**ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧЕРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**

**ФАКУЛЬТЕТ ИНЖЕНЕРНОЙ МЕХАНИКИ И МАШИНОСТРОЕНИЯ**

1. **Кафедра «Управление качеством»**
2. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
3. по проведению практических занятий

**учебной дисциплины профессиональной и практической подготовки дисциплин по выбору ВУЗа ГОС ВПО**

**по направлению подготовки бакалавра**

**27.03.02 «Управление качеством»**

**«КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ»**

**Донецк – 2016 г.**

 **ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧЕРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**

**ФАКУЛЬТЕТ ИНЖЕНЕРНОЙ МЕХАНИКИ И МАШИНОСТРОЕНИЯ**

1. **Кафедра «Управление качеством»**
2. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
3. по проведению практических занятий

**учебной дисциплины профессиональной и практической подготовки дисциплин по выбору ВУЗа ГОС ВПО**

**по направлению подготовки бакалавра**

**27.03.02 «Управление качеством»**

**«КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ»**

Рассмотрено

На заседании кафедры
«Управление качеством»

Протокол № 2 от «14» «сентября» 2016г.

Утверждено на заседании

Научно-издательского

Совета ДонНТУ

Протокол № \_\_\_ от «\_\_\_» «\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_» 20\_\_г.

Донецк – 2016 г.

**УДК - 620.1 (**[**53.082**](http://teacode.com/online/udc/53/53.082.html)**)**

Методические указания по проведению практических занятий по курсу «Контроль качества продукции» для студентов по направлению подготовки бакалавра 27.03.02 «Управление качеством», профиль ***«***Управление качеством, стандартизация, метрология, сертификация». дневной и заочной формы обучения. Сост.: Масюк Л.Н..– Донецк: ДонНТУ, 2016 г. – 20 с.

В настоящих методических указаниях изложены основные теоретические положения для проведения практических занятий по дисциплине «Контроль качества продукции» в соответствии с рабочей программой курса. Приведен перечень ссылок для успешного усвоения изучаемой дисциплины.

**СОДЕРЖАНИЕ**

ВВЕДЕНИЕ

Практическое занятие №1 СТРУКТУРА ОТК. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЯЗАННОСТЕЙ.

Практическое занятие №2 КОНТРОЛЬ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Практические занятия №3 АНАЛИЗ ТИПОВЫХ ПРОЦЕССОВ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ.

Практическое занятие №4 КОНТРОЛЬ ДЕФЕКТОВ

Практическое занятие №5 ВИДЫ ИСПЫТАНИЙ

Практическое занятие №6 МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

Практическое занятие №7 ИСПЫТАНИЯ НА НАДЕЖНОСТЬ

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

**ВВЕДЕНИЕ**

Методические указания к практическим занятиям по курсу «Контроль качества продукции» вместят названия тем лекционных, практических занятий, а также индивидуальные задания, что позволяет студентам сосредоточиться на конкретных проблемных ситуациях и находить пути их решения.

Основанием для разработки методических рекомендаций по организации самостоятельной работы студентов являются:

- Курс лекций дисциплины «Контроль качества продукции».

- Методические указания. Требования к структуре курсовой работы «Контроль качества и испытания продукции».

- Методические указания по выполнению практических работ по дисциплине «Контроль качества и испытания продукции».

- Учебный план нормативной учебной дисциплины цикла естественно-учебной подготовки «контроль качества продукции».

- Рабочая программа нормативной учебной дисциплины цикла естественно-учебной подготовки «контроль качества продукции».

Качество в современной рыночной экономике является главным фактором, который влияет на конкурентоспособность выпускаемой предприятием, определяет жизнеспособность данного предприятия. Современный этап научно-технического прогресса характеризуется ускорением темпов развития науки и техники и все больше тесной их взаимодействием и влиянием на промышленное производство.

Целью изучения дисциплины «Контроль качества продукции» является формирование у студентов знаний, умений и навыков в указанных областях деятельности с целью обеспечения высокой эффективности работы.

В результате освоения дисциплины студент должен

знать: основные понятия, термины и определения в области контроля качества, требования к качеству сырья, полуфабрикатов и готовой продукции; виды дефектов, причины их возникновения, меры по предупреждению; требования к качеству услуг; методы контроля качества, назначение испытательных лабораторий, требования к их материально-технической базе и персонала; правила отбора проб и проведения контроля качества; виды фальсификации сырья и готовой продукции, меры по обнаружению, и предупреждению, последствия;

уметь: применять рациональные методы контроля и оценки качества сырья, полуфабрикатов и готовой продукции; идентифицировать продукцию и услуги, выявлять их фальсификацию; проводить контроль качества продукции на разных стадиях технологического процесса; определять по прямым и косвенным показателя (признакам) соответствие нормативно-технической документации, соблюдение установленных режимов технологического производства; устанавливать требования к качеству продукции.

**Тематическое содержание практических занятий по дисциплине «Контроль качества продукции»**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Тема практического занятия** | **Количество часов** | **Коэффициент весомоти** |
| **1** | Структура ОТК. Разделение обязанностей. | 2 | 0,2 |
| **2** | Контроль геометрических параметров. | 2 | 0,2 |
| **3** | Анализ типичных процессов технического контроля. | 2 | 0,2 |
| **4** | Контроль дефектов | 3 | 0,2 |
| **5** | Виды испытаний | 2 | 0,1 |
| **6** | Механические испытания | 2 | 0,1 |
| **7** | Испытания на надежность | 2 | 0,1 |
| **всего** |  | 17 | 1 |

**Практическое занятие №1**

**СТРУКТУРА ОТК. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЯЗАННОСТЕЙ.**

**Вопросы:**

1. Структура ОТК.

- цикл Деминга, контроль ОТК в цикле;

- виды деятельности.

2. Распределение обязанностей службы технического контроля

- требования к службе ОТК (полномочия, обязанности);

- подчиненность, распределение обязанностей, штат ОТК;

**- п**оложение о службе ОТК.

**Основные понятия**

Для обеспечения предприятия качественным выпуском продукции, современная служба контроля качества должна официально быть наделена двумя основными способностями: во-первых, давать гарантию качества фирменных товаров, и во-вторых, способствовать достижению оптимальных затрат на обеспечения качества этих товаров.

Для выполнения этих задач службе контроля качества должны быть переданы следующие три основные обязанности:

- современная служба контроля качества несет экономическую ответственность, согласно которой контроль качества вносит основной и непосредственный вклад в выпуск и сбыт продукции;

- служба контроля качества несет регулярную ответственность, согласно которой контроль качества на предприятии стоит во главе разработки надежной системы комплексного управления качеством, которая обеспечивает надлежащее качество продукции.

- служба контроля качества несет техническую ответственность, предусматривающую осуществление оперативного контроля и принятие основных мер по обеспечению качества продукции.

Эти три обязанности, связанные с улучшением обеспечения качества продукции, необходимой работой, которую должны выполнять современные службы контроля качества для позитивного решения вопросов качества.

Структура, охватывающая обязанности по качеству всех работников фирмы с учетом четырех направлений деятельности по контролю качества, представляет собой организационные воплощение официальной политики фирмы в области качества.

**Задание:**

При проведении практических занятий студент индивидуально должен рассмотреть деятельность службы в цикле «Деминга».

Указав графически цикл «Деминга» в литейном варианте, от «маркетинга», последовательно указав все элементы цикла, до «утилизации» определит те элементы цикла на которые влияет служба ОТК.

Далее указать виды деятельности входной контроль, операционный контроль, приемочный контроль, контроль обратной связи.

**Варианты заданий (Исходные данные)**

**Вариант №1**

- предприятие разрабатывает изначально новую продукции;

- особенности при разработке новой продукции;

- разработка положения о службе ОТК;

**Вариант №2**

- предприятие изготавливают продукцию постоянно;

- взаимодействие ОТК со службами предприятия и влияние ОТК на процесс изготовления продукции;

- требования к службе ОТК.

**Вариант №3**

- продукция изготавливается с конструктивным изменениями и дополнениями в технологическую документацию;

- ОТК в указанном процессе. Влияние.

- Структура ОТК, обязанности работников службы.

**Практическое занятие №2**

**КОНТРОЛЬ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ**

**Вопросы:**

**1.** Геометрические параметры:

– признаки средств контроля (СК);

- типы и виды СК;

2. Классификация СК:

- по виду геометрических величин;

- средств контроля углов, контуров линейных размеров;

- автоматических, автоматизированных средств контроля, калибры.

**Основные понятия**

Средства контроля (СК) классифицируют по следующим признакам:

- по типу и виду контролируемых величин;

- по конструктивным особенностям;

- по способу измерения различают СК абсолютные и относительные (которые, в свою очередь, можно подразделить на прямые, разностные и косвенные); контактные и бесконтактные; статические, кинематические и динамические; под статическими понимают такие способы ТК, при которых ни объект контроля, ни элементы измерительного устройства не соответствуют во время измерения каких-либо перемещений; к кинематическим способам ТК относят измерения, при которых измеряемый объект или элементы измерительного прибора перемещаются, но скорости измерительных перемещений малы и практически постоянны за время проверки; при динамических измерениях эти скорости относительно велики, а возникающие в процессе измерений ускорения существенно влияют на результаты контроля;

- по месту расположения СК относительно средств технологического оснащения или объекта (наружные, встроенные и комбинированные);

- по сложности и составу элементов конструкции (инструмент, приборостроение, прибор и оборудование);

- по степени механизации и автоматизации (ручные, механизированные, полуавтоматические и автоматические)

**Задание:**

Практические занятия при контроле геометрических параметров изделий должны научить студента правильному определению параметров изделия, классифицировать средства контроля необходимые для проведения измерения по типу и виду.

Рассмотреть возможность применения и внедрения автоматических, автоматизированных средств контроля, применения шаблонов, калибров.

**Варианты задания.**

**Вариант №1**

- указать геометрические параметры изделия;

- при измерении какой продукции применяются линейные СК;

- в каких случаях применяются автоматические средства контроля?

**Вариант №2**

- рассмотреть признаки СК;

- при измерении какой продукции применяются угловые меры?

- в каких случаях применяются статистические СК?

**Вариант №3**

- типы и виды средств контроля;

- приборы используемые при проведении контрольных измерений;

- применение полуавтоматических средств контроля. Особенности их применения.

**Вариант №4**

- методы определения геометрических параметром;

- рассмотреть и классифицировать автоматические средства контроля;

- применение шаблонов, калибров. Особенности применения шаблонов, калибров.

**Вариант №5**

- средства контроля как метод определения параметров изделия по видам.

- ручные способы контроля их виды и классификация;

- классификация автоматических средств контроля.

**Практические занятия №3**

**АНАЛИЗ ТИПОВЫХ ПРОЦЕССОВ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ.**

**Вопросы:**

**1.** Системно-структурых элементов технического контроля:

– элементы системы ТК;

– объекты контроля;

- методы контроля;

- средства контроля;

- исполнители контроля;

- планы контроля;

2. Типовые процессы контроля:

- литейное производство;

-заготовительно-штамповочные работы;

- сварочное производство.

**Основные понятия**

Под возможностями технологического процесса понимаются его возможности обеспечить установленные показатели качества при данных факторах и при нормальных условиях производства.

Методики разработки тех. Процессов разрабатываются на основе принципов системности и детализации по уровням элементов технологического контроля, типизации технологических процессов, избирательности категорий требований к структуре элементов ТК и оптимизации затрат времени и средств на проектирование и осуществление технологии ТК.

В службе технического контроля выделяют подсистемы: технологии контроля качества, рассматриваемую как множество процессов ТК, и организации контроля качества, рассматриваемую как множество форм и организационных структур ТК. Первая подсистема органически связана с технологией машиностроения и является её составной частью; вторая отношения к организации производства.

Каждая из этих подсистем на нижестоящем уровне является системой. Система технологии контроля качества может быть представлена в виде модели, содержащей элементы системы, её характеристики и отражающей связи с системой управления качеством продукции и технологией производства изделий. Элементами и характеристиками службы технического контроля являются: объекты, методы, технические средства, документация, состав исполнителей контроля, планы контроля, размещение элементов системы и процессы технологического контроля.

**Задание:**

В данной практической работе студент должен научиться проводить анализ технологических процессов в части их контроля. В своей работе студент определяет структуру элементов системы согласно варианта, классифицирует объект, методы контроля продукции, назначает исполнителей.

По результатам исследования составляется план контроля.

Даже рассматриваются и анализируются типовые технологические процессы. При рассмотрении типовых процессов студент должен использовать виды контроля применяемые в системе, а также составить план контроля для технологического процесса согласно своего варианта.

**Варианты заданий**

**Вариант №1**

- рассмотреть объекты систем контроля;

- план технологического контроля на стадии испытания;

- типовой процесс литейного производства;

**Вариант №2**

- рассмотреть методы контроля;

- план технического контроля технологической системы и оборудования;

- типовой процесс заготовительно-штамповочных работ;

**Вариант №3**

- рассмотреть технические средства системы;

- план технического контроля процесса или операции контроля агрегатов, узлов;

- типовой процесс обработки заготовок резанием;

**Вариант №4**

- анализ технической документации процесса;

- план контроля процесса или операции контроля деталей;

- типовой процесс в сварочном производстве;

**Вариант №5**

- рассмотреть состав исполнителей контроля;

- план контроля операций и переходов контроля параметров продукции;

- типовой процесс при покраске и иных покрытиях продукции;

**Практическое занятие №4**

**КОНТРОЛЬ ДЕФЕКТОВ**

**Вопросы:**

**1.** Дефекты продукции:

- виды дефектов их классификация;

- методы и способы неразрушающих видов контроля;

2. Применение универсальных методов контроля:

- капиллярный;

- магнитный;

- электромагнитный;

- акустический;

- радиационный;

**Основные понятия**

Дефект, это когда отдельное несоответствие продукции не отвечает установленным требованиям.

Если рассматриваемая единица продукции имеет дефект, то это означает, что по меньшей мере один из показателей её качества или параметров вышел за предельное значение или не выполняется одно из требований нормативной документации к признакам продукции.

**Конструктивные дефекты -** несоответствие требованиям разработки продукции.

**Производственные дефекты –** выход параметров деталей за пределы допуска, неправильная сборка или регулировка изделия, дефекты защитного покрытия, недопустимо высокое содержание вредных примесей в продукте.

Все возможные дефекты подразделяют на критические, значительные, малозначительные, устранимые и неустранимые.

Такое разделение дефектов основано на оценке системы влияния каждого рассматриваемого дефекта на эффективность и безопасность использования продукции с учетом её назначения, устройства показателей её качества, режимов и условий эксплуатации.

Деление дефектов на явные и скрытые обуславливается предусмотренными правилами, методиками и средствами контроля качества продукции. К правилам контроля относятся его распорядок (график), к методам – технологию, объем и точность, средствам контроля – используемое оборудование, измерительную и регулирующую аппаратуру, инструмент и приборы.

**Задание:**

Цель данной работы заключается в том, что студент должен уметь классифицировать дефекты выявленные в продукции, определить возможность возникновения скрытых дефектов, правильно применить методы и способы определения отклонения от заданных технических условий и нормативной документации, а так же требований предъявляемых заказчиком.

**Варианты заданий**

**Вариант №1**

- Разновидность дефектов.

- Характеристика методов неразрушающего контроля.

- Оптический метод контроля.

**Вариант №2**

- Дефекты явные и скрытые.

- Виды неразрушающего контроля.

- Капиллярный метод.

**Вариант №3**

- Виды дефектов

- Возможности неразрушающего вида контроля.

- Магнитный метод контроля.

**Вариант №4**

- Конструктивные дефекты.

- Явные и скрытые дефекты.

- Магнитодеррозондовый метод контроля.

**Вариант №5**

- Производственные дефекты.

- Устранимые и неустранимые дефекты.

- Акустические методы контроля.

**Практическое занятие №5**

**ВИДЫ ИСПЫТАНИЙ**

**Вопросы:**

**1.** Основные цели, задачи, объекты испытаний:

- классификация качества продукции;

- показатели качества.

2. Категории испытаний продукции:

- этапы подготовки и проведение испытаний;

- методы испытаний;

**Основные понятия**

По мере развития научно-технического процесса проблема повышения технического уровня и качества продукции, её надежности и долговечности приобретают все более острый характер. Одним из основных условий её успешного решения являются обеспечение объективной оценки достигнутого технического уровня и качества продукции на всех стадиях от производства и заканчивая эксплуатацией.

Проведение испытаний на разных стадиях жизненного цикла продукции позволяет:

- на стадии исследования и проектирования – оценить степень совершенства новых проектных решений;

- на стадии изготовления продукции – оценить технический уровень изготовления продукции;

- на стадии обращения и потребления – оценить действительные значения показаний качества продукции в реальных условиях её применения.

Испытания являются неотъемной частью взаимоотношений заказчика и изготовителя продукции, предприятия-изготовителя конечной продукции и предприятий-смежников, поставщика и потребителя.

Разновидностью контроля является испытание продукции - экспериментальное определение количественных и качественных характеристик свойств объекта.

В систему испытаний входят следующие основные элементы:

- объект;

- категория испытаний;

- средства, испытательное оборудование;

- нормативно-техническая документация;

Последовательность подготовки и проведения испытаний можно представить в виде следующих основных этапов:

- составление планов проведения испытаний;

- разработка программы испытаний;

- подготовка оборудования и средств измерений;

- разработка методики испытания;

- отбор образцов;

- проведение испытаний;

- обработка данных;

- принятие решений.

Методика испытаний разрабатываются, отдельно для различных видов испытаний и предусматривают определение одного или нескольких показателей, установленных в программе испытаний, а также всех необходимых для этого характеристик объекта и условий испытаний.

**Задание:**

При выполнении практической работы студент должен уметь определить цели и задачи к объекту испытаний, классифицировать показатели качества, назначить категорию испытаний.

При определении вышеуказанных критериев студент определяет вид испытания, разрабатывают методики проведения испытания.

**Варианты заданий**

**Вариант №1**

- Классифицировать функциональные испытания.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Вариант №2**

- Классифицировать конструктивные испытания.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Вариант №3**

- Классифицировать механическую эффективность.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Вариант №4**

- Классифицировать состав и структуру продукции.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Вариант №5**

- Классифицировать испытания на надежность.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Вариант №6**

- Классифицировать испытания на безопасность, эстетику, эргономику.

- Определить вид испытания и составить этапы и методику испытаний.

**Практическое занятие №6**

**МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ**

**Вопросы:**

**1.** Классификация внешних воздействующих факторов (ВВФ):

- деление ВВФ на планы;

- группы и виды воздействующих факторов;

2. Оборудование для механических испытаний.

3. Оборудование для климатических испытаний.

**Основные понятия**

Внешние воздействующие факторы – это явления или процессы внешние по отношению к изделию или его составным частям, которые вызывают или могут вызвать ограничения или потерю работоспособности изделия в процессе эксплуатации.

В зависимости от характера воздействия на изделия все ВВФ деляться на классы:

- механические;

- климатические;

- биологические;

- радиационные;

- электромагнитные;

- термические;

- специальные среды.

Классы в свою очередь делятся на группы и виды:

1) Механические – содержит шесть групп (колебания, удар, ускорение, давление, сила, поток).

2) Климатические – содержит десять групп (атмосферное давление, температура, влажность, осадки, туман, пыль, солнечное излучение, воздушный поток, коррозийная среда, лед-снег).

3) Биологические – содержит три группы (растения, беспозвоночные животные, позвоночные животные).

4) Радиационные – содержит одну группу- ионизирующие излучения.

5) Электромагнитные – содержит две группы (электрический ток, электромагнитное поле).

6) Термические – содержат две группы (тепловой удар, нагрев).

7) Специальные среды – содержит четыре группы (кислотно-щелочная среда, масла и смазки, топливо, специальные среды).

Механические испытания служат для определения механических испытаний используют оборудование следующей классификации:

- машины для статических испытаний;

- оборудование для испытаний на удар и постоянное ускорение;

- вибростенды;

- оборудование для испытаний при воздействии качки, наклона тряски;

- оборудование для комбинированных механических испытаний.

Испытания на воздействие климатических факторов проводят для проверки работоспособности и сохранения внешнего вида изделий в пределах установленных НТД.

Оборудование для испытаний на воздействие климатических факторов можно квалифицировать следующим образом:

- оборудование для испытаний на воздействие атмосферного давления;

- оборудование для испытаний на воздействие температур;

- оборудование для испытаний на воздействие влажности;

- оборудование для испытаний на воздействие песка;

- оборудование для комбинированных климатических испытаний.

**Задание:**

Целью данной работы заключается в том, что студент должен определить на какие виды продукции необходимо применить те или иные виды климатических испытаний, а так же указать и перечислить оборудование на котором будут проводиться испытания.

**Вариант № 1**

- Указать виды продукты для которых необходимы механические испытания.

- Применяемое оборудование для проведения механических испытаний.

**Вариант № 2**

- Указать виды продукции для которых необходимы климатические испытания.

- Применяемое оборудование для проверки климатических испытаний.

**Вариант № 3**

- Указать виды продукции для которой необходимы биологические испытания.

- Каким образом проводятся биологические испытания.

**Вариант № 4**

- Какая продукция проходит радиационные испытания;

- Проведение радиационных испытаний.

**Вариант № 5**

- Виды продукции подвергающиеся электромагнитным испытаниям.

- Оборудование применяемое для проведения электромагнитных испытаний.

**Вариант № 6**

- В каких случаях проводятся технические испытания.

- Оборудование применяемое для проведения технических испытаний.

**Вариант № 7**

- Указать специальные среды и область их применения.

- Порядок и условия проведения испытаний в специальных средах

**Практическое занятие №7**

**ИСПЫТАНИЯ НА НАДЕЖНОСТЬ**

Вопросы:

**1.** Методы оценки надежности:

- количественная оценка надежности;

- свойства исследования объекта: безотказность, долговечность, ремонтопригодность, сохраняемость.

2. Методы испытания на надежность:

- признаки возникновения отказов;

- технические задания к требованиям испытаний на надежность.

Надежность – это свойство объекта сохранять во времени в установленных пределах значения всех параметров, характеризующих способность выполняют требуемые функции в заданных режимах и условиях применения, технического обслуживания, ремонтов, хранения и транспортирования.

Надежность является сложным свойством, которое в зависимости от назначения объекта и условий его применения определяется, в свою очередь сочетанием таких свойств, как безотказность, долговечность, ремонтопригодность и сохраняемость.

Качественно оценить такое свойство можно оценить только количественно.

Безотказность – свойство объекта непрерывно сохранять работоспособность в течение определенно времени или наработки.

Долговечность – свойство объекта сохранять работоспособное состояние до наступление предельного состояния.

Ремонтопригодность – свойство объекта сохранять и восстанавливать работоспособное состояние.

Сохраняемость – свойство объекта сохранять значение показателей безотказности, долговечности и ремонтопригодности в течение и после годности в течение и после хранения и транспортирования.

Признаками возникновения отказа являются недопустимые изменения признаков работоспособности:

- выход значений параметров за пределы допуска;

- нарушение признаков нормальной работы.

В зависимости от характера требований к надежности, сформулированных в техническом задании на вновь разрабатываемые изделия, применяют различные методы проведения испытаний на надежность. Основными из них являются определенные и контрольные.

Определительные испытания – испытания, в результате которых определяют числовые значения показателей надежности.

Контрольные испытания – испытания, в результате которых устанавливают, что значение показателей надежности испытываемого изделия не ниже (не выше) некоторого значения с определенной вероятностью.

Основными этапами испытаний на надежность как определительных, так и контрольных является следующее:

Планирование, организация и проведение испытаний и обработка полученной информации.

Как контрольные, так и определительные испытания на надежность требуют длительного времени. В целях сокращения временных и натуральных затрат в ряде случаев проводят ускоренные испытания.

Ускоренными испытаниями на надежность называют испытания, позволяющие оценить требуемые характеристики надежности в более короткие сроки

**Задание:**

В данной практической работе студент должен научиться определять оценочные показатели надежности, дать определение свойствам исследования объекта, определить признаки возможных отказов, классифицировать их по категориям.

При описании указанных исследований уметь составить техническое задание, определить показатели объекта при исследовании его на надежность

**Варианты заданий**

**Вариант №1**

- сформировать требования к надежности будущего изделия;

- характеристика отказов продукции по категории;

**Вариант №2**

- распределить требования к надежности между составными частями и комплектующими элементами будущего изделия;

- составление технического задания для проведения испытания на надежность комплектующих;

**Вариант №3**

- Сравнить надежность различных деталей;

- составление технического задания для проведения испытания на надежность различных деталей;

**Вариант№4**

- Оценить эффективность различных методов повышения надежности;

- составление технического задания для проведения испытания на долговечность.

**Вариант №5**

- Порядок определении срока службы и оценка возможных гарантий

- Составление технического задания для проведения испытания на ремонтопригодность;

**Вариант №6**

- Исследование безотказности и долговечности как свойства продукции;

- Составление технического задания для проведения испытания на сохраняемость;

**Вариант №7**

- Исследование ремонтопригодности и сохраняемости объекта;

- Порядок проведение технических заданий, отчет о проведенных испытаниях;

**СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ**

Основная:

1.Басовский Л.Е., Протасьев В.Б. Управление качеством: Учеб-ник.-М.: Издательство ИНФРА-М, 2002.

 2.Гиссин В.И. Управление качеством продукции: Учебное по-собие.-Ростов н/Д: Изд-во «Феникс», 2000.

 3.С76   Стандартизация и управление качеством продукции : Учебник для вузов / В. А. Швандар [и др.] ; В.А.Швандар, В.П. Панов, Е.М.Купряков ; Под ред. В.А.Швандара. - М. : ЮНИТИ-ДАНА, 2001. - 487с.

 Дополнительная:

4. О-36  Огвоздин В.Ю. Управление качеством : Основы теории и практики : учебное пособие / В. Ю. Огвоздин ; В.Ю.Огвоздин. - 4-е изд., испр. и доп. - М. : Дело и Сервис, 2002. - 160с

5. Варакута С.А. Управление качеством продукции.-М.: Изд-во РИОР, 2004.

6. Беляев Ю.К. Вероятностные методы выборочного контроля.-М.: Изд-во «Наука», 1975.

7. Всеобщее Управление качеством: Учебник для вузов /О.П. Глудкин, Н.М. Горбунов, А.И. Гуров, Ю.В. Зорин: под ред. О.П. Глуд-кина.-М:Горячая линия-Телеком,2001.

8. Ефимов В.В. Статистические методы в управлении качеством. Ульяновск: УлГТУ, 2003 – 134 с.

9. Шишкин И.Ф. Контроль: Учеб пособие – СПб.: СЗПИ. 1992.-62с.