

ДО ПИТАННЯ РІЗНОВИДІВ ТЕХНІЧНОГО КОНТРОЛЮ

Смолін Ю.О.

*Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут», м. Харків*

Технічний контроль – це перевірка відповідності об'єкта (продукції або процесу, від якого залежить її якість) встановленим технічним вимогам.

Існують дві основні форми технічного контролю: пасивний та активний контроль. Існує термінологія щодо пасивного та активного контролю. Усі «активні» контрольні пристрої є «профілактичними», що попереджають прояв браку. Пристрої «пасивні» є «інспекційними», які контролюють готові вироби.

Активним назначається такий вид контролю, результати якого викликають зміну параметрів технологічного процесу та впливають на якість продукції, що випускається. Пасивний контроль дозволяє нам лише судити про фізичні якості контрольованого об'єкта.

Пасивний контроль – це контроль, при якому встановлюють тільки відповідність або невідповідність ознак якості даного виробу стандартам або технічним умовам, і відповідно до цього виробу поділяють на увазі на придатні та браковані.

Попереджувальним або потоковим (активним) контролем називається спостереження за перебігом технологічного процесу, що здійснюється через контроль якості продукції у процесі її виготовлення. Активний контроль – контроль, який здійснюється безпосередньо в процесі виготовлення продукції вимірювальними приладами, вбудованими в технологічне обладнання.

Поняття «статистичний контроль якості» (активний контроль) означає не лише контроль якості продукції, а й регулювання якості та управління ним шляхом застосування методів математичної статистики. Статистичний (активний) метод контролю якості заснований на систематичному спостереженні за станом технологічного процесу з метою безперервної підтримки якості продукції на певному рівні. Розкриваючи ненормальності в технологічному процесі ще до появи браку, цей метод контролю своєчасно попереджає про необхідність усунення причин, що викликають розладнання процесу, і тим самим усуває ймовірність виникнення браку.

Методи контролю поділяються на методи післяопераційного (пасивного) та технологічного (активного) контролю. При післяопераційному контролі за допомогою засобів вимірювання фіксуються значення будь-яких параметрів деталей та виробів з метою їх розбракування або сортування. До активного відноситься будь-який метод контролю, за результатами якого вручну або автоматично здійснюється вплив на технологічний процес.

Література:

1. Смолін Ю.О. Обговорення проблематики визначення і термінології технічного контролю / Ю.О. Смолін // Вісник Хмельницького національного університету. Технічні науки. - 2022. - № 3. - С. 177-184.