

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://stuservis.ru/kontrolnaya-rabota/256892>

Тип работы: Контрольная работа

Предмет: Сертификация товара

Содержание

Введение.....	3
1. Ремонт и юстировка средств измерений.....	4
2. Исторические основы развитие сертификации.....	11
Заключение.....	19
Список литературы.....	20

Введение

Динамичное развитие экономики невозможно без повышения конкурентоспособности товаров и услуг, как на внутреннем, так и на внешнем рынке. Ориентация только на ценовую конкуренцию в современных условиях решающего успеха уже не гарантирует. Определяющим для потребителей во всех странах мира стало качество. Ведущую роль в решении задачи обеспечения качества измерений играет метрология - наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и требуемой точности измерений. Достижение единства и точности обеспечивается применением государственных эталонов, "привязки" к ним производимых измерений и разработкой и реализацией соответствующего набора метрологических правил и норм, применяемых как с самим измерениям, так и средствам измерений. Именно "привязка" измерений к государственным эталонам является наиболее важным условием обеспечения единства измерений.

Сертификация - это процедура, посредством которой третья сторона дает письменную гарантию, что продукция, процесс или услуга соответствуют заданным требованиям.

1. Ремонт и юстировка средств измерений

На всех стадиях производства возникает основная задача - как получить наивысшую оптимальную точность прибора при наименьших затратах.

Погрешность показаний приборов зависит от параметров, определяющих точность их работы. К таким параметрам относятся:

- технологические погрешности, которые вызывают погрешности размеров, погрешность формы и взаимного расположения рабочих поверхностей;
- шероховатость рабочих поверхностей;
- погрешности выбора конструктивной схемы прибора;
- погрешности отсчета по шкале;
- температурные погрешности.

С целью уменьшения технологических погрешностей показаний приборов можно уменьшить допуски на изготовление деталей прибора. Однако этот путь не всегда является целесообразным и экономически выгодным.

Второй, наиболее распространенный путь - это снижение влияния технологических погрешностей на показания прибора. Заключается он в том, что при разработке метрологической схемы прибора и при

проектировании предусматривают возможность юстировки, т.е. выверки и регулировки прибора и его узлов при изготовлении и эксплуатации и приведения его к требуемой точности.

Список литературы:

1. Аронов, Иосиф Стандарты ИСО 9000 в жизни / Иосиф Аронов , Леонид Штерн. - М.: КДУ, 2019. - 211 с.
2. Баранов, А.А. Развитие производственных систем. Стратегия бизнес-прорыва. Кайдзен. Лидерство. Бережливое производство / А.А. Баранов. - М.: Питер, 2018. - 566 с.
3. Грифф, М. И. Качество, эффективность и основы сертификации машин и услуг / М.И. Грифф. - М.: Издательство Ассоциации строительных вузов, 2018. - 488 с.

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://stuservis.ru/kontrolnaya-rabota/256892>