

# ДОСЛІДЖЕННЯ ПАРАМЕТРІВ ЯКОСТІ КАЛІБРІВ ПРИ ЇХ СЕРТИФІКАЦІЇ

**Поліщук М.О.**

**Науковий керівник - доцент каф. «Металорізальні верстати, метрологія та сертифікація», канд. техн. наук**

**Мироненко С.В.**

В умовах ринкової економіки, коли продукцію і послуги представляють підприємства різних форм власності, найбільш ефективним способом гарантії якості продукції і послуг, а точніше відповідності їх установленим вимогам є сертифікація.

Сертифікація системи якості проводиться з метою:

- підтвердження показників характеристик та властивостей продукції, процесів, послуг на підставі випробувань;
- підтвердження відповідності даної продукції, процесу або послуги обов'язковим вимогам стандарту.

При цьому всі технічні, адміністративні та людські чинники, що впливають на якість продукції, знаходяться під контролем, продукція незадовільної якості своєчасно виявляється, а підприємство вживає заходів щодо запобігання виготовлення такої продукції на постійній основі.[1]

Калібром називається інструмент, призначений для визначення того, чи виходить значення якого-небудь параметра за нижню або верхню межу поля допуску або знаходиться між двома межами. Поверхня калібру, що безпосередньо контактує з контрольованою поверхнею в процесі контролю, називається вимірником. Торкання може здійснюватися поверхнею, лінією або крапками. Граничні розміри, по яких виготовляються нові калібри, а також здійснюється контроль зносу калібрів в експлуатації, називаються виконавчими розмірами.

За призначенням калібри підрозділяються таким чином:

- робочі калібри, вживані для контролю виробів в процесі їх виготовлення (часто робочими калібрами називають всі калібри, вживані виготівником, включаючи і калібри ОТК);
- калібри контролера, вживані для контролю виробів працівниками ОТК;
- приймальні калібри, вживані для контролю виробів замовником;
- контрольні калібри (контркалибри), вживані для контролю калібрів;
- настановні калібри, вживані для установки робочих калібрів і вимірювальних засобів.

Розміри калібрів і допуски на виготовлення залежать від допуску деталі, для якої вони призначені. Відхилення розмірів всіх калібрів задаються від граничних розмірів виробів, тобто від контрольованих меж, а не від номінальних розмірів.[2]

Основою взаємозв'язку поставлених задач, що виконуються з використанням калібрів, є безумовне забезпечення якості виготовленої продукції за наслідками контролю при незмінному виконанні умови, щоб правильно виготовлена по калібрах робочого деталь не була б забракована при контролі з використанням калібрів, що належать контролерам відділу технічного контролю.[3]

#### Список літератури:

1. Сергеев А.Г., Латышев М.В., Тетеря В.В. Метрология, стандартизация, сертификация: Учебное пособие. – М.: Логос, 2001.
2. Саранча Г.А. Стандартизация, взаимозаменяемость и технические измерения: Учебник для вузов. – 2-е изд. перераб. и доп. – М.: Изд – во стандартов, 1991. – 344 с.
3. Довідник “Стандартизація” [Електрон. ресурс]. – Режим доступу: <http://www.standartizac.ru/certification/sist.html>.