Тема 5 .Организация эталонов. контроль соответствия.

**Контроль** - дело дорогое и требует затрат по ресурсам и времени.

Снижение затрат на контроль возможно при улучшении качества технологий и снижения количества операций не требующих проведения контроля.

Виды контроля ***по организации***

- сплошной (организуется сплошной учет на всех стадиях )

- выборочный (контроль из партии)

- систематический (контроль через интервал времени ).

В производстве на интенсивных участках необходимо создавать **дублирующий контроль** и повторный, которые позволят оперативно менять несоответствующие нормам контроля датчики или измерительные механизмы .

По **величине**  отклонений показаний друг от друга можно судить о качестве контроля и устранять несоответствие.

**Эталон** - (средство)[ изделие или макет, чертёж , тест, инструмент..] относительно которого можно проводить сверку на соответствие.

**Рабочий эталон** - обычно недорогое средство, которое по себестоимости можно утилизировать при утрате его функциональности.

**Поверочный эталон** - система, относительно которого контролируются рабочие эталоны.

По функциональности эталоны могут быть **стационарными** и **передвижными**.

По контролю соответствия эталонов необходимо проводить организационные мероприятия.

За качество и соответствия эталонов должны отвечать подотчётные лица.

В регламентирующих документах (паспорта изделий) по контролю соответствия необходимо указывать пределы допустимых значений, что повысит однозначность контроля качества.

Для обеспечения контроля качества относительно эталона и вообще качества проводимых работ по контролю проводят оценку среднестатистических показаний.

На основе которых выявляется **математическое ожидание,**

**СКО - среднее квадратичное отклонение,**

**дисперсия,**

**САО - среднее арифметическое отклонение,**

**аддитивность, а и мультипликативность показаний.**

Данные показания позволяют улучшить качество контроля посредством коррекции - приближения к ожидаемому результату.

Выявлять факторы , которые влияют на статистические показания.

ЧАСТО в силу износа рабочих эталонов существует необходимость создавать тестовые системы и средства контроля собственного производства или использовать дешевые аналоги.

Для аттестации данных устройств = оснастки необходимо задействовать поверочные изделия, а если подобные системы уникальны,

то контроль соответствия проводится из учёта накопленных статистических показаний при испытаниях , а потом после испытаний делается аттестация на основе накопленных данных на соответствие требованиям.