

Периодическая оценка служит для определения стабильности качества во времени по показателям качества отремонтированных изделий и дополнительно по факторам, характеризующим качество ремонта. Ее проводит специальная комиссия предприятия с участием представителя основного потребителя. Типовая оценка позволяет проверить эффективность изменений, вносимых в технологию ремонта данного изделия, и их влияние на показатели качества: назначения, надежности, безопасности и гигиены труда. Ее проводит специальная комиссия по показателям качества отремонтированных изделий на основе испытаний партии изделий, отремонтированных на головном ремонтном предприятии и в условиях машиноиспытательных станций. При положительных результатах принимается решение об изменении технологии ремонта. Комплексный метод:

$$Q = \sum_{i=1}^n m_i q_i, \quad (2.29)$$

где  $m_i$  - коэффициент весомости;  $q_i$  - единичный показатель качества;  $n=1..n$  - показатели.

Аттестационная оценка определяет категорию качества, которую следует присвоить продукции. Она выполняется ведомственной аттестационной комиссией по показателям качества отремонтированных изделий. По согласованию с потребителем такая оценка может определяться факторами, характеризующими ремонт, или показателями дефектности отремонтированных изделий. За базовые показатели качества отремонтированных изделий принимают при приемочной, текущей, периодической и типовой оценках значения показателей, установленные техническими условиями на ремонт и другой нормативно-технической документацией, для аттестационной – значения показателей качества, установленные для новых машин и их составных частей, и при оценке по показателям дефектности – их значения на передовых ремонтных предприятиях. Дифференциальный метод:  $y_i = K_i/K_{ib}$

Вывод: в ходе выполнения лабораторной работы изучили способы и методы оценки уровня качества отремонтированных машин