля над ними, права и обязанности заявителя, точный порядок оформления разрешительных документов, а также схемы, по которым осуществляется сертификация.

В общем виде это традиционная последовательность действий, включающая:

- подачу заявки;
- предоставление документов;
- идентификацию и отбор типовых образцов продукции;
- проведение сертификационных испытаний;
- оформление протокола с результатами исследований;
- выдачу сертификата.

Испытания могут проводиться только в испытательном центре, включенном в Единый реестр испытательных лабораторий Таможенного союза. Орган по сертификации рассматривает все доказательственные материалы, представленные заявителем и испытательной лабораторией, по результатам которых принимает решение о возможности выдачи сертификата.

В задачи органа по сертификации также входят дополнительные проверки, если это предусмотрено схемой сертификации: анализ состояния производства или сертификация системы менеджмента качества. По требованиям Таможенного союза, невозможно получить сертификат на серийное производство продукции без оценки его состояния или сертификата на СМК. В некоторых случаях, уже после выдачи сертификата, орган по сертификации обязан проводить инспекционный контроль за сертифицированным товаром. Периодичность инспекционного контроля – 1 раз в год.

В обязанности получателя сертификата входит формирование пакета документов, нанесение единого знака обращения на сертифицированную продукцию (рисунок 3). «Единый знак обращения продукции на рынке государств – членов Таможенного союза» – обозначение,

служащее для информирования приобретателей и потребителей о соответствии выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза на основании сертификата соответствия (Решение Комиссии таможенного союза от 15.07.2011 г. №711).



Рисунок 3 – Знак обращения продукции на рынке государств – членов Таможенного союза

Изображение единого знака обращения продукции ЕАС представляет собой сочетание трех стилизованных букв «Е», «А» и «С», графически исполненных с применением прямых углов имеющих одинаковые высоту и ширину, составляющих точные пропорции квадрата на светлом или на контрастном фоне. ЕАС расшифровывается как Евразийское соответствие (Eurasian Conformity). Изготовители (поставщики) продукции имеют право маркирования ее единым знаком обращения, если продукция прошла все установленные соответствующим (и) техническим (и) регламентом (ами) Таможенного союза процедуры оценки (подтверждения) соответствия на территории любой из Сторон, что подтверждено документами, предусмотренными для соответствующих форм оценки соответствия в Таможенном союзе.

Добровольное подтверждение соответствия осуществляется в форме добровольной сертификации по инициативе заявителя на условиях договора между заявителем и органом по сертификации для установления соответствия национальному стандарту, предварительному национальному стандарту, стандарту организации, сводам правил, системам добровольной сертификации, условиям договоров. Добровольная сертификация проводится по инициативе заявителя (изготовителя, продавца или исполнителя) в целях подтверждения соответствия продукции требованиям стандартов, технических условий, рецептур и других документов, определяемых заявителем. Добровольная сертификация способствует повышению конкурентоспособности продукции.

Объекты добровольного подтверждения соответствия: продукция, процессы производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, работы и услуги, а также иные объекты, в отношении которых стандартами, системами добровольной сертификации и договорами устанавливаются требования.

Проведение сертификации, как формы осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов положениям стандартов или условиям договоров, возможно только в рамках системы сертификации.

Система сертификации – совокупность правил выполнения работ по сертификации, ее участников и правил функционирования системы сертификации в целом.

Некоторые Российские системы добровольной сертификации: 1. Система сертификации строительной продукции «Росстройсертификация». 2. Система сертификации персонала и услуг ЖКХ «Росжилкоммунсертификация». 3. Система сертификации средств криптографической защиты информации. 4. Система добровольной сертификации продукции по акустическим и вибрационным характеристикам. 5. Система добровольной сертификации продукции Госстандарта России. 6. Система добровольной сертификации продукции и систем качества оборонных отраслей промышленности "Оборонсертифика". 7. Система добровольной сертификации "ХАССП". 8. Московская система добровольной сертификации в строительстве. 9. Система добровольной сертификации оборудования для нефтегазовой отрасли "Нефтегаз" (Система добровольной сертификации "Нефтегаз"). 10. Система добровольной сертификации специальных

технических средств, предназначенных для негласного получения информации. 11. Система добровольной сертификации угольной продукции Всего более 130 шт. После проведения добровольной сертификации и получения заявителем или производителем сертификата соответствия, продукция маркируется знаком соответствия добровольной сертификации (рисунок 4).

Знак соответствия – обозначение, служащее для информирования приобретателей о соответствии объекта сертификации требованиям системы сертификации.



Рисунок 4 – Знак соответствия при добровольной сертификации

Знак соответствия применяется в рамках добровольной системы сертификации или системы обязательной сертификации в переходный период (до вступления в силу соответствующего технического регламента). В данном знаке соответствия отражена информация «добровольная сертификация». Нанесение данного знака не является обязательным требованием законодательства. При маркировке товара знаком добровольной сертификации код органа по сертификации не отражается.

Термин сертификат (англ. certificate) происходит от соединения двух латинских слов: certum (верно) и facere (делаю) или от одного позднелатинского certifico, что значит удостоверяю.

Сертификат – это юридически правильно оформленное свидетельство или документ, удостоверяющий определенный факт или право. Видов сертификатов много, поэтому к слову сертификат обязательно нужно пояснение, какой именно сертификат.

В настоящее время понятие сертификат чаще всего применяется к продукции, к услугам и к производству, как сертификат соответствия (англ. certificate of conformity). В общем виде Сертификат соответствия – документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводам правил или условиям договоров.

Сертификат соответствия ГОСТ Р – это документ, подтверждающий соответствие продукции стандартам страны и другим требованиям, установленным для данной продукции действующим законодательством. Сертификат соответствия ГОСТ Р оформляется на товар или услугу и подтверждает соответствие требованиям действующих стандартов. Может быть как обязательный, так и добровольный, в зависимости от объекта сертификации.

Соответственно сертификаты соответствия бывают двух видов: «желтый» – сертификат соответствия для объектов обязательной сертификации, которые указаны в особом списке; «голубой» – сертификат соответствия для всей остальной продукции, которая не вошла в Перечни продукции, подлежащей обязательной сертификации.

Сертифицировать ее можно на добровольных началах. Сертификаты соответствия должны выдаваться по всей стране аккредитованными органами по сертификации на основании протокола испытаний, составленного по результатам испытаний продукции в аккредитованной лаборатории. Сертификат соответствия по системе ГОСТ Р в РФ можно оформить по разным схемам сертификации: сертификат на партию товара, на серийный выпуск или на основании контракта. Срок, на который выдается сертификат соответствия ГОСТ Р, не более трех лет (на выпуск товаров, на контракт). Если речь идёт о партии изделий, то срок использования не указывается. Обязательный сертификат соответствия ГОСТ Р (сертификат Ростеста, сертификат безопасности,

таможенный сертификат, сертификат качества) – документ, подтверждающий соответствие продукции обязательным требованиям действующих стандартов. Этот сертификат необходим для разрешения оборота товаров на территории Российской Федерации. Иногда Сертификат соответствия ГОСТ Р выдается после предоставления дополнительных разрешений: ветеринарного свидетельства, гигиенического заключения, сертификата пожарной безопасности и т.д. Форма бланка сертификата соответствия при обязательной сертификации продукции приведена на рисунке 5.

Правила заполнения бланка обязательного сертификата соответствия:

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

1 №
2 Срок действия, с

3 ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

4 ПРОДУКЦИЯ

5

6 СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

7

8 ВЕРСИОНТАБ

9 СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

10 НА ОСНОВАНИИ

11 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

12

Руководитель органа
Подпись

Срок действия сертификата истекает по истечении срока действия стандарта

Рисунок 5 – Форма бланка сертификата соответствия при обязательной сертификации продукции

Позиция 1 – регистрационный номер сертификата – приводится в соответствии с правилами ведения государственного реестра. В структуре регистрационного номера можно выделить пять элементов:
 РОСС XX XXXX X XXXXXX
 (1) (2) (3) (4) (5)

РОСС	XX	XXXX	X	XXXXX
1 – Код страны расположения организации–изготовителя продукции	2 – код страны расположения организации–изготовителя данной продукции (оказывающей данную услугу) в виде буквенного кода из двух символов (по ОК 025-95) латинского алфавита (например, Россия – RU, Индия – IN, Нидерланды – NL);	3 – код органа по сертификации (используются четыре последних знака регистрационного номера органа);	4 – код типа объекта сертификации: А – партия (единичное изделие), сертифицированная на соответствие обязательным требованиям; В – серийно выпускаемая продукция, сертифицированная на соответствие обязательным требованиям; С – партия (единица) продукции, прошедшей добровольную сертификацию; Н – серийно выпускаемая продукция, прошедшая добровольную сертификацию.	5 – Порядковый номер от 00001 до 99999 по мере включения в Государственный реестр для каждого типа продукции, прошедшей сертификацию

ПРИМЕР 1. Регистрационный номер РОСС IN АЯ78 А 05070 присвоен сертификационным центром – ПРОДЭКС НИИ физикохимической биологии МГУ им. М. В. Ломоносова ОС сертификату на партию продукции, изготовленную в Индии.

ПРИМЕР 2. Регистрационный номер РОСС NL ME28 В 08389 присвоен сертифицированным ОС – МЕНТЕСТ на серийную продукцию, изготовленную в Нидерландах.

Позиция 2 – срок действия сертификата. Даты записываются следующим образом: число и месяц – двумя арабскими цифрами, разделенными точкой, год – четырьмя арабскими цифрами. Первую дату проставляют по дате регистрации сертификата в государственном реестре.

Позиция 3 – регистрационный номер органа по сертификации – приводится по государственному реестру, его наименование указывается в соответствии с аттестатом аккредитации (прописными буквами), адрес (строчными буквами), телефон и факс. В структуре регистрационного номера аккредитованного органа по сертификации также имеется пять элементов:

РОСС XX XXXX XX XXXXXX

(1) (2) (3) (4) (5)

1) аббревиатура РОСС – принадлежность к Российской Федерации;

2) местонахождение органа по сертификации (в виде двухсимвольного буквенного кода латинского алфавита);

3) код национального органа, принявшего решение о внесении в Госреестр (0001 – код Росстандарта);

4) категория органа по сертификации в зависимости от области аккредитации (например: 10 – органа по сертификации продукции и услуг, сертификационный центр; 11– органа по

сертификации продукции; 12 – органа по сертификации услуг; 13 – органа по сертификации систем качества; 14 – органа по сертификации производства);

5) буквенно-цифровой код конкретного органа по сертификации, определенный объектом сертификации.

ПРИМЕР 3 Регистрационный номер РОСС RU 0001 11 ME28 присвоен органу по сертификации – МЕНТЕСТ, аккредитованному Росстандартом на сертификацию электротоваров. Орган по сертификации продукции ООО "Инвестиционная Корпорация" (ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ИНКОР"): – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АИ49 АНО "СОЮЗЭКСПЕРТИЗА" ТПП РФ: – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10АЯ85 – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21АЯ10 – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0013.21 ОТ 279 – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0013.1 ОТ 225 – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21.АЮ73 – Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001. 10.АВ06.

Позиция 4 – Здесь указываются наименование, тип, вид, марка продукции, обозначение стандарта, технических условий или иного документа, по которому она выпускается (для импортной продукции ссылка на документ необязательна). Далее указывают: "серийный выпуск", или "партия", или "единичное изделие". Для партии и единичного изделия приводят номер и размер партии или номер изделия, номер и дату выдачи накладной, договора (контракта), документа о качестве и т.п. Здесь же дается ссылка на имеющееся приложение записью "см. приложение".

Позиция 5 – код продукции (6 разрядов с пробелом после первых двух) по Общероссийскому классификатору продукции. Указывается один код продукции.

Позиция 6 – обозначение нормативных документов, на соответствие которым проведена сертификация. Если продукция сертифицирована не на все требования нормативного(ых) документа(ов), то указывают разделы или пункты, содержащие подтверждаемые требования.

Позиция 7 – код продукции по Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Российской Федерации – десятиразрядный код продукции (обязателен для импортируемой и экспортируемой продукции).

Позиция 8 – наименование, адрес, код ИНН (для отечественного) изготовителя; фамилия, имя, отчество, регистрационный номер индивидуального предпринимателя. Здесь же дается ссылка на имеющееся приложение, содержащее информацию об организациях-изготовителях, на продукцию которых распространяется действие сертификата соответствия, записью "см. приложение".

Позиция 9 – наименование, реквизиты (адрес, телефон, факс) и ИНН юридического лица, которому выдан сертификат соответствия.

Позиция 10 – документы, на основании которых органом по сертификации выдан сертификат, например: протокол испытаний с указанием номера и даты выдачи, наименования и регистрационного номера аккредитованной лаборатории в Государственном реестре; документы (гигиеническое заключение, ветеринарное свидетельство, сертификат пожарной безопасности и др.), выданные органами и службами федеральных органов исполнительной власти, с указанием наименования органа или службы, адреса, наименования вида документа, номера, даты выдачи и срока действия; документы других органов по сертификации и испытательных лабораторий с указанием наименования, адреса, наименования вида документа, номера, даты выдачи и срока действия; декларация о соответствии с указанием номера и даты ее принятия

Позиция 11 – дополнительная информация, приводимая при необходимости, определяемой органом по сертификации. К ней могут относиться условия действия сертификата (при хранении, реализации); вид тары и упаковки; информация в маркировке; место нанесения знака соответствия; номер схемы сертификации и т. п.

Позиция 12 – подписи, инициалы, фамилии руководителя органа, выдавшего сертификат, и эксперта, проводившего сертификацию, печать органа по сертификации.

Приложение к сертификату оформляется в соответствии с правилами заполнения аналогичных реквизитов в сертификате. Сертификат и приложение к нему заполняют машинописным способом. Исправления, подчистки и поправки не допускаются. Цвет бланка сертификата соответствия при обязательной сертификации – желтый, при добровольной сертификации – голубой.

Добровольный сертификат соответствия ГОСТ Р

Федеральный закон «О техническом регулировании» предусматривает общий порядок действий, одинаковые правила при оформлении сертификатов, оформляются практически одинаковые (и равноправные) документы подтверждения в добровольной и обязательной системах подтверждения качества. Тем не менее между этими двумя формами подтверждения соответствия имеются различия, состоящие в следующих позициях:

- добровольное подтверждение имеет больше документальных оснований, на соответствие которым возможно прохождение процедур сертификации. При обязательном подтверждении соответствия в системе ГОСТ Р это лишь российские государственные стандарты. Добровольный сертификат может быть оформлен при соответствии требованиям ГОСТов, стандартов предприятий (Технических условий) и других требований;
- добровольная сертификация разрешает соискателям выбирать характеристики, которые он желает подвергнуть испытаниям.

При обязательной сертификации такого права у заявителя не существует – только подтверждение обязательных показателей, установленных в ПП № 982. Зачем нужен добровольный сертификат соответствия ГОСТ Р? Добровольный документ подтверждения не требуется предъявлять на таможне при пересечении границы, при реализации продукции, при государственном надзоре, при выездных инспекциях органов сертификации (как это требуется при обязательной сертификации).

В качестве добровольно-обязательных требований могут быть названы следующие ситуации, когда становится обязательным добровольный сертификат:

- при государственных закупках продукции, для участия в тендерах поставок;
- при корпоративных закупках планируемых поставок продукции крупным покупателям;
- при размещении своей продукции в торговых сетях крупных продавцов или владельцев торговых площадей;
- для привлечения покупателей на российском рынке товаров и в других случаях.

Добровольный сертификат может быть только рекомендован к получению в тех или иных ситуациях: когда на рынке большой выбор товаров, которые выпускает производитель. Данный документ является в глазах покупателя дополнительным преимуществом, положительно характеризующим товар и производителя, который проводит независимую экспертизу, значит, качество продукции на высоте; когда продукция обладает уникальными качествами, отличающими ее от присутствующих на рынке товаров. Такие характеристики можно подтвердить путем проведения соответствующих испытаний; когда покупатель требует наличие документа подтверждения соответствия продукции нормативным требованиям, на основе которых производится продукция конкретного изготовителя; когда продукция требует дополнительной рекламы на рынке аналогичных товаров.

Менеджеры продаж часто используют наличие добровольного сертификата в качестве маркетингового хода при реализации своей продукции. Добровольный сертификат зачастую получают производители или продавцы (импортеры) товаров, которые подлежат обязательному подтверждению соответствия в системе ГОСТ Р с оформлением декларации соответствия. Оформленный сертификат соответствия при добровольной сертификации приведен на рисунке 6.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.УГ15.М03859

Срок действия: с 08.07.2014 г. по 07.07.2017 г.

№ 0094178

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.12УГ15
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ УСЛУГ ФОНДА СЕРТИФИКАЦИИ «ФТОЛА-НАМИ»
125438, г. Москва, Автомоторная ул., д.4, стр.21
телефоны: (499) 153-73-77, 153-77-37

УСЛУГА (РАБОТА)
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ.
РЕМОНТ ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ.
(см. приложение)

ОК 002-93 (ОКУН): 017101, 017104, 017201, 017202

КОД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
«Правила оказания услуг (выполнения работ) по техническому обслуживанию и ремонту автомобильных транспортных средств» (п.п. 3-18; 21; 24-28; 30; 34-36; 40; 45), ГОСТ Р 51709-2001, ГОСТ Р 52033-2003, ГОСТ 52160-2003

Общество с ограниченной ответственностью
«Смартлайт»

ИСПОЛНИТЕЛЬ
Юридический адрес: 143700, Московская область, п.Шаловская, ул.1-я Советская, д.1
Физический адрес: 143700, Московская область, п.Шаловская, ул.1-я Советская, д.1
телефон: (495) 383-48-08; 081702 2759401.1

НА ОСНОВАНИИ акта оценки оказания услуг от 08 июля 2014 г. № 96,
протокола проверки результатов услуг от 04 июля 2014 г. № 1
Схема сертификации 2



Руководитель органа

Эксперт

В.В.Колесова

А.М.Харитов

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Рисунок 6 – Оформленный сертификат соответствия при добровольной сертификации

Правила заполнения бланка сертификата соответствия на услуги (работы):

Позиция 1 – регистрационный номер сертификата соответствия на услугу (работу) оформляется аналогично обязательному сертификату соответствия, за исключением: 4 (одна или две буквы) – код типа объекта сертификации. Например: М – услуга (работа), сертифицированная на соответствие требованиям нормативных документов. 5 – Порядковый номер от 00001 до 99999 по мере включения в Государственный реестр для каждой услуги (работы), прошедшей сертификацию.

Позиция 2 – срок действия сертификата устанавливается в соответствии с правилами сертификации однородных услуг (работ). Даты записываются следующим образом: число и месяц – двумя арабскими цифрами, разделенными точками, год – четырьмя арабскими цифрами. При этом первую дату проставляют по дате регистрации сертификата в Государственном реестре.

Позиция 3 – Здесь приводится регистрационный номер органа по сертификации – по Государственному реестру, его наименование – в соответствии с аттестатом аккредитации (прописными буквами), адрес (строчными буквами) и телефон.

Позиция 4 – наименование группы (подгруппы, вида) услуги (работы) в соответствии с ОК 002-93 (ОКУН) прописными буквами. Здесь же дается ссылка на имеющееся приложение записью "см. приложение". В приложении указывают наименования услуг (работ), на которые распространяется действие сертификата соответствия.

Позиция 5 – классификационная часть кода услуги (работы). В случае выдачи сертификата на несколько наименований услуг (работ) в сертификате проставляется соответствующее количество кодов.

Позиция 6 – обозначение нормативных документов, на соответствие которым проведена сертификация, с указанием разделов и пунктов, содержащих подтверждаемые требования.

Позиция 7 – наименование, юридический (фактический) адрес, телефон, факс, код ОКПО (номер регистрационного документа) организации–исполнителя или индивидуального предпринимателя.

Позиция 8 – документы, на основании которых орган по сертификации выдал сертификат, например: акт сертификационной проверки с указанием наименования услуги (работы), наименования проверяемой организации, даты и номера документа; акт оценки выполнения работ и оказания услуг (оценка мастерства, процесса, состояния производства, организации) с указанием даты и номера документа; протокол проверки (испытаний) результата услуги (работы) с указанием наименования услуги (работы), даты выдачи и номера документа; сертификат системы качества с указанием его номера, даты выдачи, срока действия и наименования органа, выдавшего сертификат. В позиции 8 следует указать также номер схемы сертификации.

Позиция 9 – подпись, инициалы, фамилия руководителя органа, выдавшего сертификат, и эксперта, проводившего сертификацию, печать органа по сертификации. Сертификат соответствия может иметь приложение. Приложение к сертификату соответствия делается в том случае, если в самом сертификате не представляется возможным отразить перечень услуг (работ), на которые распространяются действие сертификата соответствия.

Приложение к сертификату оформляют в соответствии с правилами заполнения аналогичных реквизитов в сертификате. Сертификат и приложение к нему выполняют машинописным способом. Исправления, подчистки и поправки не допускаются.

Решением Комиссии Таможенного союза от 7 апреля 2011 года № 620 утвержден Единый Перечень продукции, подлежащей обязательной оценке (подтверждению) соответствия в рамках Таможенного союза с выдачей единых документов. Кроме этого, Решением Коллегии Евразийской экономической комиссии от 25 декабря 2012 года № 293 «О единых формах сертификата соответствия и деклараций о соответствии техническим регламентам Таможенного союза и правилах их оформления» утверждены Единые формы сертификата соответствия и декларации о соответствии техническим регламентам Таможенного союза и правилах их оформления. «Сертификат соответствия техническим регламентам Таможенного союза» – документ, в котором орган по сертификации подтверждает соблюдение требований безопасности к продукции, удостоверяет соответствие выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза.

Также как и сертификат соответствия ГОСТ Р в отдельных случаях необходимо оформление дополнительных сертификатов – пожарных, свидетельств о государственной регистрации, экспертных заключений и т. д. Без оформленного сертификата соответствия техническим регламентам Таможенного союза невозможен законный выпуск товаров в обращение. Срок действия такого сертификата для серии продукции на период не более 5 лет (в зависимости от схемы), партии или единичного изделия равняется сроку эксплуатации самой продукции. Сертификат соответствия таможенного союза (рисунок 7) оформляется по единой форме на товары, включенные в единый перечень, подлежащих обязательной оценке на соответствие единым техническим регламентам Таможенного союза. Действие единых документов распространяется в равной силе на всей таможенной территории таможенного союза. Представляет собой документ строгой отчетности, имеющий не менее 4 степеней защиты (типографский номер, микротекст, защитный голографический элемент и др.). В сертификате обязательно приводят сведения о продукции, включая коды ТН ВЭД ТС, заявителя, производителя, нормативно-правовых актах, соответствие которым подтверждалось, а также

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

1 **СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

3 **Eurasian Conformity** **2** № ТС _____

4 Серия RU № / 0 1

5 ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

6 ЗАЯВИТЕЛЬ

7 ИЗГОТОВИТЕЛЬ

8 ПРОДУКЦИЯ

9 КОД ТН ВЭД ТС

10 СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

11 СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

12 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

14 СРОК ДЕЙСТВИЯ С _____ ПО _____

15 М.П. Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации _____
Эксперт-аудитор (эксперт) _____

Рисунок 7 – Форма бланка сертификата Таможенного союза

информацию о регистрации и сроке действия. Заполняется сертификат исключительно с использованием печатающих электронных устройств. Лицевая сторона бланка должна быть заполнена на русском языке, на оборотной можно использовать государственный язык страны-участницы ТС, в которой сертификат выдан. Заполняется сертификат исключительно с использованием печатающих электронных устройств. Лицевая сторона бланка должна быть заполнена на русском языке, на оборотной можно использовать государственный язык страны-участницы Таможенного союза, в которой сертификат выдан.

Позиция 1 – Надписи, выполненные в следующей последовательности: «ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ», «СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ».

Позиция 2 – Регистрационный номер сертификата соответствия, который формируется согласно национальным правилам Сторон, с обязательным включением аббревиатуры таможенного союза – таможенный союз и указанием кода государства: BY – Беларусь, KZ – Казахстан, RU – Россия.

Позиция 3 – знак соответствия системы сертификации.

Позиция 4 – Учетный (индивидуальный) номер бланка сертификата соответствия, выполненный при изготовлении бланка.

Позиция 5 – Полное наименование, юридический и фактический адрес (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия, регистрационный номер аттестата аккредитации органа по сертификации, дата регистрации аттестата аккредитации, наименование органа по сертификации, выдавшего аттестат аккредитации.

Позиция 6 – В зависимости от того, кому выдан сертификат соответствия, указывается изготовитель и (или) поставщик. Затем указывается полное наименование заявителя, сведения о государственной регистрации в качестве юридического лица или индивидуального предпринимателя, юридический и фактический адрес (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция 7 – Полное наименование организации – изготовителя сертифицированной продукции, адрес (включая наименование государства), в том числе адреса его филиалов, на продукцию которых распространяется сертификат соответствия.

Позиция 8 – Сведения о продукции, на которую выдан сертификат соответствия: полное наименование продукции; сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию (тип, марка, модель, артикул продукции и др.); обозначение нормативных правовых актов и (или) технических нормативных правовых актов, нормативных документов (далее – НПА), в соответствии с которыми изготовлена продукция; наименование объекта сертификации (серийный выпуск, партия или единичное изделие). В случае серийного выпуска продукции делается запись «серийный выпуск». Для партии продукции указывается размер партии, для единичного изделия – заводской номер изделия, дополнительно в обоих случаях приводятся реквизиты товаросопроводительной документации.

Позиция 9 – Код единой Товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности (ТН ВЭД) таможенного союза.

Позиция 10 – Обозначение НПА с указанием разделов (пунктов, подпунктов), на соответствие требованиям которых проведена сертификация и предусмотренных Единым перечнем. При проведении сертификации допускается не указывать разделы (пункты, подпункты) НПА в случае применения данного НПА в целом.

Позиция 11 – Обозначение (наименование) документов, на основании которых выдается сертификат соответствия. В качестве таких документов в зависимости от схемы сертификации могут использоваться:

- протоколы сертификационных испытаний продукции, проведенных аккредитованными испытательными лабораториями (центрами), включенными в Единый реестр органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров) Таможенного союза;

- сертификат системы менеджмента;

- акт анализа состояния производства;

- документы, предусмотренные для данной продукции законодательством Сторон и выданные уполномоченными органами и учреждениями (свидетельство о государственной регистрации, ветеринарный сертификат, фитосанитарный сертификат, сертификат пожарной безопасности и другие), с указанием номера, даты выдачи и др.;

- другие документы, подтверждающие соответствие продукции обязательным требованиям. Копии документов, представляемые для подтверждения соответствия продукции требованиям нормативного правового акта, должны быть заверены подписью и печатью заявителя (для индивидуального предпринимателя – при наличии печати).

Позиция 12 – Условия и сроки хранения продукции, срок годности, иная информация, идентифицирующая продукцию (данные приводятся при необходимости).

Позиция 13 – Дата регистрации сертификата соответствия в Едином реестре выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии, оформленных по единой форме (число – двумя арабскими цифрами, месяц – двумя арабскими цифрами, год – четырьмя арабскими цифрами).

Позиция 14 – Срок действия сертификата соответствия (число – двумя арабскими цифрами, месяц – двумя арабскими цифрами, год – четырьмя арабскими цифрами).

Позиция 15 – Печать органа по сертификации, подпись, инициалы, фамилия руководителя (уполномоченного им лица) органа по сертификации, эксперта – аудитора (эксперта). Использование факсимиле вместо подписи не допускается.

При значительном объеме информация, указываемая в полях 8, 9, 11 и 12, может быть приведена в приложении. Приложение оформляется на бланке приложения к сертификату соответствия и является неотъемлемой частью сертификата соответствия. Каждый лист приложения должен быть пронумерован и содержать регистрационный номер сертификата соответствия, подписи, инициалы, фамилии руководителя (уполномоченного лица) органа по сертификации и эксперта (экспертов) (эксперта-аудитора (экспертов-аудиторов)), печать этого органа по сертификации. В указанных полях сертификата соответствия необходимо приводить ссылку на приложение с указанием учетного номера бланка приложения к сертификату соответствия. Копии выданных сертификатов соответствия при необходимости изготавливаются заявителем на белой бумаге формата А4 (210 x 297 мм), заверяются его подписью и печатью (для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, – при ее наличии).

Порядок выполнения работы:

1. Получить у преподавателя вариант сертификата соответствия.
2. Проанализировать все позиции системы сертификации и ответить на следующие вопросы:
 - в какой системе выдан сертификат?
 - привести знак (логотип) сертификата соответствия;
 - назвать орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия;
 - указать срок действия сертификата соответствия;
 - на какую продукцию выдан сертификат?
 - назвать изготовителя продукции;
 - каким нормативным документам соответствует данная продукция?
 - на основании каких документов выдан сертификата соответствия?
 - указать характер системы сертификации;
 - какую цель преследует данный сертификат?
3. На основании анализа позиций заданного сертификата соответствия написать вывод о его годности.

Ход работы:

1. Проанализировать сертификат соответствия (ответы на поставленные вопросы).
2. Сделать вывод по работе.
3. Ответить на контрольные вопросы.

Контрольные вопросы

1. Что такое сертификация?
2. Как выглядит знак соответствия РФ?
3. Что подтверждает сертификат соответствия на продукцию?
4. Чем отличаются добровольная сертификация от обязательной?
5. Какие признаки сертификата соответствия характеризуют его подлинность (действительность)?
6. Какие признаки в сертификате соответствия указывают на его недействительность?
7. Какой характер может иметь система сертификации?
8. Какую цель преследует обязательная сертификация?
9. Какую цель преследует добровольная сертификация?
10. Какая из отечественных систем сертификации является основополагающей?

11. Какой признак на упаковке товара указывает на то, что продукция прошла сертификационные испытания?
12. Что необходимо иметь производителю для маркировки товара знаком соответствия
13. Какой маркировочный знак на упаковке товара информирует покупателя о том, что товар имеет сертификат соответствия?
14. В процессе сертификации принимает участие третья сторона. Что это такое?
15. Кто оплачивает сертификационные испытания?
16. Каким внешним признаком отличаются системы сертификации?
17. Существует ли срок действия сертификата соответствия?

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена письменных изложений материала.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.4 Основные понятие и определения в области качества продукции

Практическое занятие № 5

Изучение и анализ документов системы менеджмента качества.

Цель работы: 1) ознакомиться со структурой и содержанием национального стандарта МС ISO 9001–2015;

2) изучить формы подтверждения соответствия

3) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

– оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;

– применять документацию систем качества;

– применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Международный стандарт МС ISO 9001–2015, стандарт организации, индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

1 Изучить содержание и структуру международного стандарта МС ISO 9001–2015, стандарта организации.

2 Ответить на вопросы, характеризующие назначение, содержание и структуру международного стандарта МС ISO 9001–2015.

3. Изучить «Петлю качества»

Краткие теоретические сведения:

Петля качества» («спираль качества») – концептуальная модель взаимосвязанных видов деятельности, влияющих на качество на различных стадиях: от определения потребностей до оценки их удовлетворения.

Система качества разрабатывается с учетом конкретной деятельности предприятия, но в любом случае она должна охватывать все стадии «петли качества», или жизненного цикла продукции:

1) маркетинг, поиски и изучение рынка;

2) проектирование и/или разработка технических требований, разработка продукции;

3) материально – техническое снабжение;

4) подготовка и разработка производственных процессов;

5) производство;

- 6) контроль, проведение испытаний и обследований;
- 7) упаковка и хранение;
- 8) реализация и распределение продукции;
- 9) монтаж и эксплуатация;
- 10) техническая помощь и обслуживание;
- 11) послепродажная деятельность;
- 12) утилизация после использования изделия.

По характеру воздействия на этапы «петли качества» в системе качества могут быть выделены три направления: обеспечение качества, управление качеством, улучшение качества.

Обеспечение качества – все планируемые и систематически осуществляемые виды деятельности в рамках системы качества, а также дополнительные виды (если это требуется), необходимые для создания достаточной уверенности в том, что объект будет выполнять требования, предъявляемые к качеству.

Управление качеством – методы и виды деятельности оперативного характера, используемые для выполнения требований по качеству. Управление качеством включает методы и виды деятельности оперативного характера, направленные как на управление процессом, так и на устранение причин неудовлетворительного функционирования на всех этапах «петли качества» для достижения экономической эффективности.

Улучшение качества – мероприятия, проводимые для повышения эффективности и результативности деятельности и процессов с целью получения выгоды как для организации, так и ее потребителей.

Структуру системы качества отражают следующие документы: руководство по качеству для всей фирмы, включающее, кроме описанного выше, организационную структуру производства; методические документы общего характера; рабочие инструкции; справочники и др.

Система качества должна обеспечить:

- управление качеством на всех участках «петли качества»;
- участие всех работников в управлении качеством;
- неразрывную связь деятельности по повышению качества с деятельностью по снижению затрат;
- проведение профилактических проверок по предупреждению несоответствий и дефектов;
- обязательность выявления дефектов и устранения их в производстве.
- система качества также должна устанавливать: ответственность руководителей; подряд проведения периодических проверок, анализа и совершенствования системы; порядок документального оформления всех процедур системы.

Порядок выполнения работы:

1. Ознакомиться со стандартом ISO 9001–2015.
2. Зарисовать представление элементов одиночного процесса.
3. Описать цикл PDCA, зарисовать модель системы менеджмента качества.
4. Ответить на вопросы, характеризующие назначение, содержание и структуру международного стандарта МС ISO 9001–2015.
5. Познакомиться со стандартом организации.
6. Изучить «Петлю качества»;
7. Описать контроль качества на производстве любой продукции;
8. Выполнить отчет о проделанной работе

Ход работы:

1. Ознакомиться с международным стандартом МС ISO 9001–2015.

2. Зарисовать представление элементов одиночного процесса.
3. Описать цикл PDCA, зарисовать модель системы менеджмента качества.
4. Ответить на вопросы, характеризующие назначение, содержание и структуру международного стандарта МС ISO 9001–2015.
5. Проанализировать стандарт организации, указав данные в следующем виде:
Назначение документа – ...
Дата введения в действие – ...
Структурные элементы и их назначение: ...
6. Выводом к работе является определение термина система менеджмента качества, а также указание области применения международного стандарта МС ISO 9001–2015.



Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде блок-схемы..

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и

противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.4 Основные понятие и определения в области качества продукции

Практическое занятие № 6

Разработка жизненного цикла продукции

Цель работы:

1. Научиться определять позиции товара на этапах его жизненного цикла;
2. Научиться определять качественно-важные характеристики товара для потребителя.
3. Привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять документацию систем качества;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.
ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

1. Определите показатели качества наиболее важные для потребителей.
2. Рассмотрите предложенные товары с точки зрения -этапа их жизненного цикла.
3. Проранжируйте показатели качества товара.

Краткие теоретические сведения:

Задание №1

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей для каждого из предложенных товаров. Расположите эти качества по порядку снижения значимости качества для потребителя. (То есть, сначала идет качество, наиболее значимое для покупателя, затем - менее значимое.)

В понятие качества продукта входят:

- технико-экономические характеристики;
- технология изготовления (ее собственное качество);
- надежность и долговечность;
- соответствие предполагаемому назначению;
- экологичность (соответствие требованиям защиты окружающей среды);
- эргономичность (внешняя форма и вид, привлекательность, выразительность).

Задание №2

Проранжируйте показатели качества предложенного товара с точки зрения их значимости для потребителей. Расположите эти качества по порядку снижения значимости качества для потребителя. (То есть, сначала идет качество, наиболее значимое для покупателя, каждое следующее качество будет мене значимое, чем предыдущее).

Задание №3

Товар, попав на рынок, живет своей особой жизнью, называемой жизненный цикл товара. Жизненный цикл товара состоит из нескольких этапов или стадий:

1. Исследование и разработка (идеи, замыслы, эскизный проект);
2. Внедрение (первое поступление в продажу, доработка товара);
3. Рост (рост объемов продаж, максимизация прибыли);
4. Зрелость (выпуск крупными партиями с повышенным качеством, конкуренция, поиск новых рынков сбыта);
5. Спад (уход товара с рынка).

Таблица1

Этапы жизненного цикла			
Внедрение	Рост	Зрелость	Спад

Порядок выполнения работы:

Задание 1.

Определите показатели качества наиболее важные для потребителей, если этими товарами являются:

Видеомагнитофон,
Компьютер,
Туфли,
Спальный гарнитур,
Автомобиль,
Чайный сервиз,
Медицинский препарат.

Задание 2.

Проранжируйте показатели качества товара - авторучка шариковая - с точки зрения их значимости для потребителя.

Показатели качества:

- надежность,
- долговечность,
- возможность и простота замены стержня,
- цена,
- дизайн,
- прочность,
- простота в обращении,
- чистота письма,
- качество письма,
- легкость письма,
- усталость руки,
- наличие или отсутствие гарантии,
- срок гарантии.

Задание 3.

Рассмотрите предложенные ниже товары с точки зрения -этапа их жизненного цикла.

Составьте таблицу по этапам жизненного цикла товаров, распределите предложенные товары по этапам жизненного цикла.

Товары:

- цифровая видеотехника;
- черно-белые телевизоры;
- микроволновая печь;
- компьютер;
- патефон;
- автомобили;
- видеодиски;
- жидкое мыло ;
- шампунь-кондиционер;
- керосин;
- сотовый телефон.

Ответьте на вопрос:

Какой этап жизненного цикла переживают в настоящее время предложенные для рассмотрения товары? Занесите номера позиций товаров в соответствующие столбцы таблицы 1 жизненного цикла товара.

Задание 4.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

рпап

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Задание 5.

Необходимо распределить качества авторучки шариковой по порядку снижения значимости потребительских качеств.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Необходимо определить показатели качества наиболее важные для потребителей, и расположить их по порядку снижения значимости для потребителя.

Задание 6.

Рассмотрите предложенные ниже товары с точки зрения этапа их жизненного цикла.

Ход работы:

Составьте таблицу по этапам жизненного цикла товаров, распределите предложенные товары по этапам жизненного цикла и ответьте на вопросы.

1. В чем отличие понятия товара в экономической теории и в маркетинге?
2. Каковы общие черты этих определений?
3. Что входит в комплекс поддержки продукта?

4. На какие группы можно разбить потребительские товары, товары производственного назначения?
5. Какие процессы происходят на каждом этапе жизненного цикла товара?
6. Каковы особые случаи жизненного цикла товара?
7. Раскройте содержание основных требований маркетинга к товару?

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.5 Основные понятия и определения метрологии

Практическое занятие №7

Изучение нормативно-правовой базы метрологической деятельности РФ

Цель:

- 1) ознакомиться с нормативно-правовой базой метрологической деятельности;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- У₂ выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.
ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить нормативно-правовую базу метрологической деятельности в РФ.
- 2 Ответить на вопросы, характеризующие цели, назначение и основные положения закона.
3. Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Основные положения Закона РФ «Об обеспечении единства измерений»

Единство измерений – это характеристика измерительного процесса, означающая, что результаты измерений выражаются в установленных и принятых в законодательном порядке единицах измерений и оценка точности измерений имеет надлежащую доверительную вероятность.

Главные принципы единства измерений:

- 1) определение физических величин с обязательным использованием государственных эталонов;
- 2) использование утвержденных в законодательном порядке средств измерений, подвергнутых государственному контролю и с размерами единиц измерения, переданными непосредственно от государственных эталонов;
- 3) использование только утвержденных в законодательном порядке единиц измерения физических величин;
- 4) обеспечение обязательного систематического контроля над характеристиками эксплуатируемых средств измерений в определенные промежутки времени;
- 5) обеспечение необходимой гарантированной точности измерений при применении калиброванных (поверенных) средств измерений и установленных методик выполнения измерений;

6) использование полученных результатов измерений при обязательном условии оценки погрешности данных результатов с установленной вероятностью;

7) обеспечение контроля над соответствием средств измерений метрологическим правилам и характеристикам;

8) обеспечение государственного и ведомственного надзора за средствами измерений.

Закон РФ «Об обеспечении единства измерений» был принят в 1993 г. До принятия данного Закона нормы в области метрологии не были регламентированы законодательно. На момент принятия в Законе присутствовало много новшеств начиная от утвержденной терминологии и заканчивая лицензированием метрологической деятельности в стране. В Законе были четко разграничены обязанности государственного метрологического контроля и государственного метрологического надзора, установлены новые правила калибровки, введено понятие добровольной сертификации средств измерений.

Прежде всего цели закона состоят в следующем:

1) установление правовых основ обеспечения единства измерений в Российской Федерации;

2) защита прав и законных интересов граждан, общества и государства от отрицательных последствий недостоверных результатов измерений;

3) обеспечение потребности граждан, общества и государства в получении объективных, достоверных и сопоставимых результатов измерений, используемых в целях защиты жизни и здоровья граждан, охраны окружающей среды, животного и растительного мира, обеспечения обороны и безопасности государства, в том числе экономической безопасности;

4) содействие развитию экономики Российской Федерации и научно-техническому прогрессу.

Федеральный закон регулирует отношения, возникающие при выполнении измерений, установлении и соблюдении требований к измерениям, единицам величин, эталонам единиц величин, стандартным образцам, средствам измерений, применении стандартных образцов, средств измерений, методик (методов) измерений, а также при осуществлении деятельности по обеспечению единства измерений, предусмотренной законодательством Российской Федерации об обеспечении единства измерений, в том числе при выполнении работ и оказании услуг по обеспечению единства измерений.

Сфера государственного регулирования обеспечения единства измерений распространяется на измерения, к которым в целях, предусмотренных частью 1 настоящей статьи, установлены обязательные метрологические требования и которые выполняются при:

1) осуществлении деятельности в области здравоохранения;

2) осуществлении ветеринарной деятельности;

3) осуществлении деятельности в области охраны окружающей среды;

4) осуществлении деятельности в области гражданской обороны, защиты населения и территорий от чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера, обеспечения пожарной безопасности, безопасности людей на водных объектах;

5) выполнении работ по обеспечению безопасных условий и охраны труда;

6) осуществлении производственного контроля за соблюдением установленных законодательством Российской Федерации требований промышленной безопасности к эксплуатации опасного производственного объекта;

7) осуществлении торговли, выполнении работ по расфасовке товаров;

8) выполнении государственных учетных операций и учете количества энергетических ресурсов;

9) оказании услуг почтовой связи, учете объема оказанных услуг электросвязи операторами связи и обеспечении целостности и устойчивости функционирования сети связи общего пользования;

- 10) осуществлении деятельности в области обороны и безопасности государства;
- 11) осуществлении геодезической и картографической деятельности;
- 12) осуществлении деятельности в области гидрометеорологии, мониторинга состояния и загрязнения окружающей среды;
- 13) проведении банковских, налоговых, таможенных операций и таможенного контроля;
- 14) выполнении работ по оценке соответствия продукции и иных объектов обязательным требованиям в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании;
- 15) проведении официальных спортивных соревнований, обеспечении подготовки спортсменов высокого класса;
- 16) выполнении поручений суда, органов прокуратуры, государственных органов исполнительной власти;
- 17) осуществлении мероприятий государственного контроля (надзора);
- 18) осуществлении деятельности в области использования атомной энергии;
- 19) обеспечении безопасности дорожного движения.

К сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений относятся также измерения, предусмотренные законодательством Российской Федерации о техническом регулировании.

Сфера государственного регулирования обеспечения единства измерений распространяется также на единицы величин, эталоны единиц величин, стандартные образцы и средства измерений, к которым установлены обязательные требования.

Обязательные требования к измерениям, эталонам единиц величин, стандартным образцам и средствам измерений устанавливаются законодательством Российской Федерации об обеспечении единства измерений и законодательством Российской Федерации о техническом регулировании. Обязательные требования к единицам величин, выполнению работ и (или) оказанию услуг по обеспечению единства измерений устанавливаются законодательством Российской Федерации об обеспечении единства измерений.

Особенности обеспечения единства измерений при осуществлении деятельности в области обороны и безопасности государства и в области использования атомной энергии устанавливаются Правительством Российской Федерации.

Сферы приложения Закона: торговля; здравоохранение; защита окружающей среды; экономическая и внешнеэкономическая деятельность; некоторые сферы производства, связанные с калибровкой (поверкой) средств измерений метрологическими службами, принадлежащими юридическим лицам, проводимой с применением эталонов, соподчиненных государственным эталонам единиц величин.

В Законе законодательно утверждены основные понятия:

- 1) единство измерений;
- 2) средство измерений;
- 3) эталон единицы величины;
- 4) государственный эталон единицы величины;
- 5) нормативные документы по обеспечению единства измерений;
- 6) метрологическая служба;
- 7) метрологический контроль;
- 8) метрологический надзор;
- 9) калибровка средств измерений;
- 10) сертификат о калибровке.

Все определения, утвержденные в Законе, базируются на официальной терминологии Международной организации законодательной метрологии (МОЗМ).

В настоящем Федеральном законе применяются следующие основные понятия:

- 1) аттестация методик (методов) измерений - исследование и подтверждение соответствия методик (методов) измерений установленным метрологическим требованиям к измерениям;
- 2) ввод в эксплуатацию средства измерений - документально оформленная в установленном порядке готовность средства измерений к использованию по назначению;
- 3) федеральный государственный метрологический надзор - контрольная деятельность в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений, осуществляемая уполномоченными федеральными органами исполнительной власти и заключающаяся в систематической проверке соблюдения установленных законодательством Российской Федерации об обеспечении единства измерений обязательных требований, а также в применении установленных законодательством Российской Федерации мер за нарушения, выявленные во время надзорных действий;
- 4) государственный первичный эталон единицы величины - государственный эталон единицы величины, обеспечивающий воспроизведение, хранение и передачу единицы величины с наивысшей в Российской Федерации точностью, утверждаемый в этом качестве в установленном порядке и применяемый в качестве исходного на территории Российской Федерации;
- 5) государственный эталон единицы величины - эталон единицы величины, находящийся в федеральной собственности;
- 6) единица величины - фиксированное значение величины, которое принято за единицу данной величины и применяется для количественного выражения однородных с ней величин;
- 7) единство измерений - состояние измерений, при котором их результаты выражены в допущенных к применению в Российской Федерации единицах величин, а показатели точности измерений не выходят за установленные границы;
- 8) измерение - совокупность операций, выполняемых для определения количественного значения величины;
- 9) испытания стандартных образцов или средств измерений в целях утверждения типа - работы по определению метрологических и технических характеристик однотипных стандартных образцов или средств измерений;
- 10) калибровка средств измерений - совокупность операций, выполняемых в целях определения действительных значений метрологических характеристик средств измерений;
- 11) методика (метод) измерений - совокупность конкретно описанных операций, выполнение которых обеспечивает получение результатов измерений с установленными показателями точности;
- 12) метрологическая служба - юридическое лицо, подразделение юридического лица или объединение юридических лиц, либо работник (работники) юридического лица, либо индивидуальный предприниматель, либо подведомственная организация федерального органа исполнительной власти, его подразделение или должностное лицо, выполняющие работы и (или) оказывающие услуги по обеспечению единства измерений и действующие на основании положения о метрологической службе;
- 13) метрологическая экспертиза - анализ и оценка правильности установления и соблюдения метрологических требований применительно к объекту, подвергаемому экспертизе. Метрологическая экспертиза проводится в обязательном (обязательная метрологическая экспертиза) или добровольном порядке;
- 14) метрологические требования - требования к влияющим на результат и показатели точности измерений характеристикам (параметрам) измерений, эталонов единиц величин, стандартных образцов, средств измерений, а также к условиям, при которых эти характеристики (параметры) должны быть обеспечены;

15) обязательные метрологические требования - метрологические требования, установленные нормативными правовыми актами Российской Федерации и обязательные для соблюдения на территории Российской Федерации;

15.1) первичная референтная методика (метод) измерений - референтная методика (метод) измерений, позволяющая получать результаты измерений без их прослеживаемости. Первичная референтная методика (метод) измерений, находящаяся в федеральной собственности, является государственной первичной референтной методикой (методом) измерений;

16) передача единицы величины - приведение единицы величины, хранимой эталоном единицы величины или средством измерений, к единице величины, воспроизводимой или хранимой эталоном данной единицы величины или стандартным образцом, имеющим более высокие показатели точности;

17) поверка средств измерений (далее также - поверка) - совокупность операций, выполняемых в целях подтверждения соответствия средств измерений метрологическим требованиям;

18) прослеживаемость - свойство эталона единицы величины, средства измерений или результата измерений, заключающееся в документально подтвержденном установлении их связи с государственным первичным эталоном или национальным первичным эталоном иностранного государства соответствующей единицы величины посредством сличения эталонов единиц величин, поверки, калибровки средств измерений;

19) прямое измерение - измерение, при котором искомое значение величины получают непосредственно от средства измерений;

19.1) референтная методика (метод) измерений - аттестованная методика (метод) измерений, используемая для оценки правильности результатов измерений, полученных с использованием других методик (методов) измерений одних и тех же величин;

20) сличение эталонов единиц величин - совокупность операций, устанавливающих соотношение между единицами величин, воспроизводимых эталонами единиц величин одного уровня точности и в одинаковых условиях;

21) средство измерений - техническое средство, предназначенное для измерений;

22) стандартный образец - образец вещества (материала) с установленными по результатам испытаний значениями одной и более величин, характеризующих состав или свойство этого вещества (материала);

23) технические системы и устройства с измерительными функциями - технические системы и устройства, которые наряду с их основными функциями выполняют измерительные функции;

24) технические требования к средствам измерений - требования, которые определяют особенности конструкции средств измерений (без ограничения их технического совершенствования) в целях сохранения их метрологических характеристик в процессе эксплуатации средств измерений, достижения достоверности результата измерений, предотвращения несанкционированных настройки и вмешательства, а также требования, обеспечивающие безопасность и электромагнитную совместимость средств измерений;

25) тип средств измерений - совокупность средств измерений, предназначенных для измерений одних и тех же величин, выраженных в одних и тех же единицах величин, основанных на одном и том же принципе действия, имеющих одинаковую конструкцию и изготовленных по одной и той же технической документации;

26) тип стандартных образцов - совокупность стандартных образцов одного и того же назначения, изготавливаемых из одного и того же вещества (материала) по одной и той же технической документации;

27) утверждение типа стандартных образцов или типа средств измерений - документально оформленное в установленном порядке решение о признании соответствия типа стандартных образцов или типа средств измерений метрологическим и техническим требованиям (характеристикам) на основании результатов испытаний стандартных образцов или средств измерений в целях утверждения типа;

28) шкала величины (шкала измерений) - упорядоченный набор значений величины;

29) эталон единицы величины - техническое средство, предназначенное для воспроизведения, хранения и передачи единицы величины.

В основных статьях закона регламентируется:

1) структура организации государственных органов управления обеспечением единства измерений;

2) нормативные документы, обеспечивающие единство измерений;

3) установленные единицы измерения физических величин и государственные эталоны единиц величин;

4) средства измерений;

5) методы измерений.

Закон утверждает Государственную метрологическую службу и другие службы, занимающиеся обеспечением единства измерений, метрологические службы государственных органов управления и формы осуществления государственного метрологического контроля и надзора.

В Законе содержатся статьи, регламентирующие калибровку (поверку) средств измерений и их сертификацию.

В Законе определяются виды ответственности за нарушения Закона.

В Законе утверждается состав и полномочия Государственной метрологической службы.

В соответствии с Законом создан институт лицензирования метрологической деятельности с целью защиты законных прав потребителей. Правом выдачи лицензии обладают только органы Государственной метрологической службы.

Содержание Федерального Закона №102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений»

Закон состоит из десяти глав, которые наполнены 29 статьями.

– 1 глава отражает основные положения законодательного акта в 4 статьях. В этой главе сформулированы цели и сфера действия ФЗ, приводятся основные понятия, применяемые для изложения существа положений статей закона, отношения к законодательству РФ и международным договорам РФ;

– 2 глава содержит требования, предъявляемые к единицам измерения, эталонам единиц, стандартным примерам, методам и средствам замера. Все требования досконально изложены в 5 статьях;

– 3 глава устанавливает правила государственного регулирования в сфере предоставления единства измерений. Правоотношения заключены в статьях с 11-17;

– 4 глава содержит 1 статью, которая включает в себя сведения о калибровке проводимых замеров. Устанавливаются сферы использования калибровки средств измерений, возможные исполнители калибровочных работ и статус калиброванных средств измерений;

– 5 глава состоит из одной 19 статьи, которая устанавливает порядок проведения аккредитации в сфере предоставления единства замера, цели аккредитации и виды работ и (или) услуг в области аккредитации;

– 6 глава заключается в одной статье, под номером 20. Она регламентирует процедуру по оснащению единства замеров в Федеральном информационном фонде;

– 7 глава содержит 21 и 22 статьи, в которых указываются организационные основы для обеспечения единства проводимых замеров. Приводятся основные задачи, которые стоят перед государственными органами исполнительной власти, государственными региональными центрами

метрологии, метрологическими службами и организациями в области обеспечения единства измерений;

– 8 глава определяет ответственность за нарушения положений настоящего закона. Ответственность содержится в 23 и 24 статьях;

– 9 глава состоит из 25 и 26 статей, указывает на правила финансирования в сфере предоставления замеров из средств государственного бюджета;

В последней 10 главе закона «Об обеспечении единства измерений» указываются заключительные положения, которые описаны в 3 статьях.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать основные положения федерального закона.
3. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать основные положения федерального закона, указав принципы единства измерений, сферу применения закона, цели и содержание федерального закона.
3. Сделать вывод, указав необходимость внедрения федерального закона.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2,5 Основные понятия и определения метрологии

Практическое занятие № 8

Приведение несистемных величин измерений в соответствии с действующими стандартами и международной системой единиц СИ

Цель:

- 1) освоить методику определения соотношения единиц измерения различных систем;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 05.2 Оформляет документы о профессиональной тематике на государственном языке.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Освоить принципы соотношения единиц измерения различных систем.
- 2 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Объектами метрологии являются физические и не физические величины.

Величина – это состояние, характеристика, сущность какого-либо объекта (материала, тела, системы и т.д.), а физическая величина – состояние, характеристика, сущность физических свойств объекта. Единицей физической величины является принятая (договорная) количественная доля физического свойства объекта (1 кг - 1 единица, 2 кг - 2 единицы).

Измерение – это определение количества единиц данной физической величины. Характеристиками физических величин являются размер, т.е. количество единиц физической величины в данном объекте, обнаруженное измерительными испытаниями, и размерность – выражение, связывающее измеряемую величину с основными единицами системы измерений при коэффициенте пропорциональности, равном единице. Размерность имеет национальное или международное буквенное написание с учетом масштаба. Физическая величина может иметь безусловное (т - масса) или условное, т. е. не входящее в обязательное применение (т - число студентов), буквенное обозначение. Любое измеренное значение состоит из размера, размерности, указания масштаба и обозначения физической величины. Условность основных единиц физических величин определила необходимость использования единой системы измерений. В середине 20 века в мире использовалось множество различных систем единиц измерения и значительное число внесистемных единиц. Непрерывно усиливающееся взаимодействие различных отраслей науки, техники и производства внутри стран, а также расширение международных научных и экономических связей настоятельно требовали унификации единиц

измерений. Ученые передовых стран в 1948-1960 гг. разработали Международную систему единиц СИ. Международная организация по стандартизации (ИСО) и Международная организация законодательной метрологии (МОЗМ) рекомендовали всем странам законодательно утвердить эту систему и градуировать измерительные приборы в ее единицах. В 1981 г. постановлением Госстандарта (ГОСТ 8.417-81) в СССР было введено обязательное применение Международной системы единиц СИ. В систему СИ входят семь основных единиц физических величин, т.е. конкретных единиц, имеющих эталоны, две дополнительные и производные. Эталон единицы физической величины – это законодательно установленное количество физического свойства объекта, выраженное в практически неизменных долях другой физической величины. Так как эталоны основных единиц носят договорный характер, их определения уточняются по мере развития науки и техники. Производные единицы физических величин, входящих в систему СИ, – это обязательные единицы, которые могут быть выражены через основные. Их число в системе СИ строго не оговорено, т. е. оно постоянно меняется. Единицы измерений являются одним из объектов Закона РФ «Об обеспечении единства измерения» (ст. 8) в котором регулируется допуск к применению единиц величин Международной системы единиц. Наименования, обозначения и правила написания единиц величин, а также правила их применения на территории РФ устанавливает Правительство РФ, за исключением случаев, предусмотренных актами законодательства РФ. Правительством могут быть допущены к применению наравне с единицами величин Международной системы единиц внесистемные единицы величин. Например, в России такими внесистемными единицами измерений являются градус Цельсия и ккал, наряду с Кельвином и джоулем.

Наименование и обозначение основных единиц Международной системы единиц представлено в таблице 1.

Наименование физических величин		Единица		
наименование	условное обозначение	наименование	обозначение	
			международное	русское
Основные				
Длина	L	метр	M	м
Масса	M	килограмм	Rg	кг
Время	T	секунда	S	с
Сила электрического тока	I	ампер	A	А
Термодинамическая температура	Q	кельвин	K	К
Количество вещества	N	моль	mol	моль
Сила света	J	канделла	rd	кд

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить наименование и обозначение основных единиц Международной системы единиц.
3. Перевести внесистемные единицы измерений - градус Цельсия и ккал, в системные градус Кельвина, Фаренгейта и джоуль.
4. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Перевести внесистемные единицы измерений - градус Цельсия, дюйм, унцию, милл и ккал, в системные градус Кельвина, Фаренгейта, метры, граммы и джоуль согласно заданию.

Задание 1: на этикетке импортного кондитерского изделия нанесено обозначение - энергетическая ценность 120 кДж. Переведите её в ккал.

Задание 2: на этикетке импортного кондитерского изделия написано - хранить при температуре 291 градус Кельвина. Переведите её в градусы Цельсия.

Задание 3: дана длина равная 25 дюймам. Переведите ее в метры.

Задание 4: на пароконвектомате установлена температура - 450 градусов Кельвина. Переведите её в градусы Цельсия.

Задание 5: в пекарном шкафу установлена температура - 545 градусов Фаренгейта. Переведите её в градусы Цельсия

Задание 6: на изделии указан вес 60 унций. Переведите его в граммы.

Задание 7: расстояние равно 50 миль. Переведите его в метры.

3. Сделать вывод.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.6 Погрешности измерений

Практическое занятие № 9 Погрешности измерений

Цель:

- 1) освоить методику расчета погрешностей измерений;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 09.3 Извлекает необходимую информацию из документации по профессиональной тематике.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Комплект учебного лабораторного оборудования "Электрические измерения и основы метрологии" ГалСен ЭИОМ2-Н-Р.

Типовой комплект учебного оборудования «Электрические измерения и основы метрологии», настольный вариант, компьютерная версия (без ПК), ЭИиОМ-НК.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучит теорию погрешностей измерений.
- 2 Рассчитать погрешности измерений.
- 3 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Измерением называется нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств. В метрологии измерения классифицируют: по методике обработки экспериментальных данных – прямые, косвенные и совместные; по числу измерений – однократные, многократные.

Прямые измерения – это измерения, при которых искомое значение физической величины находят непосредственно с помощью специальных технических средств. Например, измерение длины с помощью линейки, измерение массы с помощью весов и др.

Косвенные измерения – это измерения, при которых искомое значение величины вычисляют по формуле, связывающей эту величину с величинами, полученными прямыми измерениями.

Например:

- вычисление объема тела по прямым измерениям его геометрических
- размеров; вычисление скорости равномерного движения по прямым
- измерениям длины пройденного пути и соответствующего промежутка времени $V = S t$ и

т. п.

Совместные измерения – это измерения, состоящие из измерений нескольких величин в изменяющихся условиях и последующего нахождения зависимости между этими величинами. Причем, измерения этих величин могут быть как прямыми, так и косвенными. Например, определение температурной зависимости электрического сопротивления проводника путем его измерения при различных значениях температур.

Однократное измерение – измерение, выполненное один раз. К данному виду измерений можно отнести: измерение массы детали, определение тока или напряжения на участках электрической цепи, измерение промежутка времени и т. п.

Многократные измерения – измерения, состоящие из серии однократных измерений.

Никакое измерение не может быть выполнено абсолютно точно.

В результате измерений мы всегда получаем значение величины с некоторой погрешностью. Поэтому в задачу измерений входит не только нахождение значения величины, но также и оценка допущенной при этом погрешности.

Погрешностью измерения называется отклонение измеренного значения от истинного значения измеряемой величины. При этом различают абсолютную и относительную погрешности.

Абсолютная погрешность измерения – это разница между измеренным $\bar{x}$ и истинным $x_{ист}$ значениями измеряемой величины, выраженная в единицах измеряемой величины

$$\Delta_x = \bar{x} - x_{ист}, \quad (1.1)$$

Относительная погрешность измерения – это отношение абсолютной погрешности к истинному значению измеряемой величины

$$\varepsilon_x = \frac{\Delta_x}{x_{ист}}, \quad (1.2)$$

Относительная погрешность может быть выражена в относительных единицах (в долях) $\varepsilon_x = 0,005$ или процентах $\varepsilon_x = 0,5 \%$.

Иногда пользуются понятием точности, которая характеризует близость измеренного значения к истинному значению измеряемой величины. Количественно точность равна обратной величине модуля относительной погрешности, выраженной в долях

$$t_x = \frac{1}{|\varepsilon_x|} \quad (1.3)$$

Так, если относительная погрешность составляет $\varepsilon_x = 1\%$, в долях это будет $\varepsilon_x = 0,01$ %, то точность $t_x = 10^2$

Поскольку истинное значение $x_{ист}$ измеряемой величины неизвестно, то для получения хотя бы приближенных сведений о погрешности измерения приходится в формулах (1.2) и (1.3) вместо истинного значения $x_{ист}$ использовать измеренное значение x величины.

Все погрешности по характеру происхождения делятся на случайные и систематические.

Случайные погрешности – это погрешности, значения которых изменяются непредсказуемым образом при повторных измерениях одной и той же величины. Они обусловлены большим числом случайных причин, действие которых на каждое измерение различно и не может быть заранее учтено (колебания воздуха, вибрации здания, трения в осях при взвешивании, изменение внимания оператора и т. д.). Хотя исключить случайные погрешности

отдельных измерений невозможно, математическая теория случайных явлений позволяет существенно уменьшить влияние этих погрешностей на окончательный результат и оценить их значение.

К этой же группе относятся грубые погрешности – это погрешности, существенно превышающие ожидаемые значения погрешностей (резкое изменение напряжения в сети), а также промахи – погрешности, зависящие от наблюдателя и связанные с неправильным обращением со средствами измерений, неверным отсчетом показаний или ошибками при записи результатов. Грубые погрешности и промахи обнаруживают статистическими методами и обычно исключают из рассмотрения.

Систематические погрешности – это такие погрешности, значения которых при повторных измерениях остаются постоянными или изменяются по определенному закону. Если удастся обнаружить причину и найти закон изменения систематической погрешности, то ее необходимо исключить введением поправки к измеренному значению.

В зависимости от причин возникновения различают четыре вида систематических погрешностей:

а) погрешности метода, происходящие от ошибочности или недостаточной разработанности принятой теории метода измерения, например: при измерении диаметра не учитывается температурное расширение детали, обрабатываемой на станке; тонкое кольцо деформируется излишним усилием при измерении его диаметра штангенциркулем и т. п.;

б) инструментальные погрешности, зависящие от погрешностей применяемых средств измерений;

в) погрешности, обусловленные неправильной установкой и взаимным расположением средств измерения, например: весы не выставлены по уровню; параллакс при отсчете по шкале и т. п.;

г) личные погрешности, обусловленные индивидуальными особенностями наблюдателя, например: запаздывание или опережение при регистрации изменяющегося во времени показания прибора и т. п.

Как уже говорилось, измерения бывают однократные и многократные. Однократные измерения проводить проще и дешевле. Но многократные дают более точный результат, так как они уменьшают влияние случайных погрешностей.

При изложении материала в данном разделе приняты следующие обозначения:

x – символ измеряемой величины, например, время t , давление p , масса m и т. п.;

x_i – значение, полученное при однократном измерении величины x , например:

$t_1 = 5,3$ с; $t_2 = 5,8$ с и т. д.;

$\bar{x}$ – измеренное значение величины x , в качестве которого могут быть приняты: результат одного измерения при однократных измерениях; среднее арифметическое из всех измерений при многократных измерениях.

Рассмотрим вначале порядок расчета погрешностей для однократных измерений.

Прямые однократные измерения являются основным видом технических измерений и проводятся в том случае, когда ожидается пренебрежимо малая (по сравнению с инструментальной) случайная погрешность.

При однократных измерениях за измеренное значение величины следует принять результат одного измерения

$$\bar{x} = x_1$$

По инструментальной погрешности $\Delta_{\text{ин}}$ средства измерения следует определить абсолютную погрешность измерения

$$\Delta_x = \Delta_{\text{ин}}.$$

Относительную погрешность вычислить по формуле (1.2)

$$\varepsilon_x = \frac{\Delta_x}{\bar{x}} 100\%,$$

Используя правила представления результатов измерения, определить количество значащих цифр в абсолютной и относительной погрешностях, и в значении измеряемой величины.

Результат измерений для доверительной вероятности $\alpha=1$ представить в виде



Ниже представлен порядок обработки прямых многократных измерений, который следует применять при выполнении практических работ.

Порядок обработки прямых многократных измерений.

1. Провести n измерений x_i измеряемой величины

$$x_1, x_i, x_n.$$

Количество измерений, как правило, указывается в задании.

2. Вычислить среднее арифметическое значение измеряемой величины

$$\bar{x} = \frac{x_1 + \dots + x_i + \dots + x_n}{n} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i$$

3. Вычислить оценку среднего квадратического отклонения (СКО) результата измерения

$$S_{\bar{x}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n(n-1)}}$$

4. Рассчитать доверительный интервал случайной погрешности (случайную погрешность)

$$\Delta_{\bar{x}} = t_{\alpha,n} S_{\bar{x}}$$

где $t_{\alpha,n}$ – коэффициент Стьюдента, который учитывает требуемую доверительную вероятность α и количество проведенных измерений n , на основании которых вычислена величина $S_{\bar{x}}$.

Для технических измерений принята доверительная вероятность $\alpha = 0,95$. С такой же доверительной вероятностью проводятся расчеты погрешностей многократных измерений в лабораторных работах. Коэффициент Стьюдента выбирается из табл. 1 для заданного числа измерений n .

Таблица 1 – Значения коэффициента Стьюдента для $\alpha=0,95$

n	2	3	4	5	6	7	8	9	10	20	30
$t_{\alpha,n}$	12,7	4,30	3,18	2,78	2,57	2,45	2,36	2,31	2,26	2,09	2,04

5. Определить абсолютную погрешность измерения с учетом случайной погрешности Δ_x и инструментальной погрешности $\Delta_{ин}$

$$\Delta_x = \sqrt{\Delta_{\bar{x}}^2 + \left(\frac{2}{3} \Delta_{ин}\right)^2}$$

Множитель “2/3” в выражении учитывает разные доверительные вероятности определения случайной Δ_x и инструментальной $\Delta_{ин}$ погрешностей. Случайная погрешность рассчитывается для доверительной вероятности $\alpha = 0,95$, а величина инструментальной погрешности $\Delta_{ин}$ прибора нормируется для доверительной вероятности $\alpha = 1$.

6. Вычислить относительную погрешность измерения

$$\varepsilon_x = \frac{\Delta_x}{\bar{x}} 100\%$$

7. Используя правила представления результатов измерения, определить количество значащих цифр в абсолютной и относительной погрешностях, и в значении измеряемой величины.

Конечный результат измерений записать в виде



многократные измерения

Многократные измерения проводятся с целью уменьшения влияния случайных погрешностей на результат измерения. При многократных измерениях за измеренное значение величины принимается среднее арифметическое из всех полученных отдельных измерений.

Правила представления результатов измерений

Всякое число состоит из цифр, определяющих количество единиц в различных разрядах числа. Например, в числе 1726,34 имеется шесть цифр. Число содержит 1 тысячу, 7 сотен, 2 десятка, 6 единиц, 3 десятых, 4 сотых. Старший разряд в числе – тысячи (1 тысяча), младший – сотые (4 сотых).

Цифры в числе могут быть значащими и незначащими. Значащими цифрами числа являются все цифры данного числа, кроме нулей, стоящих слева. Нули, стоящие в середине или в конце числа (справа) являются значащими цифрами, так как обозначают отсутствие единиц в соответствующем разряде. При этом цифры множителя 10^n не учитываются. Примеры определения количества значащих цифр в числах представлены в рисунке 1.

Примеры определения количества значащих цифр

Число	Количество значащих цифр
12	2
12,0	3
12,4	3
120	3
124	3
$1,24 \cdot 10^{-3}$	3
0,1240	4
0,1046	4
$0,526 \cdot 10^6$	3
$0,206 \cdot 10^{-3}$	3
$0,200 \cdot 10^{-3}$	3
$0,020 \cdot 10^{-3}$	2

Рисунок 1 – Примеры определения значащих цифр

Погрешности измерения должны содержать не более двух (т. е. одну или две) значащих цифры. Для этого следует использовать следующие правила и порядок ограничения числа значащих цифр.

1. Если первая значащая цифра в абсолютной погрешности Δx “1”, “2”, “3”, то в погрешности оставляем две значащие цифры. Если первая значащая цифра в погрешности “4”, “5”, “6”, “7”, “8”, “9”, то в погрешности оставляем одну значащую цифру.

2. Измеренное значение $\bar{x}$ должно заканчиваться тем же младшим разрядом, что и абсолютная погрешность Δx . Например, если в абсолютной погрешности Δx оставлен младший разряд – единицы, то и в измеренном значении должен быть оставлен младший разряд – единицы.

3. В относительной погрешности число значащих цифр ограничиваем по тем же правилам, что и в абсолютной погрешности.

При ограничении числа значащих цифр используем операцию округления. Округление числа представляет собой отбрасывание значащих цифр справа после определенного разряда с возможным изменением цифры этого разряда.

Существуют следующие правила округления.

1. Если первая из отбрасываемых цифр меньше чем “5”, то цифра предыдущего разряда не изменяется.

2. Если первая из отбрасываемых цифр больше чем “5”, то цифра предыдущего разряда увеличивается на единицу.

3. Если отбрасываются несколько цифр и первая из отбрасываемых цифр “5”, то цифра предыдущего разряда увеличивается на единицу.

4. Если отбрасывается только одна цифра “5”, а за ней нет цифр, то округление производится до ближайшего четного числа, т. е. цифра предыдущего разряда остается неизменной, если она четная, и увеличивается на единицу, если она нечетная.

5. Округление следует выполнять сразу до желаемого числа значащих цифр, а не по этапам, что может привести к ошибкам.

Если табличные или экспериментальные данные приводятся без указания погрешности, то обычно считается, что эта погрешность составляет $\pm 0,5$ последней значащей цифры.

Обработка прямых однократных измерений

Рассмотрим следующий пример. С помощью штангенциркуля измеряем диаметр цилиндра. Инструментальная погрешность штангенциркуля равна $\Delta_{\text{и}} = 0,1 \text{ мм}$.

В результате однократного измерения получено значение диаметра цилиндра $\bar{D} = 15,6 \text{ мм}$. За абсолютную погрешность измерения принимаем инструментальную погрешность штангенциркуля

$$\Delta_D = \Delta_{\text{и}} = 0,1 \text{ мм}.$$

По формуле вычисляем относительную погрешность измерения диаметра

$$\varepsilon_D = \frac{\Delta_D}{\bar{D}} 100\% = \frac{0,1}{15,6} 100\% = 0,641\%$$

С учетом правил представления результатов измерений в относительной погрешности оставляем одну значащую цифру, так как первая значащая цифра “6” больше “3”

$$\varepsilon_D = 0,641\% \approx 0,6\%$$

Конечный результат однократного измерения диаметра цилиндра для доверительной вероятности $\alpha = 1$ записываем в виде

$$D = (15,6 \pm 0,1) \text{ мм}; \varepsilon_D = 0,6\%; \alpha = 1.$$

Обработка прямых многократных измерений

Рассмотрим пример расчета погрешностей прямых многократных измерений.

1. С помощью секундомера проведено $n = 5$ измерений 10 колебаний маятника. В результате получены экспериментальные данные:

$$t_1 = 15,3 \text{ с}; t_2 = 15,7 \text{ с}; t_3 = 15,4 \text{ с}; t_4 = 15,5 \text{ с}; t_5 = 15,4 \text{ с}$$

2. По формуле рассчитываем среднее арифметическое значение

$$\bar{t} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^{n=5} t_i = \frac{1}{5} (15,3 + 15,7 + 15,4 + 15,5 + 15,5) = 15,48 \text{ с}$$

Согласно правилам приближенных вычислений среднее арифметическое значение должно иметь на один разряд больше, чем исходные данные. Поэтому оставляем в $\bar{t}$ сотые доли.

4. По формуле находим оценку СКО результата измерения

$$S_{\bar{t}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (t_i - \bar{t})^2}{n(n-1)}} = \sqrt{\frac{(15,3-15,46)^2 + (15,7-15,46)^2 + (15,4-15,46)^2 + (15,5-15,46)^2 + (15,5-15,46)^2}{5(5-1)}} = 0,0663c$$

В соответствии с правилами, погрешность должна содержать не более двух значащих цифр, поэтому в оценке СКО результата измерения, которая является промежуточной величиной, оставляем три значащие цифры.

4. Из табл. 1 для $n = 5$ выбираем значение коэффициента Стьюдента $t_{\alpha,n} = 2,78$ и рассчитываем по формуле доверительный интервал случайной погрешности (случайную погрешность)

$$\Delta_{\bar{t}} = t_{\alpha,n} S_{\bar{x}} = 2,78 \cdot 0,0663 = 0,184c$$

В промежуточном расчете оставляем три значащие цифры.

5. Определяем абсолютную погрешность измерения с учетом случайной и инструментальной погрешностей по формуле

$$\Delta_t = \sqrt{\Delta_t^2 + \left(\frac{2}{3} \Delta_{ut}\right)^2} = \sqrt{0,184^2 + \left(\frac{2}{3} \cdot 0,2\right)^2} = 0,228c$$

В промежуточном расчете оставляем три значащие цифры.

5. По формуле вычисляем относительную погрешность

$$\varepsilon_t = \frac{\Delta_t}{\bar{t}} 100\% = \frac{0,228}{15,48} 100\% = 1,47\%$$

В промежуточном расчете также оставляем три значащие цифры

7. Ограничиваем количество значащих цифр в погрешностях Δt и t_{ε} , а также в измеренном значении $\bar{t}$. Для этого воспользуемся правилами.

В абсолютной погрешности $\Delta_t = 0,228$ с первая значащая цифра “2” меньше “3”, следовательно, оставляем две значащие цифры. Поскольку отбрасываемая цифра “8”, то предыдущий разряд числа увеличиваем на единицу $\Delta t = 0,0228 \approx 0,23$ с.

Так как в абсолютной погрешности младший разряд – сотые доли ($\Delta t = 0,23$ с), то в измеренном значении оставляем тоже сотые доли числа. Таким образом, получаем $\bar{t} = 15,48$ с.

В относительной погрешности оставляем две значащие цифры, так как первая значащая цифра “1” меньше “3”. Но поскольку отбрасываемая цифра “7”, то предыдущий разряд числа увеличиваем на единицу $\varepsilon_t = 1,47\% \approx 1,5\%$.

Окончательный результат измерения записываем в виде

$$t = (15,48 \pm 0,23) c; \varepsilon_t = 1,5\%; \alpha = 0,95.$$

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить теорию погрешностей измерений.
3. Рассчитать погрешности измерений.
4. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.

2. Рассчитать погрешности прямых однократных и многократных измерений согласно варианту, указанному в таблице 1.

Погрешности средств измерений, применяемых в практикуме

Металлическая линейка применяется для измерения линейных величин до 500 мм. Цена наименьшего деления составляет 1 мм, инструментальная погрешность $\Delta_i = 0,2$ мм.

Штангенциркуль ШЦ–1 используется для измерения линейных величин до 170 мм, цена наименьшего деления равна 0,1 мм. Наличие у штангенциркуля специальной шкалы–нониуса обеспечивает инструментальную погрешность измерений $\Delta_i = 0,1$ мм.

Микрометр (модель 1003) применяется для измерения линейных величин до 25 мм, цена наименьшего деления 0,01 мм. Инструментальная погрешность микрометра равна $\Delta_i = 0,01$ мм.

3. Выводом к работе является полученные значения.

Таблица 1

Вариант 1	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 15,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 2	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 12,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 9 мм, 11 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 3	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 22,2 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 4	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 18,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 8 мм, 10 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде

	необходимом виде	виде
Вариант 5	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 12,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 8 мм, 9 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 6	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 22,2 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 11 мм, 12 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 7	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 11,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 8 мм, 10 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 8	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 16,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 8 мм, 9 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 9	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 23,4 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 13 мм, 12 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде

	виде	
Вариант 10	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 17,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 9 мм, 8 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 11	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 19,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 9 мм, 9 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 11 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 12	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 29,4 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 11 мм, 10 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 13	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 10,3 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 13 мм, 13 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 14	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 17,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 13 мм, 8 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде

Вариант 15	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 32,3 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 7 измерений и получены следующие значения: 13 мм, 12 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 16	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 8,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 12 мм, 13 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 17	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 26,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 7 мм, 8 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 18	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 29,4 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 14 мм, 13 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 19	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 7,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 9 измерений и получены следующие значения: 10 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант	С помощью микрометра	Проводили измерения диаметра вала. Было

20	измерена длина детали, полученное значение 36,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	сделано 10 измерений и получены следующие значения: 13 мм, 12 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 21	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 13,4 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 14 мм, 12 мм, 13 мм, 13 мм, 15 мм, 13 мм, 11 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 22	С помощью линейки измерена длина детали, полученное значение 21,7 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 9 измерений и получены следующие значения: 8 мм, 12 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 23	С помощью микрометра измерена длина детали, полученное значение 31,8 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения диаметра вала. Было сделано 10 измерений и получены следующие значения: 12 мм, 9 мм, 11 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 9 мм, 9 мм, 11 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант 24	С помощью штангенциркуля измерен диаметр детали, полученное значение 13,9 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	Проводили измерения длины L металлического бруска. Было сделано 8 измерений и получены следующие значения: 14 мм, 13 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
Вариант	С помощью штангенциркуля	Проводили измерения длины L металлического

25	измерен диаметр детали, полученное значение 33,9 мм. Вычислить относительную погрешность, конечный результат однократного измерения диаметра детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде	бруска. Было сделано 9 измерений и получены следующие значения: 11 мм, 14 мм, 13 мм, 13 мм, 13 мм, 10 мм, 10 мм, 11 мм, 10 мм. Вычислить абсолютную, относительную погрешность, конечный результат однократного измерения длины детали записать для доверительной вероятности в необходимом виде
----	---	--

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.6 Погрешности измерений

Лабораторное занятие № 1

Обработка результатов измерений

Цель работы:

- 1). ознакомиться с методами обработки результатов измерений и приобрести навыки определения значения измеряемой величины.
- 2). произвести математическую обработку результатов испытаний;
- 3). привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, вы будете:

уметь:

- оформлять технологическую и техническую документацию в соответствии с действующей нормативной базой на основе использования основных положений метрологии, стандартизации и сертификации в производственной деятельности;
- применять документацию систем качества;
- применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг) и процессов;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 09.3 Извлекает необходимую информацию из документации по профессиональной тематике.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Обоудование:

Пресс гидравлический ПГ-5.

Индикатор часового типа ИЧ-10.

Сферический индентор; образец в виде прямоугольной призмы сечением 50×50 мм и длиной 50 мм.

Инженерный калькулятор.

Индивидуальный раздаточный материал.

Задание:

1. Найти приближенное значение измеряемой величины и ее среднее квадратическое отклонение;
2. Определить изменчивость изучаемого свойства у нескольких групп материалов.
3. Ответить на поставленные вопросы.

Краткие теоретические сведения:

При определении какого-либо показателя свойства часто приходится сталкиваться с тем, что значения, получаемые при измерении этого показателя неодинаковы.

В зависимости от характера проявления, причин возникновения и возможностей устранения различают систематическую и случайную составляющие погрешности измерений, а также грубые погрешности (промахи).

Систематическая составляющая остается постоянной или закономерно изменяется при повторных измерениях одного и того же параметра. Случайная составляющая изменяется при повторных измерениях одного и того же параметра случайным образом.

Грубые погрешности (промахи) возникают из-за ошибочных действий оператора, неисправности СИ или резких изменений условий измерений. Как правило, грубые погрешности выявляются в результате обработки результатов измерений с помощью специальных критериев.

Случайная и систематическая составляющие погрешности измерения проявляются одновременно. Значение случайной погрешности заранее неизвестно, оно возникает из-за множества неуточненных факторов. Случайные погрешности нельзя исключить полностью, но их влияние может быть уменьшено путем обработки результатов измерений. Для этого должны быть известны вероятностные и статистические характеристики (закон распределения, закон математического ожидания, среднее квадратическое отклонение, доверительная вероятность и доверительный интервал).

Прямые равноточные измерения

Задача обработки результатов измерений заключается в нахождении приближенного значения или оценки $\sigma_1^2 = \sigma_2^2 = \dots = \sigma_n^2 = const$ измеряемой величины X и указания ее среднего квадратического отклонения. Если измерения проводились по одной и той же методике средствами измерений одинаковой точности при постоянных внешних условиях, то такие измерения называются равноточными. Для них справедливо равенство для всех членов ряда.

При таких измерениях, дающих уже упомянутый ряд измеренных значений величины $x_1, x_2, \dots, x_n$, находят:

1) среднее арифметическое значение $\bar{x}$.

Среднее арифметическое значение - статистическая характеристика, описывающая одним числом результаты некоторого ряда измерений. Среднее арифметическое значение $\bar{x}$ вычисляют по формуле

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} \quad (3)$$

где x_i – результат i -го измерений; n – число измерений.

Среднее арифметическое дает представление о среднем значении измеряемой величины, но ее изменчивости, т. е. пределов колебания (варьирования) этой величины, не отражает.

2) среднее квадратическое отклонение.

Среднее квадратическое отклонение σ_x служит характеристикой средней изменчивости изучаемой величины. Его выражают в тех же единицах, что и среднее арифметическое значение и вычисляют по формуле

$$\sigma_x = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n-1}}, \quad (4)$$

где $\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2$ – сумма квадратов отклонений всех измерений от сред-

о арифметического.

Знак плюс или минус в формуле показывает, что отклонение может быть как в одну, так и в другую сторону от среднего арифметического. Квадрат среднего квадратичного отклонения σ_x^2 называется *дисперсией*.

Среднее квадратичное отклонение – одна из наиболее важных статистических характеристик. Однако его абсолютное значение не позволяет сравнить степень изменчивости изучаемого свойства у нескольких групп материалов. Показатель относительной изменчивости, $v = (\sigma_x / \bar{x}) \cdot 100, (\%)$, называемый *коэффициентом вариации*, позволяет делать такие выводы.

3) среднее квадратическое отклонение $\sigma_{\bar{x}}$ среднего арифметического

$$\sigma_{\bar{x}} = \frac{\sigma_x}{\sqrt{n}}. \quad (5)$$

Среднее арифметическое из ряда измерений всегда имеет меньшую погрешность, чем погрешность каждого определенного измерения. Это отражает и формула (5), определяющая фундаментальный закон теории погрешностей. Из него следует, что если необходимо повысить точность результата (при исключенной систематической погрешности) в 2 раза, то число измерений нужно увеличить в 4 раза; если требуется увеличить точность в 3 раза, то число измерений увеличивают в 9 раз и т. д.

Нужно четко разграничивать применение σ_x и $\sigma_{\bar{x}}$: величина $\sigma_{\bar{x}}$ используется при оценке погрешностей окончательного результата, а σ_x – при оценке погрешности метода измерения.

4) доверительный интервал по числу измерений n и доверительной вероятности p для найденного значения $\bar{x}$ с помощью таблиц Стьюдента:

$$\Delta = \pm t_p \cdot \sigma_{\bar{x}}, \quad (6)$$

где t_p – коэффициент доверительной вероятности, определяемый по таблице 1.

Таблица 1

Коэффициент распределения Стьюдента

При доверительной вероятности p						При доверительной вероятности p					
n	0,90	0,95	0,98	0,99	0,999	n	0,90	0,95	0,98	0,99	0,999
2	6,31	12,71	31,82	63,68	636,62	12	1,80	2,20	2,72	3,11	4,44
3	2,92	4,30	6,97	9,93	31,60	13	1,78	2,18	2,68	3,06	4,32
4	2,35	3,18	4,54	5,84	12,92	14	1,77	2,16	2,65	3,01	4,22
5	2,13	2,78	3,75	4,60	8,61	15	1,76	2,15	2,62	2,98	4,14
6	2,02	2,57	3,37	4,06	6,87	16	1,75	2,13	2,60	2,95	4,07
7	1,94	2,45	3,14	3,71	5,96	17	1,75	2,12	2,58	2,92	4,02
8	1,90	2,37	3,00	3,50	5,41	18	1,74	2,11	2,57	2,90	3,97
9	1,86	2,31	2,90	3,36	5,04	19	1,73	2,10	2,55	2,88	3,92
10	1,83	2,26	2,82	3,25	4,78	20	1,73	2,09	2,54	2,86	3,88
11	1,81	2,23	2,76	3,17	4,59	∞	1,65	1,96	2,33	2,58	3,29

Прямые неравноточные измерения

В некоторых случаях одну и ту же величину необходимо измерить различными методами и средствами измерений. Тогда $\sigma_1^2 \neq \sigma_2^2 \neq \dots \neq \sigma_n^2$. Точность и, соответственно, дисперсии нескольких полученных значений будут различны.

Объединение результатов таких измерений заключается в нахождении так называемого среднего взвешенного или весового среднего. Последнее является той оценкой искомого значения величины, которое при заданных результатах измерений $x_1, x_2, x_3, \dots, x_n$ и их дисперсиях $\sigma_1^2, \sigma_2^2, \dots, \sigma_n^2$, имеет минимальную дисперсию.

Средневзвешенное значение $\bar{x}_p$ определяют по формуле:

$$\bar{x}_p = \frac{\sum_{i=1}^n p_i \cdot \bar{x}_i}{\sum_{i=1}^n p_i} \quad \text{или} \quad \bar{x}_p = \sum_{i=1}^n P_i \cdot \bar{x}_i, \quad (7)$$

в которой p_i определяет «вес» i -го измерения.

Вес измерения характеризует степень доверия к соответствующим рядам наблюдений и может быть вычислен по формуле:

$$p_i = \frac{1}{\sigma_i^2} \quad \text{или} \quad P_i = \frac{1/\sigma_i^2}{\sum_{i=1}^n (1/\sigma_i^2)} \quad (8)$$

Значение среднего квадратического отклонения находят по формуле

$$\sigma_p = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n p_i (x_i - \bar{x}_p)^2}{m-1}} \quad (9)$$

где m – число групп измерений, а

$$\sigma_{\bar{x}_p} = \frac{\sigma_p}{\sqrt{\sum_{i=1}^m p_i}} \quad (10)$$

цен
ка
гру
бых
пог
ре
шн
остей

При обработке экспериментальных данных в некоторых случаях отдельные результаты измерений имеют значительно большее отклонение от среднего, чем остальные. В подобных

случаях прежде всего проверяют, не допущена ли ошибка в процессе эксперимента. Источником грубых погрешностей нередко бывают ошибки, допущенные оператором во время измерений. Вопрос о том, содержит ли результат наблюдений грубую погрешность, решается общими методами проверки статистических гипотез.

Проверяемая гипотеза состоит в утверждении, что результат наблюдения x_i не содержит грубой погрешности, т. е. является одним из значений измеряемой величины. Пользуясь определенными статистическими критериями, пытаются опровергнуть выдвинутую гипотезу. Если это удастся, то результат наблюдений рассматривают, как содержащий грубую погрешность, если нет – то не исключают. Существует ряд критериев для оценки промахов.

Критерий 3σ . В этом случае считается, что результат, возникающий с вероятностью $P \leq 0,003$, малореален и его можно квалифицировать промахом, т. е. сомнительный результат x_i , отбрасывается, если $|\bar{x} - x_i| > 3\sigma$.

Величины $\bar{x}$ и σ вычисляют без учета x_i . Данный критерий надежен при числе измерений $n > 20, \dots, 50$.

Если $n < 20$, целесообразно применять критерий *Романовского*.

При этом вычисляют отношение $\left| \frac{\bar{x} - x_i}{\sigma} \right| = \beta$ и полученное значение β срав-

нивают с теоретическим β_m – при выбираемом уровне значимости $\alpha = (1 - P) \cdot 100\%$ по таблице 2.

Таблица 2

Уровень значимости $\beta_m = f(n)$

Уровень значимости $\alpha, \%$	Число измерений						
	$n=4$	$n=6$	$n=8$	$n=10$	$n=12$	$n=15$	$n=20$
1	1,73	2,16	2,43	2,62	2,75	2,90	3,08
2	1,72	2,13	2,37	2,54	2,66	2,80	2,96
5	1,71	2,10	2,27	2,41	2,52	2,64	2,78
10	1,69	2,00	2,17	2,29	2,39	2,49	2,62

Если окажется, что $\beta < \beta_m$ то в результатах отсутствует грубая погрешность, в противном случае $\beta \geq \beta_m$ результат содержит грубую погрешность и его из обработки исключают.

Порядок выполнения работы:

1. Произвести определение твердости испытуемого материала. Испытания производятся по одной поверхности образца (торцевой, радиальной или тангенциальной). Испытания проводят три бригады студентов. Количество испытаний в каждой серии не менее 10. Результаты занести в таблицу 3.

2. Произвести обработку равнозначных результатов измерений. Для каждой серии испытаний вычисляют среднее арифметическое значение $\bar{x}$ по формуле (3) и среднее квадратическое отклонение σ_x и $\sigma_{\bar{x}}$ по формулам (4) и (5). Записать результаты в таблицу 3. Используя критерий Романовского исключают промахи. При заданном значении доверительной вероятности $p=0,95$ и числе измерений по таблице 1 определяют коэффициент Стьюдента и находят границы доверительного интервала для случайной погрешности. Окончательный результат записать в виде $x = \bar{x} \pm \Delta$.

3. Произвести обработку неравноточных результатов измерений. Для трех серий испытаний найти средневзвешенное значение и произвести оценку точности. Записать результаты в таблицу 4.

Таблица 3

Результаты обработки равноточных измерений

№ серии	x_i , МПа	$\bar{x}$, МПа	$x_i - \bar{x}$	$(x_i - \bar{x})^2$	σ_{x_i} , МПа	β	$\sigma_{\bar{x}}$	Δ	x , МПа
1									
2									
3									

Таблица 4

Результаты обработки неравноточных измерений

$\bar{x}_i$, МПа	Δ	p_i	$\bar{x}_p$, МПа	$\bar{x}_i - \bar{x}_p$	$(\bar{x}_i - \bar{x}_p)^2$	$p_i \cdot (\bar{x}_i - \bar{x}_p)^2$	σ_p	$\sigma_{\bar{x}_p}$

Ход работы:

1. Проанализировать полученные результаты.
2. Для выполненных серий испытаний произвести оценку изменчивости результатов.
3. По результатам обработки результатов сделать выводы о точности полученного значения величины.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения

Практическое занятие № 10

Изучение метрологических характеристик средств измерений

Цель:

- 1) изучить метрологические характеристики средств измерений;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 09.3 Извлекает необходимую информацию из документации по профессиональной тематике.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучит метрологические характеристики средств измерений.
- 2 Определить метрологические характеристики выбранного средства измерений.
- 3 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

ГОСТ 8.009-84 устанавливает номенклатуру нормируемых характеристик средств измерений, которые независимо от вида измеряемых величин и принципов действия средств измерений необходимы для обоснованной оценки погрешности измерения, проводимые в конкретных условиях как в статическом, так и в динамическом режимах, а также способы нормирования и формы их представления.

Метрологическая характеристика средств измерений - характеристика одного из свойств измерений, влияющих на результат измерений или его погрешность. Нормируемые метрологические характеристики – это метрологические характеристики, установленные нормативно-техническими документами.

Действительные метрологические характеристики – это характеристики средств измерений, полученные экспериментально.

Стандарт предусматривает следующую номенклатуру метрологических характеристик: характеристики, предназначенные для определения результата измерений; характеристики

погрешностей средств измерений (суммарная погрешность; систематическая и случайная составляющая погрешности; погрешности вследствие гистерезиса); характеристики чувствительности средств измерений к влияющим величинам (функция влияния; характеристики изменения метрологической характеристики под воздействием влияющих величин); динамические характеристики - характеристики динамических средств измерений, отражающих зависимость выходного сигнала от изменяющегося во времени входного сигнала (переходная, импульсная, амплитудно-частотная и фазовая характеристики; частные характеристики - время установления показания прибора, время реакции и т. д.); характеристики свойств средств измерений, влияющих на погрешность из-за взаимодействия средств измерений.

В стандарте для каждой характеристики установлены способы нормирования и формы представления, приведены рекомендации по выбору комплексов метрологических характеристик.

Все метрологические свойства (характеристики) можно разделить на две группы:

- свойства, определяющие область применения СИ;
- свойства, определяющие качество измерения.

Основными метрологическими характеристиками, определяющими свойства первой группы, являются диапазон измерений и порог чувствительности.

Шкала - это часть устройства, представляющая собой совокупность отметок и проставленных у некоторых из них чисел отсчетов или других символов, соответствующих ряду последовательных значений величины.

Средства измерений могут иметь различные типы шкал измерений (рис.1).

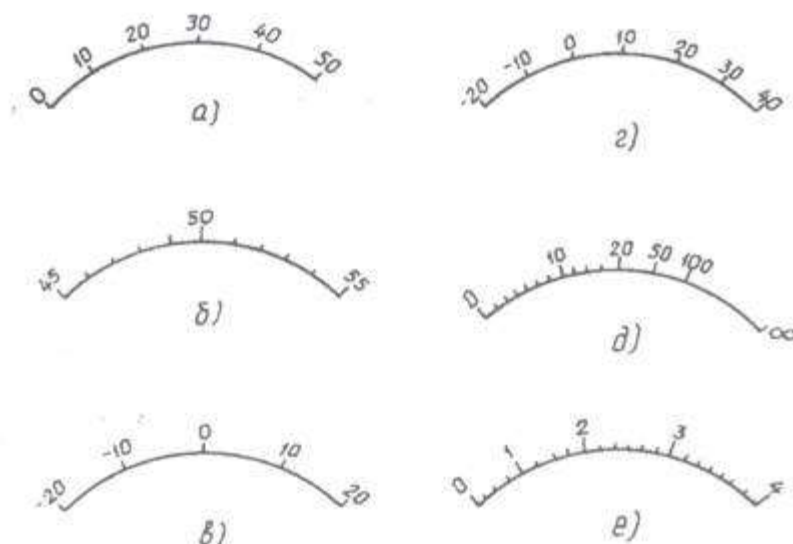


Рисунок 1 – Типы шкал измерений:
а, б, в, г – с равномерной шкалой,
д, е – с неравномерной логарифмической шкалой

Отметка шкалы - это знак (штрих, точка и т. п.) на шкале, соответствующий некоторому отдельному значению измеряемой величины.

Промежуток между двумя соседними отметками шкалы называется делением шкалы.

Цена деления шкалы - разность значений величин, соответствующих двум соседним отметкам шкалы.

Диапазон измерений – область значений величины, в пределах которых нормированы допускаемые пределы погрешности. Значение величины, ограничивающее диапазон измерений снизу или сверху (слева и справа), называют соответственно нижним или верхним пределом измерений.

Порог чувствительности – наименьшее изменение измеряемой величины, которое вызывает заметное изменение выходного сигнала.

К метрологическим свойствам второй группы относятся три главных свойства, определяющих качество измерений: точность, сходимость и воспроизводимость измерений.

Точность – свойство измерений, отражающее близость их результатов к истинному значению измеряемой величины. Высокая точность измерений соответствует малым погрешностям как систематическим, так и случайным. «Точность» и «погрешность» — понятия, во многом близкие друг другу.

Правильность – свойство измерений, отражающее близость к нулю систематических погрешностей в их результатах. Результаты измерений правильны, когда они не искажены систематическими погрешностями.

Сходимость – свойство измерений, отражающее близость друг другу результатов измерений, выполняемых в одинаковых условиях, одним и тем же СИ, одним и тем же оператором. Для методик выполнения измерений — это одна из важнейших характеристик.

Воспроизводимость – свойство измерений, отражающее близость друг к другу результатов измерений, выполняемых в различных условиях — в различное время, в разных местах, разными методами и средствами измерений. В процедурах испытаний продукции воспроизводимость, как и сходимость, также является важнейшей характеристикой.

В практике применения средств измерений широко используется такая характеристика, как класс точности.

Класс точности СИ – обобщенная характеристика, выражаемая пределами допускаемых погрешностей, а также другими характеристиками, влияющими на точность. Классы точности конкретного типа СИ устанавливают в нормативных документах. При этом для каждого класса точности определяют конкретные требования к метрологическим характеристикам, в совокупности отражающим уровень точности СИ данного класса.

Требования к назначению, применению и обозначению классов точности регламентированы в ГОСТ 8.401-80 «ГСИ. Классы точности средств измерений. Основные положения». Этот стандарт гармонизирован с международными рекомендациями.

Присваиваются классы точности СИ при их разработке (по результатам приемочных испытаний). В связи с тем, что при эксплуатации их метрологические характеристики обычно ухудшаются, допускается понижать класс точности по результатам поверки (калибровки).

Таким образом, класс точности позволяет судить о том, в каких пределах находится погрешность измерений этого класса. Это необходимо знать при выборе СИ в зависимости от заданной точности будущих измерений.

Неизменность во времени метрологических характеристик измерительного прибора определяет его стабильность.

Факторы, влияющие на результаты измерений

В метрологической практике при проведении измерений необходимо учитывать ряд факторов, влияющих на результаты измерения. Это — объект и субъект измерения, средство измерения и условия измерения.

Объект измерения должен быть чист от посторонних включений, если измеряется плотность вещества, свободен от влияния внешних помех (природные процессы, промышленные помехи и т. п.). Сам объект не должен обладать внутренними помехами (работа самого объекта измерения).

Субъект измерения, т. е. оператор, привносит в результат «личностный» момент измерения, элемент субъективизма. Он зависит от квалификации оператора, санитарно-гигиенических условий труда, психофизиологического состояния субъекта, от учета эргономических требований.

Метод измерения. Очень часто измерение одной и той же величины постоянного размера разными методами дает различные результаты, причем каждый из них имеет свои недостатки и достоинства. Искусство оператора состоит в том, чтобы соответствующими способами исключить

или учесть факторы, искажающие результаты. Если измерение не удастся выполнить так, чтобы исключить или компенсировать какой-либо фактор, влияющий на результат, то в последний в ряде случаев вносят соответствующую поправку.

Влияние *средства измерения* на измеряемую величину во многих случаях проявляется как возмущающий фактор, например, внутренние шумы измерительных электронных усилителей.

Другим фактором является инерционность СИ. Некоторые СИ дают постоянно завышенные или постоянно заниженные показания, что может быть результатом дефекта изготовления.

Условия измерения как влияющий фактор включают температуру окружающей среды, влажность, атмосферное давление, напряжение в сети и т. п.

Учет указанных факторов предполагает исключение ошибок и внесение поправок к измеренным величинам.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Определить метрологические характеристики выбранного средства измерений, применяемого в металлургической промышленности.
3. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Определить метрологические характеристики выбранного средства измерений.
3. Выводом к работе является указание метрологических характеристик средств измерений.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения

Практическое занятие № 11

Поверка средств измерений

Цель:

- 1) ознакомиться с процедурой и методами поверки средств измерений;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- У₂ выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- У₃ применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 09.3 Извлекает необходимую информацию из документации по профессиональной тематике.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить процедуру и методы поверки средств измерений.
- 2 Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и методы поверки средств измерений.
- 3 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Поверкой средств измерения называют совокупность действий, выполняемых для определения их погрешности. Цель поверки – выяснить, соответствуют ли характеристики средства измерения регламентированным значениям и пригодно ли оно к применению по прямому назначению. Под поверкой средств измерения понимается установление органом метрологической службы (или другим официально уполномоченным органом, организацией) пригодности средств измерения к применению на основании экспериментально определяемых метрологических характеристик и подтверждения их соответствия обязательным требованиям.

Поверку проводят обученные специалисты, аттестованные в качестве поверителей органами Государственной метрологической службы. Результаты поверки средств измерения, признанных годными к применению, оформляют выдачей свидетельства о поверке, нанесением поверительного клейма или иными способами, установленными нормативными документами по поверке.

Технически процедура поверки представляет собой сравнение числового значения физической величины, измеренной поверяемым средством измерения, со значением, измеренным средством измерения более высокой точности – эталоном. При этом погрешность эталона должна быть в три раза меньше погрешности поверяемого средства измерения.

В соответствии с документом ПР 50.2.006-94 «Порядок проведения поверки средств измерений» эти средства могут быть подвергнуты первичной, периодической, внеочередной и инспекционной поверке.

Различают следующие виды поверок:

- первичная поверка;
- периодическая поверка;
- внеочередная поверка;
- инспекционная поверка;
- экспертная поверка.

Первичная поверка СИ производится при выпуске СИ в обращение из производства, ремонта и при ввозе из-за рубежа.

Периодическая поверка СИ производится через определенные промежутки времени, называемые межповерочным интервалом.

Внеочередная поверка проводится вне зависимости от срока периодической поверки:

- при вводе в эксплуатацию СИ после длительного хранения (более одного межповерочного интервала);
- в случае повреждения клейма или утери свидетельства о поверке.

Инспекционная поверка производится для выявления пригодности к применению средств измерений при осуществлении государственного метрологического надзора.

Экспертная поверка проводится при возникновении разногласия по вопросам, относящимся к метрологическим характеристикам СИ.

Экспертная поверка проводится, как правило, по требованию суда, прокуратуры и по письмам потребителей.

Периодическая поверка производится органами государственной метрологической службы по утвержденным графикам. Графики периодической поверки составляются метрологическими службами предприятий и организаций, согласовываются с территориальными органами Госстандарта, утверждаются руководителем предприятия.

До выхода закона «Об обеспечении единства измерений» обязательной поверке подлежал весь парк СИ, находящийся на балансе предприятия и организации, кроме индикаторов и СИ, используемых для учебных целей.

Законом «Об обеспечении единства измерений» установлена сфера действия государственного метрологического контроля и надзора, согласно которому средства измерений, эксплуатируемые в сферах действия государственного метрологического контроля и надзора, подлежат обязательной поверке.

Средства измерения, не подлежащие обязательной поверке, подвергаются калибровке.

Допускается применение четырех методов поверки и калибровки средств измерений: непосредственное сличение с эталоном; сличение с помощью компаратора; прямые или косвенные измерения величины.

Метод непосредственного сличения с эталоном соответствующего разряда поверяемого средства измерений широко применяется для различных средств измерений в таких областях, как электрические и магнитные измерения, для определения электрического напряжения, частоты и силы электрического тока. В основе метода лежит проведение одновременных измерений одной и той же физической величины поверяемым и эталонным приборами. При этом определяют погрешность как разницу показаний поверяемого и эталонного средств измерений, принимая показания эталона за действительное значение величины. Достоинства этого метода заключаются

в его простоте, наглядности, возможности применения автоматической поверки, отсутствии потребности в сложном оборудовании.

Метод сличения с помощью компаратора основан на применении прибора сравнения, с помощью которого сличаются поверяемое и эталонное средства измерений. Компаратор используется в случае, если невозможно сравнить показания приборов, измеряющих одну и ту же величину, например двух вольтметров, один из которых пригоден для измерения постоянного тока, а другой переменного. В подобных ситуациях в схему поверки вводится промежуточное звено – компаратор. Для приведенного примера потребуется потенциометр, который и будет компаратором. На практике компаратором может служить любое средство измерений, если оно одинаково реагирует на сигналы как поверяемого, так и эталонного измерительного прибора. Достоинством данного метода считают последовательное во времени сравнение двух величин.

Метод прямых измерений величины применяется, когда имеется возможность сличить испытуемый прибор с эталонным в определенных пределах измерений. В целом принцип работы этого метода аналогичен принципу работы метода непосредственного сличения, однако методом прямых измерений производится сличение на всех числовых отметках каждого диапазона (и поддиапазонов, если они имеются в приборе). Метод прямых измерений величины применяют, например, для поверки или калибровки вольтметров постоянного электрического тока.

Метод косвенных измерений величины используется, когда действительные значения измеряемых величин невозможно определить прямыми измерениями, либо если косвенные измерения оказываются более точными, чем прямые. Вначале этим методом находят не искомую характеристику, а другие характеристики, связанные с искомой определенной зависимостью. Искомая характеристика определяется расчетным путем. Например, при поверке и калибровке вольтметра постоянного тока эталонным амперметром устанавливают силу тока, одновременно измеряя сопротивление. Затем расчетное значение напряжения сравнивают с показателями калибруемого или поверяемого вольтметра. Метод косвенных измерений обычно применяют в установках автоматизированной поверки и калибровки.

Для обеспечения правильной передачи размеров единиц измерений от эталона к рабочим средствам измерений составляют поверочные схемы, устанавливающие метрологические соподчинения государственного эталона, разрядных эталонов и рабочих средств измерений.

Поверочные схемы подразделяют на государственные и локальные. Государственные поверочные схемы распространяются на все средства измерений данного вида, применяемые в стране. Локальные поверочные схемы предназначены для метрологических органов министерств. Они также распространяются и на средства измерений подчиненных предприятий. Все локальные поверочные схемы должны соответствовать требованиям соподчиненности, которая определена государственной поверочной схемой.

Рассмотрим общий вид государственной поверочной схемы. Наименование эталонов и рабочих средств измерений обычно располагают в прямоугольниках (для государственного эталона прямоугольник является двухконтурным). Здесь же указывают метрологические характеристики для данной ступени схемы. В нижней части схемы расположены рабочие средства измерений.

Требования к содержанию и построению поверочных схем установлены в (ГОСТ 8.061-80 ГСИ Поверочные схемы. Содержание и построение) МИ 2230-92 «ГСИ. Методика количественного обоснования поверочных схем при их разработке». Примеры компоновки элементов государственной поверочных схем представлен на рисунке 1.

В каждой ступени поверочной схемы регламентируется порядок (метод) передачи размера единицы. Наименования методов поверки и калибровки располагаются в овалах, в которых также указывается допустимая погрешность метода поверки и калибровки. Основным показателем достоверности передачи размера единицы величины является соотношение погрешностей средств измерений между вышестоящей и нижестоящей ступенями поверочной схемы. В идеале это

соотношение должно быть 1:10, однако на практике достичь его трудно, и минимально допустимым соотношением принято считать 1:3. Чем больше величина этого соотношения, тем меньше уверенность в достоверности показаний измерительного прибора.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить процедуру и методы поверки средств измерений.
3. Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и методы поверки средств измерений

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить процедуру и методы поверки средств измерений.
3. Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и методы поверки средств измерений
4. Выводом к работе является перечисление методов поверки средств измерений

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде поверочной схемы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

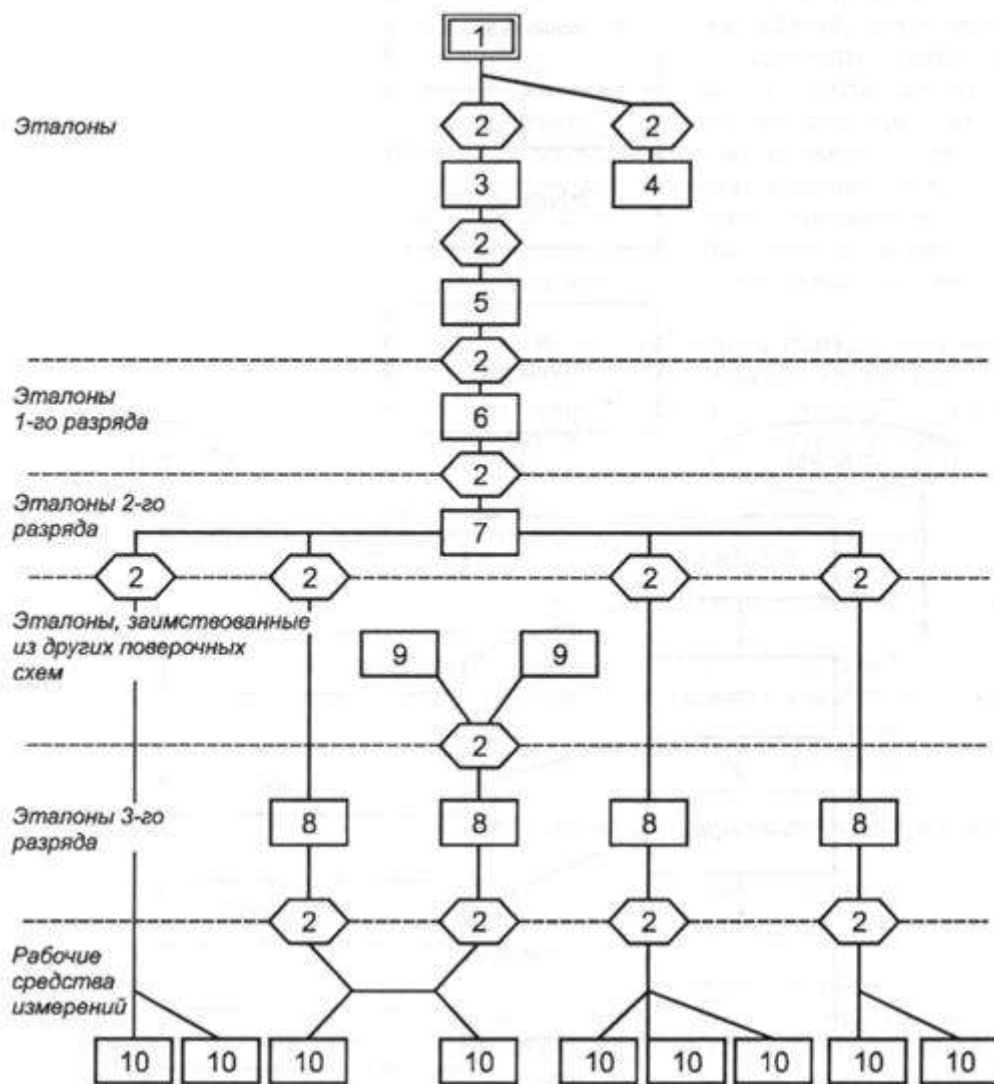


Рисунок 1 – Пример компоновки элементов государственной поверочной схемы:
1 - государственный эталон; 2 - метод передачи размера единиц; 3 - эталон-копия;
4 - эталон -сравнения; 5 - рабочий эталон; 6-8 - эталоны соответствующих разрядов

Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения

Лабораторное занятие № 2

Визуальный и измерительный контроль объекта с помощью универсального шаблона сварщика УШС – 3, штангенциркуля

Цель:

Приобретение практических навыков при проведении визуального и измерительного контроля основного материала и сварных соединений при измерении контролируемых параметров труб, контроле качества сборки стыков соединений труб, а также при измерении параметров сварного шва при его контроле с помощью универсального шаблона сварщика УШС – 3 и штангенциркуля.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Материальное обеспечение:

Приборы и оборудование:

Универсальный шаблон сварщика УШС – 3;

Штангенциркуль;

Объекты контроля – образцы сварных соединений.

Индивидуальный раздаточный материал.

Задание:

1. Ознакомиться с нормативными документами по проведению визуального и измерительного контроля «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» п. 6.1.
2. Определить вид (тип) соединения и шва согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03».
3. Произвести визуальный входной контроль сварного соединения. Определить наличие трещин, дефектов, качество зачистки металла в местах приварки. А также отсутствие поверхностных дефектов в местах зачистки.
4. Произвести измерения отдельных размеров подготовки деталей под сборку и сборки соединений под сварку с помощью шаблона универсального типа УШС-3 по схеме на рис.8.
5. Произвести измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g).
6. Заполнить акт обследования по результатам ВИК.

Краткие теоретические сведения:

Визуальный и измерительный контроль сварных соединений (наплавов) выполняется при производстве сварочных (наплавочных) работ и на стадии приемосдаточного контроля готовых сварных соединений. В случае если контролируется многослойное сварное соединение, визуальный контроль и регистрация его результатов могут проводиться после выполнения каждого слоя (послойный визуальный контроль в процессе сварки).

Измерительный контроль геометрических размеров сварного соединения (конструктивных элементов сварных швов, геометрического положения осей или поверхностей сваренных деталей, углублений между валиками и чешуйчатости поверхности шва, выпуклости и вогнутости корня односторонних швов и т.д.) следует проводить в местах, указанных в рабочих чертежах, НД, ПТД или ПДК, а также в местах, где допустимость указанных показателей вызывает сомнения по результатам визуального контроля.

Выпуклость (вогнутость) стыкового шва оценивается по максимальной высоте (глубине) расположения поверхности шва от уровня расположения наружной поверхности деталей. В том случае, когда уровни поверхностей деталей одного типоразмера (диаметр, толщина) отличаются друг от друга, измерения следует проводить относительно уровня поверхности детали, расположенной выше уровня поверхности другой детали.

Универсальный шаблон сварщика УШС – 3

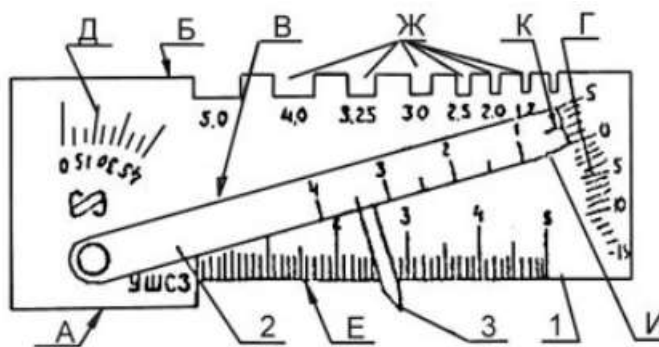


Рисунок 1- Универсальный шаблон сварщика УШС-3

1 - основание изделия, 2 - движок, 3 - указатель, 4- ось, А, Б, В - установочные плоскости, Л - торцевая грань, М - продольное ребро линейки со шкалой Е для измерения величин притупления и ширины шва, Г - шкала для измерения высоты усиления шва, К - риска-индекс для снятия отчета по шкале Г, Д - шкала для измерения углов скоса кромок, Ж - пазы для измерения диаметров электродов, проволоки, И - шкала для измерения величины зазора.

Диапазоны измерений: глубины дефектов (вмятин, забоев), глубины разделки шва до корневого слоя, превышения кромок (шкала Г) - 0мм-15мм; высоты усиления шва (шкала Г) изделием - 0мм-5мм; величин притупления и ширины шва (шкала Е) - 0мм-50мм; величин зазора (шкала И) - 0,5мм-4мм; углов скоса кромок (шкала Д) изделием - 0°-45°/

Цены деления шкал изделия УШС-3: Г и Е - 1мм; И - 0,5мм; Д - 0,5°/

Пределы допускаемых отклонений ширины пазов Ж: верхнее значение: для пазов до 3мм - +0,1мм, для пазов 3мм и 3,25мм - +0,12мм, для пазов свыше 3,25мм - +0,3мм; нижнее значение - 0мм/

Отклонение положений штрихов шкалы Г изделия УШС-3 от действительных значений - ±0,5мм/

Отклонения положений штрихов шкалы И от действительных значений толщины движка - ±0,25мм; Отклонения положений штрихов шкалы Д изделия УШС-3 от действительных значений угла между поверхностями Б и В - ±2,5°/

Отклонения от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е изделия УШС-3 (начало шкалы должно совпадать с плоскостью Л) - $\pm 0,25\text{мм}$; 11 1.7.5.

Измерения отдельных размеров сварного соединения с помощью универсального шаблона типа УШС приведены на рисунке 2.

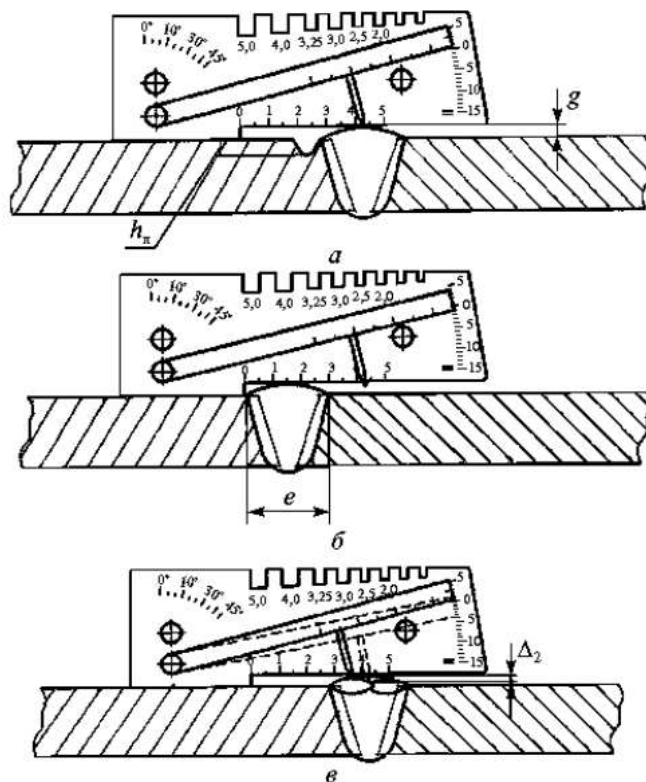


Рисунок 2- Измерения с помощью шаблона УШС размеров сварного шва
а - измерение высоты шва (g) и глубины подреза (h_n); б - измерение ширины шва (e);
в - измерение западаний между валиками (Δ_2)

Типы, основные параметры и размеры штангенциркуля:

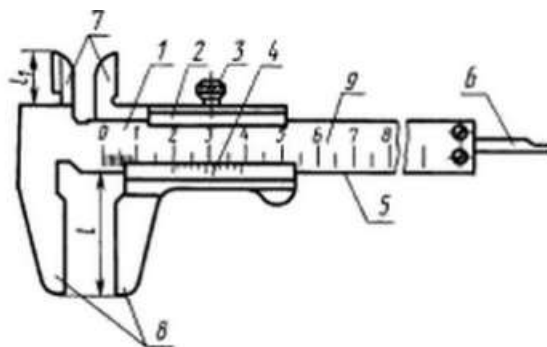


Рисунок 3- Штангенциркуль двусторонний с глубиномером
1 — штанга; 2 — рамка; 3 — зажимающий элемент; 4 — нониус; 5 — рабочая поверхность штанги; 6 — глубиномер; 7— губки с кромочными измерительными поверхностями для измерения внутренних размеров; 8 — 12 губки с плоскими измерительными поверхностями для измерения наружных размеров; 9— шкала штанги.

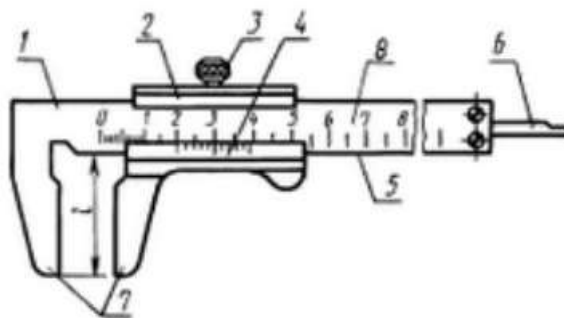


Рисунок 4 Штангенциркуль односторонний с глубиномером с измерительными поверхностями из твердых сплавов

1 — штанга; 2 — рамка; 3 — зажимающий элемент; 4 — нониус; 5 — рабочая поверхность штанги; 6 — глубиномер; 7 — губки с плоскими измерительными поверхностями для измерения наружных размеров; 8 — шкала штанги.

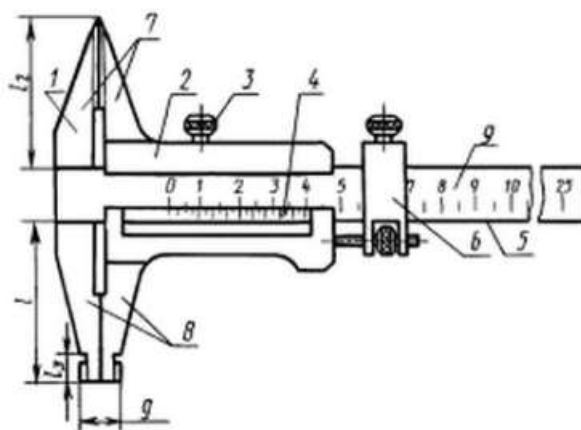


Рисунок 5 Штангенциркуль двусторонний

1 — штанга; 2 — рамка; 3 — зажимающий элемент; 4 — нониус; 5 — рабочая поверхность штанги; 6 — устройство тонкой установки рамки; 7 — губки с кромочными измерительными поверхностями для измерения наружных размеров; 8 — губки с плоскими и цилиндрическими измерительными поверхностями для измерения наружных и внутренних размеров соответственно; 9 — шкала штанги.

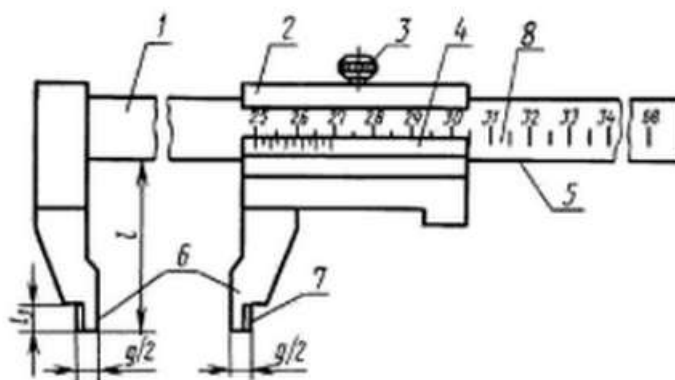


Рисунок 6 -Штангенциркуль односторонний

1 — штанга; 2 — рамка; 3 — зажимающий элемент; 4 — нониус; 5 — рабочая поверхность штанги; 6— губки с плоскими измерительными поверхностями для измерения наружных размеров; 7 – губки с цилиндрическими измерительными поверхностями для измерения внутренних размеров; 8— шкала штанги.

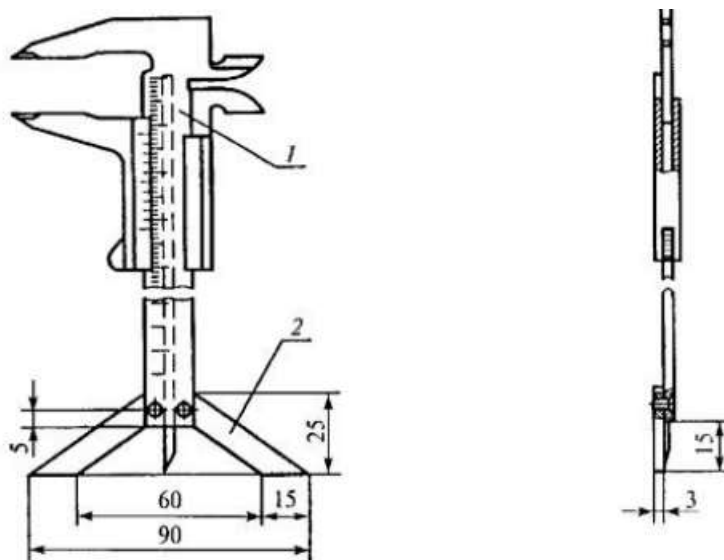


Рисунок 7 - Штангенциркуль типа ШЦ- 1 с опорой
1 - штангенциркуль; 2 – опора

Оценку качества материала изготовленных деталей, подготовки кромок деталей, сборки деталей под сварку, выполненного сварного соединения (наплавки) и конструкций в целом, швов заварки дефектных участков по результатам визуального и измерительного контроля проводят по нормам.

Требования безопасности

Перед допуском к проведению контроля все лица, участвующие в его выполнении, должны пройти соответствующий инструктаж по технике безопасности с регистрацией в специальном журнале. Инструктаж следует проводить периодически в сроки, установленные приказом по организации.

Порядок выполнения работы:

1. Подготовить рабочее место проведения визуального и измерительного контроля согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» п. 6.1.
2. Выбрать образец сварного соединения по номеру варианта.
3. Подготовить к контролю сварное соединение согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» п. 6.2.
4. Определить вид (тип) соединения и шва согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03».
5. Произвести визуальный входной контроль сварного соединения. Определить наличие трещин, дефектов, качество зачистки металла в местах приварки. А также отсутствие поверхностных дефектов в местах зачистки.
6. Произвести измерения отдельных размеров подготовки деталей под сборку и сборки соединений под сварку с помощью шаблона универсального типа УШС-3 по схеме на рис.8.

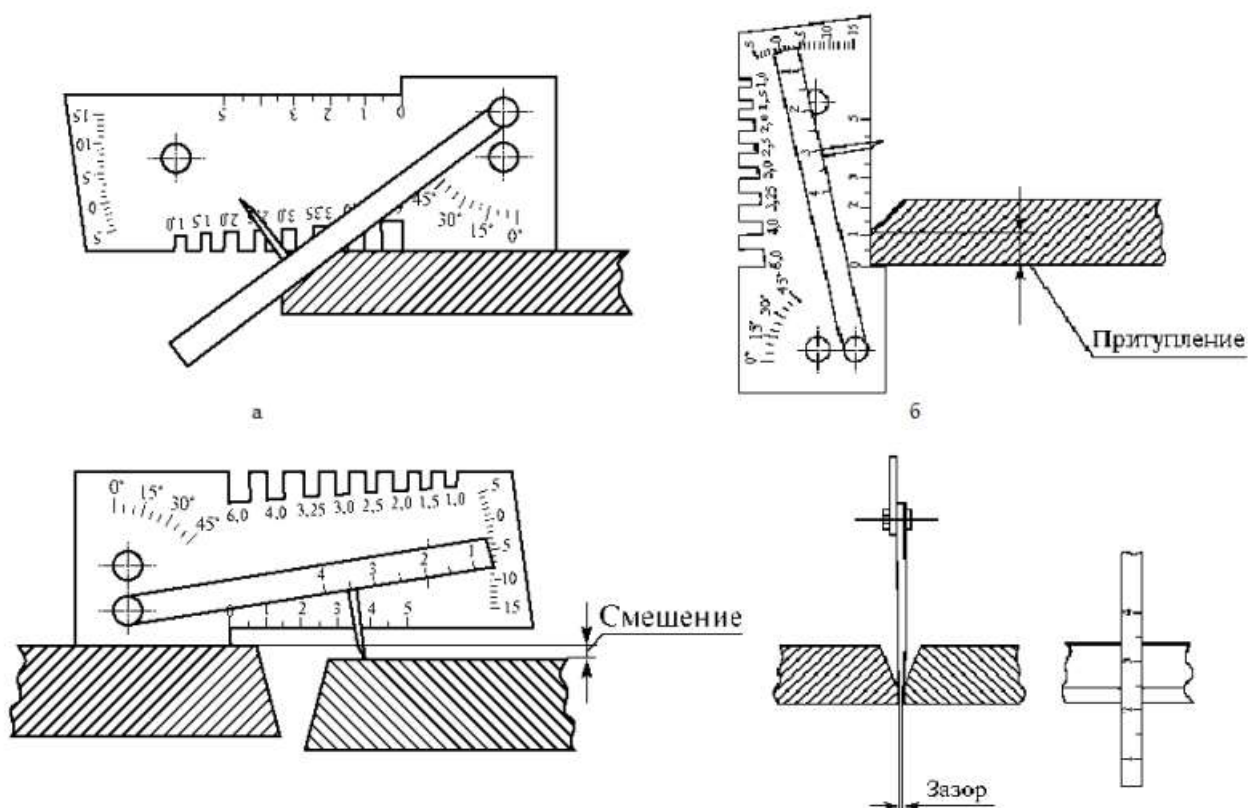


Рисунок 8 - Контроль универсальным шаблоном сварщика УШ

а - измерение угла скоса разделки α ; б - измерение размера притупления кромки p ;
 в - измерение зазора в соединении, а; г - измерение смещения наружных кромок деталей F

7. Произвести измерительный контроль сварного соединения используя таблицу «Требования к измерениям сварных швов» (приложение А).

В выполненном сварном соединении измерениями необходимо контролировать: размеры поверхностных дефектов (поры, включения и др.), выявленных при визуальном контроле; высоту и ширину шва, а также вогнутость и выпуклость обратной стороны шва в случае доступности обратной стороны шва для контроля; высоту (глубину) углублений между валиками (западания межваликовые) и чешуйчатости поверхности шва; подрезы (глубину и длину) основного металла; отсутствие непроваров (за исключением конструктивных непроваров) с наружной и внутренней стороны шва; размеры катета углового шва; отсутствие переломов осей сваренных цилиндрических элементов.

Измеряемые параметры измерительного контроля сварных швов приведены на рисунке 9.

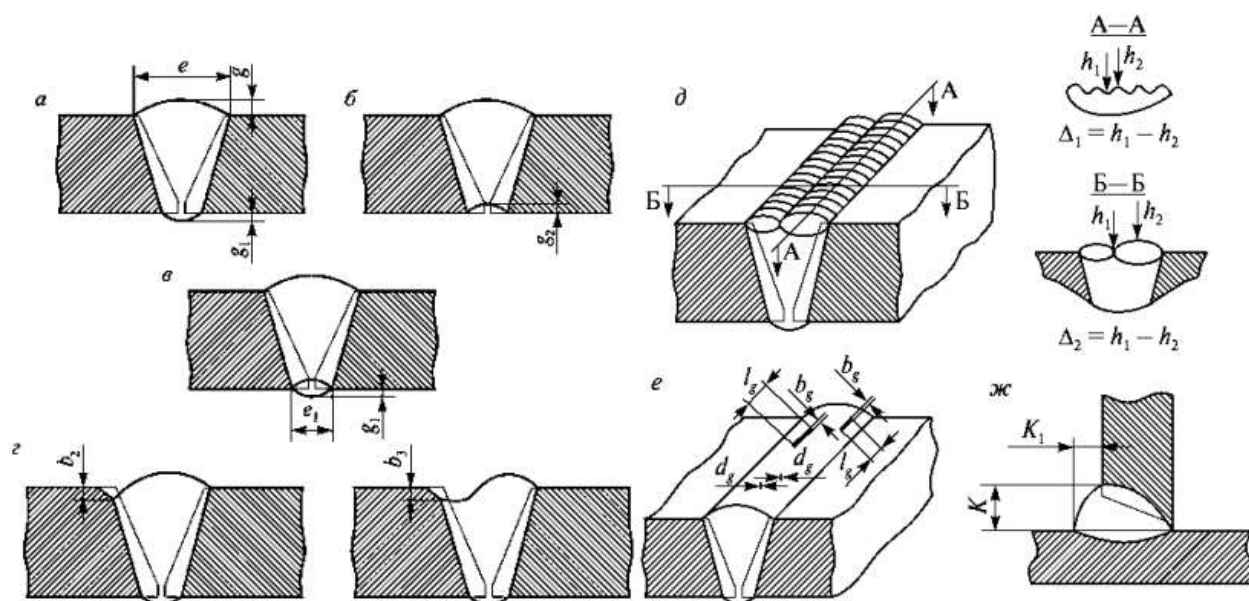


Рисунок 9 Конструктивные элементы и дефекты сварного шва, подлежащие измерительному контролю

а, б - размеры (ширина, высота) стыкового одностороннего шва с наружной и внутренней стороны; в - то же двухстороннего сварного шва; г - подрез и неполное заполнение разделки кромок; д - чешуйчатость (Δ_1) шва и западание между валиками шва (Δ_2); е - размеры поверхностных включений (диаметр d ; длина; ширина b включения); ж - размеры катета шва углового (таврового, нахлесточного) соединения.

8. Произвести измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g).

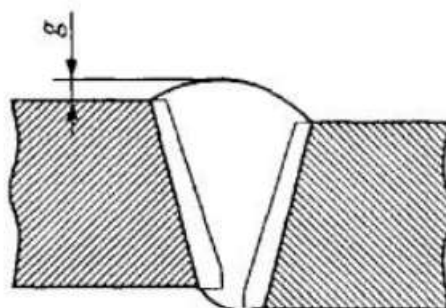


Рисунок 10 Измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g) при различном уровне наружных поверхностей деталей, вызванном смещением при сборке соединения под сварку

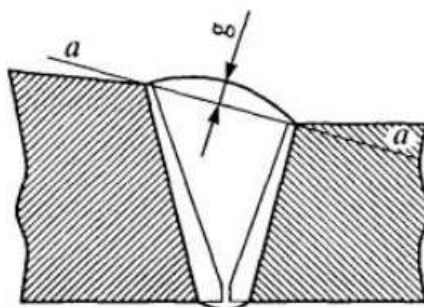


Рисунок 11 Измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g) при различном уровне наружных поверхностей деталей, вызванном разницей в толщинах стенок

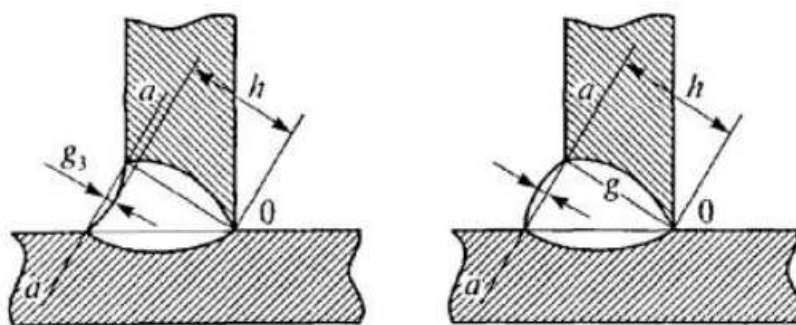


Рисунок 12 Измерение выпуклости (g) и вогнутости (g_3) наружной поверхности и высоты (h) углового шва

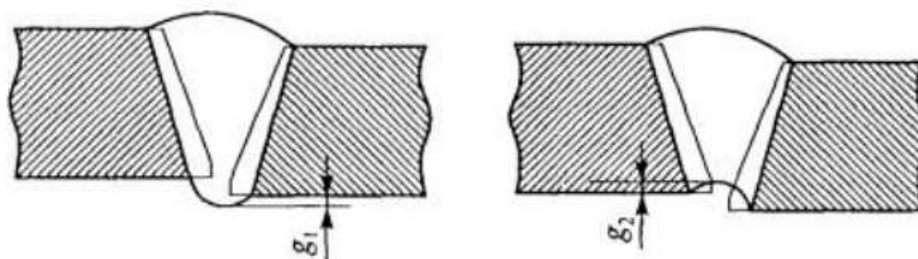


Рисунок 13 Измерение выпуклости (g_1) и вогнутости (g_2) корня шва стыкового одностороннего шва.

9. Произвести оценку результатов контроля. В соответствии с приложением Е инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03- 606-03 «Рекомендуемые размерные показатели для норм оценки качества по результатам визуального и измерительного контроля».

10. Зафиксировать результаты визуального и измерительного контроля в отчетной документации (акт). Рекомендуемая форма документа, оформляемого по результатам контроля, приведена в приложении Б.

11. Сделайте выводы по работе.

12. Составьте отчет о проделанной работе.

13. Ответьте на контрольные вопросы.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.

2. Рассказать о визуальном и измерительном контроле сварных соединений (наплавки).

3. Рассказать, как выполняется визуальный и измерительный контроль при производстве сварочных (наплавочных) работ и на стадии приемосдаточного контроля готовых сварных соединений.

4. Перечислить оборудование, используемое при визуальном и измерительном контроле сварных соединений.

5. Знать, как подготавливается объект контроля к проведению ВИК

6. Заполнить акт обследования по результатам ВИК.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы, письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Контрольные вопросы:

1. Какие средства контроля применяются при ВИК?
2. Как подготавливается объект контроля к проведению ВИК?
3. По каким причинам ВИК является самым распространённым видом контроля?
4. Кто может являться контролёром при ВИК?
5. Какие дефекты позволяет выявить визуальный инструментальный метод контроля (ВИК)?

Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения

Лабораторное занятие № 3

Визуальный и измерительный контроль объекта с помощью УШК–1, штангенциркуля.

Цель:

Приобретение практических навыков при проведении визуального и измерительного контроля основного материала и сварных соединений при измерении контролируемых параметров труб, контроле качества сборки стыков соединений труб, а также при измерении параметров сварного шва при его контроле с помощью УШК–1, штангенциркуля.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Материальное обеспечение:

Приборы и оборудование:

Штангенциркуль;

Универсальный шаблон Красовского УШК–1; –

Объекты контроля – образцы сварных соединений.

Индивидуальный раздаточный материал.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Задание:

1. Ознакомиться с методикой проведения визуального и измерительного контроля основного материала и сварных соединений при измерении контролируемых параметров с помощью УШК–1, штангенциркуля.
2. Выполнить измерения с помощью универсального шаблона Красовского.
3. Заполнить акт обследования по результатам контроля с помощью УШК.

Краткие теоретические сведения:

Визуальный и измерительный контроль сварных соединений (наплавки) выполняется при производстве сварочных (наплавочных) работ и на стадии приемосдаточного контроля готовых сварных соединений. В случае если контролируется многослойное сварное соединение, визуальный контроль и регистрация его результатов могут проводиться после выполнения каждого слоя (послойный визуальный контроль в процессе сварки).

Измерительный контроль геометрических размеров сварного соединения (конструктивных элементов сварных швов, геометрического положения осей или поверхностей сваренных деталей, углублений между валиками и чешуйчатости поверхности шва, выпуклости и вогнутости корня односторонних швов и т.д.) следует проводить в местах, указанных в рабочих чертежах, НД, ПТД

или ПДК, а также в местах, где допустимость указанных показателей вызывает сомнения по результатам визуального контроля.

Выпуклость (вогнутость) стыкового шва оценивается по максимальной высоте (глубине) расположения поверхности шва от уровня расположения наружной поверхности деталей. В том случае, когда уровни поверхностей деталей одного типоразмера (диаметр, толщина) отличаются друг от друга, измерения следует проводить относительно уровня поверхности детали, расположенной выше уровня поверхности другой детали.

Универсальный шаблон Красовского УШК-1 (рис.1) используется для визуального и измерительного контроля тавровых, стыковых и нахлесточных сварных соединений, а также измерения зазора между кромками свариваемых деталей и высоты усиления шва. Шаблон Красовского применяется для визуального контроля по РД 03-606-03.

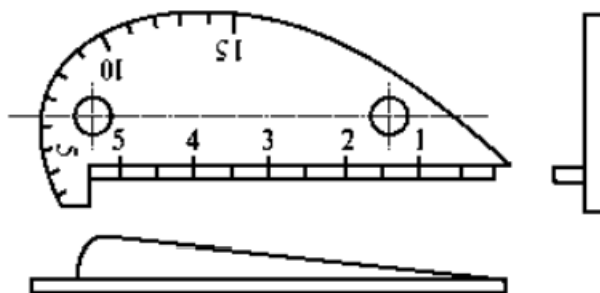


Рисунок 1 Универсальный шаблон Красовского УШК-1

Технические характеристики шаблона УШК-1: контроль тавровых и нахлесточных сварных швов: 0-15 мм; контроль стыковых сварных швов и измерение зазоров: 0-5мм; точность измерения $\pm 0,05$ мм; средний срок службы: 50 000 замеров.

Типы, основные параметры и размеры штангенциркуля (см. предыдущую практическую работу)

Порядок выполнения работы

1. Подготовить рабочее место проведения визуального и измерительного контроля согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» п. 6.1/
2. Выбрать образец сварного соединения по номеру варианта.
3. Подготовить к контролю сварное соединение согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» п. 6.2.
4. Определить вид (тип) соединения и шва согласно «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03».
5. Произвести визуальный входной контроль сварного соединения. Определить наличие трещин, дефектов, качество зачистки металла в местах приварки. А также отсутствие поверхностных дефектов в местах зачистки.
6. Произвести измерения отдельных размеров подготовки деталей под сборку и сборки соединений под сварку с помощью шаблона конструкции А.И. Красовского (рисунок 2).
7. Произвести измерительный контроль сварного соединения используя таблицу «Требования к измерениям сварных швов» (приложение А)

Измеряемые параметры и требования к выполнению измерительного контроля сварных швов приведены на рисунке 3.

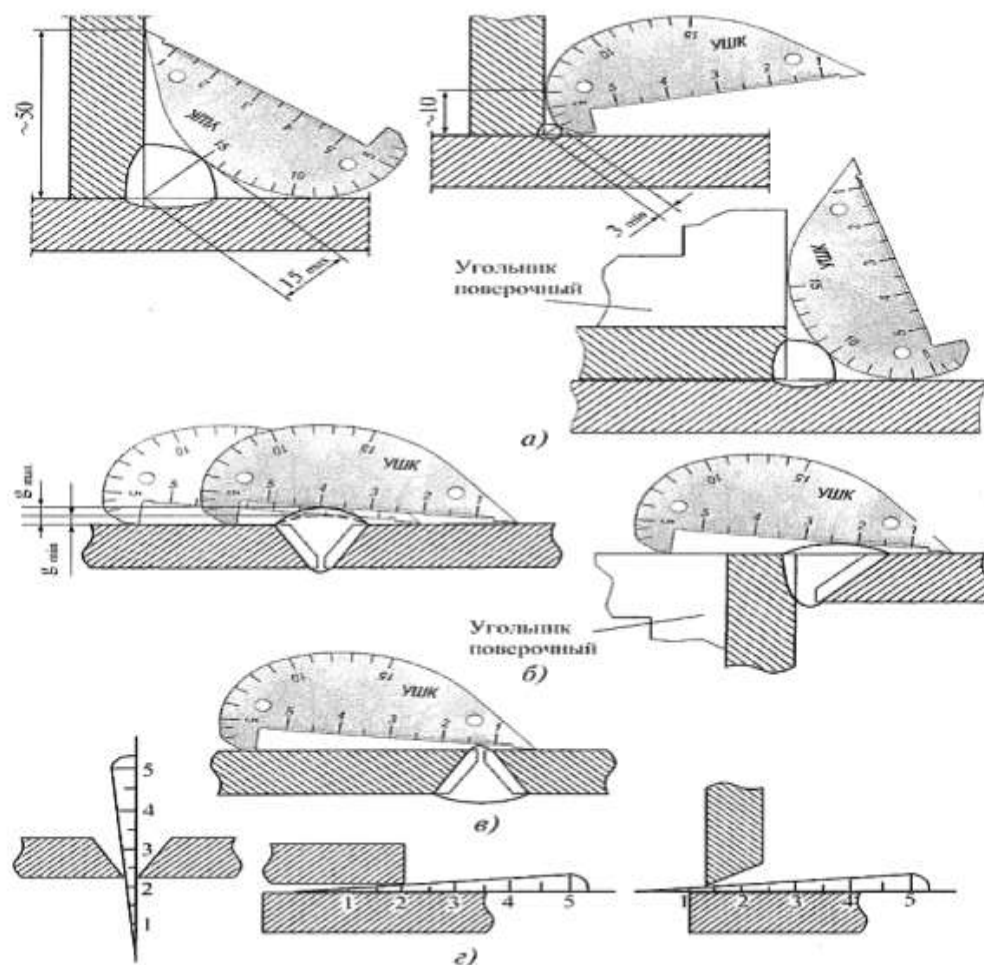


Рисунок 14 - УШК-1. Схемы измерения контролируемых параметров
а – измерение высоты углового шва; б - измерение высоты усиления (g); в – измерение высоты выпуклости корня шва; г – измерение зазора в соединениях.

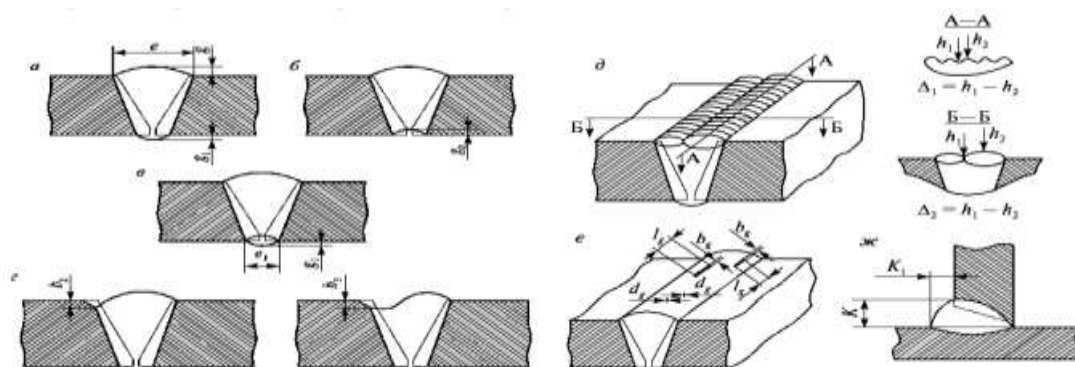


Рисунок 3 Конструктивные элементы и дефекты сварного шва, подлежащие измерительному контролю

а, б - размеры (ширина, высота) стыкового одностороннего шва с наружной и внутренней стороны; в - то же двухстороннего сварного шва; г - подрез и неполное заполнение разделки кромок д - чешуйчатость (Δ_1) шва и западание между валиками шва (Δ_2);

- е - размеры поверхностных включений (диаметр d ; длина ; ширина b включения);
 ж - размеры катета шва углового (таврового, нахлесточного) соединения
8. Произвести измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g).

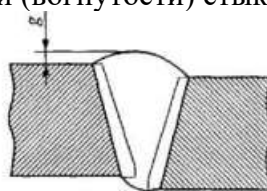


Рисунок 4 Измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g) при различном уровне наружных поверхностей деталей, вызванном смещением при сборке соединения под сварку

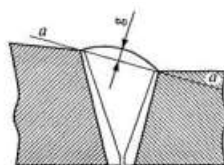


Рисунок 5 Измерение выпуклости (вогнутости) стыкового шва (g) при различном уровне наружных поверхностей деталей, вызванном разницей в толщинах стенок

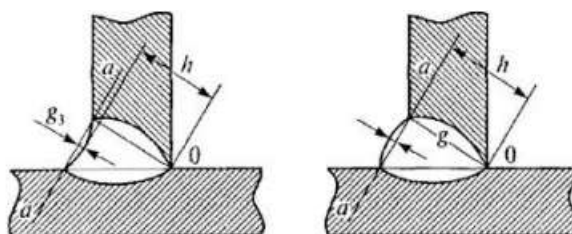


Рисунок 6 Измерение выпуклости (g) и вогнутости (g_3) наружной поверхности и высоты (h) углового шва

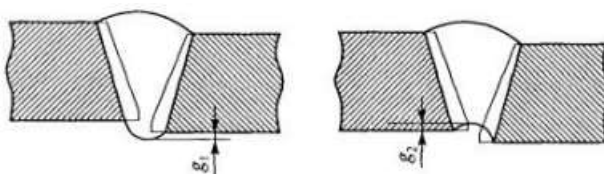


Рисунок 7 Измерение выпуклости (g_1) и вогнутости (g_2) корня шва стыкового одностороннего шва

9. Произвести оценку результатов контроля. В соответствии с «Инструкции по визуальному и измерительному контролю РД 03-606-03» «Рекомендуемые размерные показатели для норм оценки качества по результатам визуального и измерительного контроля»

10. Зафиксировать результаты визуального и измерительного контроля в отчетной документации (акт). Рекомендуемая форма документа, оформляемого по результатам контроля, приведена в приложении Б.

11. Сделайте выводы по работе.

12. Составьте отчет о проделанной работе.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.

2. Выполнить измерения с помощью универсального шаблона Красовского.
3. Заполнить акт обследования по результатам контроля с помощью УШК.
4. Ответить на контрольные вопросы.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде таблицы и письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Контрольные вопросы:

1. Для чего предназначен (для каких видов измерений) универсальный шаблон Красовского?
2. Из каких основных элементов состоит сварной шов?

Тема 2.7 Организация метрологического обеспечения

Лабораторное занятие № 4

Ультразвуковой контроль сварных соединений

Цель:

1. Изучить основные методы и технологию ультразвукового контроля стыковых сварных соединений.
2. Ознакомиться с критериями обоснованного выбора основных параметров контроля стыковых сварных соединений.
3. Приобрести навыки проведения контроля стыковых сварных соединений стальных образцов и оценки качества соединений по результатам контроля.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование:

Программно-аппаратный комплекс «Ультразвуковой контроль металлов» (с ПК).

Комплект стандартных образцов.

Комплект наклонных пьезоэлектрических преобразователей (далее ПЭП) на различные частоты.

Лабораторные образцы сварных соединений.

Соединительные высокочастотные кабели.

Минеральное масло (контактная жидкость).

Задание:

1. Изучить особенности ультразвукового контроля сварных соединений: методику и технологию контроля, выбор основных параметров контроля, изложенные в настоящих методических указаниях.
2. Ознакомиться с порядком настройки и проверки аппаратуры при помощи стандартных образцов.

Краткие теоретические сведения:

Существуют два основных вида сварки: плавлением и давлением. Данные виды делятся, в свою очередь, на множество подвидов, зависящих от способа сварки.

Дефекты сварных соединений, а также способы выявления этих дефектов акустическими методами контроля, зависят прежде всего от вида и способа сварки.

Дуговая сварка стыковых сварных соединений – наиболее распространенный способ сварки плавлением. Свариваемые кромки располагаются на некотором расстоянии друг от друга и промежуток заполняют металлом электрода, плавящегося под действием электрической дуги. Участок, свариваемый первым называется корнем.

Ультразвуковой контроль обеспечивает выявление почти всех дефектов этой сварки. Для выявления дефектов в сварных соединениях стандартом (ГОСТ 14782-86) установлено три метода акустического контроля, отличающихся по способам обнаружения дефектов: эхо-метод, теневой и зеркально-теневой.

Основным способом контроля стыковых сварных соединений является эхо-метод с использованием наклонного совмещенного преобразователя поперечных волн (рис. 1).

Корень шва контролируется прямым (непосредственно выходящим из преобразователя) лучом (положения преобразователя 1 и 2), а верхнюю часть шва – однократно отраженным лучом (положения преобразователя 3 и 4).

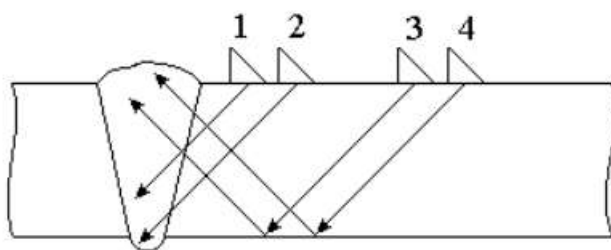


Рисунок 1 Контроль шва эхо-методом

Контроль двукратно и многократно отраженным лучом нежелателен ввиду сильного расхождения пучка лучей и его искажения при отражениях. Для проверки всего сечения сварного шва преобразователь перемещают, как показано на рис. 2, сплошными линиями вверх между крайними положениями 1 и 4 преобразователя (рис. 1). В положении 1 преобразователь либо упирается в верхний валик шва, либо находится вблизи него, а в положении 4 луч еще попадает в зону сплавления. Такая схема прозвучивания называется поперечно-продольным сканированием.

Если геометрия шва не обеспечивает полное его прозвучивание по указанной схеме, контроль производится многократно отраженным лучом. Шов контролируется слева и справа (рис. 2), при этом лучи проходят через шов в четырех направлениях, что повышает вероятность выявления различно ориентированных дефектов. С целью повышения надежности контроля преобразователь непрерывно разворачивают вправо и влево на угол $\varphi = 10 \text{ } 15$ градусов.

Оптимальное значение угла ввода ультразвуковых колебаний α обычно выбирается так, чтобы в крайнем положении преобразователя его акустическая ось пересекала ось симметрии шва на глубине, равной половине толщины основного металла. Именно в этом случае обеспечивается прозвучивание всего сечения шва.

При контроле прямым лучом должно быть выполнено условие $\operatorname{tg} \alpha \geq (b + 2n) / d$, где b - ширина усиления, мм; n - стрела преобразователя, мм; d - толщина свариваемого металла, мм. При контроле однократно отраженным лучом – $\operatorname{tg} \alpha \geq (b + 2z) / d$, где z - расстояние от границы усиления до точки отражения, ($2K8$) мм.

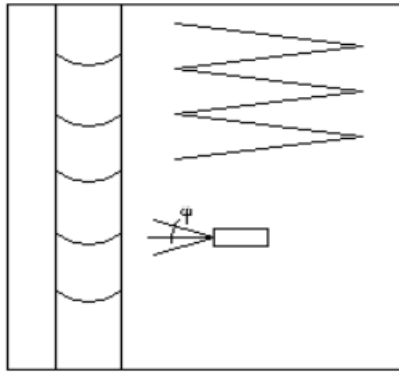


Рисунок 2 Схема сканирования шва

Определенный указанным выше способом угол ввода луча и выбранный способ прозвучивания определяют зону перемещения преобразователя.

Для контроля прямым лучом - $L_{min} = n$, $L_{max} = d \cdot \operatorname{tg} \alpha$ (рис. 3); для контроля однократно и многократно отраженным лучом - $L_{min} = m \cdot d \cdot \operatorname{tg} \alpha + z$, $L_{max} = (m + 1) \cdot d \cdot \operatorname{tg} \alpha$, где m определяет число отражений (рис. 4).

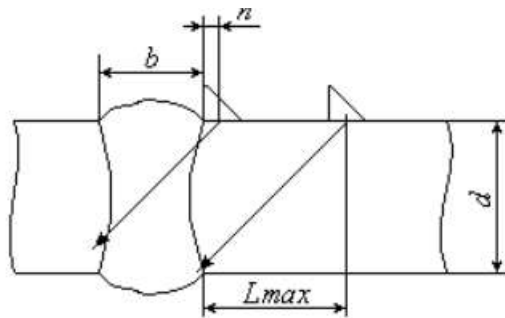


Рисунок 3 Контроль шва прямым лучом

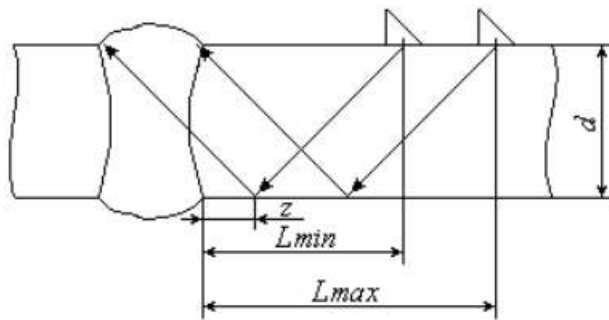


Рисунок 4 Контроль шва многократно отраженным лучом

Выбор частоты и амплитуды колебаний производится в зависимости от размеров изделия, коэффициента затухания волн в материале и уровня структурных помех. Чем больше толщина, тем ниже должна быть частота и больше амплитуда колебаний.

В табл. 1 приведены рекомендуемые параметры контроля швов различной толщины.

Толщина шва, мм	Частота, МГц	Размер пьезопластины, мм	Угол ввода, в град
2...5	10	3...4	70...75
5...10	4...5	4...6	60...70
10...50	2...2,5	10...15	50...70
50...200	1,5...2	15...20	35...50
200...2000	1...1,5	30...50	35

Обоснование приведенных параметров состоит в следующем.

При контроле тонких сварных швов (10 мм и менее) возникает трудность с контролем корня шва прямым лучом, так как подойти близко к шву мешает верхний валик. Целесообразно увеличить угол ввода. Полезно также уменьшить стрелу преобразователя, однако ее ограничивает размер пьезоэлемента и условие предотвращения отражения от переднего угла призмы.

Повышение частоты при этом уменьшает расхождение лучей, даже при уменьшении размера пьезопластины, что позволяет избежать отражения от переднего угла призмы. Увеличение частоты позволяет также избежать возникновения поверхностных релеевских волн от боковых лучей пучка, в случае, если угол ввода достаточно велик. При контроле толстых сварных швов (200 мм и более) чувствительность дефектоскопа может оказаться недостаточной, поэтому применяют понижение частоты, преобразователи с пьезопластинами большого диаметра, уменьшают угол ввода, контроль проводят только прямым лучом.

Настройка и проверка аппаратуры заключается в проверке соответствия требованиям инструкции: частоты, условной и предельной чувствительности, угла ввода, погрешности глубиномера, мертвой зоны, лучевой разрешающей способности в направлении прозвучивания, стрелы преобразователя.

Данные операции производятся с использованием стандартных образцов. В заключение отметим, что перед контролем соединения подвергают внешнему осмотру: измеряют толщину свариваемого металла и ширину усиления, устанавливают отсутствие недопустимых внешних дефектов.

Порядок выполнения работы

1. Выполните предварительную настройку, проверку работоспособности дефектоскопа и настройку ВРЧ согласно методике.
2. Проведите проверку основных параметров ультразвукового контроля при помощи дефектоскопа в комплекте с используемыми наклонными ПЭП: абсолютная чувствительность, угол ввода луча, стрела преобразователя, мертвая зона, лучевая разрешающая способность, погрешность глубиномера. Данную проверку проведите при помощи комплекта стандартных образцов.
3. Исследуйте основные параметры предложенных образцов сварных соединений, проведите их внешний осмотр и подготовьте образцы к работе.
4. Проведите выбор основных параметров контроля и схем прозвучивания.
5. Выполните контроль предложенных образцов сварных соединений.
6. Выключите дефектоскоп, уберите рабочее место.
7. Оформите результаты контроля, оцените качество сварных соединений.
8. Сделайте выводы по проделанной работе.
9. Ответьте на контрольные вопросы.

Ход работы:

1. Изучить особенности ультразвукового контроля сварных соединений: методику и технологию контроля, выбор основных параметров контроля, изложенные в настоящих методических указаниях.
2. Ознакомиться с порядком настройки и проверки аппаратуры при помощи стандартных образцов.
3. Исследовать основные параметры предложенных образцов сварных соединений, провести их внешний осмотр и подготовить образцы к работе.
4. Выполнить контроль предложенных образцов сварных соединений.
5. Оформить результаты контроля, оцените качество сварных соединений.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде письменного изложения материала, письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Контрольные вопросы:

1. Что определяет виды потенциальных дефектов сварных соединений? Назовите эти виды и дайте их характеристику.
2. Каковы основные методы акустического вида контроля сварных соединений?
3. Охарактеризуйте особенности контроля сварных соединений эхо-методом. Посредством чего реализуется контроль всего сечения сварного шва?
4. Каким образом организуется выявление дефектов с различной ориентацией?
5. В каких случаях применяется контроль многократно отраженным лучом и почему такой способ контроля нежелателен?
6. Геометрически объясните формулы расчета зоны перемещения ПЭП при поперечно-продольном сканировании.
7. Охарактеризуйте особенности выбора основных параметров контроля толстых швов.
8. Основные параметры контроля тонких швов.
9. Какое влияние оказывает размер пьезопластины на параметры диаграммы направленности ПЭП, и каким образом это сказывается на разрешающей способности?

10. Как влияет частота зондирующих импульсов на чувствительность дефектоскопа?
11. От чего зависит выбор амплитуды колебаний при контроле сварного шва эхо-методом?
12. Каким необходимым операциям подвергается объект контроля перед проведением процедуры контроля?
13. В чем заключается проверка аппаратуры перед проведением контроля сварных швов.

Тема 3.4 Деятельность метрологических служб предприятия

Практическое занятие № 12

Аттестация испытательного оборудования

Цель:

- 1) ознакомиться с процедурой аттестации испытательного оборудования;
- 2) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить процедуру аттестации испытательного оборудования.
- 2 Ответить на вопросы, характеризующие процедуру аттестации.
- 3 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Испытательное оборудование: средство испытаний, представляющее собой техническое устройство для воспроизведения условий испытаний.

Аттестация испытательного оборудования: определение нормированных точностных характеристик испытательного оборудования, их соответствия требованиям нормативных документов и установление пригодности этого оборудования к эксплуатации.

Средство испытаний: техническое устройство, вещество и (или) материал для проведения испытаний.

Условия испытаний: совокупность воздействующих факторов и (или) режимов функционирования объекта при испытаниях.

Испытательная организация: организация, на которую в установленном порядке возложено проведение испытаний определенных видов продукции или проведение определенных видов испытаний.

Испытательное подразделение: подразделение организации (предприятия), на которое руководством последней возложено проведение испытаний для своих нужд.

Основная цель аттестации испытательного оборудования - подтверждение возможности воспроизведения условий испытаний в пределах допускаемых отклонений и установление пригодности использования испытательного оборудования в соответствии с его назначением.

При вводе в эксплуатацию в данном испытательном подразделении испытательное оборудование подвергают первичной аттестации.

Примечание. Испытательное оборудование, первичная аттестация которого осуществлена в данном испытательном подразделении по ГОСТ 24555-81 до даты введения в действие настоящего стандарта, повторной первичной аттестации не подлежит.

В процессе эксплуатации испытательное оборудование подвергают периодической аттестации через интервалы времени, установленные в эксплуатационной документации на испытательное оборудование или при его первичной аттестации.

Примечание. Интервалы времени периодической аттестации могут быть установлены по результатам контроля состояния испытательного оборудования в процессе его эксплуатации; для различных частей испытательного оборудования эти интервалы могут быть различны.

В случае ремонта или модернизации испытательного оборудования, проведения работ с фундаментом, на котором оно установлено, перемещения стационарного испытательного оборудования и других причин, которые могут вызвать изменения характеристик воспроизведения условий испытаний, испытательное оборудование подвергают повторной аттестации.

Для аттестации испытательного оборудования, используемого при обязательной сертификации продукции, при испытаниях продукции на соответствие обязательным требованиям государственных стандартов и при производстве продукции, поставляемой по контрактам для государственных нужд, в том числе для нужд сферы обороны и безопасности, должны применяться средства измерений утвержденных типов, экземпляры средств измерений должны быть проверены, методики выполнения измерений должны быть аттестованы в соответствии с ГОСТ Р 8.563.

При аттестации испытательного оборудования для испытаний продукции, используемой в других сферах, должны применяться поверенные или калиброванные средства измерений.

Испытания, поверку и калибровку средств измерений, используемых в качестве средств испытаний или в составе испытательного оборудования, осуществляют в соответствии с нормативными документами государственной системы обеспечения единства измерений.

Типы средств измерений, встраиваемых в испытательное оборудование, применяемое для испытаний продукции, поставляемой для нужд сферы обороны и безопасности, должны быть утверждены в установленном для данной сферы порядке.

Примечание. Встраиваемые в испытательное оборудование средства измерений должны быть утвержденных типов, пройти первичную поверку и подлежать периодической поверке в процессе эксплуатации испытательного оборудования, если имеется возможность их изъятия для проведения поверки. Если конструктивное исполнение испытательного оборудования не позволяет изъять встроенное средство измерений для проведения его периодической поверки, то разработчиком оборудования должна быть предусмотрена возможность его поверки в процессе эксплуатации без демонтажа, например, с использованием переносных средств поверки и т.п.

Транспортируемое в процессе использования испытательное оборудование подлежит первичной аттестации только при вводе его в эксплуатацию в соответствии с 4.2 настоящего стандарта.

Первичная аттестация испытательного оборудования

Первичная аттестация испытательного оборудования заключается в экспертизе эксплуатационной и проектной документации (при наличии последней), на основании которой выполнена установка испытательного оборудования, экспериментальном определении его технических характеристик и подтверждении пригодности использования испытательного оборудования.

Первичную аттестацию испытательного оборудования проводят в соответствии с действующими нормативными документами на методики аттестации определенного вида испытательного оборудования и (или) по программам и методикам аттестации конкретного оборудования.

Программы и методики аттестации испытательного оборудования, применяемого при испытаниях продукции, поставляемой для нужд сферы обороны и безопасности, должны пройти метрологическую экспертизу в установленном для данной сферы порядке.

Объектами первичной аттестации является конкретное испытательное оборудование с нормированными техническими характеристиками воспроизведений условий испытаний и при наличии информационного обеспечения (например, компьютерное, программное обеспечение и (или) обеспечение алгоритмами функционирования).

Технические характеристики испытательного оборудования, подлежащие определению или контролю при первичной аттестации, выбирают из числа нормированных технических характеристик, установленных в технической документации и определяющих возможность воспроизведения условий испытаний в заданных диапазонах с допускаемыми отклонениями в течение установленного интервала времени.

Первичную аттестацию испытательного оборудования проводит комиссия, назначаемая руководителем предприятия (организации) по согласованию с государственным научным метрологическим центром и (или) органом государственной метрологической службы (32 ГНИИИ МО РФ), если их представители должны участвовать в работе комиссии. В состав комиссии включают представителей:

- подразделения предприятия (организации), проводящего испытания на данном испытательном оборудовании;
- метрологической службы предприятия (организации), подразделение которого проводит испытания продукции;
- государственных научных метрологических центров и (или) органов государственной метрологической службы при использовании испытательного оборудования для испытаний продукции с целью ее обязательной сертификации или испытаний на соответствие обязательным требованиям государственных стандартов или при производстве продукции, поставляемой по контрактам для государственных нужд (для нужд сферы обороны и безопасности - 32 ГНИИИ МО РФ);
- заказчика на предприятии в случае использования испытательного оборудования для испытаний продукции, поставляемой по контрактам для нужд сферы обороны и безопасности;

Первичную аттестацию испытательного оборудования (за исключением испытательного оборудования, применяемого для испытаний продукции, поставляемой для нужд сферы обороны и безопасности) могут проводить на договорной основе аккредитованные в соответствии с ПР 50.2.008 головные и базовые организации метрологической службы (согласно области их аккредитации).

Первичную аттестацию испытательного оборудования, применяемого для испытаний продукции, поставляемой для нужд сферы обороны и безопасности, могут проводить на договорной основе организации, аккредитованные в соответствии с МИ 2647.

Испытательные подразделения представляют испытательное оборудование на первичную аттестацию с технической документацией и техническими средствами, необходимыми для его нормального функционирования и для проведения первичной аттестации. В состав представляемой технической документации должны входить:

- эксплуатационные документы по ГОСТ 2.601, включая формуляр при его наличии (для импортного оборудования - эксплуатационные документы фирмы-изготовителя, переведенные на русский язык);
- программа и методика первичной аттестации испытательного оборудования;

- методика периодической аттестации испытательного оборудования в процессе эксплуатации, если она не изложена в эксплуатационных документах.

Программа и методика первичной аттестации испытательного оборудования могут быть разработаны подразделением, проводящим испытания.

Примечание. Методика первичной аттестации испытательного оборудования не имеет ограничения по сроку действия, и если она удовлетворяет требованиям, предъявляемым к аттестуемому испытательному оборудованию по точности и воспроизводимости, она может применяться испытательным подразделением в дальнейшем для аттестации однотипного испытательного оборудования аналогичного назначения независимо от сроков его введения в эксплуатацию.

В процессе первичной аттестации устанавливают:

- возможность воспроизведения внешних воздействующих факторов и (или) режимов функционирования объекта испытаний, установленных в документах на методики испытаний продукции конкретных видов;

- отклонения характеристик условий испытаний от нормированных значений;

- обеспечение безопасности персонала и отсутствие вредного воздействия на окружающую среду;

- перечень характеристик испытательного оборудования, которые проверяют при периодической аттестации оборудования, методы, средства и периодичность ее проведения.

Результаты первичной аттестации оформляют протоколом.

Протокол первичной аттестации испытательного оборудования подписывают председатель и члены комиссии, проводившие первичную аттестацию.

При положительных результатах первичной аттестации на основании протокола первичной аттестации оформляют аттестат.

Аттестат подписывает руководитель предприятия (организации), в подразделении которого проводилась первичная аттестация испытательного оборудования.

Отрицательные результаты первичной аттестации указывают в протоколе.

Сведения о выданном аттестате (номер и дата выдачи), полученные значения характеристик испытательного оборудования, а также срок последующей периодической аттестации испытательного оборудования и периодичность ее проведения в процессе эксплуатации вносят в формуляр или специально заведенный журнал.

Периодическая аттестация испытательного оборудования

Периодическую аттестацию испытательного оборудования в процессе его эксплуатации проводят в объеме, необходимом для подтверждения соответствия характеристик испытательного оборудования требованиям нормативных документов на методики испытаний и эксплуатационных документов на оборудование и пригодности его к дальнейшему использованию.

Номенклатуру проверяемых характеристик испытательного оборудования и объем операций при его периодической аттестации устанавливают при первичной аттестации оборудования, исходя из нормированных технических характеристик оборудования и тех характеристик конкретной продукции, которые определяют при испытаниях.

Периодическую аттестацию испытательного оборудования в процессе его эксплуатации проводят сотрудники подразделения, в котором установлено оборудование, уполномоченные руководителем подразделения для выполнения этой работы, и представители метрологической службы предприятия.

При отрицательных результатах периодической аттестации в протоколе указывают мероприятия, необходимые для доведения технических характеристик испытательного оборудования до требуемых значений.

Повторная аттестация испытательного оборудования

Повторную аттестацию испытательного оборудования после ремонта или модернизации осуществляют в порядке, установленном для первичной аттестации испытательного оборудования.

Повторную аттестацию испытательного оборудования после проведения работ с фундаментом, на котором оно установлено, или перемещения стационарного испытательного оборудования, или вызванную другими причинами, которые могут вызвать изменения характеристик воспроизведения условий испытаний

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить процедуру и виды аттестации оборудования.
3. Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и виды аттестации оборудования.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Изучить процедуру и виды аттестации оборудования.
3. Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и виды аттестации оборудования
4. Выводом к работе является указание необходимости аттестации оборудования и отличие от поверки.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа и письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется - студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.8 Деятельность метрологических служб предприятия

Практическое занятие № 13

Организация метрологической службы

Цель:

ознакомится со структуры государственной метрологической службы РФ.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции;

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

1. Изучить структуру и назначение федерального агентства по техническому регулированию.
2. Ответить на вопросы, характеризующие метрологическую службу .
3. Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии входит в систему федеральных органов исполнительной власти Российской Федерации и находится в ведении Министерства промышленности и торговли Российской Федерации.

Это главная метрологическая служба. Оно образовано в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 20 мая 2004 г. № 649 "Вопросы структуры федеральных органов исполнительной власти". Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии является федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по оказанию государственных услуг, управлению государственным имуществом в сфере технического регулирования и метрологии.

До внесения изменений в законодательные акты Российской Федерации Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии осуществляет лицензирование деятельности по изготовлению и ремонту средств измерений, а также функции по государственному метрологическому контролю и надзору. Федеральное агентство осуществляет также контроль и надзор за соблюдением обязательных требований государственных стандартов и технических регламентов до принятия Правительством Российской Федерации решения о передаче этих функций другим федеральным органам исполнительной власти.

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии ведет свою деятельность в соответствии с Положением, утвержденным постановлением Правительства Российской Федерации от 17 июня 2004 г. № 294. Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии осуществляет свою деятельность непосредственно, через свои территориальные органы и через подведомственные организации.

Государственный комитет РФ по стандартизации и метрологии (Госстандарт России). Он является федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим межотраслевую координацию, а также функциональное регулирование в области стандартизации, метрологии и сертификации. В своей работе Госстандарт руководствуется Конституцией РФ, постановлениями и распоряжениями Правительства РФ, а также Положением о Государственном комитете РФ по стандартизации и метрологии. Госстандарт осуществляет деятельность непосредственно и через находящиеся в его ведении территориальные центры СМС, а также через государственных инспекторов по надзору за государственными стандартами обеспечению единства измерений.

Государственная метрологическая служба (ГМС) несет ответственность за метрологическое обеспечение измерений в стране на межотраслевом уровне и осуществляет государственный метрологический контроль и надзор. Метрологическая служба государственного органа управления.

Метрологическая служба юридических лиц – самостоятельное структурное подразделение, в состав которого могут входить калибровочные и поверочные лаборатории, а также подразделения по ремонту СИ. МС должны быть аккредитованы органами Госстандарта в соответствии с ПР 50.2.013 – 97, где регламентирован порядок аккредитации метрологических служб юридических лиц на право аттестации методик выполнения измерений и проведения метрологической экспертизы документов.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Ознакомиться с работой Государственный комитет РФ по стандартизации и метрологии (Госстандарт России).
3. Ответить на вопросы, характеризующие процедуру и виды аттестации оборудования.

Ход работы:

1. Ознакомиться со структурой государственной метрологической службы.
2. Ознакомиться с работой Государственный комитет РФ по стандартизации и метрологии (Госстандарт России).
3. Ответить на вопросы.

Контрольные вопросы:

1. Что такое Госстандарт России?
2. Когда образовано федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии?

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа и письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 2.8 Деятельность метрологических служб предприятия

Лабораторное занятие № 5

Анализ методик проведения измерений

Цель:

- 1) ознакомиться с методиками проведения измерений;
- 2) освоить этапы анализа методик проведения измерений;
- 3) привить умения и навыки самостоятельной работы с учебником и дополнительной литературой.

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 02.3 Использует информационные технологии и современное программное обеспечение при решении профессиональных задач.

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Оборудование не используется.

Методика проведения измерений МИ 3091-2007, индивидуальный раздаточный материал на данную тему.

Задание:

- 1 Изучить основные структурные элементы и этапы разработки методик проведения измерений.
- 2 Проанализировать предложенную методику измерений.
- 3 Ответить на вопросы, характеризующие цели, назначение и основные положения методик проведения измерений.
- 4 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

В соответствии с Законом РФ «Об обеспечении единства измерений» (статья 9) «Измерения должны осуществляться в соответствии с аттестованными в установленном порядке методиками. Порядок разработки и аттестации методик выполнения измерений определяется Госстандартом России».

Методика выполнения измерений – совокупность операций и правил, выполнение которых позволяет получить результаты измерений с установленной погрешностью (неопределенностью).

В этом определении два положения: МВИ – это измерительная процедура (совокупность операций и правил) и требования к показателям точности измерений. Можно считать, что МВИ – измерительная процедура, которой приписаны показатели точности измерений. В соответствии с требованиями стандартов ИСО серии 9000 все процедуры должны быть документированы. Следовательно, и измерительные процедуры документально оформляются.

Разработки МВИ можно избежать в ситуации, при которой результатом измерения является показание СИ, используемого в полном соответствии с его инструкцией по эксплуатации без каких-либо дополнений.

Методику выполнения измерений разрабатывают и документируют, если измерительную задачу необходимо решать в одной из следующих ситуаций:

- измерения выполняют с применением СИ, но в инструкции по эксплуатации этого СИ не приведены показатели точности измерений, ни алгоритмы их вычисления по метрологическим характеристикам СИ;
- измерения выполняют по методам, погрешности результатов измерений которых определяются не только погрешностью СИ, но и другими составляющими погрешностей;
- измерения выполняют по методам, для которых требуются новые правила получения результатов измерений, алгоритм вычисления результатов измерений и показателей точности измерений;
- измерения выполняют по методам, когда искомое значение величины определяют по известной зависимости между этой величиной и величинами подвергаемым прямым измерениям (косвенные измерения);
- измерения, выполняемые при количественном химическом анализе (КХА).

Введенный в действие с 1 июля 1997 года ГОСТ Р 8.563-96 «ГСИ. Методики выполнения измерений», устанавливает общие требования к разработке, регламентации, экспертизы, аттестации, стандартизации МВИ и к метрологическому надзору за ними.

Положения стандарта распространяются на вновь разрабатываемые и пересматриваемые методики выполнения измерений (МВИ)

Разработанные до 1 июля 1997 года документы на МВИ остаются в силе вплоть до их пересмотра, но не позднее, чем до 1 июля 2004 года. Предприятия и организации должны иметь перечни документов на МВИ, применяемые в сферах распространения государственного метрологического контроля и надзора (ГМКиН).

Так как большинство МВИ и документов на них, действующих до даты введения в действие ГОСТ Р 8.563-96, не удовлетворяют требованиям стандарта, предприятия и организации разрабатывают планы (графики) отмены или пересмотра документов на МВИ, не удовлетворяющих требованиям ГОСТ Р 8.563-96.

Положения ГОСТ Р 8.563-96 не распространяется:

- на МВИ, характеристики погрешности по которым определяют в процессе или после их применения,
- на методики поверки (калибровки), на методики выполнения измерений, содержащиеся в руководствах по эксплуатации средств измерений утвержденных типов.

Цель разработки и применения МВИ - обеспечение выполнения измерений с погрешностью, не превышающей нормы погрешности или приписанной характеристики погрешности (неопределенности) Приписанная характеристика погрешности измерений - характеристика погрешности любого результата совокупности измерений, полученного при соблюдении требований данной методики.

Разработку МВИ осуществляют на основе исходных данных, которые включают: назначение МВИ, требования к точности измерений, условия выполнения измерений и др. требования к МВИ.

Основные исходные данные, как правило, формируются в техническом задании (ТЗ) на разработку МВИ. Если для разработки МВИ имеются достаточные исходные данные, то ТЗ на разработку МВИ может не потребоваться.

Для разработки МВИ необходимо иметь следующие данные.

В назначении МВИ:

-область применения (объект измерений, в том числе наименование продукции и контролируемых параметров, а также область использования-для одного предприятия, для отрасли и т. п.);

- наименование измеряемой величины;

-характеристики измеряемой величины (диапазон и частотный спектр, значения неинформативных параметров и т. д.); при измерении величин указывают развернутое определение этих величин либо ссылки на НД, содержащие такие определения;

-характеристики объекта измерений.

Требования к характеристикам погрешности измерений и (или) характеристикам составляющих погрешности измерений (систематической и случайной составляющим) являются основными исходными требованиями для разработки МВИ.

Требования к характеристикам погрешности измерений могут быть регламентированы в НД: в государственных стандартах (например, ГОСТ 8.051-86), в отраслевых документах (например, РД 34.11.321-96 «Нормы точности измерений технологических параметров тепловых электростанций») и др.

Требования к характеристикам погрешности измерений можно установить исходя из требований к достоверности измерительного контроля (вероятностей ошибок контроля первого и второго рода) или погрешности результатов испытаний.

Часто на практике для установления требований к характеристикам погрешности измерений используют отношение погрешности измерений к допуску на контролируемый параметр (такое отношение должно быть, как правило, не более 0,3; а в обоснованных случаях 0,4-0,5).

Требования к характеристикам погрешности измерений выражают в соответствии с МИ 1317-86, требования к неопределенности – в соответствии с МИ 2552-99.

Условия измерений задают в виде номинальных значений и (или) границ диапазона возможных значений, влияющих величин

Кроме того, для разработки МВИ могут потребоваться и другие сведения, например, о наличии СИ, в том числе утвержденных типов, и др.

Разработка МВИ, как правило, включает следующие этапы:

-анализ измерительной задачи

-выбор метода и средств измерений (в том числе стандартных образцов, аттестованных смесей), вспомогательных и других технических средств;

-установление последовательности и содержания операций при подготовке и выполнении измерений, обработке промежуточных результатов и вычислении окончательных результатов измерений;

-организация и проведение эксперимента (метрологических исследований) по оценке показателей точности МВИ с целью установления приписанных характеристик погрешности (неопределенности) измерений, характеристик, составляющих погрешности; экспериментальная апробация установленного алгоритма выполнения измерений;

-установление приписанной характеристики погрешности (неопределенности) измерений, характеристик составляющих погрешности измерений с учетом требований, содержащихся в исходных данных на разработку МВИ;

-разработка процедур и установление нормативов контроля точности получаемых результатов измерений;

-разработка проекта документа (раздела, части документа) на МВИ;

-метрологическая экспертиза проекта документа на МВИ;

-аттестация МВИ;

-стандартизация МВИ.

-утверждение проекта документа на МВИ.

Основные требования к документам на МВИ.

МВИ в зависимости от ее сложности, назначения и области применения излагают в:

- отдельном документе (стандарте, инструкции, рекомендации и т. п.);
- разделе или части документа (разделе стандарта, технических условий, конструкторского или технологического документа и т. п.)

В документах (разделах, частях документов), регламентирующих МВИ, в общем случае указывают:

- назначение МВИ;
- условия измерений;
- требования к погрешности измерений или (и) приписанные характеристики погрешности измерений;
- метод (методы) измерений;
- требования к средствам измерений (в т. ч. к стандартным образцам, аттестованным смесям), вспомогательным устройствам, материалам, растворам или указывают типы средств измерений, их характеристики и обозначения документов, где приводятся требования к средствам измерений (ГОСТ, ТУ, и др. документы);
- операции при подготовке к выполнению измерений;
- операции при выполнении измерений;
- операции обработки и вычислений результатов измерений;
- нормативы, процедуру и периодичность контроля погрешности результатов выполняемых измерений;
- требования к оформлению результатов измерений;
- требования к квалификации оператора;
- требования к обеспечению безопасности выполняемых работ;
- требования к обеспечению экологической безопасности;
- другие требования к операции (при необходимости).

Рекомендации по построению и изложению отдельных документов на МВИ приведены в приложении в ГОСТ Р 8.563-96.

Метрологическая экспертиза МВИ - анализ и оценка выбора методов и средств измерений, операций и правил проведения измерений и обработки их результатов с целью установления соответствия МВИ предъявляемым метрологическим требованиям.

Документы на МВИ, применяемые в сфере распространения государственного метрологического контроля и надзора подвергают метрологической экспертизе (МЭ) в Государственных научных метрологических центрах (ГНМЦ) или в организациях, метрологические службы которых аккредитованы на техническую компетентность для проведения аттестации МВИ и метрологической экспертизы документов на МВИ.

Документы на МВИ, не используемые в сферах распространения государственного метрологического контроля и надзора, подвергают МЭ в порядке, установленном в отрасли или на предприятии.

При проведении МЭ документов на МВИ используют рекомендации МИ 2267-2000, Р 50.2.008-2001, а также ГОСТ Р 1.11-99.

Аттестация МВИ - процедура установления и подтверждения соответствия МВИ предъявляемым к ней метрологическим требованиям.

Основная цель аттестации МВИ - подтверждения возможности выполнения измерений в соответствии с процедурой, регламентированной в документе на МВИ, с характеристиками погрешности (неопределенностью) измерений, не превышающими указанных в документе на МВИ.

Аттестацию МВИ, используемых в сферах распространения Государственного метрологического контроля и надзора, осуществляют:

- государственные научные метрологические центры;

- органы государственной метрологической службы;
- метрологические службы юридических лиц, аккредитованные на право проведения аттестации МВИ.

Аккредитацию метрологической службы юридического лица на право проведения аттестации МВИ осуществляют в соответствии с правилами, регламентированными в ПР 50.2.013-97.

МВИ, используемые вне сферы государственного метрологического контроля и надзора, аттестуют в порядке, установленном в ведомстве и на предприятии.

Аттестацию МВИ осуществляют на основе результатов метрологической экспертизы материалов разработки МВИ и документа (раздела, части документа), регламентирующего МВИ и (или) теоретического и (или) экспериментального исследования МВИ.

Способ аттестации определяется сложностью МВИ и опытом аттестации аналогичных МВИ.

На аттестацию МВИ представляют:

- исходные требования;
- документ (проект документа) на МВИ;
- программу и результаты экспериментального или расчетного оценивания характеристик погрешности измерений.

При положительных результатах аттестации:

- документ, регламентирующий МВИ, утверждают в установленном порядке;
- в документе, регламентирующем МВИ (кроме государственного стандарта), указывается «МВИ аттестована» с обозначением предприятия (организации), метрологическая служба которого осуществляла аттестацию, либо ГНМЦ или органа государственной метрологической службы, выполнившего аттестацию МВИ;

- для МВИ, применяемой в сфере распространения ГМКН, оформляют свидетельство об аттестации МВИ. Для других МВИ свидетельства об аттестации оформляют по требованию заказчика.

МВИ, применяемые в сферах распространения государственного метрологического контроля и надзора, подлежат регистрации в Федеральном реестре методик выполнения измерений в установленном порядке в соответствии с требованиями «Положения о формировании и издании Федерального реестра методик выполнения измерений, применяемых в сферах распространения государственного метрологического контроля и надзора», 1999г.

Порядок регистрации свидетельств об аттестации МВИ устанавливают организации (предприятия), осуществляющие аттестацию МВИ.

Свидетельство об аттестации, на котором отсутствует регистрационный номер и дата выдачи, признается недействительным.

Стандартизация МВИ.

Разработку стандартов, в которых излагаются МВИ, выполняют в соответствии с положениями документов (ГОСТ Р 1.2, ГОСТ Р 1.5) и ГОСТ Р 8.563-96.

Содержания стандартов на методы контроля, регламентирующих МВИ, должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 1.5 (п. 7.3).

Метрологический надзор за аттестованными МВИ.

МВИ, применяемые в сфере распространения ГНКН, подлежат государственному метрологическому надзору в соответствии с ПР 50.2.002-94 «ГСИ. Порядок осуществления государственного метрологического надзора за выпуском, состоянием и применением средств измерений, аттестованными МВИ, эталонами и соблюдением метрологических правил и норм».

Метрологический надзор за аттестованными МВИ осуществляют метрологические службы юридических лиц, применяющих МВИ, в соответствии с МИ 2304-94 «ГСИ. Метрологический контроль и надзор, осуществляемые метрологическими службами юридических лиц».

При осуществлении ГМКиН проверяют:

- наличие и полноту перечней документов на МВИ, применяемых в сфере распространения ГМКиН;
- наличие документа, регламентирующего МВИ со свидетельством об аттестации;
- наличие планов-графиков отмены и пересмотра документов на МВИ, не удовлетворяющих требованиям ГОСТ Р 8.563-96;
- соблюдения установленного порядка аттестации МВИ (кто аттестовал);
- наличие регистрационного кода по Федеральному реестру МВИ, применяемых в сферах ГМКиН;
- соблюдение требований документов, регламентирующих МВИ, при практической реализации МВИ (возможность использования МВИ в реальных условиях);
- соблюдение требований к процедуре контроля погрешности результатов измерений по МВИ;
- соблюдение требований по обеспечению безопасности труда и экологической безопасности при выполнении измерений.

Порядок выполнения работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать цели, назначение и основные этапы разработки методик проведения измерений.
3. Проанализировать предложенную методику выполнения измерений.
4. Сделать вывод.

Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Охарактеризовать цели, назначение и основные этапы разработки методик проведения измерений.
3. Проанализировать предложенную методику выполнения измерений, указав основные разделы с краткой характеристикой каждого.
4. Сделать вывод, указав необходимость внедрения методик выполнения измерений.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде текстового документа.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Тема 3.5 Средства измерений, используемые при контроле геометрических параметров

Лабораторное занятие № 6

Выполнение измерений наружных линейных размеров с помощью микрометрических инструментов (гладкого микрометра)

Цель:

Приобретение практических навыков при применении гладких микрометров для измерения наружных линейных размеров и определения отклонений формы поверхностей параметров образца. 3.3

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- – выбирать методы контроля, соответствующее оборудование, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;
- применять методы предупреждения, обнаружения и устранения дефектов выпускаемой продукции.

Выполнение практической работы способствует формированию:

ОК 09.3 Извлекает необходимую информацию из документации по профессиональной тематике.

ПК 2.4.1 Выбирает методы контроля, аппаратуру и приборы для контроля качества продукции;

ПК 2.4.2 Оценивает качество выпускаемой продукции;

ПК 2.4.3 Предупреждает появление, обнаруживает и устраняет возможные дефекты выпускаемой продукции.

Материальное обеспечение:

Приборы и оборудование:

микрометр гладкий МК;

плоскопараллельная концевая мера длины;

объекты контроля – образцы деталей.

Задание:

1 Измерить заданные параметры и зафиксировать результаты с учетом погрешности измерения.

2 Сделать вывод.

Краткие теоретические сведения:

Гладкие микрометры (ГОСТ 6507-90) предназначены для наружных измерений. Цена деления шкалы барабана гладких микрометров равна 0,01 мм. Цифры в обозначении означают верхний предел измерений, цифры после тире – класс точности.

Основным элементом инструмента является подковообразная скоба 1. С одной стороны в нее запрессована измерительная пятка 2, торцевая поверхность которой является рабочей поверхностью для измерений.

У микрометров с верхним пределом диапазона измерений более 300 мм пятка выполнена переставной с ходом 75 мм или сменной, что обеспечивает совместно с микровинтом диапазон измерений 100 мм. С другой стороны, в отверстие скобы запрессован стебель 3.

Микрометрический винт 5 перемещается по резьбе микрометрической гайки 4 и гладкой направляющей стебля 3.

Передняя торцевая поверхность микрометрического винта образует вторую измерительную поверхность. Микрометрическая гайка, запрессованная в стебель, имеет продольные прорези (как у цанги) и наружную коническую резьбу. В результате навинчивания регулировочной гайки 10 на цанговую часть микрометрической гайки 4 можно регулировать зазор в паре микровинт – микрогайка и компенсировать износ резьбы. Такая регулировка возможна только тогда, когда износ резьбы винта является равномерным по всей длине. Микрометрический винт имеет посадочную поверхность для барабана 6, выполненную в виде цилиндрического пояса с буртиком (рис. 1, а) или конуса (рис. 1, б), или цилиндрической втулки 16 (рис. 1, в), напрессованной на тело микрометрического винта. В первом и втором случаях трещотка 9 навинчивается на барабан, в результате чего он удерживается на 30 микрометрическом винте, в третьем – барабан закрепляется с помощью пружинного кольца 14 и при навинчивании гайки.

Механизм трещотки, предназначенный для обеспечения постоянства измерительного усилия, состоит из тарированной пружины 12 (рис. 35, б), штифта со скосом 13, кольца трещотки (храповика) 7 с зубцами на торце (или внутренней поверхности) и крепежного винта 8 трещотки.

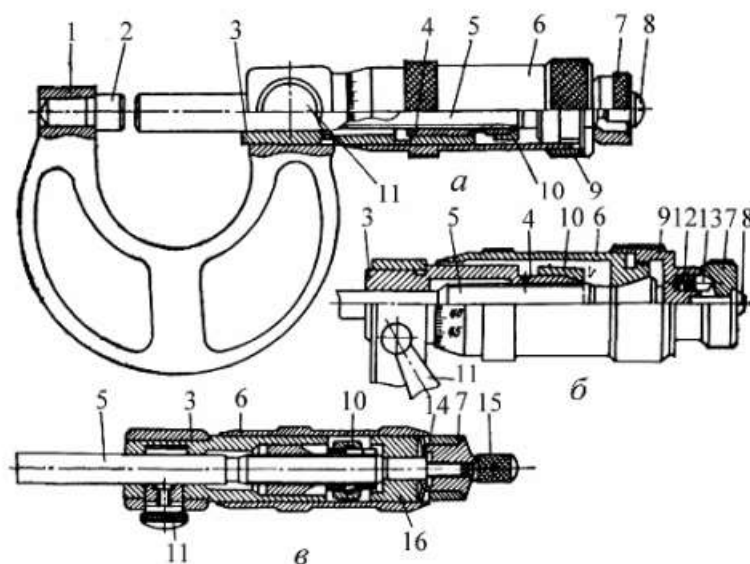


Рисунок 1 Микрометр гладкий

- 1 – подковообразная скоба; 2 – измерительная пятка; 3 – стебель; 4 – микрометрическая гайка; 5 – микрометрический винт; 6 – барабан; 7 – храповик; 8 – крепежный винт; 9 – трещотка; 10 – регулировочная гайка; 11 – стопорное устройство; 12 – тарированная пружина; 13 – штифт со скосом; 14 – пружинное кольцо; 15 – гайка; 16 – цилиндрическая втулка

Работа трещотки основана на том, что храповик 7 выходит из зацепления, когда сила трения между измерительной поверхностью микрометрического винта с измеряемой деталью будет превышать силу сцепления храповика 7 и штифта 13. Сцепление храповика и штифта обеспечивается пружиной 12, рассчитанной на передачу определенного крутящего момента. Когда это усилие достигнуто, трещотка перестает вращать микрометрический винт и начинает вращаться вхолостую, проскальзывая с характерным треском.

Для закрепления микрометрического винта в определенном положении предназначено стопорное устройство 11, которое может быть выполнено в виде винтового, цангового или эксцентрикового зажима.

При измерении микрометром необходимо прочно удерживать микрометр за скобу, плотно, без перекосов, сопрягая измерительные поверхности микрометра с поверхностями детали, размер между которыми Δl измеряется, вращать микрометрический винт до прошелкивания механизма трещотки.

Порядок выполнения работы:

1. Выбрать образец детали по номеру варианта.
2. Перед началом измерительного контроля необходимо убедиться в правильности выбора микрометра в зависимости от размера детали (пределы измерения указаны на скобе микрометра); проверить плавность хода микрометрического винта (перемещение должно быть плавным и без заедания).
3. Выполнить подготовку гладкого микрометра к измерению размеров детали. Поверхность элемента, который задано измерить, тщательно протереть чистой тканью для удаления налипших остатков стружки, окалины, шлама и смазочно-охлаждающей жидкости. Протереть микрометр (рисунок 2) чистой тканью (особенно тщательно измерительные поверхности микрометрического винта и пятки).

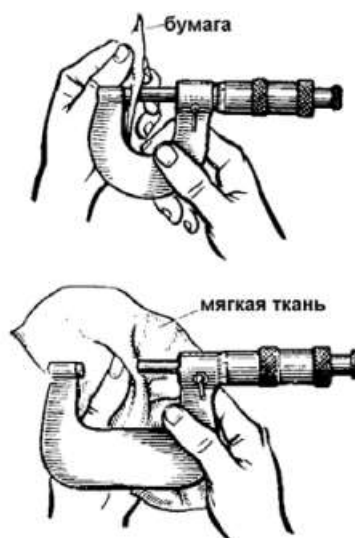


Рисунок 2 Протирание измерительных поверхностей

1. Произвести проверку нулевого показания микрометра.

Измерительные поверхности микрометрического винта и пятки необходимо соединить усилием трещотки (3–4 щелчка) непосредственно между собой (при пределах измерений 0–25 мм) или при помощи установочной меры (при пределах измерений 50 мм и более); при этом нулевой штрих барабана должен совпадать с продольным штрихом стебля (рисунок 3), а скос барабана должен открывать первый штрих шкалы стебля (рисунок 4).

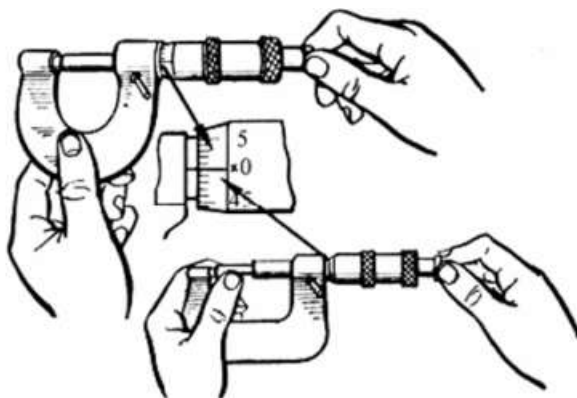


Рисунок 3 Проверка нулевого показания

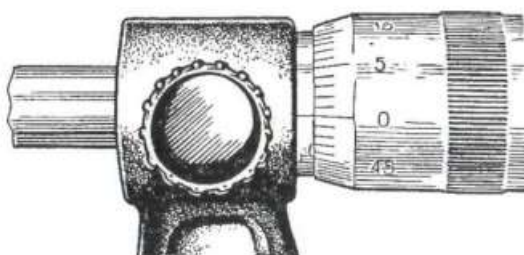


Рисунок 4 Изображение шкал гладкого микрометра с диапазоном измерения от 0 до 25 мм в положении правильной установки на «0»

2. Если при настройке на нуль показания микрометра неправильны, т.е. нулевой штрих барабана не совпадает с продольным штрихом стебля (рисунок 5).

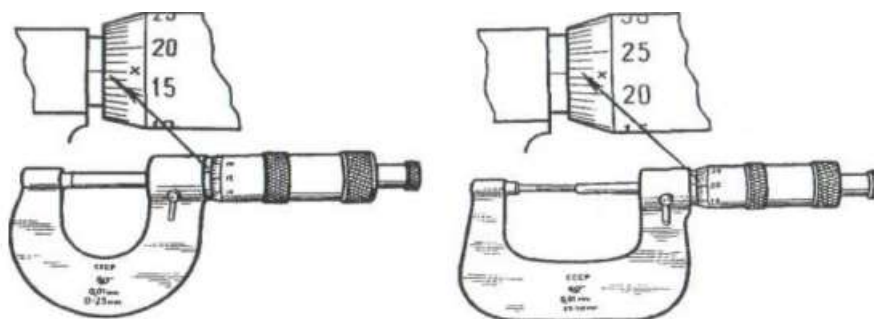


Рисунок 5 Неправильное нулевое положение микрометра

Произвести регулировку двумя способами в зависимости от конструкции инструмента: — следует закрепить стопором микрометрический винт, приведенный в соприкосновение с установочной мерой под воздействием трещотки (рис.6 а), придерживая левой рукой барабан, разъединить его с микрометрическим винтом (рис.6 б) и отвернуть корпус трещотки на $1/3 - 1/2$ оборота (не следует отворачивать корпус совсем), а у микрометров с конусной посадочной поверхностью для барабана отжать его по оси микрометрического винта; поворотом барабана нулевой штрих круговой шкалы совместить с продольным штрихом стебля (рис.6 в), при этом начальный штрих шкалы стебля должен быть виден целиком, но расстояние от торца конической части барабана до ближайшего края штриха не должно превышать 0,15 мм. После этого барабан закрепляется завинчиванием корпуса трещотки, стопор отжимается и производится проверка нулевого показания. При необходимости регулировка повторяется.

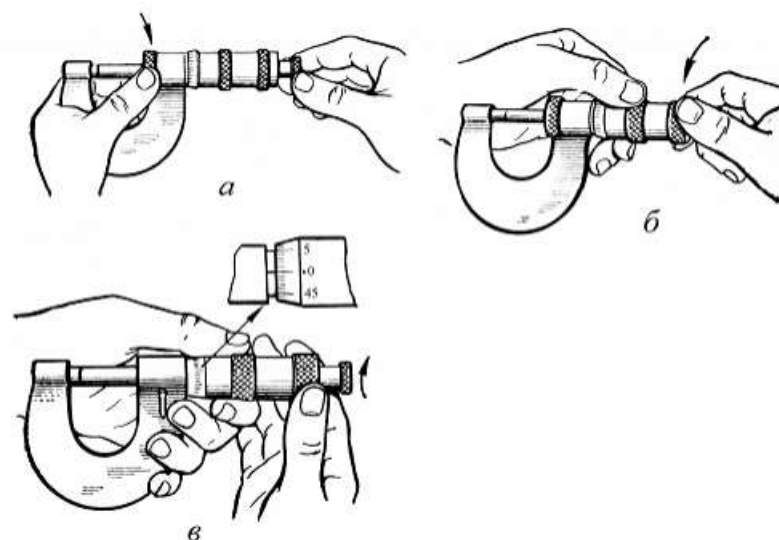


Рисунок 6 Установка микрометра в нулевое положение

– привести в соприкосновение измерительные поверхности пятки и микрометрического винта между собой (при пределах измерений 0–25 мм) или с рабочими поверхностями установочной меры (при пределах измерений 50 мм и более) под воздействием трещотки и закрепить микрометрический винт стопорным винтом. Отвернув отверткой (ключом) регулировочный винт барабана, правой рукой подвести нулевое деление круговой шкалы барабана к нулевому делению продольной шкалы стебля и совместить их. После чего отверткой (ключом) завернуть регулировочный винт барабана до упора. Отвернув стопорный винт микрометрического винта, снять установочную меру и проверить нулевое показание. При необходимости регулировку повторить.

3. Произвести измерение микрометром выбранного образца.

Микрометр следует взять за скобу левой рукой и, вращая правой рукой барабан против часовой стрелки, развести измерительные поверхности пятки и микрометрического винта на размер немного больше, чем размер измеряемой детали. Затем поместить деталь между измерительными поверхностями, слегка прижать пятку к измеряемой поверхности и, плавно вращая трещотку большим и указательным пальцами правой руки по часовой стрелке, довести микрометрический винт до соприкосновения с измеряемой деталью пока послышится характерный звук пощелкивания механизма трещотки (3–4 щелчка). Проверить покачиванием правильное положение измерительных поверхностей инструмента относительно детали (отсутствие перекоса), зафиксировать положение микрометрического винта стопором и прочесть показание микрометра.

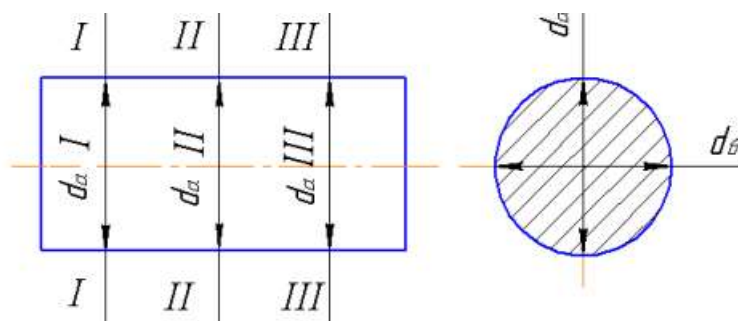


Рисунок 7 Схема измерения

7. Измерение детали (диаметра вала) в том случае, когда микрометр находится в руках.

7.1. *Измерение детали (диаметра вала) при горизонтальном положении оси микрометра.*

а) Отвести микрометрический винт в исходное положение, для чего микрометр взять левой рукой за скобу около пятки, как показано на рисунке. Правой рукой вращать микрометрический винт за трещотку против часовой стрелки (на себя) до появления из-под барабана на шкале стебля штриха, показывающего размер на 0,5 мм больше, чем величина номинального размера измеряемой детали.

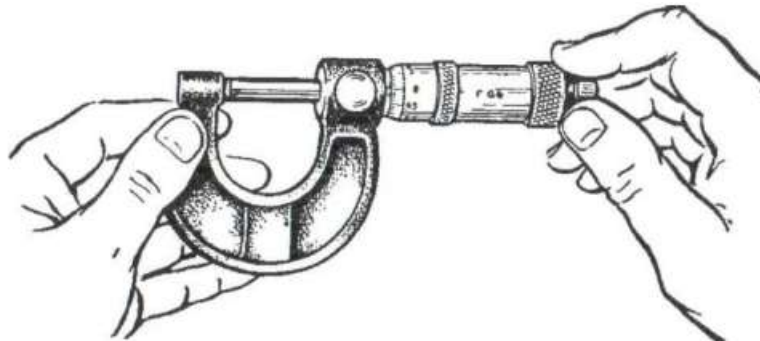


Рисунок 8 Положение микрометра

б) Охватить измерительными поверхностями микрометрического винта и пятки цилиндрическую поверхность измеряемого вала в диаметральной сечении, для чего: положить измеряемую деталь на стол перед собой, осью вала от себя; взять левой рукой микрометр за скобу около пятки, а правой рукой взять за трещотку и наложить микрометр на деталь так, чтобы измеряемая поверхность вала оказалась на оси измерения (осью измерения считается общая ось микрометрического винта и пятки микрометра) сечения I–I по схеме измерения (см. рисунок 9);

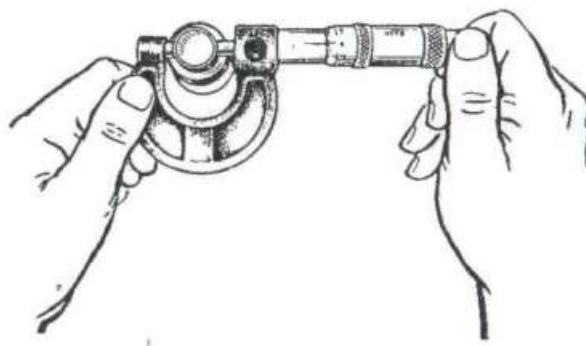


Рисунок 9 Измерение диаметра вала гладким микрометром с использованием трещотки

Вращать пальцами правой руки трещотку от себя и подвести микрометрический винт к поверхности вала до зажима ее между торцами микрометрического винта и пятки настолько плотно, чтобы трещотка провернулась 2–3 раза. При этом действии важно избежать перекоса детали относительно оси измерения, для чего нужно тщательно установить измеряемую поверхность относительно торцов микрометрического винта и пятки.

7.2. *Измерение детали (диаметра вала) при вертикальном положении оси микрометра*

Левая рука должна поддерживать скобу снизу около пятки (чтобы масса микрометра воспринималась этой рукой) и слегка прижимать пятку к проверяемой поверхности; вращая трещотку, большим и указательным пальцами правой руки доводят микровинт до

соприкосновения с проверяемой поверхностью детали (рисунок 10). Ось микрометра должна быть перпендикулярна оси измеряемой детали.

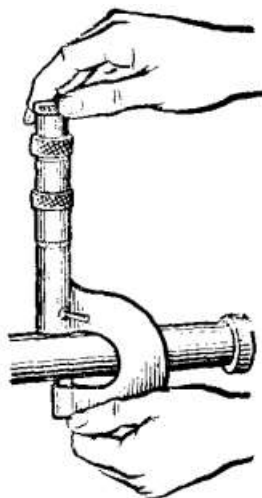


Рисунок 10 Измерение детали при вертикальном положении оси микрометра

С помощью гладкого микрометра осуществляют проверку параллельности валов (рисунок 11). Параллельность валов проверяют сравнением показаний микрометра при измерениях в нескольких местах, предварительно убедившись в их правильной геометрической форме.

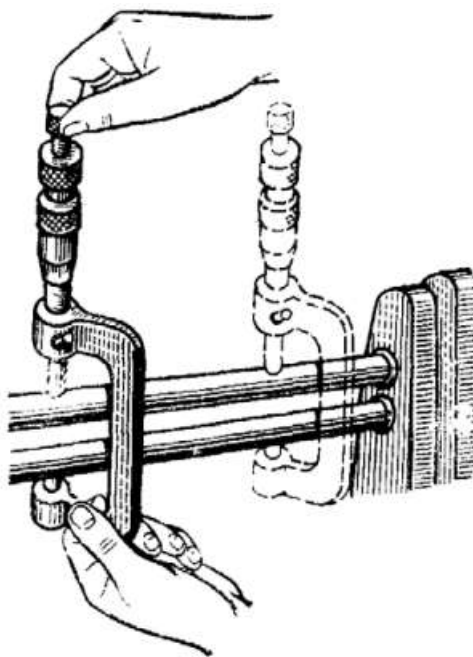


Рисунок 11 Проверка параллельности валов

8.Измерение детали (диаметра вала) в том случае, когда микрометр находится в стойке. Применение стойки для микрометра освобождает левую руку. Скоба микрометра закреплена в стойке под углом $40-50^\circ$, что обеспечивает хорошую видимость плоскости касательной стебля микрометра, проходящей через ее шкалу.

Левой рукой, находящейся за скобой, захватывают деталь недалеко от микрометрического винта, слегка прижимая деталь к пятке, и, вращая трещотку большим и указательным пальцами

правой руки, доводят микрометрический винт до соприкосновения с поверхностью детали (рисунок 12).

Во избежание преждевременного износа микрометра нельзя его использовать в качестве скобы.

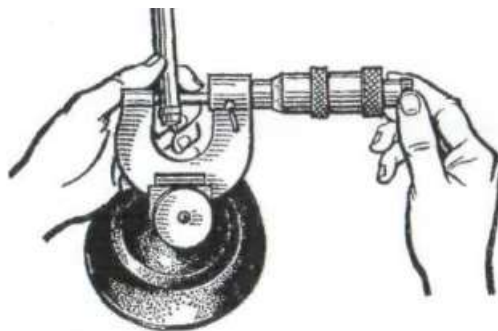


Рисунок 12 Измерение детали микрометром в стойке

11. Произвести отсчет показаний микрометра. Микрометр необходимо держать прямо перед глазами, чтобы избежать искажений результатов измерений (рисунок 13).

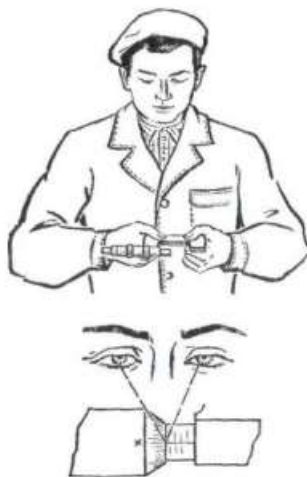


Рисунок 13 Считывание показаний с микрометра

Отсчет показаний производится следующим образом. Число целых и половин миллиметров отсчитывается по основной шкале на стебле краем скоса барабана. Номер деления шкалы барабана, располагающегося против продольного штриха стебля, определяет число сотых и десятых долей миллиметра. Показания основной шкалы и шкалы барабана суммируются. Особого внимания требует отсчет размеров, в которых число сотых близко к 0 или 50. В итоге неправильного отсчета ошибка составляет полмиллиметра. Штрих на основной шкале (шкале стебля) учитывается в том случае, когда он вышел полностью из-под скоса барабана и имеется хоть и небольшой, но зазор с краем скоса.

Штрих на шкале стебля учитывается тогда, когда нуль шкалы барабана перейдет за продольный штрих шкалы стебля при вращении барабана на измеряющего (номера штрихов шкалы барабана увеличиваются при вращении на измеряющего). Если этого перехода не будет, соответствующее деление на основной шкале не учитывается, хотя уже данный штрих виден.

В тех случаях, когда ни один из штрихов барабана не совпадает с продольным штрихом стебля, считается ближайший к этому штриху штрих барабана.

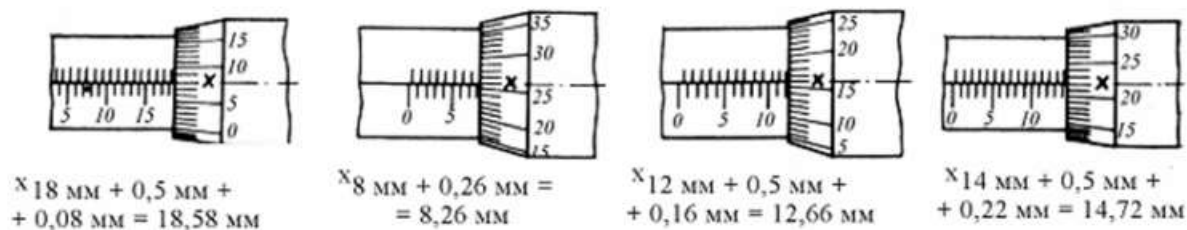


Рисунок 14 Примеры отсчета показаний на микрометре

Снять показание микрометра (рисунок 15): полная величина показания l_m состоит из $l_{отн}$ – отсчета по нижней шкале стебля (целое число миллиметров) и $l_{отв}$ – отсчета по верхней шкале стебля (половины миллиметра) и $l_б$ – отсчета по шкале барабана; $l_{ст}$ составляется из числа целых миллиметров от начала шкалы стебля: $l_{отн} = 14,0$ мм и половины миллиметра ближайшей к срезу барабана: $l_{отв} = 0,5$ мм; $l_б$ читают по числу делений шкалы барабана от начала шкалы до штриха, совпадающего с продольным штрихом стебля: $l_б = 0,12$ мм, так как число делений 12, а цена деления 0,01 мм). Таким образом, полное показание микрометра (в мм) на рисунке 14 равно $l_m = l_{отн} + l_{отв} + l_б = 14,0 + 0,5 + 0,12 = 14,62$.

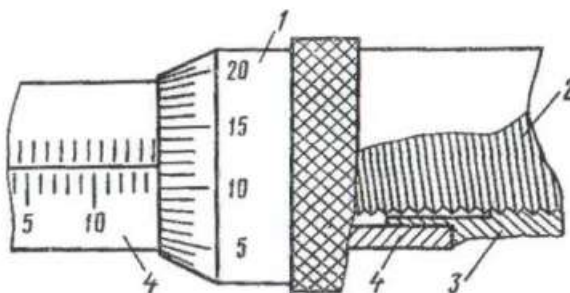


Рисунок 15 Отсчет размера 14,62 мм по шкалам микрометра 1 – барабан; 2 – микровинт; 3 – резьбовая втулка; 4 – стебель

Целесообразно эти действия повторить еще 2–3 раза, записывая каждое показание. Затем подсчитывают среднюю величину показаний и заносят ее в таблицу.

12. Годность измеренной детали устанавливают по полученным действительным размерам его диаметров и отклонениям формы его поверхности.

Для этой цели, руководствуясь схемой измерения, приведенной на рисунке 6, выполняют измерения диаметров вала $da_I, da_{II}, da_{III}, db_I, db_{II}, db_{III}$. Зафиксировать результаты измерения каждого диаметра в осевой плоскости а в сечениях I–I, II–II, III–III занести в таблицу. Затем повернуть деталь вокруг оси вращения на 90° и выполнить те же измерения диаметра в сечениях I–I, II–II, III–III в другой осевой плоскости б, результаты измерений также занести в таблицу.

Таблица Результаты измерений

Код микрометра	Наименование микрометра	d_{aI}	d_{aII}	d_{aIII}	d_{bI}	d_{bII}	d_{bIII}	Примечания
Эскиз объекта измерений с указанием контролируемых параметров:								

.Ход работы:

1. Законспектировать теоретические основы.
2. Ознакомиться с деталью, подлежащей обмеру и ее чертежом.
3. Начертить эскиз измеряемой детали.
4. Осмотреть штангенциркуль, штангенглубиномер и проверить их точность.
5. Измерить размеры детали.
6. Проверить устанавливаемость микрометра. Отведите микровинт в исходное положение, для сего микрометр возьмите левой рукой за скобу около пятки, как показано на рисунке и правой рукой вращайте микровинт за трещотку против часовой стрелки (на себя) до появления из-под барабана на шкале стебля штриха, показывающего размер на 0,5 мм больше, чем величина номинального размера, заданного по чертежу измеряемой детали. Вращать пальцами правой руки трещотку от себя и подведите микровинт к поверхности детали до зажима ее между торцами микровинта и пятки настолько плотно, чтобы трещотка повернулась 2...3 раза. Следует избегать перекоса детали.
7. Снять показания микрометра.
8. Проставить полученные размеры на эскизе.
9. Ответить на вопросы, характеризующие процесс измерения штангенциркулем, штангенглубиномером, микрометром.
10. Выводом к работе является определение искомых значений.

Форма представления результата:

Работа должна быть представлена в виде эскиза измеряемой детали, письменных ответов на вопросы.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» выставляется - студент обладает системными теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), без ошибок самостоятельно демонстрирует выполнение практических умений,

Оценка «хорошо» выставляется - студент обладает теоретическими знаниями (знает методику выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), самостоятельно демонстрирует выполнение практических

умений, допуская некоторые неточности (малосущественные ошибки), которые самостоятельно обнаруживает и быстро исправляет,

Оценка «удовлетворительно» выставляется - студент обладает удовлетворительными теоретическими знаниями (знает основные положения методики выполнения практических навыков, показания и противопоказания, возможные осложнения, нормативы и проч.), демонстрирует выполнение практических умений, допуская некоторые ошибки, которые может исправить при коррекции их преподавателем,

Оценка «неудовлетворительно» выставляется- студент не обладает достаточным уровнем теоретических знаний (не знает методики выполнения практических навыков, показаний и противопоказаний, возможных осложнений, нормативы и проч.) и/или не может самостоятельно продемонстрировать практические умения или выполняет их, допуская грубые ошибки.

Контрольные вопросы:

- 1 На чем основан принцип действия микрометрических инструментов?
- 2 Сколько отсчетных шкал имеют микрометрические инструменты и каково их назначение?
- 3 В каком виде представляют результат измерения микрометров?
- 4 Дайте определение поверки, с какой целью она выполняется?
- 5 Из каких основных элементов состоит микрометр?
- 6 С какой точностью выполняются измерения с помощью микрометра?
- 7 Выполните измерения диаметра вала.
- 8 Выполните измерения толщины пластины.
- 9 Выполните поверку микрометра.
- 10 Как производится подбор микрометра?

Параметры контроля

Контролируемый параметр	Условное обозначение (рис. 2)	Номер рисунка	Средства измерений. Требования к измерениям
1. Ширина шва	e, e_1	2, а, в	Штангенциркуль или шаблон универсальный.
2. Высота шва	q, q_1	2, а, в	То же
3. Выпуклость обратной стороны шва	q_1	2, а, в	Штангенциркуль
4. Вогнутость обратной стороны шва	q_2	2, б	Штангенциркуль, в том числе модернизированный. Измерения в 2-3 местах в зоне максимальной величины
5. Глубина подреза (неполного заполнения разделки)	b_2, b_3	2, г	Штангенциркуль, в том числе модернизированный. Приспособление для измерения глубины подрезов.
6. Катет углового шва	K, K_1	2, ж	Штангенциркуль или шаблон.
7. Чешуйчатость шва	Δ_1	2, д	Штангенциркуль, в том числе модернизированный. Измерения не менее чем в 4 точках по длине шва
8. Глубина западаний между валиками	Δ_2	2, д	То же
9. Размеры (диаметр, длина, ширина) одиночных несплошностей	$d_{\text{г}}, l_{\text{г}}, b_{\text{г}}$	2, е	Лупа измерительная. Измерению подлежит каждая несплошность.

АКТ № ОТ « » 20 Г.

- (указать наименование, причину возникновения, место расположения, другие признаки характеризующие дефект).

расположения, чтобы активировать "Параметры".