

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Шебзухова Татьяна Александровна
Должность: Директор Пятигорского института (филиал) Северо-Кавказского
федерального университета
Дата подписания: 23.08.2023 17:19:40
Уникальный программный ключ:
d74ce93cd40e39275c3ba2f58486412a1c8ef96f

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕ-
НИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Пятигорский институт (филиал) СКФУ

Методические указания
по выполнению практических работ
по дисциплине «МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ»
для студентов направления подготовки
13.03.02 Электроэнергетика и электротехника

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

Содержание

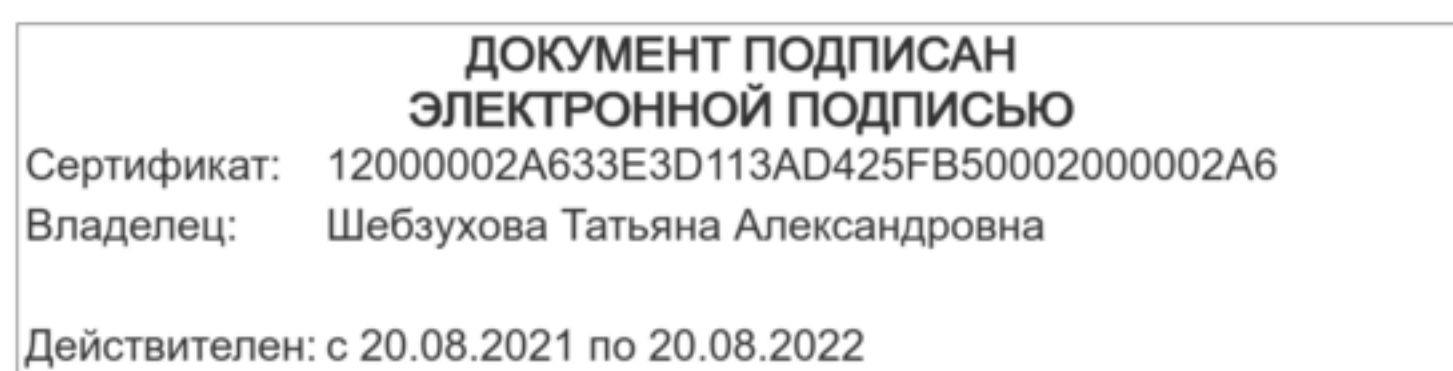
№ п/п		Стр.
	Введение	
1.	Цель и задачи изучения дисциплины	
2.	Оборудование и материалы	
3.	Наименование практических работ	
4.	Содержание практических работ	
4.1	Практическая работа №1 Определение метрологических характеристик средств измерений.	
4.2	Практическая работа №2 Обработка результатов измерений	
4.3.	Практическая работа №3 Выбор средств измерений	
4.4	Практическая работа №4 Обработка результатов многократных измерений	
4.5	Практическая работа №5 Изучение нормативно-технической документации.	
4.6	Практическая работа №6 Определение страны-изготовителя и подлинности товара по штрих-коду международного стандарта EAN-13	
4.7	Практическая работа №7 Определение количественной оценки качества продукции (квалиметрия)	
4.8	Практическая работа №8 Изучение системы стандартизации в РФ	
4.9	Практическая работа №9 Изучение сертификации продукции и услуг	
5	Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины	
5.1	Перечень основной и дополнительной литературы, необходимой для освоения дисциплины	
5.2	Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	
5.3	Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети Интернет, необходимых для освоения дисциплины	
	Приложение	

Введение

Практические занятия создают оптимальные дидактические условия для деятельностного освоения студентами содержания и методологии изучаемой дисциплины. Практические занятия занимают преимущественное место при изучении общепрофессиональных и профессиональных дисциплин. Практические занятия проводятся с целью выработки практических умений и приобретения навыков в решении задач, отработки упражнений, выполнении чертежей, производстве расчётов и т.п.

Целью практических занятий является формирование практических умений – профессиональных (выполнять определённые действия, операции, необходимые в последующем в профессиональной деятельности) или учебных, необходимых в последующей учебной деятельности по общепрофессиональным и профессиональным дисциплинам.

Библиографический список содержит сведения о справочной литературе и дополнительных изданиях, необходимых для углубленного изучения отдельных вопросов.



1. Цель и задачи изучения дисциплины

Целью изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» является освоение будущими специалистами современных мировоззренческих концепций и принципов в области метрологии, стандартизации и сертификации, приобретение ими глубоких знаний и твердых навыков для применения их в практической деятельности.

Задачами дисциплины являются:

- изучение основных принципов метрологического обеспечения, основ стандартизации, правила и порядок проведения сертификации;
- формирование представлений об организационных, научных и методических основах метрологического обеспечения, исторических и правовых основах стандартизации и сертификации;
- приобрести навыки основных методов измерений, обработки результатов и оценки погрешностей измерений, правовой базой стандартизации и сертификации.

2. Оборудование и материалы

Аппаратные средства: переносной ноутбук, проектор, доска магнитно-маркерная.

Учебная аудитория для проведения учебных занятий, оснащена оборудованием и техническими средствами обучения.

3. Наименование практических работ

№ Темы дисциплины	Наименование тем дисциплины, их краткое содержание	Объем часов	Из них практическая подготовка, часов
4 семестр			
1	Практическая работа №1. Определение метрологических характеристик средств измерений. Овладеть основными приемами получения, обработки и представления данных измерений, испытаний и контроля; организовывать метрологическое обеспечение производства.	1,5	
2	Практическая работа №2. Обработка результатов измерений. Изучение законов распределения случайных погрешностей, метода их обработки и получения результата ряда технических измерений.	1,5	
3	Практическая работа №3. Выбор средств измерений	1,5	

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

	Анализ вида и объекта измерения. Выбор средств измерений.		
4	Практическая работа №4. Обработка результатов многократных измерений. Получение навыков выполнения статистического анализа данных, полученных экспериментальным путем, изучение методов поиска и исключения грубых ошибок измерения из совокупности результатов измерений.	1,5	
5	Практическая работа №5. Изучение нормативно-технической документации. Получить практические навыки работы с нормативно-технической документацией.	1,5	
6	Практическая работа №6. Определение страны-изготовителя и подлинности товара по штрих-коду международного стандарта EAN-13. Изучение международных штрих-кодов и порядка определения страны-изготовителя и подлинности товара по штрих-коду международного стандарта EAN-13.	1,5	
7	Практическая работа №7. Определение количественной оценки качества продукции (квалиметрия). Освоить определение количественной оценки качества продукции (квалиметрия).	1,5	
8	Практическая работа №8. Изучение системы стандартизации в РФ. Ознакомиться с принципиальными положениями ФЗ «О техническом регулировании», с системой «Стандартизация в Российской Федерации», с классификацией, построением и содержанием стандартов, научиться пользоваться указателями стандартов. Изучить терминологию и принципиальные положения ФЗ «О техническом регулировании».	1,5	
9	Практическая работа №9. Изучение сертификации продукции и услуг. Уяснить терминологию, связанную с подтверждением соответствия, сущность понятия схемы сертификации, познакомиться с системой сертификации ГОСТ Р, изучить требования к сертификации соответствия, познакомиться с правилами и порядком проведения сертификации конкретной группы товаров.	1,5	
	Итого за 4 семестр:	13,5	
	Итого:	13,5	

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

4. Содержание практических работ

Практическая работа №1. Определение метрологических характеристик средств измерений

Цель: Овладеть основными приемами получения, обработки и представления данных измерений, испытаний и контроля; организовывать метрологическое обеспечение производства.

Основы теории:

Погрешность является главным показателем точности измерения. В зависимости от формы представления погрешности разделяют на абсолютные, относительные и приведенные.

Абсолютной погрешностью называют разность между показанием прибора $X_{и}$ и действительным значением измеряемой величины $X_{д}$:

$$\pm \Delta = X_{и} - X_{д}.$$

Приведенная погрешность – отношение абсолютной погрешности к диапазону измерения прибора, выражается в процентах:

$$\gamma = \frac{\pm \Delta}{X_N} \cdot 100 \, \%.$$

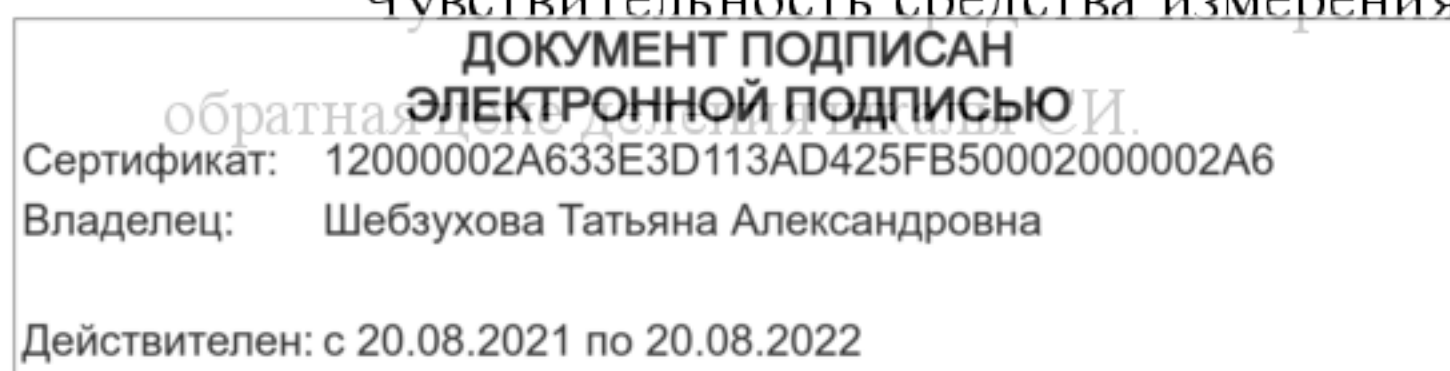
По характеру возникновения погрешности средств измерения подразделяются на основные и дополнительные.

Основная погрешность – погрешность, которая наблюдается при нормальных условиях эксплуатации средства измерения.

Дополнительная погрешность – изменение погрешности средства измерения, вызванное отклонением одной из влияющих физических величин от нормального значения или выходом ее за пределы области нормальных значений. Чувствительностью средства измерения определяется отношением изменения выходного сигнала средства измерений ΔY к вызывающему его изменению измеряемой физической величины ΔX :

$$S = \frac{\Delta Y}{\Delta X}$$

Чувствительность средства измерения может быть определена также как величина,



Под ценой деления шкалы средства измерения понимают разность между значениями, соответствующих двум соседним отметкам шкалы. Цену деления шкалы ΔN средства измерения определяют по формуле:

$$\Delta N = \frac{X_K - X_H}{N}$$

где N – число делений шкалы.

Класс точности – обобщенная характеристика средства измерения, определяемая пределами допускаемой основной погрешности, отражающая уровень их точности при нормальных условиях эксплуатации.

Уровень точности средства измерения может характеризоваться набором других нормируемых метрологических характеристик, связанных определенными соотношениями с классом точности, таких, как допускаемые дополнительные погрешности, допускаемые вариация и размах.

Для технических средств измерений класс точности чаще всего принимают равным пределу допускаемой основной приведенной погрешности $\gamma_{\text{доп}}$ выраженной в процентах:

$$K = \gamma_{\text{доп}} = \frac{\pm \Delta_{\text{доп}}}{X_N} \cdot 100 \%$$

Предел допускаемой основной абсолютной погрешности выражается в единицах измеряемой величины и определяется по формуле:

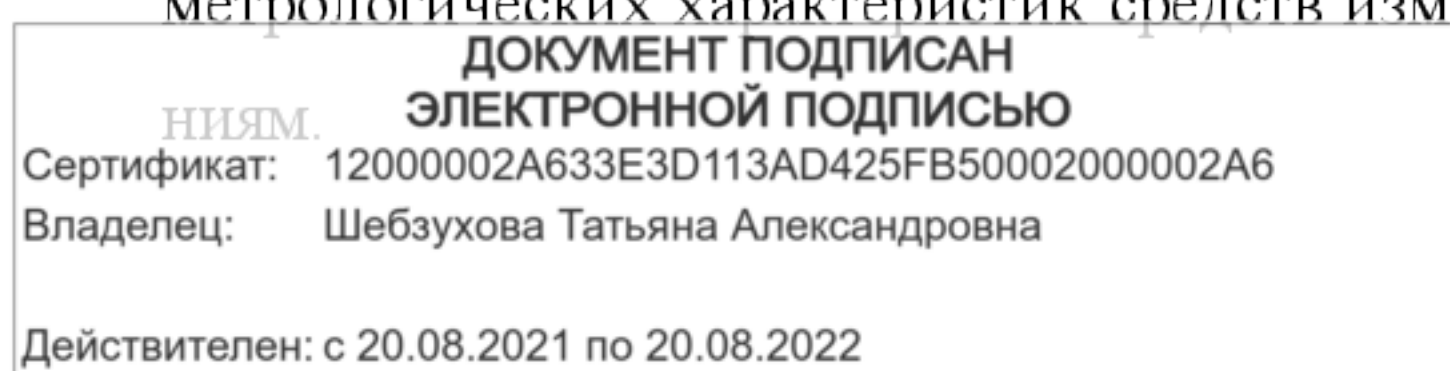
$$\pm \Delta_{\text{доп}} = \frac{\pm \gamma_{\text{доп}} \cdot (\bar{X}_K - X_H)}{100}$$

Вариация – полученная экспериментально разность между показаниями измерительного прибора, соответствующими одному и тому же действительному значению измеряемой физической величины при двустороннем подходе к этому значению, т.е. при прямом и обратном ходе стрелки-указателя средства измерения в одинаковых условиях измерения.

Предел допускаемой вариации $V_{\text{доп}}$ нормируется следующим образом:

$$V_{\text{доп}} = (0,5 \div 1) \cdot |\Delta_{\text{доп}}|$$

Поверка средств измерений – совокупность операций, выполняемых органами государственной метрологической службы с целью определения и подтверждения соответствия метрологических характеристик средств измерений установленным техническим требова-



Средство измерения считается годным к эксплуатации, если максимальные значения погрешности и вариации поверяемого средства измерений не превышают допустимых значений:

$$\begin{aligned} |\Delta_{\max}| &\leq |\Delta_{\text{доп}}|; \\ |V_{\max}| &\leq |V_{\text{доп}}|. \end{aligned}$$

Если хотя бы одно из условий не выполняется, то измерительный прибор не годен для дальнейшей эксплуатации и передается в ремонт.

Задания:

Задание №1

Проведена поверка прибора, предназначенного для измерения напряжения. Известно, что нижний предел шкалы прибор X_H , верхний предел шкалы прибора X_K , класс точности прибора K , число интервалов равномерной шкалы N , отметка шкалы, на которой стоит указатель (стрелка) X_X , в которой определена максимальная абсолютная погрешность $\Delta_{\max}$ максимальная вариация $V_{\max}$.

Определить: пределы допускаемой абсолютной погрешности показаний ($\Delta_{\text{доп}}$); максимальную относительную погрешность измерения ($\pm\delta_{\text{доп}}$), цену деления шкалы (ΔN), чувствительность прибора (S), приведенную максимальную погрешность измерения ($\pm\gamma_{\max}$) и метрологическую годность прибора. Варианты заданий приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Варианты индивидуальных заданий

№ вар.	X_H	X_K	Ед. изм.	K	N	X_X	$\pm\Delta_{\text{доп}}$	$V_{\max}$
1	0	10	мВ	0,5	100	5	0,05	0,03
2	0	20	мВ	0,5	100	10	0,1	0,07
3	0	50	мВ	0,5	100	30	0,25	0,3
4	0	100	мВ	0,5	100	75	0,5	0,4
5	0	200	мВ	0,5	100	150	1	0,9
6	0	500	мВ	0,5	100	400	2,5	3
7	-10	10	мВ	1,5	100	-5	0,3	0,6
8	-20	20	мВ	1,5	80	-5	0,6	0,5
9	-50	50	мВ	1,5	50	40	1,5	0,8
10	-100	100	мВ	1,5	100	75	3	2,4
11	-200	200	мВ	1,5	80	-150	6	6

10 ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шибзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

12	-500	500	мВ	1,5	100	250	15	10
13	0	75	мВ	1,5	75	5	1,125	1
14	-75	75	мВ	1,5	75	50	2,25	2
15	0	1	В	0,5	50	0,5	0,4	0,003
16	0	1,5	В	0,5	75	0,5	0,02	0,007
17	0	3	В	0,5	150	2/8	0,01	0,005
18	0	7,5	В	0,5	75	7	0,1	0,11
19	-1	1	В	0,5	100	0,8	0,008	0,01
20	1,5	1,5	В	0,5	150	0,8	0,016	0,01

Контрольные вопросы:

1. Что такое метрологические характеристики средства измерения?
2. Какие погрешности средств измерений рассматривает ГОСТ 8.009-84?
3. Что такое инструментальная погрешность?
4. Что такое основная погрешность?
5. Что такое систематическая погрешность?
6. Что такое вариация выходного сигнала СИ?
7. Что такое погрешность в интервале влияющей величины?
8. Что такое дополнительная погрешность?
9. Что такое случайная составляющая погрешности СИ?

Практическая работа №2. Обработка результатов измерений

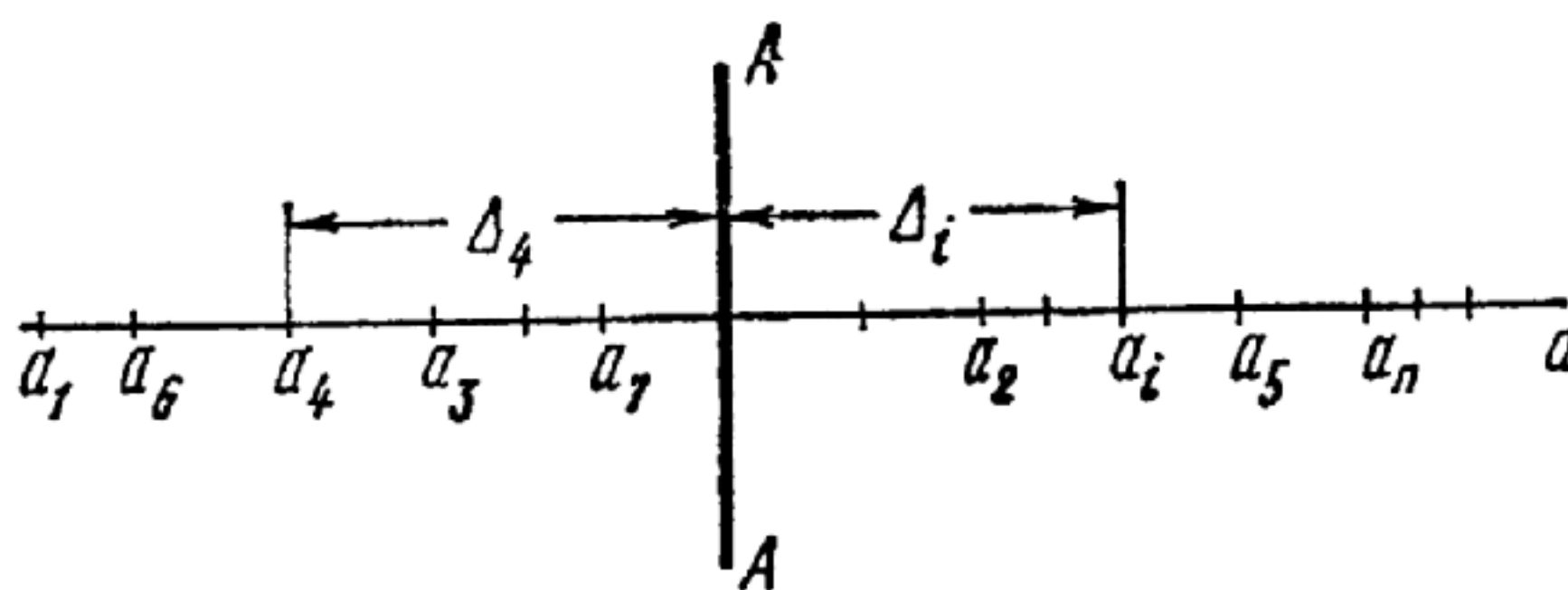
Цель: Изучение законов распределения случайных погрешностей, метода их обработки и получение вероятностного результата ряда технических измерений.

Основы теории:

При правильном проведении измерений, достаточном их количестве и исключении систематических погрешностей и промахов можно утверждать, что истинное значение измеряемой величины не выходит за $\lim$ значений полученных при этих измерениях.

Пусть величину A измерили n раз и наблюдали при этом значения $a_1, a_2, a_3 \dots a_i \dots a_n$. Случайная абсолютная погрешность отдельного измерения определяется:

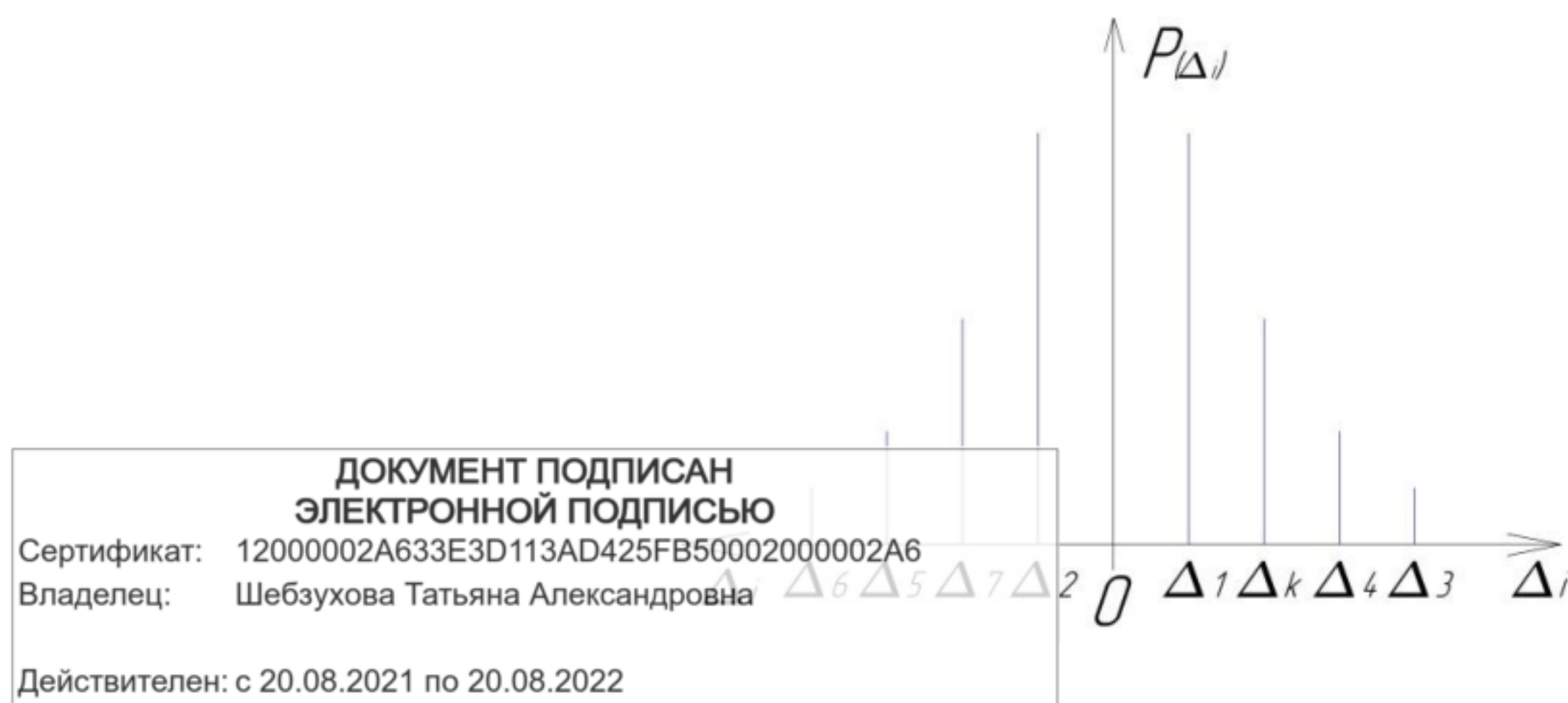
$$\Delta_i = a_i - A$$



Повторяются и поэтому можно установить частоту их появления, т.е. отношение числа одинаковых данных m_i к общему числу проведённых измерений n .

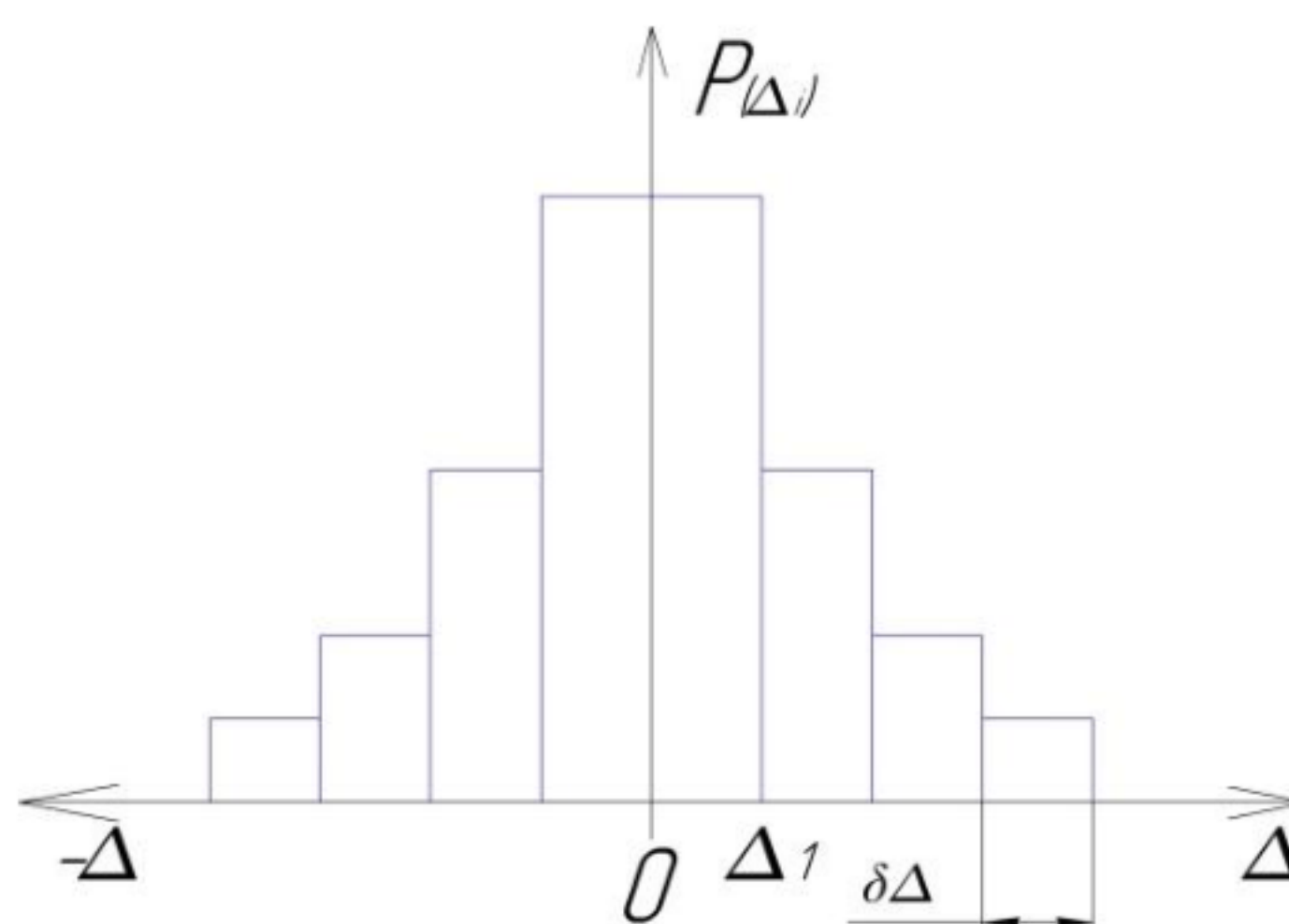
$$P(\Delta_i) = \frac{m_i}{n}$$

Статистическая зависимость частоты или вероятности появления тех или иных случайных погрешностей (ошибок) от их величины называется **законом распределения** этих погрешностей (ошибок).



При $\gg n$ и $\uparrow E_x$ измерений погрешности Δ_i могут получать значения сколько угодно мало отличающиеся друг от друга.

В этом случае следует рассмотреть W! появления погрешности в каком-то интервале $\delta\Delta$ их возможных величин, т.к. при этом частота появления той или иной конкретной погрешности теряет смысл. И теперь закон распределения погрешностей (ошибок) можно представить в виде гистограммы, на которой W! изображается площадью прямоугольника с основанием $\delta\Delta$



Для каждого прямоугольника можно найти среднюю плотность W!-ти погрешности:

$$\varphi(\Delta) = \frac{P(\Delta_i)}{\Delta_i}.$$

При $n \rightarrow \infty$ $\delta\Delta$ беспрестанно сужается и плотность W!-ти $\varphi(\Delta)$ стремится к некоторому пределу:

$$\varphi(\Delta) = \lim_{\delta\Delta \rightarrow 0} \left| \frac{\delta P}{\delta\Delta} \right| = \frac{dP}{d\Delta}$$

Интегральная связь между W!-ю появления погрешности в интервале $\Delta_1 - \Delta_2$ и плотностью W!-ти:

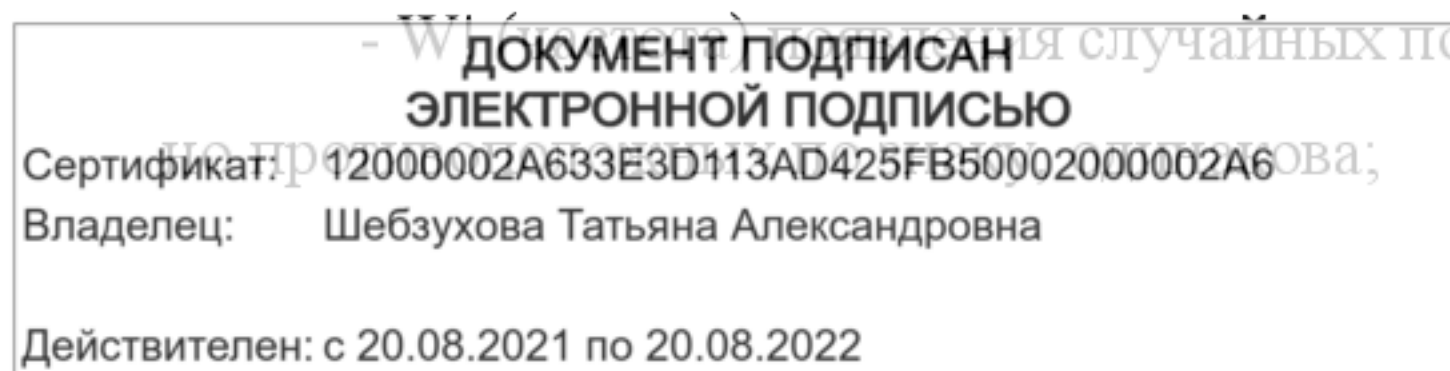
$$P(\Delta) = \int_{\Delta_1}^{\Delta_2} \varphi(\Delta) \cdot d\Delta,$$

т.е. W! появления погрешности представляется как непрерывная функция величины погрешности.

Если принять такие условия (следовать при проведении измерений), как:

- погрешности измерений могут принимать непрерывный ряд значений;

- W! (частота) появления случайных погрешностей равных по абсолютной величине,



- W! (частота) появления < случайных погрешностей больше W! появления > случайных погрешностей (малые погрешности встречаются чаще),

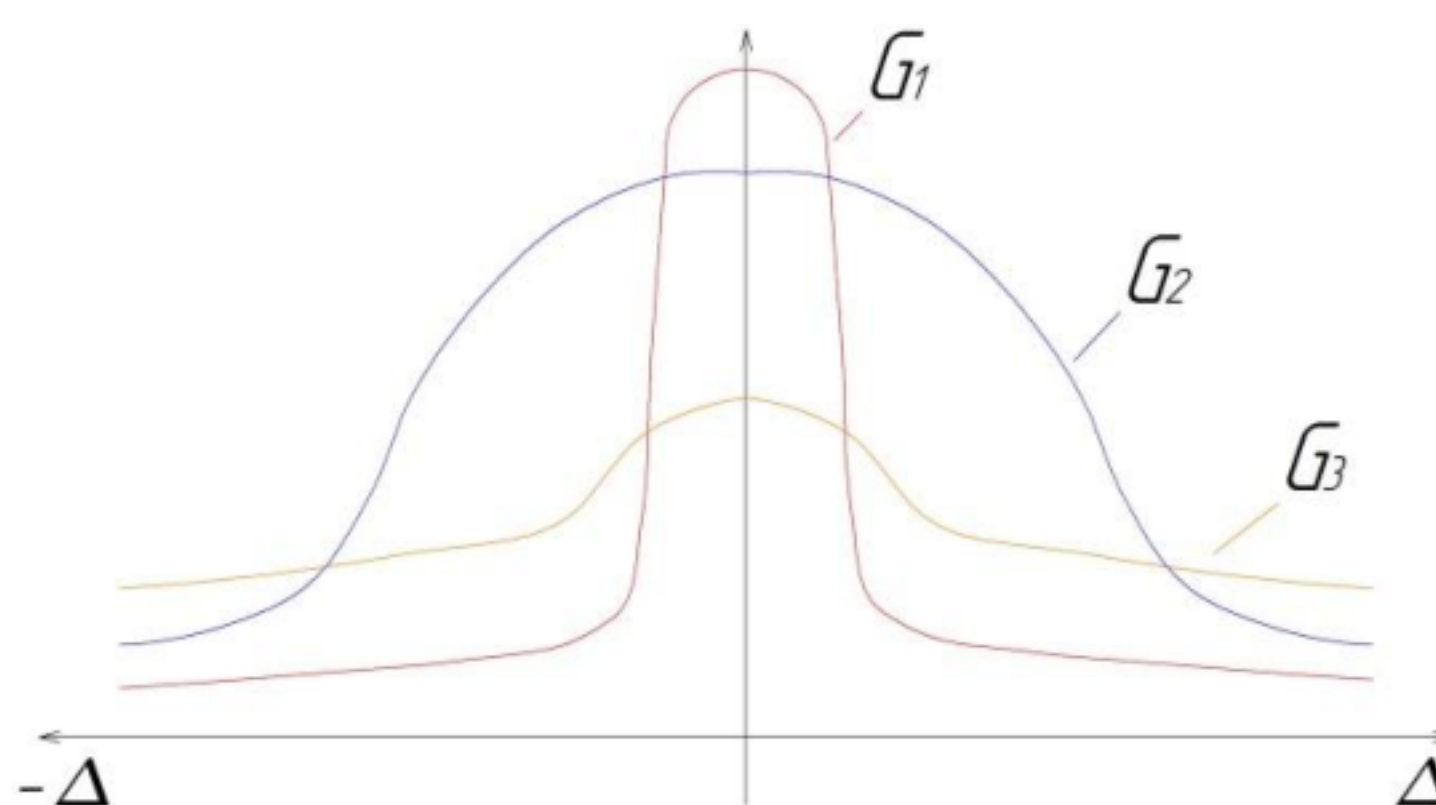
то получим т.н. **нормальный закон (закон Гаусса)** распределения погрешностей, кот. выражается **формулой Гаусса**:

$$\varphi(\Delta) = \frac{1}{\sigma \cdot \sqrt{2\pi}} \cdot e^{-\frac{(a_i - A)^2}{2\sigma^2}} = \frac{1}{\sigma \cdot \sqrt{2\pi}} \cdot e^{-\frac{1}{2} \left(\frac{\Delta}{\sigma} \right)^2}$$

где σ - среднеквадратичная погрешность ряда измерений:

$$\sigma = \pm \sqrt{\frac{\Delta_1^2 + \Delta_2^2 + \dots + \Delta_i^2 + \dots + \Delta_n^2}{n}} = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{i=n} (\Delta_i)^2}{n}}$$

а графически выглядит:



т.е. < значению σ соответствует преобладание < случайных погрешностей и, наоборот.

На практике для определения σ вместо A берётся **среднеарифметическое** значение результатов измеряемой величины $\bar{A}$:

$$\bar{A} = \frac{a_1 + a_2 + \dots + a_i + \dots + a_n}{n} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} a_i}{n}$$

По аналогии с $\Delta_i = a_i - A$ можно определить отклонение результата измерения от среднеарифметического:

$$v_i = a_i - \bar{A}$$

v_i в метрологии называют остаточной погрешностью.

В теории ошибок доказывается:

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
- ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
 Владелец: Щербухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

т.е. **среднеарифметическое отклонений** отдельных измерений от среднеарифметического равно нулю, т.е. $v_i = a_i - \bar{A}$;

- сумма квадратов остаточных погрешностей минимальна, т.е. $\sum_{i=1}^n v_i^2 \rightarrow \min$ (сумма квадратов отклонений от среднеарифметического всегда меньше, чем сумма отклонений от любого другого числа).

Следует иметь в виду: т.к. $\bar{A} \neq A$, то и $v_i \neq \Delta_i$. $v_i \rightarrow \Delta_i$, как и $\bar{A} \rightarrow A$ при $n \rightarrow \infty$.

Однако все выводы, полученные для Δ_i справедливы и для v_i с некоторой корректировкой формул:

$$\sigma = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (\Delta_i)^2}{n}} = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n-1}}$$

Также следует иметь в виду, что при $n \rightarrow \infty$ $\bar{A} \rightarrow A$ лишь в том случае, когда все систематические погрешности исключены из результатов измерений и чувствительного метода достаточно высока. Так, например, если прибор не может давать Ех отсчета превышающую a_0 , то измерения будут проводиться с погрешностью a_0 , причём $\bar{A}$ будет также определено с погрешностью a_0 и, поэтому, бесполезно получить $\bar{A}$ со средней квадратичной погрешностью $< a_0$. Чтобы повысить Ех следует $>$ чувствительность измерительного прибора или применить $>$ совершенный метод измерения.

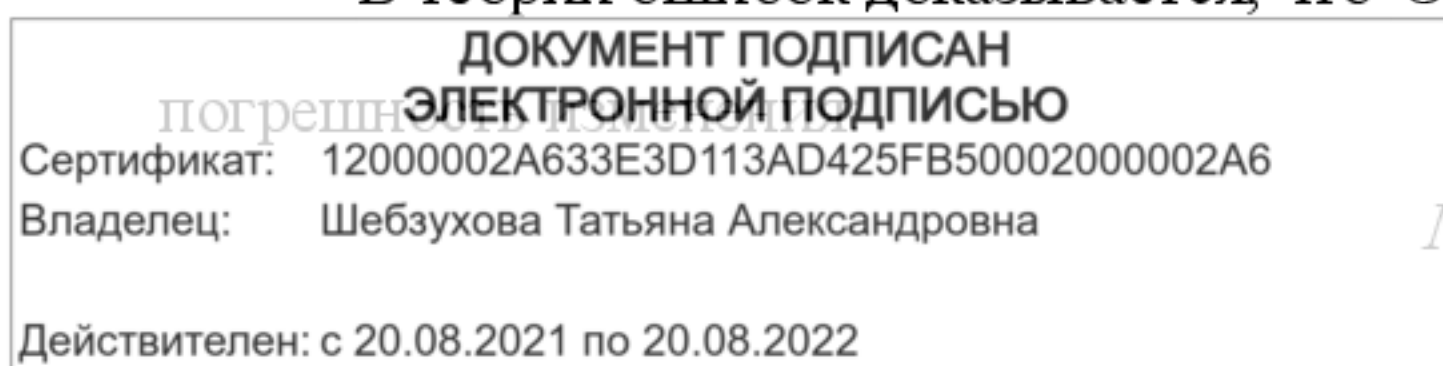
Для оценки погрешности отдельного измерения кроме среднеквадратичной погрешности пользуются **вероятной погрешностью отдельного измерения ρ** , под которой понимается погрешность, которая делит пополам все случайные погрешности на две равные части. В 1-й части находится $n/2$ случайных ошибок (погрешностей) $< \rho$, в другой - $n/2$ случайных ошибок (погрешностей) $> \rho$. В теории ошибок доказывается:

$$\rho = 0,6745\sigma \approx \frac{2}{3} \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n-1}}$$

Кроме σ и ρ в некоторых случаях используется среднеарифметическая погрешность:

$$\Theta = \pm \frac{\sum_{i=1}^n |v_i|}{\sqrt{n \cdot (n-1)}}$$

В теории ошибок доказывается, что $\Theta = \pm 0,8\sigma$. $>$ значение имеет т.н. максимальная



$$M = \pm 3\sigma$$

Измерения с погрешности $>3\sigma$ значительно искажают результат, называется **промахом** и должны быть исключены, так недостоверные.

Когда чувствительность прибора не позволяет отметить различие между результатами отдельных измерений, можно считать максимальную случайную погрешность отдельного измерения равной разрешающей способности прибора. Под разрешающей способностью понимается наименьшее значение разности измеряемых величин, которую прибор позволяет уверенно отсчитывать. Например, если разрешающая способность $=1 \mu A$ - это значит, что при изменении измеряемого тока на $1 \mu A$, это отчётливо отмечается прибором по величине и по знаку.

σ, Θ, ρ, M характеризуют абсолютные значения погрешностей отдельных измерений. Если эти значения отнести к $\bar{A}$ и умножить на 100%, то получим относительные погрешности.

Все оценки случайных погрешностей (абсолютных и относительных) имеют двойной знак. Это значит, что одинаково возможны как положительные, так и отрицательные случайные ошибки (погрешности).

Все вышеперечисленные соотношения предполагалось определять с помощью $>>$ числа измерений и при этом считалось, что A лежит в некотором интервале $\bar{A} \pm \lambda$. Однако при реальных технических измерениях неизвестная величина определяется при $<$ числе измерений. Поэтому следует ввести коэффициент t_a на количество измерений.

$$\bar{A} - A = \pm t_a \cdot \lambda \quad \text{или} \quad A = \bar{A} \pm t_a \cdot \lambda$$

Закон изменения коэффициента t_a определяется **распределением Стьюдента**. Распределением Стьюдента при любом $n \geq 2$ называется распределение с плотностью $W!$ -ти $S(t,n)$:

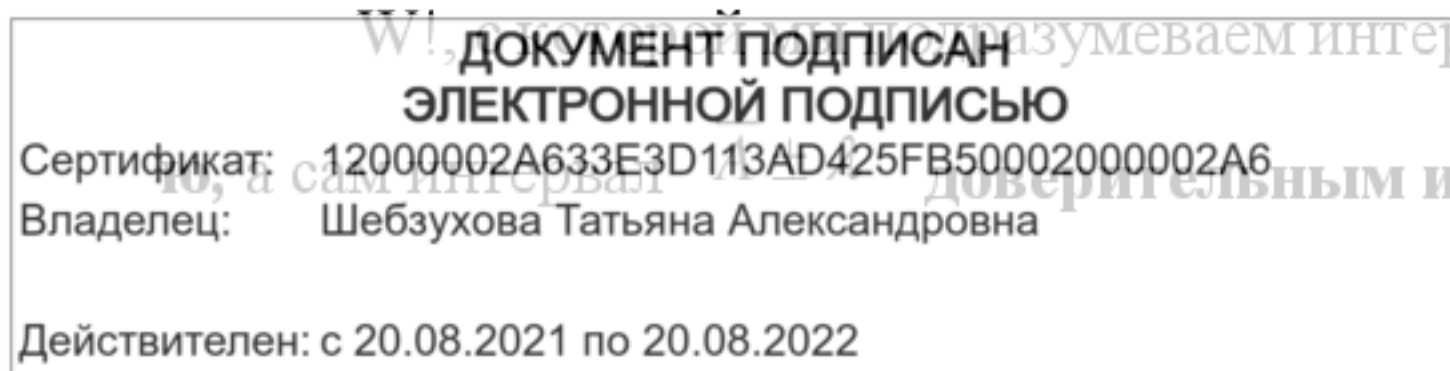
$$S(t,n) = \frac{1}{\sqrt{\pi \cdot (n-1)}} \cdot \frac{\Gamma \cdot \left(\frac{n}{2}\right)}{\Gamma \cdot \left(\frac{n-1}{2}\right)} \cdot \left(1 + \frac{t^2}{n-1}\right)^{-\frac{n}{2}}$$

Где: n – число измерений;

Γ – гамма функция;

$$t = \frac{A - \bar{A}}{\sigma} \cdot \sqrt{n} \quad - \text{нормированное значение случайной величины.}$$

Интервал $\bar{A} \pm \lambda$ называется доверительной $W!$ -интервалом.



Итак, интервал $\bar{A} \pm \lambda$ характеризует Ех полученного значения $\bar{A}$, а W! Р характеризует надёжность полученного значения $\bar{A}$.

При заданном числе измерений надёжность будет тем выше, чем шире доверительный интервал, т.е. чем > допускаемая погрешность. Нельзя повышать надёжность не уменьшая Ех и, наоборот, нельзя повышать Ех не уменьшая надёжности.

λ определяется из выражения:

$$\lambda = \frac{t_a \cdot \sigma}{\sqrt{n}}$$

Ну а поправочный коэффициент t_a – есть функция надёжности полученного значения $\bar{A}$:

$$P = f(t_a) = \frac{1}{2\pi} \cdot \int_{-t_a}^{+t_a} e^{-\frac{t_a^2}{2}} \cdot dt_a \quad \text{или по таблице}$$

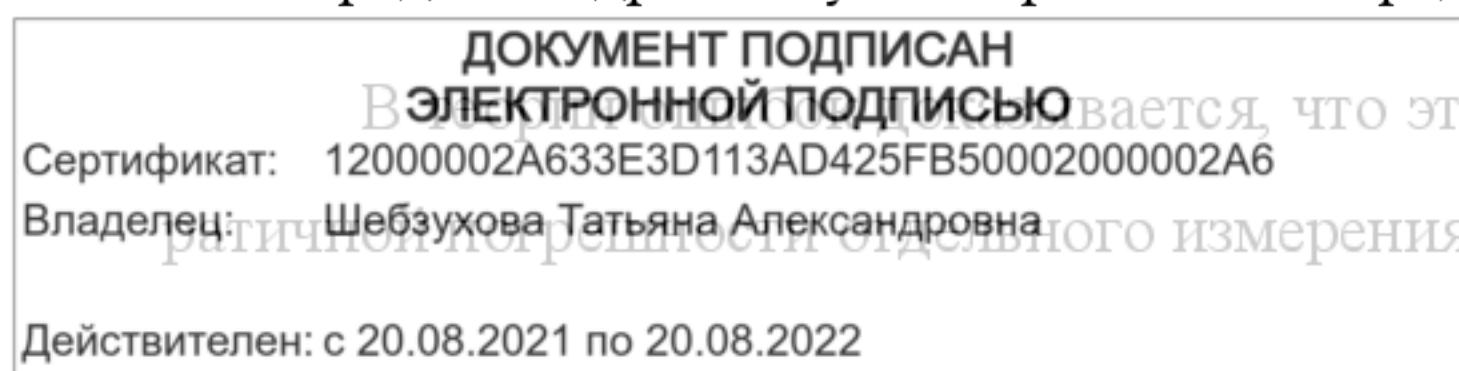
$P = f(t_a)$	t_a	$P = f(t_a)$	t_a	$P = f(t_a)$	t_a	$P = f(t_a)$	t_a
0,68	1	0,78	1,23	0,88	1,56	0,96	2,05
0,70	1,04	0,80	1,28	0,90	1,65	0,97	2,17
0,72	1,08	0,82	1,34	0,92	1,75	0,98	2,39
0,74	1,13	0,84	1,41	0,94	1,88	0,99	2,58
0,76	1,18	0,86	1,48	0,95	1,96		

Итак, при конечном числе измерений с надёжностью (доверительной W!-ю) 0,97 доверительный интервал λ необходимо у> в 2,17 раза.

Рассмотренные соотношения характеризовали погрешность отдельного измерения. На практике необходимо определить наиболее W!-ое значение измеряемой величины и оценить погрешность, с которой определено это (среднеарифметическое) значение.

Если выполнить К-серий измерений и в каждой серии произвести n измерений с одинаковой Ех-ю, а затем для каждой серии вычислить $\bar{A}$, то окажется, что эти $\bar{A}$ -кие отличаются друг от друга и, кроме того, они будут отличаться от истинного значения измеряемой величины на случайную ошибку.

Чтобы судить о случайном разбросе среднеарифметического, необходимо вычислить среднеквадратичную погрешность определения среднеарифметического.



Вывод: погрешность будет в $\sqrt{n}$ раз < среднеквадратичной погрешности отдельного измерения

$$\sigma_{\bar{A}} = \frac{\sigma}{\sqrt{n}} = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}} \quad \rho_{\bar{A}} = \frac{\rho}{\sqrt{n}} = \pm \frac{2}{3} \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}}$$

$$\Theta_{\bar{A}} = \frac{\Theta}{\sqrt{n}} = \pm 0,8 \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}} \quad M_{\bar{A}} = \pm 3\sigma_{\bar{A}} = \pm 3 \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}}$$

Оценку погрешности отдельного измерения обычно производят с помощью средне-квадратичной погрешности σ , а также максимальной погрешности M .

W!-я погрешность ρ для оценки E_x -ти отдельного измерения почти не применяется.

Среднеарифметическая погрешность отдельного измерения используется в том случае, если подозревается наличие систематической погрешности. В этом случае среднеарифметическая погрешность отдельного измерения определяется по 2-м формулам:

$$\Theta_1 = \pm \frac{\sum_{i=1}^n |v_i|}{\sqrt{n \cdot (n-1)}}$$

$$\Theta_2 = \pm 0,8 \cdot \sigma$$

Если вычисленные значения Θ_1 и Θ_2 значительно отличаются друг от друга, то в данном ряду измерений предполагается наличие систематической погрешности.

Следует иметь в виду, что рассматриваемые погрешности измерений определяют не точностные, а лишь W!-е значения. Поэтому нет смысла вычислять погрешность с $>$ числом значащих цифр. Достаточно ограничиться 1-й или 2-мя значащими цифрами.

Пример обработки ряда результатов измерений:

После проведения 10-ти измерений значения силы тока получены следующие результаты:

№ измерения	a_i	$a_i - \bar{A}$	$(a_i - \bar{A})^2$
1	8,0	-0,08	0,0064
2	8,1	+0,02	0,0004
3	7,9	-0,18	0,0324
4	8,2	+0,12	0,0144
5	8,0	-0,08	0,0064
6	7,8	-0,28	0,0784
		+0,22	0,0444
		-1,08	1,1664

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

9	9,0	+0,92	0,8464
10	8,5	+0,42	0,1764

1. Определяем среднеарифметическое значение полученных результатов:

$$\bar{A} = \frac{\sum_{i=1}^n a_i}{n} = \frac{8,0 + 8,1 + 7,9 + 8,2 + 8,0 + 7,8 + 8,3 + 7,0 + 9,0 + 8,5}{10} = 8,08$$

2. Определяем остаточную погрешность $v_i = a_i - \bar{A}$

$$\sum_{i=1}^n v_i = 0$$

3. Вычисляем среднеквадратичную погрешность измерения:

$$\sigma = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (a_i - \bar{A})^2}{n-1}} = \pm \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n-1}} = \sqrt{\frac{2,372}{9}} = \pm 0,51$$

4. Определяем наличие промаха в данном ряду измерений (промахом считается погрешность превышающая 3σ):

$$M = \pm 3\sigma = 1,53$$

Т.о. промаха в нашем ряду измерений нет.

5. Определяем W-ю погрешность отдельного измерения:

$$\rho = 0,6745\sigma \approx \frac{2}{3} \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n-1}} = \pm 0,34$$

Этот результат показывает, что в данных условиях одинаково часто делают ошибку как превышающую $0,34 \bar{A}$, так и $<$ этого значения.

6. Определяем среднеарифметическую погрешность отдельного измерения:

$$\Theta_1 = \pm \frac{\sum_{i=1}^n |v_i|}{\sqrt{n \cdot (n-1)}} = \frac{3,4}{\sqrt{90}} = 0,358$$

$$\Theta_2 = \pm 0,8 \cdot \sigma = 0,408$$

Эта разница указывает на наличие систематической погрешности, которую необходимо выявить, устранить, заново произвести серию измерений и обработать результат этих

НОВЫХ ИЗМЕРЕНИЙ

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

ную ошибку среднеарифметического:

$$M_{\bar{A}} = \pm 3\sigma_{\bar{A}} = \pm 3 \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}} = \pm 3 \cdot \sqrt{\frac{2,372}{10 \cdot (10-1)}} = \pm 0,487$$

8. Определяем W!-ю погрешность отдельного измерения:

$$\rho_{\bar{A}} = \frac{\rho}{\sqrt{n}} = \pm \frac{2}{3} \cdot \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n v_i^2}{n \cdot (n-1)}} = \pm \frac{2}{3} \cdot \sqrt{\frac{2,372}{10 \cdot (10-1)}} = \pm 0,108$$

Т.о. сила тока в измеряемой цепи

$$I = \bar{A} \pm \rho_{\bar{A}} = (8,1 \pm 0,1) A$$

и вероятно не будет превышать

$$I_1 = \bar{A} \pm M_{\bar{A}} = (8,1 \pm 0,5) A$$

Задания:

Задание №1

произведен ряд замеров индуктивности соленоида высокочастотного заградителя ВЗ-630-0,5 У1 производства Пятигорского опытного завода НПО «Энергоавтоматика» зав.№57.

Измерения проводились «Измерителем импеданса Е7-15», зав.№17, Гос. поверка ФГУ «Пятигорский ЦСМ», 5 ноября 2019 г. Замеры дали следующие результаты, [мГн]:

0,54721; 0,54734; 0,54757; 0,54718; 0,54723; 0,54724; 0,54739; 0,54722; 0,54717; 0,54724; 0,54749; 0,54709; 0,54712; 0,54716; 0,54729.

Определить индуктивность соленоида высокочастотного заградителя ВЗ-630-0,5 У1 и вероятное её значение, которое она не будет превышать.

Контрольные вопросы:

1. Причины возникновения измерительных погрешностей.
2. Виды измерительных погрешностей.
3. Законы распределения случайных погрешностей.
4. Метрологический смысл нормального закона распределения Гаусса.
5. В каком случае применяется закон распределения Стьюдента.
6. Что представляют собой доверительный интервал и доверительная вероятность.
7. Что в метрологии означает термин «Промех».

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

8. Если разность, полученная при расчёте по двум формулам среднелогарифмическая, недопустима велика.

Практическая работа №3. Выбор средств измерений

Цель: Анализ вида и объекта измерения. Выбор средств измерений.

Основы теории:

При выборе СИ учитывают: совокупность метрологических (цена деления, погрешность, пределы измерений), эксплуатационных и экономических показателей, к которым относятся: массовость (повторяемость измеряемых размеров) и доступность их для контроля; стоимость и надежность СИ; метод измерения; время, затрачиваемое на настройку и процесс измерения; масса, габаритные размеры, рабочая нагрузка; скорость изменения измеряемых характеристик во времени, пульсации; режим работы и т.д.

При выборе СИ по метрологическим характеристикам необходимо учитывать следующее:

а) если технологический процесс неустойчив, т.е. возможны существенные отклонения измеряемого параметра за пределы поля допуска, то нужно, чтобы пределы шкалы СИ превышали диапазон рассеяния значений параметра;

б) цена деления шкалы должна выбираться с учетом заданной точности измерения;

в) при односторонней равномерной шкале с нулевой отметкой в ее начале рабочий участок занимает последние две трети длины шкалы;

г) при двусторонней шкале с нулевой отметкой посередине — последнюю треть каждого сектора;

д) при шкале без нуля рабочий участок может распространяться на всю длину шкалы.

Если аппаратура не может одновременно удовлетворять всем предъявляемым требованиям, то выбирают наиболее важные из них, позволяющие наилучшим образом справиться с выполнением поставленной задачи.

Задания:

Задание №1

Выбрать средства измерения для определения входных и выходных характеристик биполярного транзистора КТ 503Г. (все данные см. «Лаб. Работа № 2; Лаб. Практикум 1; дисциплина ИИТиЭ)

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Задание №2

Выбрать средство измерения для определения процентного допуска резистора МЛТ – 2 номиналом 2,2 кОм.

Задание №4

3. Выбрать средство измерения для определения силы тока в жилах силового кабеля распределительного щита ЩРС – 0,4 кВ 100 А.

Контрольные вопросы:

1. Какие метрологические характеристики вводятся для оценки пригодности СИ к измерениям в известном диапазоне с известной точностью
2. Классификация погрешностей средств измерений.
3. Основные причины, вызывающие погрешности средств измерений.
4. Факторы, учитываемые при выборе средств измерений.
- 5 Что подразумевается под целью испытаний (измерений).

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Практическая работа №4. Обработка результатов многократных измерений

Цель: получение навыков выполнения статистического анализа данных, полученных экспериментальным путем, изучение методов поиска и исключения грубых ошибок измерения из совокупности результатов измерений.

Основы теории:

Исключение грубых систематических погрешностей – одна из главных задач при планировании, подготовке, проведении и обработке результатов эксперимента.

Известно несколько методов, позволяющих определять грубые ошибки статистического ряда результатов измерений. Наиболее простым способом исключения грубых ошибок из статистического ряда результатов измерений является правило трех сигм: разброс случайных величин от среднего значения не должен превышать 3σ .

$$a_m = \bar{a} \pm 3\sigma$$

где a_m – максимальное или минимальное значение статистического ряда;

$\bar{a}$ – среднее арифметическое статистического ряда (математическое ожидание);

σ – среднеквадратичное отклонение.

Предпочтительными с точки зрения достоверности являются методы, основанные на использовании доверительных интервалов.

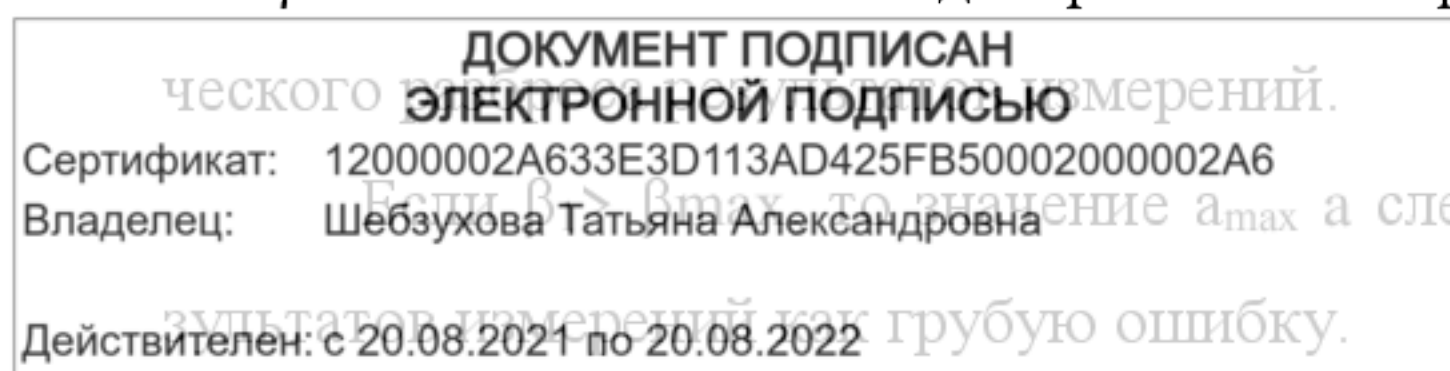
Пусть имеется статистический ряд результатов измерений небольшой выборки (количество результатов измерений в которой не превышает 20), который описывается законом нормального распределения, то при наличии грубых ошибок критерии их появления β_1 , β_2 определяются выражениями:

$$\beta_1 = \frac{a_{\max} - M_a}{\sigma \sqrt{(n-1)/n}}$$

$$\beta_2 = \frac{M_a - a_{\min}}{\sigma \sqrt{(n-1)/n}}$$

где $a_{\max}$, $a_{\min}$ – наибольшее и наименьшее значения из n измерений.

В таблице 2 приведены максимальные значения критериев появления грубых ошибок $\beta_{\max}$ в зависимости от доверительной вероятности, возникающие вследствие статисти-



ческого ряда результатов измерений.

Если $\beta > \beta_{\max}$, то значение $a_{\max}$ а следует исключить из статистического ряда результатов измерений как грубую ошибку.

Если $\beta_2 > \beta_{\max}$, то значение $a_{\min}$ а следует исключить из статистического ряда результатов измерений как грубую ошибку.

Таблица 2 – Максимальные значения критерия $\beta_{\max}$

n	$\beta_{\max}$ при P_d			n	$\beta_{\max}$ при P_d		
	0,90	0,95	0,99		0,90	0,95	0,99
3	1,41	1,41	1,41	15	2,33	2,49	2,80
4	1,64	1,69	1,72	16	2,35	2,52	2,84
5	1,79	1,87	1,96	17	2,38	2,55	2,87
6	1,89	2,00	2,13	18	2,40	2,58	2,90
7	1,97	2,09	2,26	19	2,43	2,60	2,93
8	2,04	2,17	2,37	20	2,45	2,62	2,96
9	2,10	2,24	2,46	25	2,54	2,72	3,07
10	2,15	2,29	2,54	30	2,61	2,79	3,16
11	2,19	2,34	2,61	35	2,67	2,85	3,22
12	2,23	2,39	2,66	40	2,72	2,90	3,28
13	2,26	2,43	2,71	45	2,76	2,95	3,33
14	2,30	2,46	2,76	50	2,80	2,99	3,37

Вторым из наиболее часто используемых методов определения наличия грубых ошибок является метод, основанный на применении критерия Романовского. Этот метод также применяется для малой выборки результатов измерений.

Критерием выявления грубой ошибки служит предельно допустимая абсолютная ошибка $\varepsilon_{\text{пр}}$ результата отдельного измерения

$$\varepsilon_{\text{пр}} = \sigma \cdot q$$

Таблица 3 – Критерий наличия грубых ошибок q в малой выборке

n	q при P_d		
	0,90	0,95	0,99
2	15,56	38,97	77,96
3	4,97	8,04	11,46
4	3,56	5,08	6,53
5	3,04	4,10	5,04
6	2,78	3,64	4,36
7	2,62	3,36	3,96
8	2,51	3,18	3,71
9	2,43	3,05	3,54
10	2,37	2,96	3,41
12	2,29	2,83	3,23
14	2,24	2,74	3,15
16	2,18	2,68	3,04
18	2,15	2,64	3,00
20	2,13	2,60	2,93
25	2,07	2,54	2,84
30	2,03	2,50	2,79
35	2,00	2,46	2,74
40	1,97	2,43	2,70
45	1,95	2,40	2,67
50	1,93	2,38	2,64
60	1,89	2,34	2,60
70	1,86	2,31	2,57
80	1,84	2,29	2,55
90	1,82	2,27	2,53
100	1,81	2,26	2,52

	1,96		
	1,96		
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6		
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна		
	∞	1,96	
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022			

Задания:

Задание №1

Произвести проверку и исключение грубых ошибок из результатов измерения с помощью двух критериев – критерия трех сигм и заданного в соответствии с индивидуальным вариантом. В отчете представить задание на практическую работу, порядок выполнения работы с указанием промежуточных результатов, отчет оформляется в соответствии с СТО ТПУ 2.5.01-2011.

Контрольные вопросы:

1. Как осуществляется оценка результатов эксперимента?
2. Что такое динамическая характеристика СИ?
3. Что такое полная динамическая характеристика?
4. Что такое номинальная и индивидуальная динамические характеристики.
5. Что такое нормируемая динамическая характеристика?
6. Что такое переходная характеристика СИ?
7. Что такое импульсная характеристика СИ?
8. Что такое АФХ СИ?
9. Что такое передаточная функция СИ?
10. Что такое время реакции СИ для измерительного преобразователя, ЦАП, АЦП?

Практическая работа №5. Изучение нормативно-технической документации.

Цель: Получить практические навыки работы с нормативно-технической документацией.

Основы теории:

Стандартизация – деятельность, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области посредством установления положений для всеобщего и многократного использования в отношении реально существующих или потенциальных задач.

Объект стандартизации – продукция, работы, услуги, подлежащие или подвергшиеся стандартизации. (согласно ГОСТ Р 1.0)

Непосредственным результатом стандартизации является прежде всего нормативный документ (НД). Применение НД является способом упорядочения в определенной области. Отсюда НД – средство стандартизации.

1.1. Понятие нормативных документов

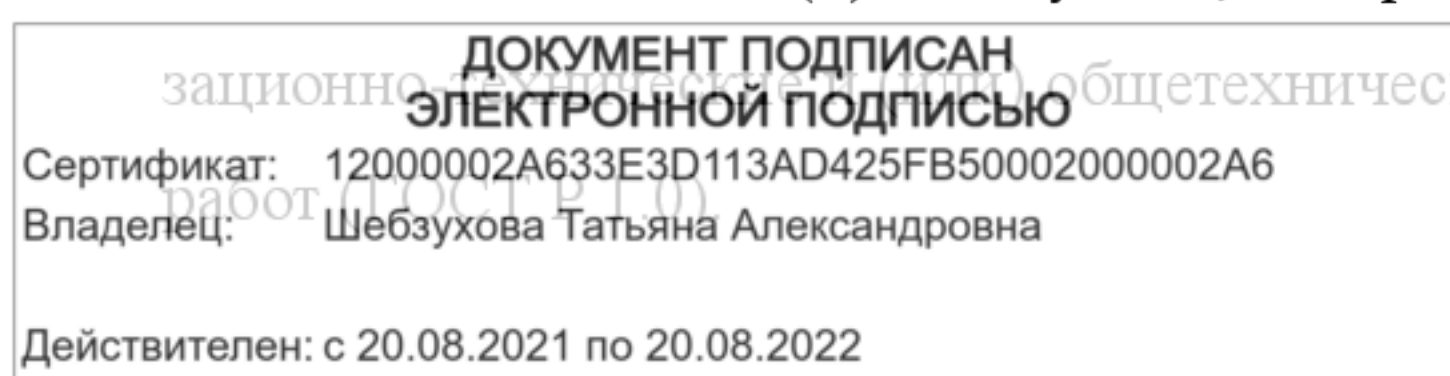
Нормативный документ – документ, устанавливающий правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов (ГОСТ Р 1.0).

Термин «нормативный документ» является родовым, охватывающим такие понятия, как стандарты и иные нормативные документы по стандартизации – правила, рекомендации, регламенты, общероссийские классификаторы.

Стандарт (согласно ГОСТ Р 1.0) – нормативный документ по стандартизации, разработанный, как правило, на основе согласия, характеризующегося отсутствием возражений по существенным вопросам у большинства заинтересованных сторон, принятый (утвержденный) признанным органом (предприятием). Стандарты основываются на обобщенных результатах науки, техники и практического опыта и направлены на достижение оптимальной пользы для общества.

Правила (ПР) – документ, устанавливающий обязательные для применения организационно-технические и (или) общетехнические положения, порядки, методы выполнения работ (ГОСТ Р 1.0).

Рекомендации (Р) – документ, содержащий добровольные для применения органи-



Норма – положение, устанавливающее количественные или качественные критерии, которые должны быть удовлетворены (ИСО/МЭК 2)

Регламент – документ, содержащий обязательные правовые нормы и принятый органом власти.

При стандартизации продукции (услуг) и обязательной сертификации указанных объектов широко используют технические регламенты.

Технический регламент – регламент, который устанавливает характеристики продукции (услуги) или связанные с ней процессы и методы производства (ГОСТ Р 1.0)

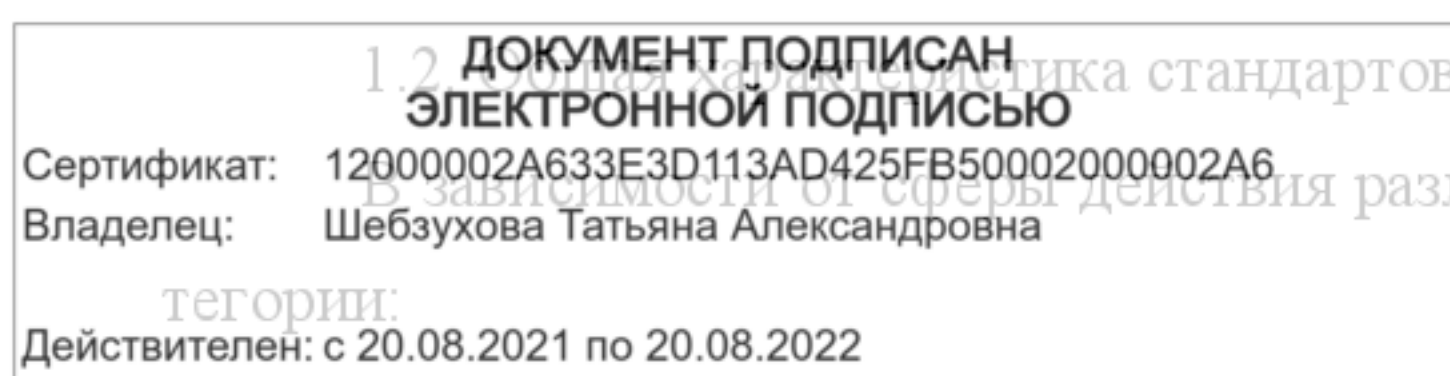
Термин «технический регламент», как и «нормативный документ» является родовым понятием. К техническим регламентам относятся: законодательные акты, постановления Правительства РФ, содержащие требования, нормы, технические характеристики; государственные стандарты РФ и межгосударственные стандарты в части устанавливаемых в них обязательных требований; нормы и правила федеральных органов исполнительной власти, в компетенцию которых (в соответствии с законодательством РФ) входит установление обязательных требований (например, Строительные нормы и правила – СНИП Госстроя России; Санитарные правила и нормы СанПиН Минздрава России; Правила по стандартизации, метрологии и сертификации Госстандарта России и пр.)

Общероссийский классификатор технико-экономической и социальной информации (ОКТЕСИ) – официальный документ, представляющий собой систематизированный свод наименований и кодов классификационных группировок и (или) объектов классификации в области технико-экономической и социальной информации.

Отдельно необходимо выделить технические условия (ТУ), которые могут выступать в роли технических и нормативных документов. Двойкий статус ТУ явился причиной, по которой они не были включены Законом РФ «О стандартизации» в перечень нормативных документов.

К нормативным документам относятся только те ТУ, на которые делаются ссылки в договорах на поставляемую продукцию.

К технической документации относится совокупность документов, необходимых и достаточных для непосредственного использования на отдельных стадиях жизненного цикла продукции – проектирование, изготовление, обращение, эксплуатация. ТУ как документ по качеству входит наряду с эксплуатационной документацией (инструкции, паспорта) в комплект товаросопроводительных документов.



разных категорий

В зависимости от сферы действия различают стандарты различного статуса или ка-

- международный стандарт;
- государственный стандарт Российской Федерации (ГОСТ Р);
- межгосударственный стандарт (ГОСТ);
- стандарт отрасли (ОСТ)
- стандарт научно-технического или инженерного общества (СТО);
- стандарт предприятия (СТП).

До настоящего времени действуют еще и стандарты СССР, если они не противоречат законодательству РФ

Рассмотрим содержание российских нормативных документов.

Государственный стандарт Российской Федерации (ГОСТ Р) – стандарт, принятый Государственным комитетом Российской Федерации по стандартизации и Метрологии (Госстандартом России). В области строительства ГОСТ Р принимается Госстроем России.

К объектам государственных стандартов РФ относят:

- 1) организационно-методические и общетехнические объекты межотраслевого применения;
- 2) продукцию, работы и услуги, имеющие межотраслевое значение.

При стандартизации организационно-методических и общетехнических объектов устанавливаются положения, обеспечивающие техническое единство при разработке, производстве, эксплуатации продукции и оказании услуг, например: организация работ по стандартизации, сертификации; разработка и постановка продукции на производство; правила оформления технической, управленческой, информационно-библиографической документации; общие правила обеспечения качества продукции; типоразмерные ряды и типовые конструкции; классификация и кодирование технико-экономической информации; метрологические и другие общетехнические правила и нормы.

При стандартизации продукции (услуг) в государственные стандарты включают (и это исключительная прерогатива данной категории стандартов) обязательные требования к качеству продукции (услуги), обеспечивающие безопасность для жизни, здоровья и имущества потребителя, охрану окружающей среды, совместимость и взаимозаменяемость; методы контроля соответствия обязательным требованиям; методы маркировки как средство информации о выполнении обязательных требований и правилах безопасного использования продукции.

Обозначение государственного стандарта РФ состоит из индекса (ГОСТ Р) регистра-

ционного документа, принятого в виде двух последних цифр года принятия. В обозначении

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

государственных стандартов, входящих в комплекс (систему) стандартов, в регистрационном номере первые цифры с точкой определяют шифр комплекса государственных стандартов (Приложение 1)

Межгосударственный стандарт (ГОСТ) – стандарт, принятый Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации или межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве. Межгосударственные стандарты (ГОСТ), сферой распространения которых является территория 12 государств СНГ, подписавших 13 марта 1992 г. Соглашение о проведении согласованной политики в области стандартизации, к которому присоединилась Россия, применяются на ее территории без переоформления с введением их в действие постановлением Госстандарта (Госстроя России).

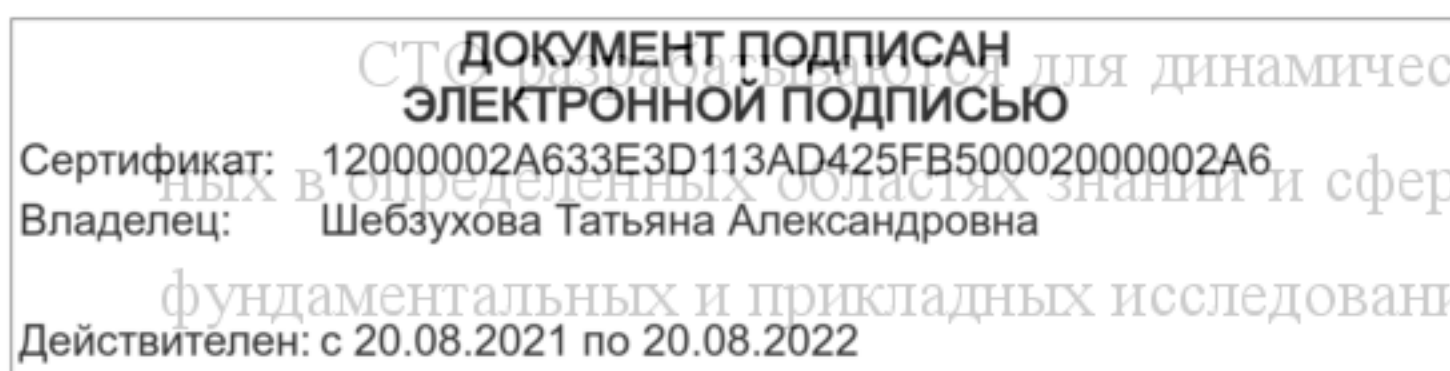
Стандарты отраслей (ОСТ) могут разрабатываться и приниматься государственными органами в пределах их компетенции применительно к продукции, работам, услугам отраслевого значения. Компетенция указанных органов определяется положениями о них.

Стандарты отраслей (как и государственные стандарты РФ) разрабатывают на два объекта: 1) организационно-технические и общетехнические объекты; 2) продукцию, процессы и услуги. Но объекты ОСТ имеют отраслевое значение.

ОСТ применяют (в смысле – соблюдают) предприятия, подведомственные государственному органу управления, принявшему стандарт. Но условием обязательного исполнения требований ОСТ является включение ссылки на него в договор или техническую документацию изготовителя (поставщика) продукции. Иные субъекты хозяйственной деятельности применяют ОСТы на добровольной основе.

Обозначение стандарта отрасли состоит из индекса (ОСТ), условного обозначения министерства (ведомства), регистрационного номера и отделенных тире двух последних цифр года утверждения стандарта. Например в обозначении ОСТ 56-98-93 цифра 56 означает условное обозначение государственного органа, которая утвердила ОСТ, цифра – 98 – регистрационный номер стандарта, 93 – год утверждения.

Стандарты научно-технических, инженерных обществ и других общественных объединений (СТО). Объектами СТО являются: 1) принципиально новые (пионерные) виды продукции и услуг; 2) новые методы испытаний; 3) нетрадиционные технологии разработки, изготовления, хранения и новые принципы организации и управления производством; 4) прочие виды деятельности.



для динамического отражения и распространения полученных результатов профессиональных исследований в определенных областях знаний и сферах фундаментальных и прикладных исследований.

СТО является объектом авторского права, и продажа его как интеллектуальной собственности заказчиком стандарта материально укрепляет как само НТО, так и разработчиков СТО.

СТО подлежит согласованию с соответствующими надзорными органами, если устанавливаемые в них положения затрагивают безопасность людей, имущества и окружающей среды. Требования СТО должны быть не ниже требований государственных стандартов.

Обозначение СТО состоит из индекса (СТО), аббревиатуры общества, регистрационного номера и отделенных тире двух последних цифр года утверждения. Примеры: СТО РОО 10.01-95, где РОО – российское общество оценщиков, 10.01 – регистрационный номер стандарта, 95 – год утверждения; СТО РХО – 3 – 94, где РХО – Российское химическое общество и т.д.

Для отечественной стандартизации СТО является новой категорией стандарта, за рубежом данная категория используется давно и широко.

Стандарты предприятий (СТП) разрабатываются субъектами хозяйственной деятельности в следующих случаях: 1) для обеспечения применения на предприятии государственных стандартов, стандартов отраслей и стандартов иных категорий; 2) на создаваемые и применяемые на данном предприятии продукцию, процессы и услуги (составные части продукции, инструмент, технологические процессы и т.п.).

СТП утверждает руководитель предприятия (объединения предприятий). СТП обязателен для исполнения для работников данного предприятия, а поэтому (в отличие от ГОСТ, ГОСТ Р, ОСТ) является локальным нормативным актом.

Таким образом, основное назначение СТП – решение внутренних задач, СТП в настоящее время является основным организационно-методическим документом в действующих на предприятиях системах обеспечения качества продукции (услуг).

Обозначение СТП состоит из индекса (СТП), регистрационного номера и отделенных тире двух последних цифр года утверждения стандарта.

Одним из важнейших направлений эффективного участия нашей страны в работах по международной стандартизации является своевременное и наиболее полное использование международных стандартов (МС) в отраслях народного хозяйства.

Существует три варианта применения в РФ международных, региональных и национальных стандартов других стран в зависимости от степени использования международного документа и формы его представления.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

1. Принятие государственного стандарта, представляющего аутентичный текст на русском языке соответствующего международного документа. При данном методе соответствующий МС используется без какого-либо изменения текста МС. Изменения касаются только оформления обложки.

При этом обозначение государственного стандарта РФ состоит из индекса (ГОСТ Р); обозначения соответствующего международного стандарта (без указания года его принятия, отделенных тире двух последних цифр года утверждения ГОСТ Р. Пример: ГОСТ Р ИСО 9591-93, где ГОСТ Р – индекс, ИСО 9591 – обозначение соответствующего МС, 93 – дата утверждения ГОСТ Р.

2. Принятие государственного стандарта, представляющего аутентичный текст на русском языке соответствующего документа с дополнительными требованиями, отражающими специфику потребностей России. При данном методе содержание ГОСТа Р отличается от зарубежного аналога. При этом под обозначением ГОСТ Р в скобках приводится обозначение МС, например: ГОСТ Р 50231-92 (ИСО 7173-89)

В ряде случаев по тексту стандарта выделяют (шрифтом или другим способом) требования, учитывающие национальные особенности России или СНГ.

3. Принятие ОСТ, СТП, СТО на основе международного документа до принятия их в качестве государственных стандартов, то есть локальное использование международного документа или в рамках отрасли, или предприятия, или научно-технического общества.

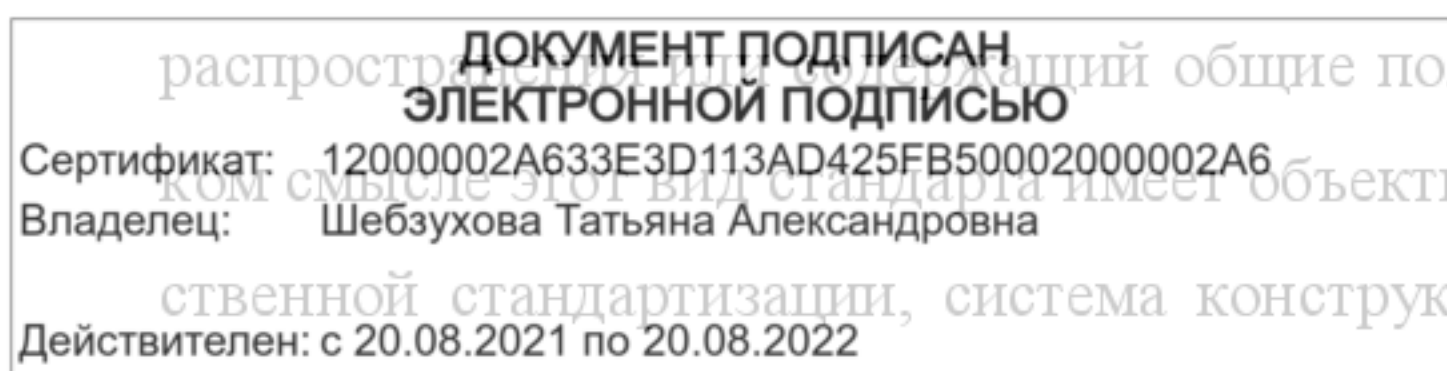
Все другие варианты использования МС с разной степенью заимствования норм и положений международных документов следует квалифицировать как использование МС в качестве источников исходной информации, тем более ГОСТ Р 1.2 «ГСС РФ. Порядок разработки государственных стандартов» обязывает разработчиков учитывать международные, региональные стандарты и прогрессивные национальные стандарты других стран.

1.3. Общая характеристика стандартов разных видов

В зависимости от назначения и содержания разрабатываются стандарты следующих видов:

- основополагающие;
- на продукцию и услуги;
- на работы (процессы);
- на методы контроля.

Основополагающий стандарт – нормативный документ, имеющий широкую область



положения для определенной области. В широком смысле этот вид стандарта имеет объекты межотраслевого значения: система государственной стандартизации, система конструкторской документации, единицы измерения,

термины межотраслевого значения (управление качеством, надежность, упаковка) и пр. основополагающий стандарт в узком смысле – стандарт, определяющий общие положения в «цепочке» стандартов конкретной системы, например: ГОСТ Р 1.0- 92 «ГСС. Основные положения», ГОСТ Р 50779.0-95 «Статистические методы. Основные положения» СНИП 10.01-94 «Система нормативных документов в строительстве. Основные положения.»

Основополагающие организационно-методические стандарты устанавливают общие организационно-технические положения по проведению работ в определенной области (например, ГОСТ Р 1.0-92 «ГСС РФ Порядок разработки государственных стандартов».)

Основополагающие общетехнические стандарты устанавливают научно-технические термины, многократно используемы в науке, технике, производстве; условные обозначения различных объектов стандартизации – коды, метки, символы (например, ГОСТ 14192 «Маркировка грузов»); требования к построению, изложению, оформлению и содержанию различных видов документации (например, ГОСТ Р 1.5 «Требования к построению и содержанию стандартов»); общетехнические величины, требования и нормы, необходимые для технического обеспечения производственных процессов (предпочтительные числа, параметрические и размерные ряды, классы точности оборудования); требования технической эстетики и эргономики (например, ГОС 8.417 «Государственная система обеспечения единства измерений. Единицы физических величин»).

Стандарты на продукцию (услугу) устанавливают требования к группам однородной продукции (услуги) или конкретной продукции (услуге).

Под однородной продукцией понимают совокупность продукции, характеризующейся общностью назначения, области применения, конструктивно-технологического решения, номенклатуры основных показателей качества (велосипеды, молоко и молочная продукция, мясные консервы)

На продукцию (услугу) разрабатывают следующие основные разновидности стандартов: стандарт общих технических условий и стандарт технических условий. В первом случае стандарт содержит общие требования к группам однородной продукции, во втором – к конкретной продукции.

Указанные стандарты в общем случае включают следующие разделы:

- классификация;
- основные параметры и (или) размеры;
- правила приемки;

- маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

По группам однородной продукции могут разрабатываться стандарты узкого назначения: стандарты технических требований; стандарты правил приемки; стандарты правил маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Стандарты на работы (процессы) устанавливают требования к выполнению различного рода работ на отдельных этапах жизненного цикла продукции (услуги) – разработка, изготовление, хранение, транспортирование, эксплуатация, утилизация для обеспечения их технического единства и оптимальности. Например, в торговле важную роль выполняют стандарты на методы хранения и предпродажной подготовки товаров, например: 1) ГОСТ 26907 «Сахар. Условия длительного хранения»; 2) ГОСТ 7595 «Мясо. Разделка говядины для розничной торговли».

Стандарты на работы (процессы) должны содержать требования безопасности для жизни и здоровья населения и охраны окружающей природной среды при проведении технологических операций.

На современном этапе большое значение приобретают стандарты на управленческие процессы в рамках систем обеспечения качества продукции (услуг) – управление документацией, закупками продукции, подготовкой кадров и пр.

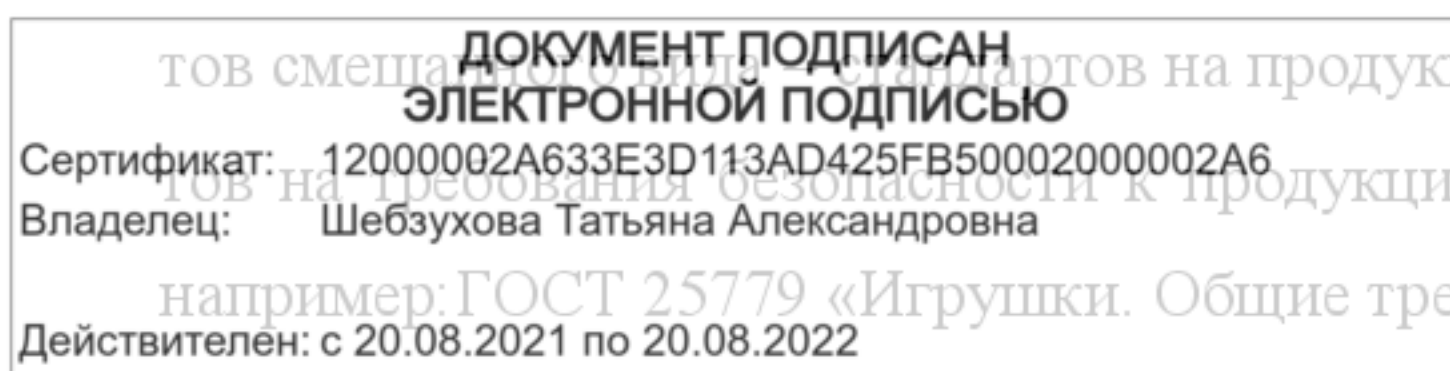
Стандарты на методы контроля (испытаний, измерения, анализа) должны в первую очередь обеспечивать всестороннюю проверку всех обязательных требований к качеству продукции (услуги). Устанавливаемые в стандартах методы контроля должны быть объективными, точными и обеспечивать воспроизводимые результаты. Выполнение этих условий в значительной степени зависит от наличия в стандарте сведений о погрешности измерений.

Для каждого метода в зависимости от специфики его проведения устанавливают:

- средства испытаний и вспомогательные устройства;
- порядок подготовки к проведению испытаний;
- порядок проведения испытаний;
- правила обработки результатов;
- правила оформления результатов испытаний;
- допустимую погрешность испытаний.

Стандарты могут быть узкого назначения – проверка одного показателя качества либо широкого назначения – проверка комплекса показателей.

Практика обязательной сертификации вызвала необходимость разработки стандар-



тов смешанного типа. Например, стандарты на продукцию и методы контроля, в частности стандарты на требования безопасности к продукции (услуге) и методы контроля безопасности, например: ГОСТ 25779 «Игрушки. Общие требования к безопасности и методы контроля».

1.4. Технические условия как нормативный документ

Выше уже указывалось на двойной статус технических условий (ТУ) как документа технического и нормативного. ТУ изготовителей на поставляемую продукцию используют в роли нормативных документов, если на них делаются ссылки в документах (контрактах).

В соответствии с ГОСТ 2.114 ТУ разрабатывают: на одно конкретное изделие, материал, вещество и т.п.; на несколько конкретных изделий, материалов, веществ и т.п. (групповые ТУ). ТУ является очень распространенным НД (фонд ТУ – около 150 тыс.). В отличие от стандартов они разрабатываются в более короткие сроки, что позволяет оперативно организовать выпуск новой продукции.

Объект ТУ – продукция, в частности, ее разновидности – конкретные марки, модели товаров. Типичными объектами ТУ среди товаров являются: изделия, выпускаемые мелкими сериями (предметы галантереи, изделия народных промыслов); изделия сменяющегося ассортимента (сувениры и пр.); изделия, осваиваемые промышленностью; продукция, выпускаемая на основе новых рецептов и (или) технологий.

ТУ должно содержать вводную часть и следующие разделы:

- технические требования;
- требования безопасности;
- требования охраны окружающей среды;
- правила приемки;
- методы контроля;
- транспортирование и хранение;
- указания по эксплуатации;
- гарантии изготовителя.

Требования, установленные ТУ, не должны противоречить обязательных стандартов, распространяющихся на данную продукцию. ТУ подлежат согласованию на приемочной комиссии, если решение о постановке продукции на производство принимает приемочная комиссия. Если решение о постановке продукции на производство принимают без приемочной комиссии, ТУ направляют на согласование заказчику (потребителю). ТУ, содержащие требования, относящиеся к компетенции органов госнадзора, подлежат согласованию с ними.

ТУ утверждает разработчик документа.

Обозначение ТУ формируется:

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

классификатору продукции (ОКП);

- кода предприятия-разработчика ТУ по классификатору предприятий и организаций (ОКПО);

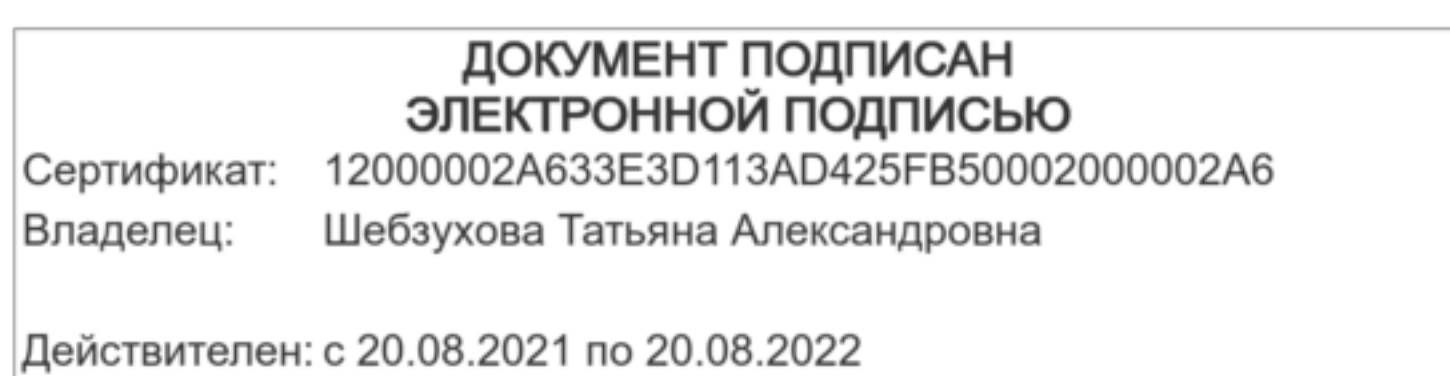
- двух последних цифр года утверждения документа.

Например: ТУ 1115-017-38576343-93, где 1115 – код групп продукции по ОКП; 38576343 – код предприятия по ОКПО; 93 – год утверждения.

ТУ подлежит учетной регистрации в Центре по стандартизации, сертификации и метрологии по месту нахождения предприятия. На регистрацию представляется копия ТУ и в качестве приложения – каталожный лист, в котором приводятся подробные сведения о предприятии-изготовителе и выпущенной конкретной продукции в виде текста и закодированном виде.

Контрольные вопросы:

1. Что означает понятие «стандартизация», что понимают под объектом стандартизации?
2. Что такое нормативный документ, какие виды НД Вам известны?
3. Какие категории стандартов Вы знаете, каковы особенности содержания отдельных категорий стандартов?
4. Обозначение стандартов различных категорий.
5. Дайте характеристику различных видов стандартов.
6. Что такое Технические условия (ТУ)? Каковы отличительные особенности ТУ от других НД?
7. Содержание и обозначение ТУ?
8. В какой последовательности осуществляется разработка государственных стандартов?
9. Как осуществляется государственный надзор и контроль за соблюдением требований государственных стандартов?
10. Как осуществляется применение международных и региональных стандартов в отечественной практике.



Практическая работа №6. Определение страны-изготовителя и подлинности товара по штрих-коду международного стандарта EAN-13.

Цель: Изучение международных штрих-кодов и порядка определения страны-изготовителя и подлинности товара по штрих-коду международного стандарта EAN-13.

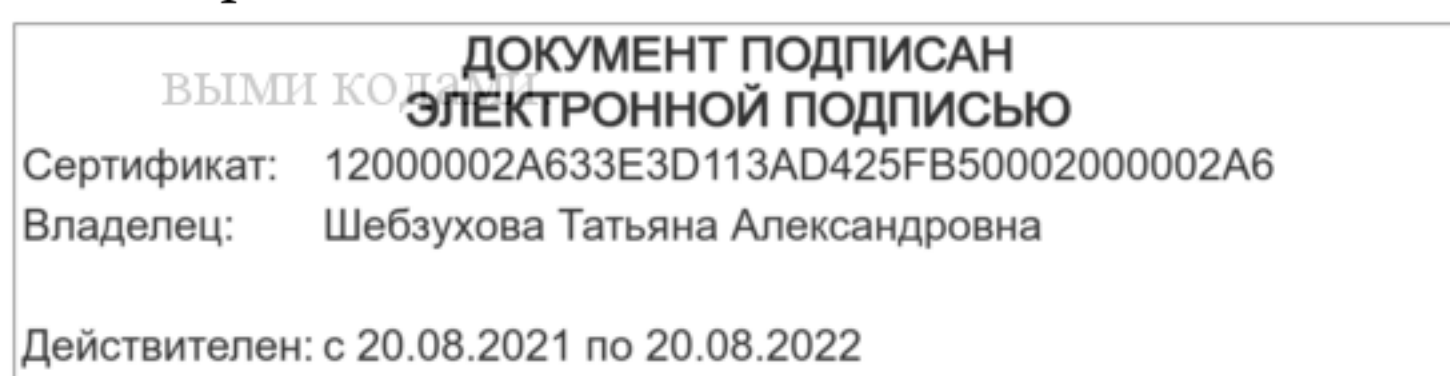
Основы теории:

С 1 января 1998 г. Россия стала участницей Международной конвенции «О гармонизированной системе описания и кодирования товаров», что позволило представлять наши товары на мировом рынке, использовать кодирование в транспортных тарифах и статистике грузоперевозок, детализировать таможенные процедуры при электронных расчетах между партнерами. Гармонизированная система действует согласованно со стандартной международной классификацией ООН.

Введены основные Правила классификации гармонизированной системы описания и кодирования товаров - номенклатура гармонизированной системы, которая используется нашей страной во внешнеторговой деятельности. Эта система была подготовлена сотрудниками более 59 стран, а также сотрудниками ГАТТ (Генеральное соглашение по тарифам и торговле), международной торговой палатой МТП, международной организацией по стандартизации (ИСО) и стала стандартной международной классификацией ООН.

В основу системы кодирования товаров положены штрих-коды, используемые для автоматизации товародвижения.

Штрих-код производителя - это последовательность черных и белых полос, представляющая некоторую информацию в виде, удобном для считывания техническими средствами. Информация, содержащаяся в коде может быть напечатана в читаемом виде под кодом (расшифровка). Штриховые коды используются в торговле, складском учете, библиотечном деле, охранных системах, почтовом деле, сборочном производстве, обработка документов. В мировой практике торговли принято использование штрих-кодов символики EAN для маркировки товаров. В соответствии с принятым порядком, производитель товара наносит на него штриховой код, формируемый с использованием данных о стране местонахождения производителя и кода производителя. Код производителя присваивается региональным отделением международной организации EAN International. Такой порядок регистрации позволяет исключить возможность появления двух различных товаров с одинако-

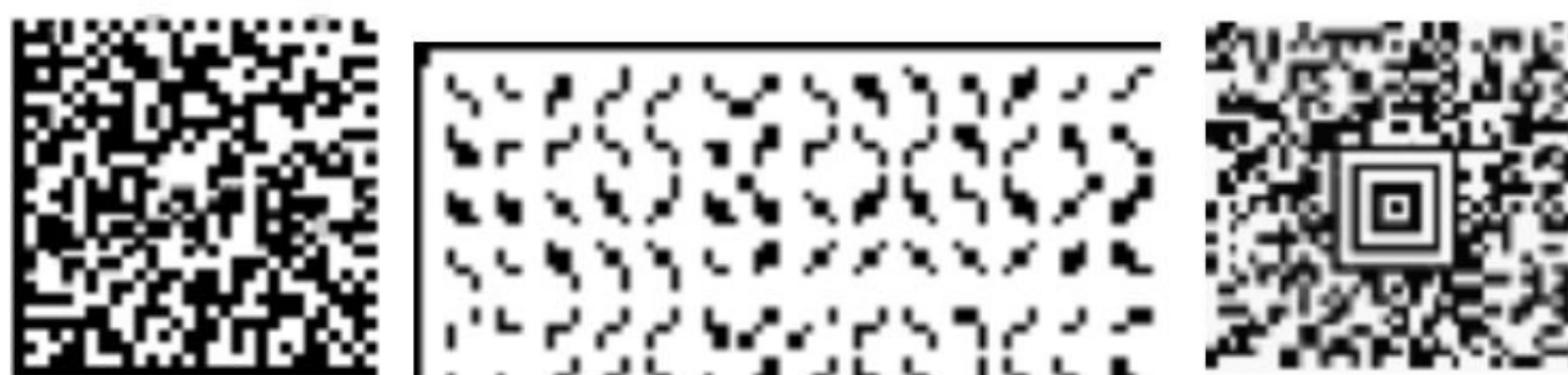


Существуют различные способы кодирования информации, называемые (штриховыми кодировками или символиками). Различают линейные и двумерные символика штрих-кодов.

Линейными (обычными) в отличие от двумерных называются штрихкоды, читаемые в одном направлении (по горизонтали). Наиболее распространенные линейные символика: EAN, UPC, Code39, Code128, Codabar, Interleaved 2 of 5. Линейные символика позволяют кодировать небольшой объем информации (до 20-30 символов - обычно цифр) с помощью несложных штрихкодов, читаемых недорогими сканерами. Пример кода символика EAN-13:



Двумерными называются символика, разработанные для кодирования большого объема информации (до нескольких страниц текста). Двумерный штрих-код считывается при помощи специального сканера двумерных кодов и позволяет быстро и безошибочно вводить большой объем информации. Расшифровка такого кода проводится в двух измерениях (по горизонтали и по вертикали). Datamatrix, Data Glyph, Aztec.



Штриховой код можно наносить при производстве упаковки (типографским способом) или использовать самоклеящиеся этикетки, которые печатаются с использованием специальных принтеров.

Считывание информации со штрих-кода производится оптическими автоматами

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
(сканером) ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

С помощью штрихового кода зашифрована информация о некоторых наиболее существенных параметрах продукции. Наиболее распространены универсальный товарный штрих-код UPC и система кодирования EAN. Наиболее распространены EAN/UCC товарные номера EAN-13, EAN-8, UPC-A, UPC-E и 14-разрядный код транспортной упаковки ITF-14. Так же существует 128 разрядная система UCC/EAN-128. Согласно той или иной системе, каждому виду изделия присваивается свой номер, состоящий чаще всего из 13 цифр (EAN-13).



Для "кода товара":

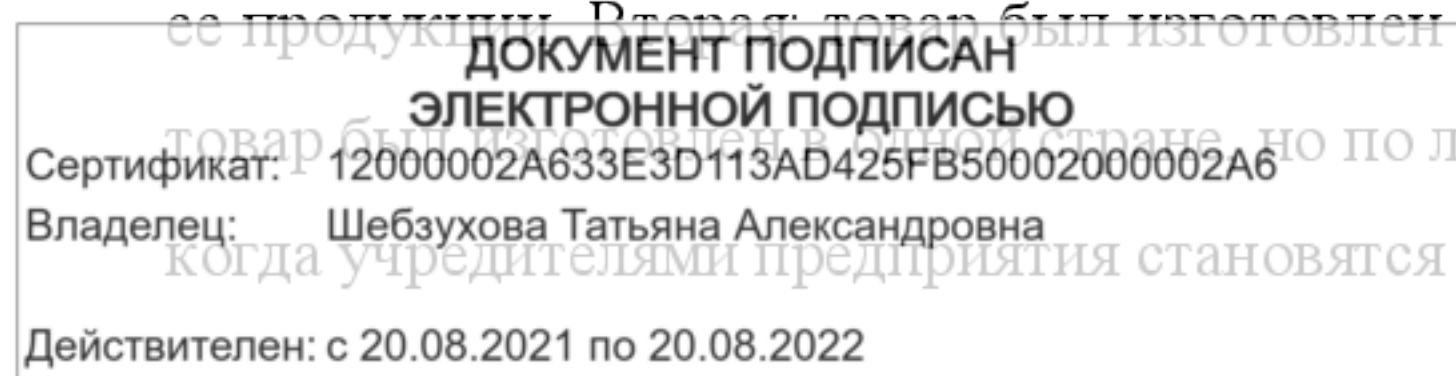
1. цифра: наименование товара,
2. цифра: потребительские свойства,
3. цифра: размеры, масса,
4. цифра: ингредиенты,
5. цифра: цвет.

Это вся информация, которую может сообщить штрих-код стандарта EAN-13. Но это всего двенадцать цифр. Последняя, тринадцатая, цифра в штрих-коде - это контрольная цифра, используемая для проверки правильности считывания штрихов сканером. Она является своего рода знаком качества данного штрих-кода, так как она сообщает сканеру штрих-кода о том, что данный код является подлинным.

Иногда справа на штрих-коде указывается еще одна цифра или специальный знак «>». Это означает, что товар выпущен по лицензии.

Следует обратить внимание потребителей на то, что код страны никогда не состоит из одной цифры. Иногда код, нанесенный на этикетку, не соответствует стране-изготовителю, заявленной на упаковке, тут причин может быть несколько. Первая: фирма была зарегистрирована и получила код не в своей стране, а в той, куда направлен основной экспорт

ее продукции. Вторая: товар был изготовлен на дочернем предприятии. Третья: возможно, товар был изготовлен в другой стране, но по лицензии фирмы из другой страны. Четвертая: когда учредителями предприятия становятся несколько фирм из различных государств.



Методические указания и пример определения подлинности штрих-кода

Для проведения оценки подлинности штрих-кода, представленного на рисунках, существует следующий метод:

1. Необходимо суммировать все цифры на четных позициях, двигаясь слева направо:

$$8+0+2+7+0+1 = 18.$$

2. Затем нужно умножить полученный результат на 3:

$$18 \times 3 = 54.$$

3. Далее необходимо суммировать цифры на нечетных позициях без учета контрольной цифры:

$$4+2+0+4+0+0 = 10.$$

4. Затем нужно суммировать результаты, полученные в пунктах 2 и 3:

5. От полученной суммы нужно оставить только число единиц. В нашем случае это 4.

6. Затем это число необходимо вычесть из 10:

$$10 - 4 = 6.$$

Полученный результат соответствует контрольной цифре штрих-кода, что говорит о подлинности товара.

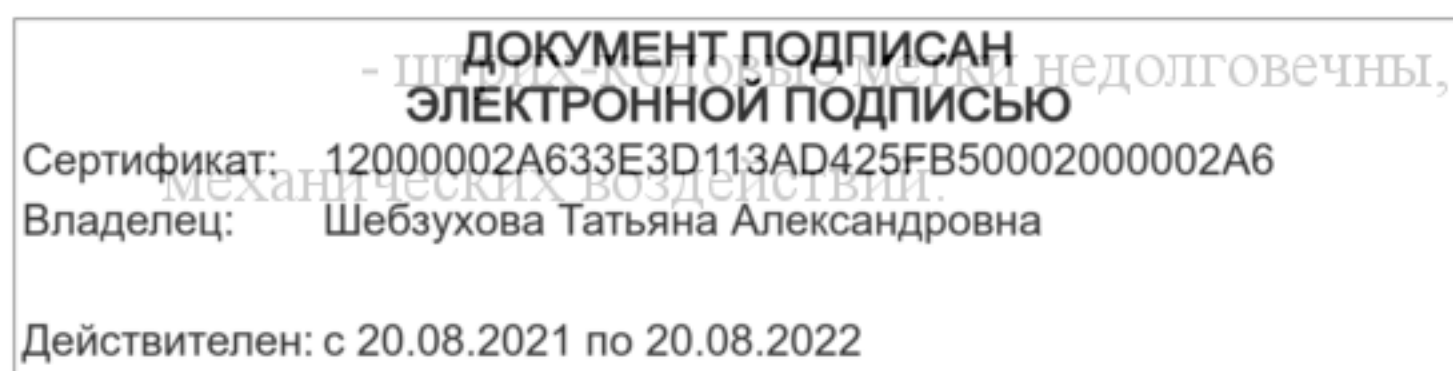
Таким образом, сканеры штрих-кода очень быстро проверяют себя. В случае, если контрольная цифра не совпадает с результатом этих вычислений, то штрих-код не верен.

К достоинствам применения штрих-кодовой идентификации можно отнести следующие:

- снижение бумажного документооборота и количества ошибок;
- повышение скорости обработки;
- автоматизация товародвижения.

Основными недостатками штрих-кодовой идентификации являются следующие:

- данные идентификационной метки не могут дополняться - штриховой код записывается только один раз при его печати;
- небольшой объем данных (обычно не более 50 байт);
- данные на метку заносятся медленно, так как наклеивание липкой этикетки со штрих-кодом часто выполняется вручную;
- данные на метке представлены в открытом виде и не защищают товары от подделок и краж;



так как не защищены от пыли, сырости, грязи,

В настоящее время штрих-кодовая идентификация начинает вытесняться технологией радиочастотной идентификации.

Расшифровка штрих-кода производителя.

Таблица соответствия штрих-кода производителя стран мира

Штрих-код производителя	Страна	Организация EAN
00-13	США и Канада	UCC (U.S.A. & Canada)
2	Внутренний штрих-код предприятия	
30-37	Франция	GENCOD-EAN France
380	Болгария	BCCI (Bulgaria)
383	Словения	EAN Slovenia
385	Хорватия	EAN Croatia
387	Босния и Герцеговина	EAN-BIH (Bosnia-Herzegovina)
400-440	Германия	CCG (Germany)
45-49	Япония	Distribution Code Center - DCC (Japan)
460-469	Россия	UNISCAN / EAN RUSSIA (Russian Federation)
471	Тайвань	EAN Taiwan
474	Эстония	EAN Eesti (Estonia)
475	Латвия	EAN Latvia
476	Азербайджан	EAN Azerbaijan
477	Литва	EAN Lithuania
478	Узбекистан	EAN Uzbekistan
479	Шри-Ланка	EAN Sri Lanka
480	Филиппины	PANC (Philippines)
481	Беларусь	EAN Belarus
482	Украина	EAN Ukraine

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
 ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
 Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
 Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
 Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

484	Молдова	EAN Moldova
485	Армения	EAN Armenia
486	Грузия	EAN Georgia
487	Казахстан	EAN Kazakhstan
489	Гонконг	HKANA (Hong Kong)
50	Великобритания	E Centre UK
520	Греция	HELLCAN - EAN HELLAS (Greece)
528	Ливан	EAN Lebanon
529	Кипр	EAN Cyprus
531	Македония	EAN-MAC (FYR Macedonia)
535	Мальта	EAN Malta
539	Ирландия	EAN Ireland
54	Бельгия, Люксембург	ICODIF/EAN Belgium.Luxembourg
560	Португалия	CODIPOR (Portugal)
569	Исландия	EAN Iceland
57	Дания	EAN Danmark
590	Польша	EAN Poland
594	Румыния	EAN Romania
599	Венгрия	EAN Hungary
600-601	Южная Африка	EAN South Africa
609	Маврикий	EAN Mauritius
611	Марокко	EAN Maroc (Marocco)
613	Алжир	EAN Algeria
616	Кения	EAN Kenya
618	Тунис	TUNICODE (Tunisia)

616 ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
 ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
 Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
 Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
 Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

621	Сирия	EAN Syria
622	Египет	EAN Egypt
624	Ливия	EAN Libya
625	Иордания	EAN Jordan
626	Иран	EAN Iran
627	Кувейт	EAN Kuwait
628	Саудовская Аравия	EAN Saudi Arabia
629	Объединенные Арабские Эмираты	EAN Emirates
64	Финляндия	EAN Finland
690-693	Китай	Article Numbering Centre of China - ANCC (China)
70	Норвегия	EAN Norge (Norway)
729	Израиль	Israeli Bar Code Association - EAN Israel
73	Швеция	EAN Sweden
740	Гватемала	EAN Guatemala
741	Сальвадор	EAN El Salvador
742	Гондурас	EAN Honduras
743	Никарагуа	EAN Nikaragua
744	Коста-Рика	EAN Costa Rica
745	Панама	EAN Panama
746	Доминиканская Респуб- лика	EAN Republica Dominicana
750	Мексика	AMECE (Mexico)
759	Венесуэла	EAN Venezuela
76	Швейцария	EAN (Schweiz, Suisse, Svizzera)

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
 ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
 Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
 Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
 Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

770	Колумбия	IAC (Colombia)
773	Уругвай	EAN Uruguay
775	Перу	EAN Peru
777	Боливия	EAN Bolivia
779	Аргентина	CODIGO - EAN Argentina
780	Чили	EAN Chile
784	Парагвай	EAN Paraguay
786	Эквадор	ECOP (Ecuador)
789	Бразилия	EAN Brazil
80-83	Италия	INDICOD (Italy)
84	Испания	AECOC (Spain)
850	Куба	Camera de Comercio de la Republica de Cuba (Cuba)
858	Словакия	EAN Slovakia
859	Чехия	EAN Czech
860	Югославия	EAN YU (Yugoslavia)
867	Северная Корея	EAN DPR Korea (North Korea)
869	Турция	Union of Chambers of Commerce of Turkey (Tur- key)
87	Нидерланды	EAN Nederland (Netherlands)
880	Южная Корея	EAN Korea (South Korea)
885	Таиланд	EAN Thailand
888	Сингапур	SANC (Singapore)
890	Индия	EAN India
ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6 Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022		EAN Vietnam
		EAN Indonesia

90-91	Австрия	EAN Austria
93	Австралия	EAN Australia
94	Новая Зеландия	EAN New Zealand
955	Малайзия	Malaysian Article Numbering Council (MANC)
958	Макао	EAN Macau
960-969	Великобритания (для EAN-8)	
977	Периодические издания ISSN	
978	Книжные издания ISBN	
979	Музыкальные издания ISMN	
980	Возвратные квитанции	
981-982	Валютные купоны	
990-999	Купоны	

Задания:

Задание №1

Определить страну происхождения товара и подлинность штрих-кодов, выданных преподавателем.

Контрольные вопросы:

1. Какие бывают штрих-коды международного стандарта EAN?
2. Что означают первые две цифры штрих-кода?
3. Что означает тринадцатая цифра штрих-кода?
4. Если на штрих-коде присутствует знак «> », что это означает?

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Практическая работа №7. Определение количественной оценки качества продукции (квалиметрия).

Цель: Освоить определение количественной оценки качества продукции (квалиметрия).

Основы теории:

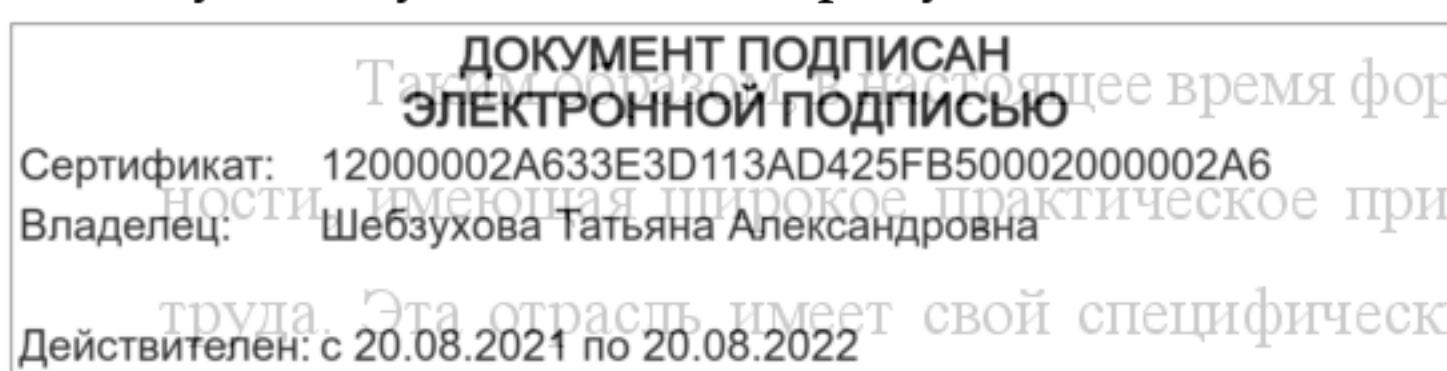
В последние десятилетия в наиболее развитых в научно-техническом отношении странах применительно к самым разнообразным отраслям производства предлагаются многочисленные способы и методы количественного измерения и оценки качества различных видов продукции. Оценивают качество автомобилей и торговой упаковки, жилой квартиры и ракетного оружия, пищевых продуктов и электромоторов, обуви и городских жилых комплексов и многих других видов продукции.

На первый взгляд может показаться, что все эти методы не связаны между собой. В самом деле, что общего между оценкой качества, например, автомобиля и мужской обуви?

Но дело в том, что в данном случае необходимо рассматривать общие принципы и методы таких оценок. И если между автомобилем и мужской обувью нет непосредственно ничего общего, то между принципами оценки качества автомобиля и принципами оценки качества обуви существует много общего и вполне правомерно можно ставить вопрос о принципиальной тождественности этих двух задач, что позволяет рассматривать их как явления одного класса.

Как известно, математика принципиально абстрагируется от свойств конкретных предметов или процессов и рассматривает только их идеальные математические модели и взаимосвязи между этими моделями. Поэтому и математическая модель качества может рассматриваться как некоторая абстрактная система отдельных свойств, имеющих разную степень сложности. Эта модель качества, в силу своего абстрактного характера, в принципиальном отношении будет совершенно одинаковой для самых различных видов продукции.

В то же время подстановка в эту модель значений конкретных показателей свойств качества, характерных для того или иного конкретного вида продукции, позволяет перейти от общей абстрактной модели качества вообще к определенной модели качества реально существующего вида продукции.



формируется отрасль исследовательской деятельности к самым разнообразным продуктам и объект исследований (общие принципы и

методы оценки качества), свой специфический предмет исследования (совокупность свойств продуктов человеческого труда), свой специфический математический аппарат, свои специфические проблемы имеющие математический, физиологический и социологический характер.

Отличием данной системы от других научных дисциплин являлось отсутствие термина, обозначающего ее название.

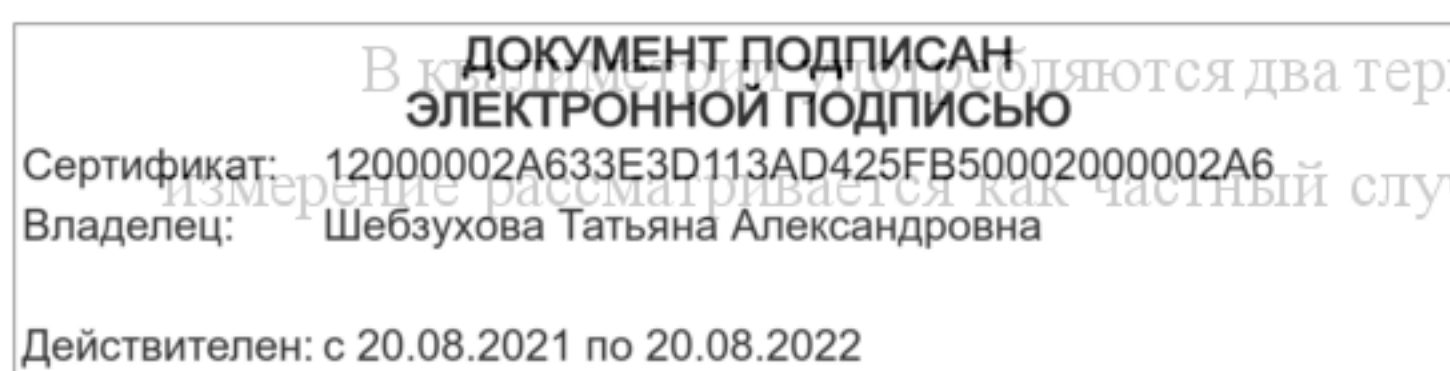
С точки зрения легкости и удобства образования новых научных терминов, для решения поставленной задачи наиболее пригодными представлялись древнегреческий и латинский языки. Вместе с тем, учитывая, что термин должен обозначать междотраслевую науку, желательно, чтобы он был достаточно понятен широким кругам специалистов. Это означает, что при его построении нужно брать такие латинские и древнегреческие языковые корни, которые были бы достаточно привычны в научном и техническом обиходе.

С учетом перечисленных требований, эту область науки было предложено назвать “квалиметрией, от латинского корня “квали” (образующего слова qualitas - качество, свойство, характер, и qualis - какой, какого качества) и древнегреческого слова “метрео” - мерить, измерять.

Корень “метрео” стал общеупотребительным в международном научном лексиконе. Что же касается корня “квали”, то производные от него как в русском языке (квалификация, квалифицировать и т. д.), так и в языках большинства стран мира означают “качество”. Например, в английском - quality (“кволити”), в испанском - cualidad (“квадидад”), во французском - qualite (“калите”), в итальянском - qualita (“квалита”), в голландском - kwaliteit (“квалитайт”), в немецком - qualitat (“квалитет”).

Таким образом, термин “квалиметрия” очень удобен: он лаконичен и достаточно точно передает содержание понятия “измерение качества”; составные части его понятны для людей, говорящих на разных языках; характер термина позволяет легко образовывать любые нужные производные слова: например, ученый, исследователь, занимающийся квалиметрией, - квалиметролог, подход к изучению какого-то предмета с точки зрения измерения его, качества - квалиметрический подход и т. д. Кроме этого, термин входит составной частью в логически связанную систему понятий и терминов - например, наука о качестве - квалиномия; смежная с ней дисциплина, занимающаяся измерением и оценкой качества, - квалиметрия. (Здесь существует аналогия с некоторыми другими науками: экономика - эконометрия; биология - биометрия; психология - психометрия).

В квалиметрии используются два термина - измерение и оценка. Если в метрологии измерение рассматривается как частный случай оценок, то в квалиметрии они характери-



зуют два не соподчиненных понятия. Под количественной оценкой в квалиметрии понимается некоторая функция отношения (выраженная чаще всего в процентах) показателя качества рассматриваемой продукции к показателю качества продукции, принятой за эталон.

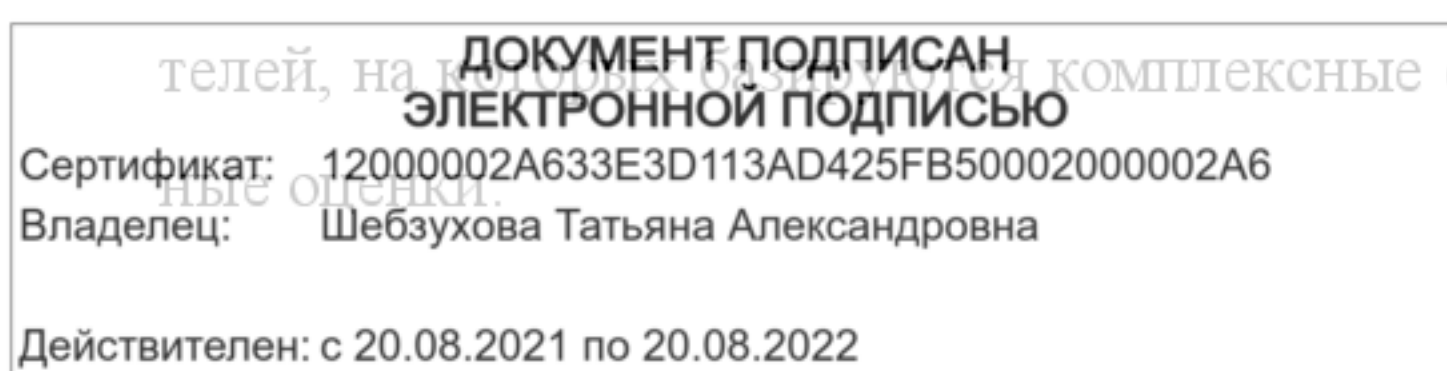
Рассмотрим простейший пример, характеризующий различие между измерением и оценкой. Контрольный образец бетона при испытании показал прочность на сжатие - 250 кг/см². В данном случае число 250 - это результат измерения качества, т. е. показатель качества. Но, чтобы оценить качество бетона или, иначе говоря, получить представление - хорош бетон или плох, нужно показатель качества сравнить с базовым. Предположим, проектная прочность бетона должна равняться 300 кг/см². Тогда оценка будет равна $250/300 = 0,83$. Если проектная прочность должна равняться только 200 кг/см², оценка качества будет значительно выше: $250/200 = 1,25$.

Таким образом, приняв, что измерение есть определение величины мерой, можно сказать, что и 0,83 и 1,25 - результаты измерения значения с использованием различных мер (300 - в первом случае и 200 - во втором). Однако подобное толкование внесет путаницу, так как под измерением будет пониматься как количественное выражение показателя качества в масштабе какой-то физической шкалы, так и результаты сравнения этих значений. Поэтому для удобства термин измерение желательно трактовать, как это сделано в проекте государственного стандарта "Метрология. Термины и определения": "Измерение - нахождение значения физической величины опытным путем с помощью специальных технических средств".

Какими же оценками оперирует квалиметрия? Особенно серьезную роль играют комплексные оценки, т. е. оценки показателей качества продукции, относящиеся к совокупности ее свойств. Вероятно, важность комплексных оценок и то внимание, которое уделяют им исследователи, привели к распространению мнения, что квалиметрия оперирует только комплексными безразмерными оценками, полученными в результате вычисления тем или иным способом. Это, безусловно, сужает границы квалиметрии, так как исключает из сферы квалиметрии дифференциальные методы оценки качества (т. е. оценки отдельных, единичных показателей свойств качества). Между тем, само название квалиметрия показывает, что ее аппаратом являются все виды оценок любой размерности, полученные различными способами.

Дифференциальные оценки не только являются инструментом квалиметрии, но без них невозможно получить комплексную оценку. В самом деле, оценки отдельных показате-

телей, на основании которых получаются комплексные оценки, есть не что иное как дифференциаль-



Следовательно, задача квалиметрии - разработка и развитие всех методов оценки качества (как комплексных, так и дифференциальных). Тем более, что комплексная оценка качества и не всегда необходима. В некоторых случаях достаточно иметь только дифференциальную оценку одного из свойств качества (например, в ситуации когда при сравнении двух образцов с целью выбора лучшего из них все остальные свойства одного образца оказываются равными соответствующим свойствам другого).

За последние несколько лет в области оценки качества проделана большая работа: сформулирован предмет науки о качестве продукции, вышел государственный стандарт на основные термины в области качества продукции, подготовлено несколько терминологических стандартов по качеству, разработаны “Методические указания по определению уровня качества промышленной продукции серийного производства”, опубликовано множество статей по оценке качества конкретных видов продукции и т. д.

Сфера применения квалиметрии.

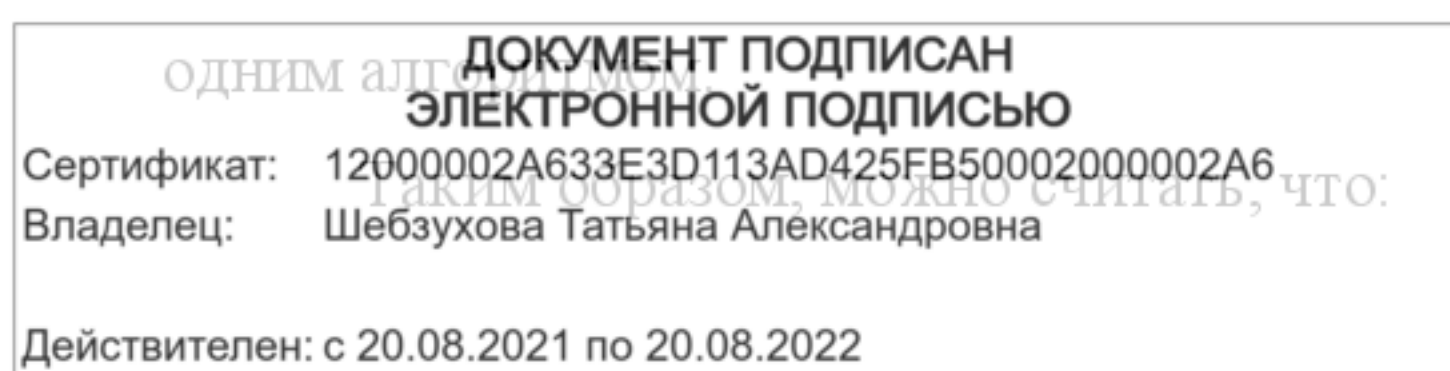
Вначале квалиметрия определялась как наука об измерении и оценке качества продукции. И это было вполне естественно, потому что проблема качества народнохозяйственной продукции – одна из важнейших проблем.

Где в настоящее время применяется квалиметрия? Расширилась ли сфера ее приложения?

Во второй половине XX в. основные научные категории, относящиеся не только техническим, но и к естественным и даже гуманитарным наукам, все в большей степени начинают подвергаться сначала формализации, а затем - и количественному выражению (квантификации).

В настоящее время комплексные количественные оценки качества все больше и больше внедряются в различные сферы человеческой деятельности. В отечественной и зарубежной научно-технической, научно-популярной и даже общественно-политической литературе все чаще затрагиваются проблемы комплексной оценки качества разного рода объектов, не являющихся продуктами труда, или оценки качества протекания различных процессов.

Существующие сейчас методики оценки качества (несмотря на то, что объект оценки у них самый разнородный) характеризуются внутренним единством. Оно заключается в том, что эти методики базируются на общих принципах квалиметрии. Следовательно, с точки зрения теоретической квалиметрии, эти методики однородны и могут быть описаны



- методы комплексной количественной оценки качества захватывают все новые области, зачастую далеко отстоящие от первоначальной сферы их приложения - только к продуктам труда;

- алгоритм этих методов и принципы, на которых они базируются, практически не отличаются от тех, которые приняты в теоретической квалиметрии;

- сферы приложения многих из этих методов, например оценка качества специалистов, чрезвычайно важны.

Поэтому целесообразно поставить вопрос о едином фронте работ исследователей, занимающихся проблемой оценки качества в самых различных областях народного хозяйства, что, несомненно, будет способствовать повышению научного уровня таких исследований. Кроме того, расширение сферы квалиметрии поможет подвести научную базу под целый комплекс методов решения задач по оценке качества различных процессов и предметов, не являющихся продуктами труда, что, безусловно, будет иметь большое народно-хозяйственное значение.

Следовательно, есть основания утверждать, что в настоящее время квалиметрия начинает объединять не только методы оценки качества различных видов продукции, но и методы оценки качества предметов, не являющихся продукцией, и также различных процессов.

Свойства продукции могут быть охарактеризованы количественно и качественно. Качественные характеристики - это например, соответствие изделия современному направлению моды, дизайну, цвету, и т.д.

По характеризующим свойствам применяют следующие группы показателей:

показатели назначения;

показатели экономного использования сырья, материалов, топлива и энергии;

показатели надежности (безотказности, долговечности, ремонтпригодности, сохраняемости);

эргономические показатели;

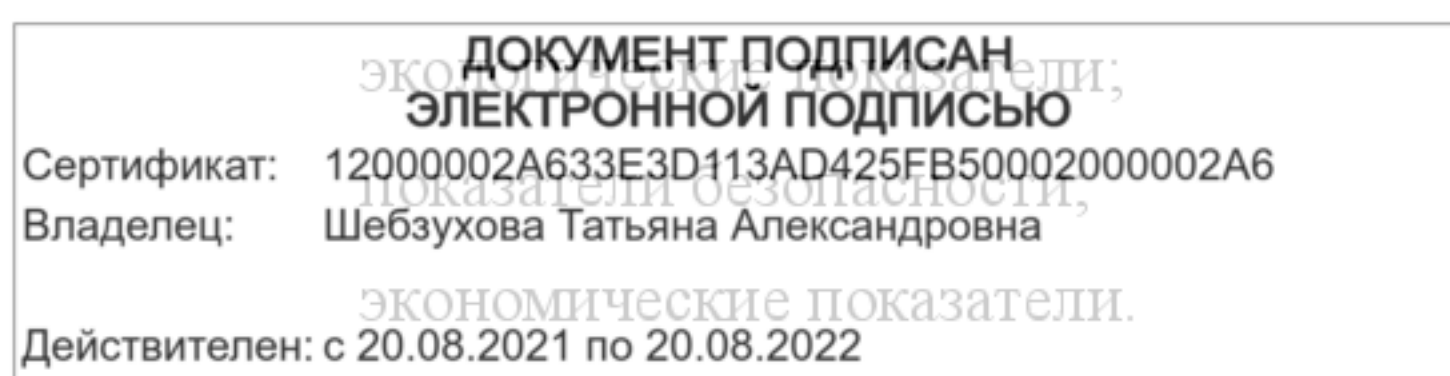
эстетические показатели;

показатели технологичности;

показатели транспортабельности;

показатели стандартизации и унификации;

патентно-правовые показатели;



Для определения показателей качества в товароведении применяют различные методы, которые основываются на правилах применения определенных принципов и средств испытаний. К средствам испытаний могут относиться техническое устройство, вещество и/или материал для проведения испытаний. В зависимости от источника и способа получения информации эти методы классифицируются на объективные, эвристические, статистические и комбинированные (смешанные). Объективные методы делят на измерительный, регистрационный, расчетный и опытной эксплуатации. Эвристические методы включают в себя органолептический, экспертный и социологические методы. Методы определения значений показателей качества в зависимости от характера влияния на объект контроля бывают разрушающими и неразрушающими. Метод разрушающего контроля подразумевает разрушение образцов, при этом может быть нарушена пригодность образцов к дальнейшему применению. Метод неразрушающего контроля не нарушает пригодность образцов к применению, т.е. не разрушает образец. По способу нахождения числового значения методы определения показателей качества делятся на прямые и косвенные. При прямых измерениях искомое значение физической величины (масса, длина, температура, время) определяют непосредственно с помощью того или иного прибора, а результат измерения получается сразу после отсчета по шкале прибора, например определение массы товара с помощью гирь. Выбор метода определяется с учетом целей, задач и условий оценки значений показателей качества. Результаты должны быть обоснованными и воспроизводимыми данным или другим приемлемым методом. Выбранный метод должен обеспечить оценку показателей качества с необходимой точностью и полнотой на всех этапах жизненного цикла товара.

Измерительный (лабораторный, инструментальный) метод определения численных значений показателей качества основан на информации, получаемой при использовании технических средств измерений (измерительных приборов, реактивов и др.). Использование технических средств осуществляется в соответствии с методикой проведения измерений и предполагает использование приборов и реактивов. Методика проведения измерений включает методы измерений; средства и условия измерений; отбор проб; алгоритмы выполнения операций по определению показателей качества; формы представления данных и оценивания точности, достоверности результатов, требования техники безопасности и охраны окружающей среды. Измерительным методом определяется большинство показателей качества, например, масса изделия, форма и размеры, механические и электрические напряжения, число оборотов двигателя. Основными достоинствами измерительного метода

являются высокая точность. Этот метод позволяет получать легко воспроизводимые числовые значения показателей качества, которые выражаются в конкретных единицах: граммах, литрах, ньютонах. К недостаткам этого метода следует отнести сложность

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

и длительность некоторых измерений, необходимость специальной подготовки персонала, приобретение сложного, часто дорогостоящего оборудования, а в ряде случаев и необходимость разрушения образцов. Измерительный метод во многих случаях требует изготовления стандартных образцов для испытаний, строгого соблюдения общих и специальных условий испытаний, систематической проверки измерительных средств.

Математическая обработка данных и анализ результатов измерений (испытаний)

При проведении инструментальной оценки и использовании полученных результатов следует учитывать, что результаты измерений дают приближенное значение измеряемой величины, т.е. могут содержать погрешности. Погрешности можно разделить на следующие группы: - Грубые (промахи) связаны с неверными расчетами или недостаточной тщательностью в работе. Такие погрешности не являются систематическими, однако они не случайны, так как не вызваны влиянием разных многочисленных факторов. - Систематические погрешности вызваны одной или несколькими причинами, действующими по определенным законам. Возникают вследствие применения неисправных приборов, неточных гирь, нарушения методики измерения. Допустимые приборные погрешности (инструментальные, аппаратные), обусловленные несовершенством конструкции и изготовления правильно работающего прибора и не противоречащие существующим нормам. Присущи почти всем приборам, имеющим подвижные части. Износ и старение материалов, из которых изготовлены детали приборов, - постоянные причины приборных погрешностей. Допустимые приборные погрешности указываются в паспорте каждого прибора. - Случайные погрешности вызываются факторами, которые носят случайный характер и не поддаются учету, поэтому вероятность ошибки в ту или иную сторону одинакова. Ошибки выборки получаются из-за того, что для определения показателей качества берется часть материала, обычно незначительная по сравнению со всей оцениваемой его массой. Для того чтобы по данным выборки можно было достоверно судить о показателях качества всей генеральной совокупности, необходимо, чтобы выборка была репрезентативной (представительной).

Регистрационный метод

Регистрационный метод основан на наблюдении и подсчете числа определенных событий, случаев, предметов или затрат. Этим методом определяют, например, количество отказов за определенный период эксплуатации изделия, затраты на создание и (или) использование изделий, число различных частей сложного изделия (стандартных, унифицированных, оригинальных, защищенных патентами), количество дефектных изделий в партии. Не-

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

кость и в ряде случаев длительность проведе-

ния наблюдений. В товароведении этот метод широко применяется при определении показателей долговечности, безотказности, сохраняемости, стандартизации и унификации, а также патентно-правовых показателей.

Метод опытной эксплуатации

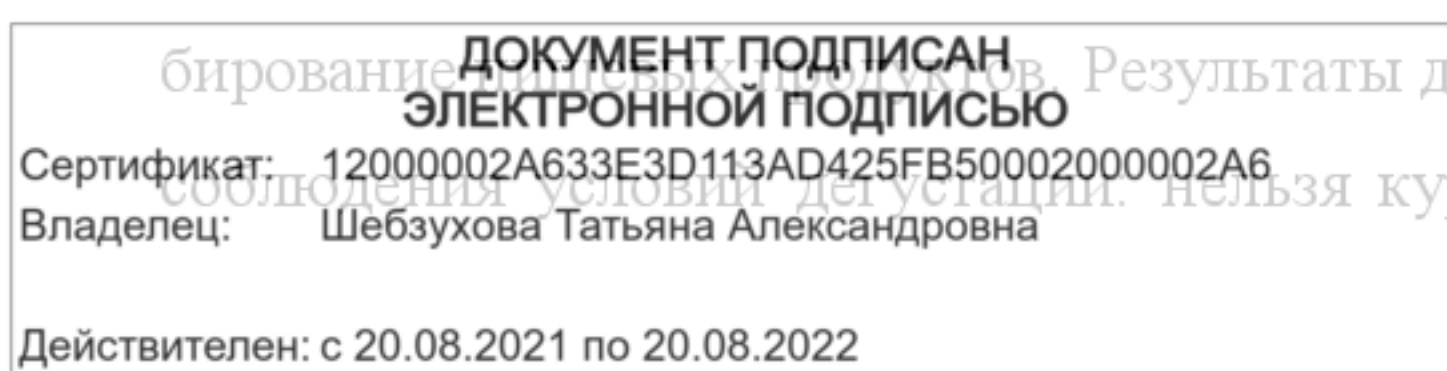
Метод опытной эксплуатации является разновидностью регистрационного метода. Его используют, как правило, для определения показателей надежности, экологичности, безопасности. В процессе реализации этого метода изучается взаимодействие человека с изделием в конкретных условиях его эксплуатации или потребления, что имеет большое значение, так как измерительные методы не всегда позволяют полностью воспроизвести реальные условия функционирования изделия. Данный метод используется для оценки влияния косметических средств на кожу человека, при этом оценивается сенсibilизирующее воздействие средств на организм человека. Для оценки показателей долговечности одежды привлекаются испытуемые, которые будут эксплуатировать эту одежду в обычных условиях до полного износа. Изменение свойств материалов и одежды в целом может достигаться применением лабораторного оборудования. Метод опытной эксплуатации используют при оценке долговечности работы электрооборудования. Достоинством этого метода является высокая точность и достоверность значений показателей качества, а недостатками - продолжительность и большие затраты, а в некоторых случаях сложность моделирования условий эксплуатации.

3.2 Эвристические методы

Органолептический метод

Органолептический метод основывается на использовании информации, получаемой в результате анализа ощущений и восприятий с помощью органов чувств человека - зрения, обоняния, слуха, осязания, вкуса. При этом методе не исключается использование некоторых технических средств (кроме измерительных и регистрационных), повышающих разрешающие способности органов чувств человека, например, лупы, микрофона с усилителем громкости и т.д. Органолептический метод прост, всегда используется первым, часто исключает необходимость использования измерительного метода, как более дорогого, требует малых затрат времени. Кроме доступности и простоты этот метод незаменим при оценке таких показателей качества, как запах, вкус. Разновидностью органолептического метода являются сенсорный, дегустационный и др. методы. Сенсорный анализ применяется для оценки качества продуктов питания. В результате сенсорного анализа определяют цвет, вкус, запах, консистенцию пищевых продуктов. Дегустационный метод предполагает апро-

бирование. Результаты дегустации зависят от квалификации эксперта, соблюдения условий дегустации. Нельзя курить, использовать пахучие вещества, в том



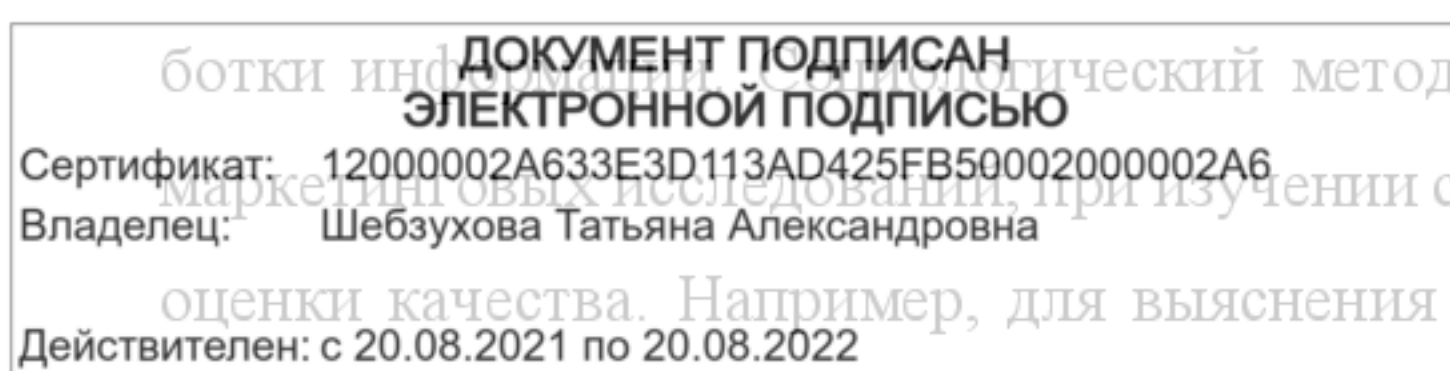
числе парфюмерию. Несмотря на существенные преимущества органолептического метода, он имеет недостаток, выражающийся в его субъективности. Очевидно, что точность и достоверность значений показателей качества, определяемых данным методом, зависит от способностей, квалификации, навыков и индивидуальных особенностей людей, определяющих соответствующие параметры свойств продукции.

Экспертный метод

Экспертный метод определения показателей качества основан на учете мнений специалистов-экспертов. Эксперт - это специалист, компетентный в решении конкретной задачи. Этот метод применяют в тех случаях, когда показатели качества не могут быть определены другими методами из-за недостаточного количества информации, необходимости разработки специальных технических средств и т.п. Экспертный метод является совокупностью нескольких различных методов, которые представляют собой его модификации. Известные разновидности экспертного метода применяются там, где основой решения является коллективное решение компетентных людей (экспертов). Квалификация эксперта определяется не только знанием предмета обсуждения. Учитываются специфические возможности эксперта. Например, в пищевой промышленности при оценке качества продуктов питания учитывают возможности эксперта воспринимать вкус, запах, а также его состояние здоровья. Эксперты, оценивающие эстетические и эргономические показатели качества, должны быть хорошо осведомлены в области художественного конструирования. При использовании экспертного метода для оценки качества формируют рабочую и экспертную группы. Рабочая группа организует процедуру опроса экспертов, собирает анкеты, обрабатывает и анализирует экспертные оценки. Экспертная группа формируется из высококвалифицированных специалистов в области создания и использования оцениваемой продукции: товароведы, маркетологи, дизайнеры, конструкторы, технологи и др. Желательно, чтобы экспертная группа формировалась не для одной экспертизы, а как постоянно функционирующий орган с достаточно стабильным составом экспертов.

Социологический метод

Социологический метод определения показателей качества основан на сборе и анализе мнений потребителей. Сбор мнений потребителей осуществляется различными способами: устный опрос; распространение анкет-вопросников, организация выставок-продаж, конференций, аукционов. Для получения достоверных результатов требуются научно обоснованная система опроса, а также методы математической статистики для сбора и обра-



широко используют на стадии выполнения опроса, для определения показателей качества, требований, которым должен удовлетворять

электрический утюг, разрабатывается опросный лист с указанием параметров утюга. Листы пересылаются по почте, при общении с покупателями в торговых точках. Для обработки полученной информации нужно учитывать средний балл и количество будущих покупателей, которые за данный образец высказались. Затем определяют суммы баллов каждого из параметров и общую сумму баллов. Далее оценивают коэффициенты весомости каждого параметра и проверяют результаты суммированием.

Статистические методы контроля и управления качеством

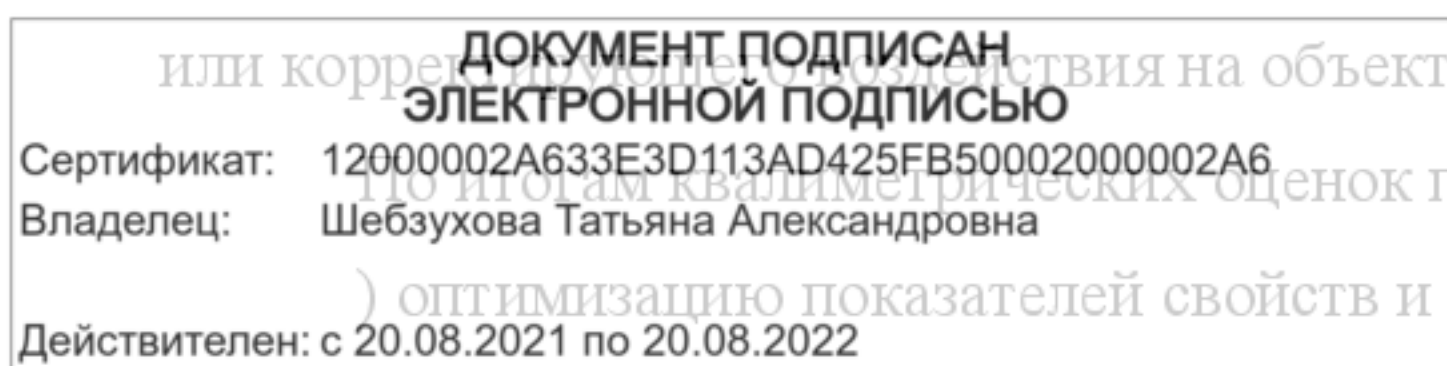
Статистические методы основаны на определении значений показателей качества продукции с использованием методов теории вероятности и математической статистики. Область применения статистических методов чрезвычайно широка и охватывает весь жизненный цикл товара (проектирование, производство, использование и т.д.). Статистические методы применяются в системах качества, при сертификации продукции систем качества. Методы математической статистики позволяют с заданной вероятностью проводить оценку качества изделий. Статистические методы способствуют сокращению затрат времени на контрольные операции и повышению эффективности контроля. С помощью статистических методов можно определить: среднее значение показателей качества и их доверительные границы и интервалы распределения; законы распределения показателей качества; коэффициенты корреляции; параметры зависимости исследуемого показателя качества от других показателей или числовых характеристик факторов, влияющих на исследуемый показатель качества, а также сравнивать среднее значение или дисперсии исследуемого показателя для двух или нескольких единиц в целях установления случайности или закономерности различий между ними. При проведении статистического контроля принимается решение о приемке или забраковании всей партии продукции по результатам контроля выборки. Статистические методы можно использовать по всему жизненному циклу продукции, от определения требований в самом начале до их выполнения в конце. Данные методы позволяют значительно сократить трудозатраты и объемы работы по контролю партий. Это связано с тем, что контролируется от 5 до 15% от всей партии. Использование статистических методов нашло отражение в стандартах.

Квалиметрическая оценка качеств есть только основа и начальная стадия сложного процесса управления качеством объектов. Без знания об уровне свойств и качеств рассматриваемых объектов нет возможности для научно обоснованного принятия необходимого управляющего решения и последующего осуществления соответствующего превентивного

с целью изменения качества.

производят:

качества в целом;



) прогнозирование качества продукции;
) определение уровня и запаса конкурентоспособности как совокупной оценки уровней качества и цены продукции или услуги и многое другое.

Квалиметрия как относительно новая и фундаментальная наука является, во-первых, актуальной и базисной для других сопряженных наук, направленных на решение проблем управления качеством. Во-вторых, квалиметрия все еще нуждается в развитии и использовании при принятии управленческих решений в отношении качества чего-либо.

Качество - одна из фундаментальных категорий, определяющих образ жизни, социальную и экономическую основу для развития человека и общества.

Проблема качества не может быть решена без участия ученых, инженеров, менеджеров.

Качество является важным инструментом в борьбе за рынки сбыта.

Качество определяется действием многих случайных, местных и субъективных факторов. Для предупреждения влияния этих факторов на уровень качества необходима система управления качеством.

В истории развития документированных систем качества выделены пять этапов: качество продукции как соответствие стандартам; качество продукции как соответствие стандартам и стабильность процессов; качество продукции, процессов, деятельности как соответствие рыночным требованиям; качество как удовлетворение требований и потребностей потребителей и служащих; качество как удовлетворение требований и потребностей общества, владельцев (акционеров), потребителей и служащих.

Для качества как объекта менеджмента свойственны все составные части менеджмента: планирование, анализ, контроль.

Контрольные вопросы:

1. Измерительный (лабораторный, инструментальный) метод определения численных значений показателей качества.
2. Регистрационный метод.
3. Метод опытной эксплуатации.
4. Органолептический метод.
5. Экспертный метод.
6. Социологический метод.

7. Социологический метод контроля и управления качеством.

Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Практическая работа №8. Изучение системы стандартизации в РФ.

Цель: Ознакомиться с принципиальными положениями ФЗ «О техническом регулировании», с системой «Стандартизация в Российской Федерации», с классификацией, построением и содержанием стандартов, научиться пользоваться указателями стандартов. Изучить терминологию и принципиальные положения ФЗ «О техническом регулировании».

Основы теории:

Техническое законодательство — совокупность правовых норм, регламентирующих требования к техническим объектам: продукции, процессам ее жизненного цикла, работам (услугам) и контроль (надзор) за соблюдением установленных требований.

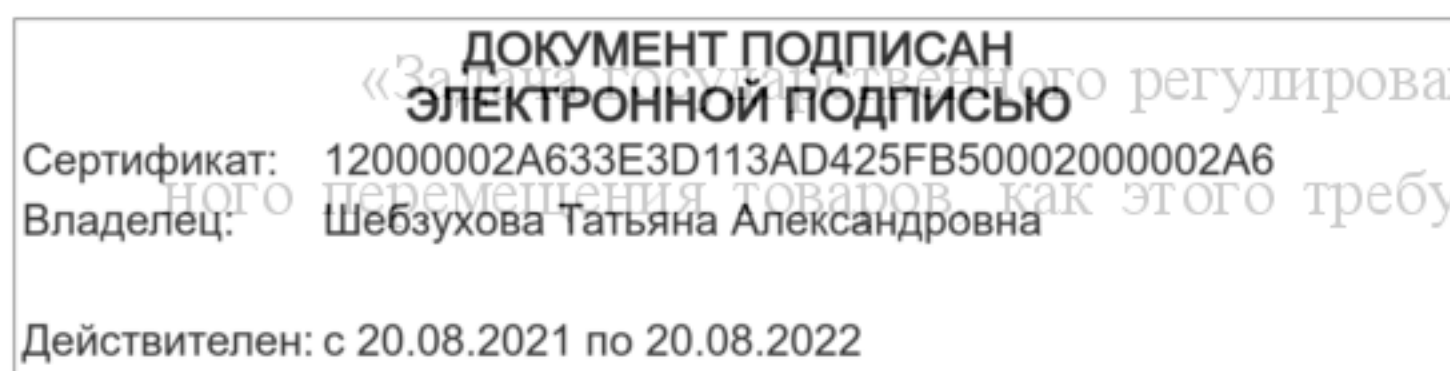
Техническое законодательство — один из результатов деятельности по техническому регулированию как сферы государственного регулирования экономики. ФЗ о техническом регулировании является основным источником технического права в России.

Создание эффективно работающего рынка возможно, если государство будет осуществлять функцию регулирования в отношении объектов и субъектов.

Если объектом регулирования являются продукция и технические процессы (производство, строительство, ремонт и пр.), то оно заключается в поддержании постоянного значения какого-либо параметра (например, скорости, давления, температуры) с помощью технических средств.

Регулирование в отношении субъектов — это упорядочение отношений между ними как участниками работ по управлению параметрами объектов. Техническое регулирование как частный случай управления проявляется прежде всего в принятии государством мер, направленных на устранение тарифных и технических (нетарифных) барьеров. Под техническим барьером понимаются различия в требованиях национальных и международных (зарубежных) стандартов, приводящие к дополнительным по сравнению с обычной коммерческой практикой затратам средств и времени для продвижения товаров на соответствующий рынок.

В связи с этим Россия должна разрабатывать программы по преодолению барьеров в торговле, тем более что реализация данных программ дает огромный экономический эффект.



«Задача государственного регулирования не ограничивается обеспечением свободного перемещения товаров, как этого требует бизнес. Оно должно быть направлено на

предотвращение появления опасных товаров на рынке в соответствии с требованиями граждан и общества.

Безопасность — главный приоритет системы технического регулирования и обязательное требование. Разработка норм базируется на оценке риска причинения вреда от эксплуатации продукции. Установление минимально необходимых требований, выбор форм и схем подтверждения соответствия осуществляются с учетом степени риска причинения вреда продукцией. Принятие решений на базе сравнения фактического уровня риска с допустимым является главным в процессе технического регулирования.

«Техническое регулирование — правовое регулирование отношений в области установления, применения и исполнения обязательных требований к продукции или связанным с ними процессам проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, а также в области установления и применения на добровольной основе требований к продукции, процессам проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнению работ или оказанию услуг и правовое регулирование отношений в области оценки соответствия».

Технический регламент (ТР) - документ, принятый органами власти и содержащий технические требования, обязательные для исполнения и применения либо непосредственно, либо путем ссылок на стандарты.

Законодательство РФ о техническом регулировании состоит из ФЗ о техническом регулировании, Федерального закона «О внесении изменений в "Федеральный закон о техническом регулировании"» и принимаемых в соответствии с ними федеральных законов и иных нормативных правовых актов РФ.

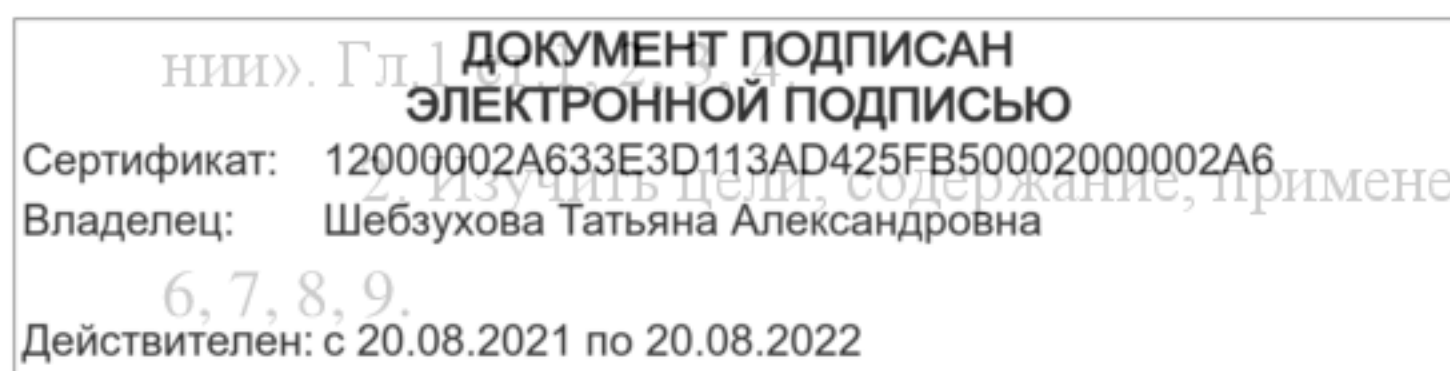
Задания:

Задание №1

Ознакомиться с законом РФ о «О техническом регулировании», как основным источником технического права в России, по указанным в задании главам и статьям. Ответить на поставленные в таблице 3 вопросы, выписав их из закона или записать свои суждения.

Изучить по Федеральному закону «О техническом регулировании» следующие вопросы:

1. Ознакомиться с общими положениями закона РФ «О техническом регулирова-



ние и виды технических регламентов. Гл.2 ст.

6, 7, 8, 9.

3. Проработать цели стандартизации, документы в области стандартизации, используемые на территории РФ, функции национального органа РФ по стандартизации. Гл. 3 ст. 11, 13, 14, 15, 16, 17.

4. Ознакомиться с целью, формами подтверждения соответствия и правилами их проведения. Гл.4 ст. 18 – 28.

Контрольные вопросы:

1. Объект стандартизации
2. Субъект стандартизации
3. Нормативный документ
4. Техническое законодательство
5. Техническое регулирование
6. Технический регламент
7. Безопасность
8. Международный стандарт
9. Стандарт
10. Национальный стандарт
11. Стандарт организаций
12. Сертификат соответствия
13. Сертификация
14. Добровольная сертификация
15. Обязательная сертификация
16. Декларирование соответствия
17. Декларация о соответствии
18. Маркировка знаком соответствия
19. Знак обращения на рынке
20. Общероссийские классификаторы технико -экономической и социальной информации

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Практическая работа №9. Изучение сертификации продукции и услуг.

Цель: Уяснить терминологию, связанную с подтверждением соответствия, сущность понятия схемы сертификации, познакомиться с системой сертификации ГОСТ Р, изучить требования к сертификации соответствия, познакомиться с правилами и порядком проведения сертификации конкретной группы товаров.

Основы теории:

Сертификация в переводе с латыни означает «сделано верно». Для того чтобы убедиться в том, что продукт «сделан верно», надо знать, каким требованиям он должен соответствовать и каким образом возможно получить достоверные доказательства этого соответствия.

Общепризнанным способом такого доказательства служит сертификация.

Сертификация направлена на достижение следующих целей:

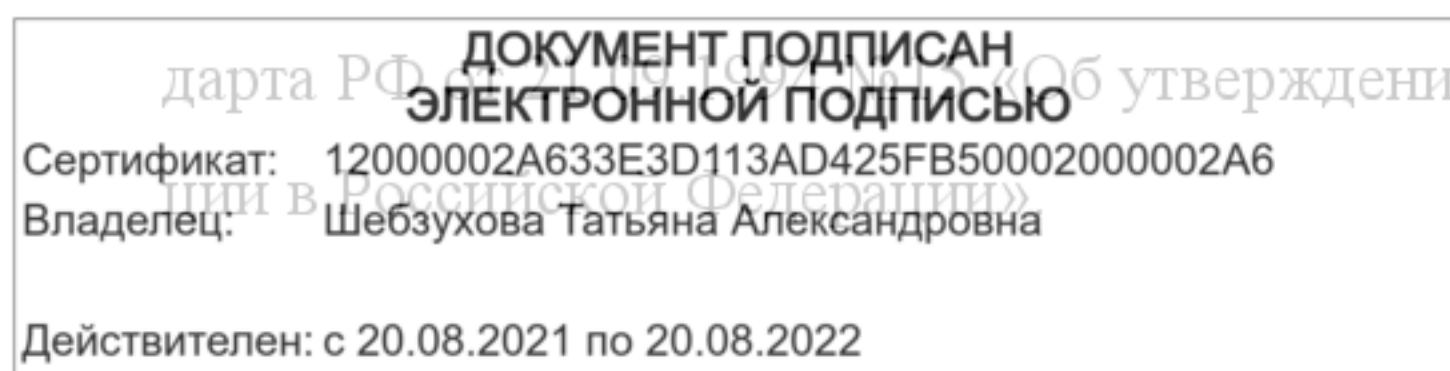
- содействие потребителям в компетентном выборе продукции (услуги);
- защита потребителя от недобросовестности изготовителя (продавца, исполнителя);
- контроль безопасности продукции (услуги, работы) для окружающей среды, жизни, здоровья и имущества;
- подтверждение показателей качества продукции (услуги, работы), заявленных изготовителем (исполнителем);
- создание условий для деятельности организаций и предпринимателей на едином товарном рынке России, а также для участия в международном экономическом, научно-техническом сотрудничестве и международной торговле.

Сертификация считается основным достоверным способом доказательства соответствия продукции (процесса, услуги) заданным требованиям.

Объектами сертификации являются продукция, работы (услуги), системы менеджмента и персонал.

Сертификация продукции – процедура подтверждения качества, посредством которой независимая от изготовителя (продавца, исполнителя) и потребителя (покупателя) организация удостоверяет в письменной форме, что продукция соответствует установленным требованиям.

Правила сертификации продукции регламентируются Постановлением Госстан-



дательства Российской Федерации «Об утверждении Порядка проведения сертификации продук-

В качестве требований при сертификации продукции могут являться законодательные акты Российской Федерации и государственные стандарты (в том числе признанные в Российской Федерации межгосударственные и международные стандарты), санитарные нормы и правила, строительные нормы и правила, нормы по безопасности, а также другие документы, которые в соответствии с законодательством

Российской Федерации устанавливают обязательные требования к продукции.

Сертификация услуг (работ) – это независимое подтверждение соответствия утвержденным требованиям с целью соблюдения «Закона о защите прав потребителей» поставщиком работ и услуг на территории Российской Федерации.

Правила сертификации услуг (работ) регламентируются Постановлением Госстандарта РФ от 05.08.1997 №17 «О принятии и введении в действие Правил сертификации».

В качестве требований при сертификации услуг (работ) могут являться:

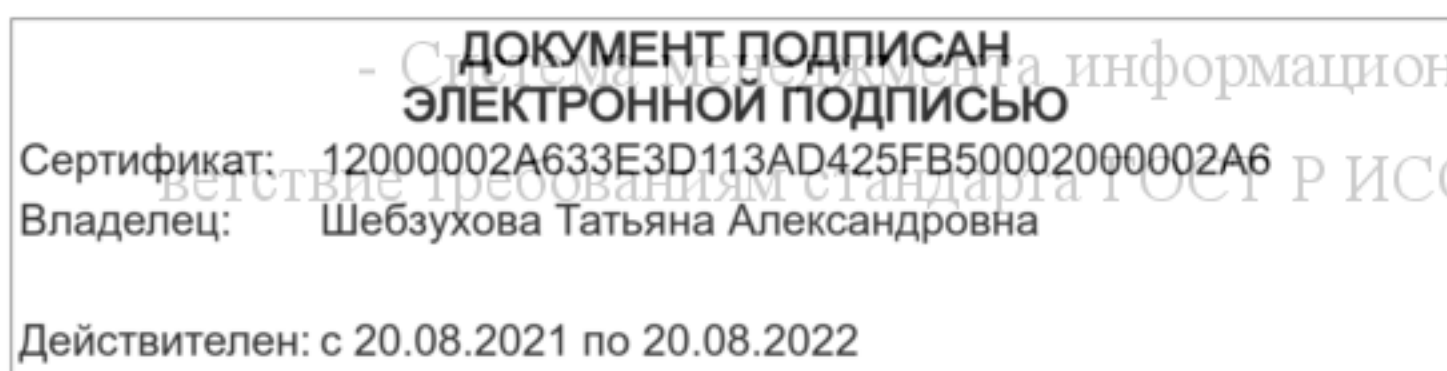
- технические регламенты таможенного союза, технические регламенты ЕврАзЭС, технические регламенты РФ;
- законодательные акты Российской Федерации;
- правила выполнения отдельных видов работ и оказания отдельных видов услуг, утвержденные постановлениями Правительства Российской Федерации;
- государственные стандарты, санитарные правила и нормы, строительные нормы и правила и другие документы, которые в соответствии с законами Российской Федерации устанавливают обязательные требования к работам и услугам.

Сертификация систем менеджмента – это процедура подтверждения степени соответствия и результативности определенной системы менеджмента, требованиям стандарта на данную систему менеджмента.

Основные сертифицируемые системы менеджмента:

- Система менеджмента качества (сертифицируется на соответствие требованиям стандарта ГОСТ ISO 19011-2013);
- Система экологического менеджмента (сертифицируется на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 14001-2011);
- Систем менеджмента охраны здоровья и обеспечения безопасности труда (сертифицируется на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р 54934-2012/OHSAS 18001-2007);

- Система менеджмента информационной безопасности (сертифицируется на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО /МЭК 27001-2013);



- Система менеджмента безопасности пищевой продукции (сертифицируется на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 22000-2011).

Сертификация может быть как обязательной, так и добровольной. Обязательная сертификация осуществляется органами по сертификации, аккредитованным в порядке, установленном Правительством Российской Федерации (Постановление Правительства РФ от 19 июня 2012 г. №602).

Объектами добровольной сертификации могут быть продукция (в том числе подлежащая обязательной сертификации), работы (услуги), системы менеджмента, персонал. Прохождение добровольной сертификации продукции, подлежащей обязательной сертификации, не отменяет ее обязательную сертификацию.

Деятельность Российских систем сертификации в Российской Федерации регламентируется Федеральным законом от 27.12.2002 №184-ФЗ «О техническом регулировании». Регистрация Российских систем добровольной сертификации возложена на Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии. Каждая система имеет свой индивидуальный знак соответствия системы и утвержденные формы сертификатов.

Порядок проведения сертификации в России установлен Постановлением Госстандарта РФ в 1994 г. по отношению к обязательной сертификации (в том числе и импортируемой продукции), но может применяться и при добровольной сертификации. Для систем сертификации однородной продукции с учетом ее особенностей допускается разработка соответствующего порядка.

Порядок разъясняет, какие характеристики продукции проверяются, по каким критериям выбираются схемы сертификации, каким требованиям должны отвечать нормативные документы на сертифицируемую продукцию, в какой последовательности осуществляются соответствующие процедуры сертификации и в чем их сущность.

Общие принципы порядка сертификации соответствуют Руководствам ИСО/МЭК по данному вопросу. Как отмечалось, организуют сертификацию Госстандарт РФ и федеральные органы, на которые возложена ответственность за обязательную сертификацию. Непосредственную работу по сертификации ведут аккредитованные органы по сертификации и испытательные лаборатории.

Характеристики товара, которые проверяются при сертификации, выбираются с учетом следующих основных критериев:

- они должны позволить идентифицировать продукцию (проверять принадлежность

к группе, к которой она относится по происхождению, принадлежности к определенной производ-

Документ подписан
Электронной подписью
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

- отбираемые характеристики должны полностью и достоверно подтвердить нормы безопасности, экологичности, установленные в нормативных документах на эту продукцию;

- могут потребоваться и такие характеристики, которые отражают другие требования, подлежащие обязательной сертификации в соответствии с законодательными актами.

Порядок проведения сертификации устанавливает последовательность действий, составляющих совокупную процедуру сертификации.

1. Подача заявки на сертификацию. Заявитель направляет заявку в соответствующий орган по сертификации, а при его отсутствии – в Госстандарт РФ или другой орган Федерального управления. Орган по сертификации рассматривает заявку в установленный порядком сертификации однородной продукции срок и сообщает заявителю решение, которое в числе различных сведений, необходимых заявителю, указывает, какие органы и испытательные лаборатории может выбрать заявитель.

2. Отбор, идентификация образцов и их испытания. Образцы для испытаний отбирает, как правило, испытательная лаборатория или другая организация по ее поручению. Образцы, прошедшие испытания, хранятся в течение срока, предусмотренного правилами сертификации конкретной продукции. Протоколы испытаний представляются заявителю и в орган по сертификации, их хранение соответствует сроку действия сертификата.

Систематическую проверку степени соответствия заданным требованиям принято называть оценкой соответствия. Более частным понятием оценки соответствия считают контроль, который рассматривают как оценку соответствия путем измерения конкретных характеристик продукта.

Под испытанием понимается техническая операция, заключающаяся в определении одной или нескольких характеристик данной продукции в соответствии с установленной процедурой по установленным правилам. Испытания для сертификации проводятся в испытательных лабораториях, аккредитованных на проведение тех испытаний, которые предусмотрены в нормативных документах, используемых при сертификации данной продукции.

При отсутствии испытательной лаборатории, аккредитованной на компетентность и независимость, или значительной ее удаленности, что усложняет транспортирование образцов, увеличивает стоимость испытаний и недопустимо удлиняет их сроки, допускается проводить испытания для целей сертификации в испытательных лабораториях, аккредитован-

ных только для целей, связанных с контролем представителей органа по сертификации конкретной продукции.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

Объективность таких испытаний наряду с испытательной лабораторией обеспечивает орган по сертификации, поручивший испытательной лаборатории их проведение. Протокол испытаний в этом случае подписывают уполномоченные специалисты испытательной лаборатории и органа по сертификации.

Протоколы испытаний представляются заявителю и в орган по сертификации. Копии протоколов испытаний подлежат хранению не менее срока действия сертификата. Конкретные сроки хранения копий протоколов (в том числе и для случая, когда заявителю не может быть выдан сертификат, ввиду несоответствия продукции установленным требованиям) устанавливаются в системе сертификации однородной продукции и в документах испытательной лаборатории.

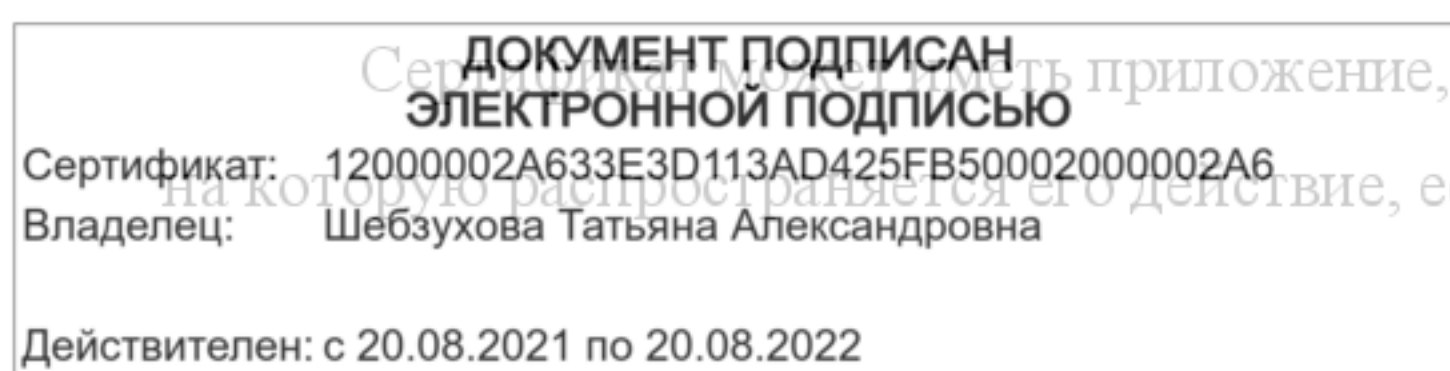
Заявитель может представить в орган по сертификации протоколы испытаний с учетом сроков их действия, проведенных при разработке и постановке продукции на производство, или документы об испытаниях, выполненных испытательными лабораториями, аккредитованными или признанными в системе сертификации.

После проверки представленных документов, в том числе: соответствия, содержащихся в них результатов действующим нормативным документам, сроков их выдачи, внесенных изменений в конструкцию (состав), материалы, технологию, – орган по сертификации может принять решение о выдаче сертификата соответствия или о сокращении объема испытаний, или проведении недостающих испытаний, что отражается в соответствующих документах.

3. Оценка производства. В зависимости от выбранной схемы сертификации проводятся анализ состояния производства, сертификация производства либо сертификация системы управления качеством. Метод оценки производства указывается в сертификате соответствия продукции.

4. Выдача сертификата соответствия. Протоколы испытаний, результаты оценки производства, другие документы о соответствии продукции, поступившие в орган по сертификации, подвергаются анализу для окончательного заключения о соответствии продукции заданным требованиям.

По результатам оценки составляется заключение эксперта. Это главный документ, на основании которого орган по сертификации принимает решение о выдаче сертификата соответствия. При положительном решении оформляется сертификат, в котором указаны основания для его выдачи и регистрационный номер.



приложение, содержащее перечень конкретной продукции, на которую распространяется его действие, если требуется детализировать состав:

- группы однородной продукции, выпускаемой одним изготовителем и сертифицированной по одним и тем же требованиям;

- изделия (комплекса, комплекта) установленной комплектации составных частей и (или) запасных частей, применяемых для технического обслуживания и ремонта изделия (комплекса, комплекта), указанного в сертификате.

Процесс сертификации может длиться от 5 до 8 дней. На длительность данного процесса влияет вид сертифицируемой продукции.

Если заключение эксперта отрицательное, орган по сертификации выдает заявителю решение об отказе с указанием причин.

Средства измерений до получения сертификата соответствия должны пройти государственный метрологический контроль и поверку. Эти положения относятся как к отечественной, так и импортируемой продукции.

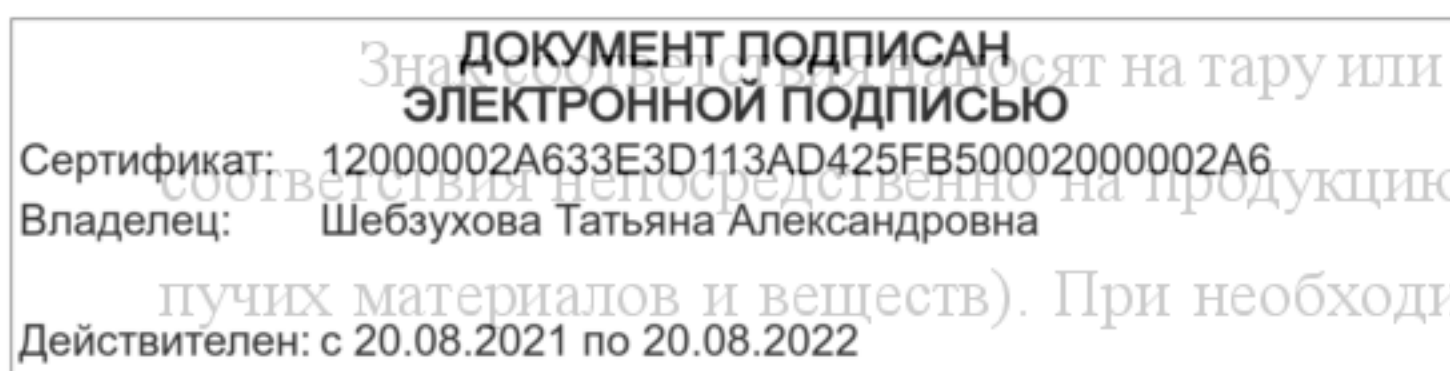
Срок действия сертификата соответствия устанавливает орган по сертификации, но не более трех лет. Срок действия сертификата на партию продукции или изделие не устанавливают.

Для продукции, реализуемой изготовителем в течение срока действия сертификата на серийно выпускаемую продукцию (серийный выпуск), сертификат действителен при ее поставке, продаже в течение срока годности (службы), установленного в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации для предъявления требований по поводу недостатков продукции. В течение этих же сроков действителен и сертификат на партию продукции или изделие.

5. Применение знака соответствия. Изготовитель получает право маркировки сертифицированной продукции знаком соответствия, получив лицензию от органа сертификации. Обычно в каждой системе принят свой знак.

Продукция, на которую выдан сертификат, маркируется знаком соответствия, принятым в системе. Маркирование продукции знаком соответствия осуществляет изготовитель (продавец) на основании сертификата или декларации о соответствии, зарегистрированной в органе по сертификации.

Знак соответствия ставится на изделие и (или) тару, упаковку, сопроводительную техническую документацию. Знак соответствия наносят на несъемную часть каждой единицы сертифицированной продукции, при нанесении на упаковку – на каждую упаковочную единицу этой продукции. Он может быть нанесен рядом с товарным знаком.



упаковку при невозможности нанесения знака (например, для газообразных, жидких и сыпучих материалов и веществ). При необходимости используют специальные технические

средства, такие как ярлыки, ленты, выполненные как встроенная часть продукции (для кабелей, кабелей и т. д.).

Правила нанесения знака соответствия на конкретную продукцию устанавливаются порядком сертификации однородной продукции. Исполнение знака соответствия должно быть контрастным на фоне поверхности, на которую он нанесен.

Маркирование продукции знаком соответствия следует осуществлять способами, обеспечивающими четкое изображение этих знаков, их стойкость к внешним воздействующим факторам, а также долговечность в течение установленного срока службы или годности продукции.

6. Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией проводится, если это предусмотрено схемой сертификации, в течение всего срока действия сертификата и лицензии на применение знака соответствия (не реже одного раза в год). Форма контроля – периодические и внеплановые проверки с испытанием образцов для доказательства того, что производимая продукция продолжает соответствовать требованиям, подтвержденным сертификацией.

Внеплановые проверки назначаются органом по сертификации в случаях поступления информации о претензии к качеству продукции. Инспекционный контроль, как правило, содержит следующие виды работ:

- анализ поступающей информации о сертифицированной продукции;
- создание комиссии для проведения контроля;
- проведение испытаний и анализ их результатов;
- оформление результатов контроля и принятие решений.

Результаты инспекционного контроля оформляются актом, который хранится в органе по сертификации.

По результатам инспекционного контроля орган по сертификации может приостановить или отменить действие сертификата в случае несоответствия продукции требованиям нормативных документов, контролируемых при сертификации, а также в случаях изменения нормативного документа на продукцию или метода испытаний; изменения конструкции (состава), комплектности продукции; изменения организации и (или) технологии производства; изменения (невыполнения) требований технологии, методов контроля и испытаний, системы обеспечения качества – если перечисленные изменения могут вызвать несоответствие продукции требованиям, контролируемым при сертификации.

7. Исправительные мероприятия назначаются в случаях нарушения соответствия продукции установленным требованиям и правил применения знака соответствия.

При проведении корректирующих мероприятий орган по сертификации:

7. ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

- приостанавливает действие сертификата;
- информирует заинтересованных участников сертификации;
- устанавливает срок выполнения корректирующих мероприятий;
- контролирует выполнение изготовителем (продавцом) корректирующих мероприятий.

Если корректирующие мероприятия привели к положительным результатам, орган по сертификации обязует изготовителя применять другую маркировку изделия, о чем информируются участники сертификации. При невыполнении или неэффективности корректирующих мер сертификат и лицензия на знак соответствия аннулируются.

Задания:

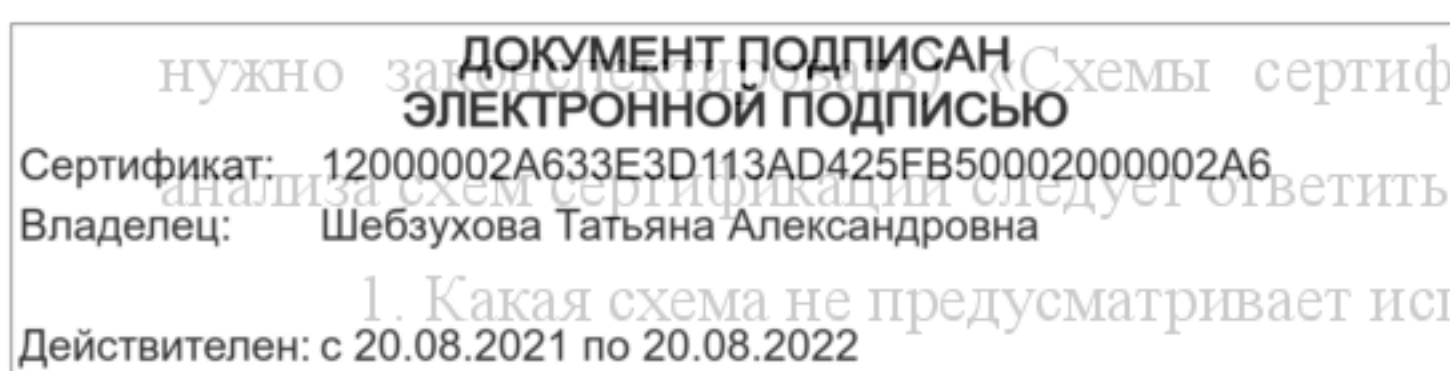
Задание №1

Изучить термины, связанные с подтверждением соответствия, по ст.2 ФЗ. В частности, следует выписать указанные термины и после изучения определений ответить на вопросы:

1. Как классифицируются формы подтверждения исходя из признаков:
 - а) обязательность;
 - б) субъекта, удостоверяющего соответствие?
2. Какая форма подтверждения соответствия имеется в виду, если сертификация осуществляется на соответствие требованиям:
 - а) технических регламентов;
 - б) стандартов;
 - в) условий договора?
3. Из каких элементов состоит «система сертификации»?
4. Сравните объекты декларирования и сертификации.
5. В чем сходство и различие между «знаком обращения на рынке» и «знаком соответствия».
6. В чем принципиальное различие между «органом по сертификации» и «органом по аккредитации»?

Задание №2

Изучить «Порядок проведения сертификации продукции». При изучении порядка проведения сертификации продукции следует особое внимание обратить на п. 3.1 (его



«Схемы сертификации» по учебнику (1). По результатам анализа схем сертификации следует ответить на следующие вопросы:

1. Какая схема не предусматривает испытания типа?

2. Какая схема базируется только на испытании типа?
3. Какая схема предусматривает испытание каждого образца?
4. Какая схема предусматривает самую жестокую процедуру проверки?
5. Какая схема включает элементы 1, 2 и 3 схем?
6. При каких (или какой) схемах имеется возможность по результатам инспекционного контроля оперативно приостановить отгрузку продукции, не соответствующей стандартам?
7. Какие схемы предусматривают рассмотрение декларации о соответствии?
8. В чем особенность дополнительных схем (1а, 2а, 3а, 4а)?
9. При каких схемах не предусмотрен инспекционный контроль?

Задание №3

Выберите и обоснуйте схему сертификации следующих объектов, учитывая специфику производства (объем, периодичность выпуска, технологию):

- а) партии импортных продуктов;
- б) ювелирных изделий из золота;
- в) игрушек на стадии освоения на стадии массового производства;
- г) малочисленной партии образцов для одноразового использования;
- д) стиральных машин отечественного производства;
- е) скоропортящихся пищевых продуктов.

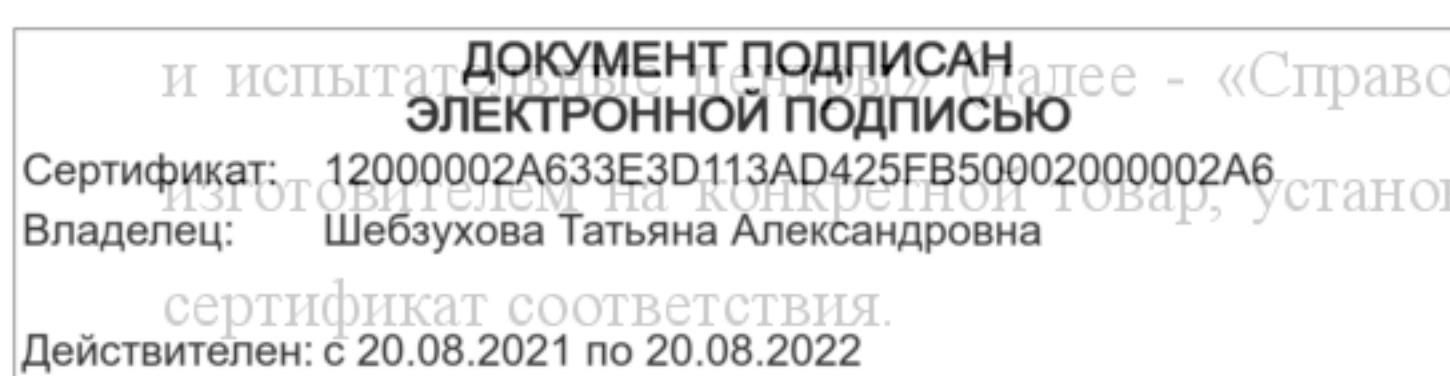
Задание №4

Изучить правила сертификации работ и услуг, в частности схемы сертификации работ и услуг, а затем выбрать и обосновать схему сертификации следующих объектов:

- а) предприятия автосервиса;
- б) кафетерия магазина;
- в) киоска по продаже продуктов;
- г) супермаркета;
- д) комбината массового питания.

Задание №5

Используя «Справочник. Система сертификации ГОСТ Р. Органы по сертификации



Задание №6

Задание 6. Используя Справочник, определить перечень по сертификации конкретной группы продукции (услуг), действующих в конкретном городе.

Задание №7

Оценить конкретные ксерокопии сертификатов соответствия с позиции требований к форме сертификата соответствия и к правилам заполнения бланка сертификатов.

Задание №8

На примере обязательной сертификации конкретной группы товаров разобрать ниже следующую деловую ситуацию.

1. При необходимости проведения сертификации, каков порядок действий заявителя в соответствии с Правилами проведения сертификации конкретного товара?
2. Каков порядок действий органа по сертификации (ОС), получившего документы от заявителя?
3. Каковы методики испытаний товара аккредитованной испытательной лабораторией (ИЛ)? (см. форму отчетности) Наименование показателя (требования) НД, устанавливающие показатели (требования) Результаты контроля
4. Порядок действий ОС при получении от ИЛ: - положительных результатов; - отрицательных результатов.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ	
Сертификат:	12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец:	Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022	

5. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

5.1 Перечень основной и дополнительной литературы, необходимой для освоения дисциплины

5.1.2 Перечень основной литературы:

1. Семенов, И. В. Метрология, стандартизация и сертификация : учебное пособие / И. В. Семенов. — Москва : Российский университет транспорта (МИИТ), 2021. — 120 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/115857.html>

2. Фаюстов, А. А. Метрология. Стандартизация. Сертификация. Качество : учебник / А. А. Фаюстов, П. М. Гуреев, В. Н. Гришин. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 504 с. — ISBN 978-5-9729-0447-1. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/98423.html>

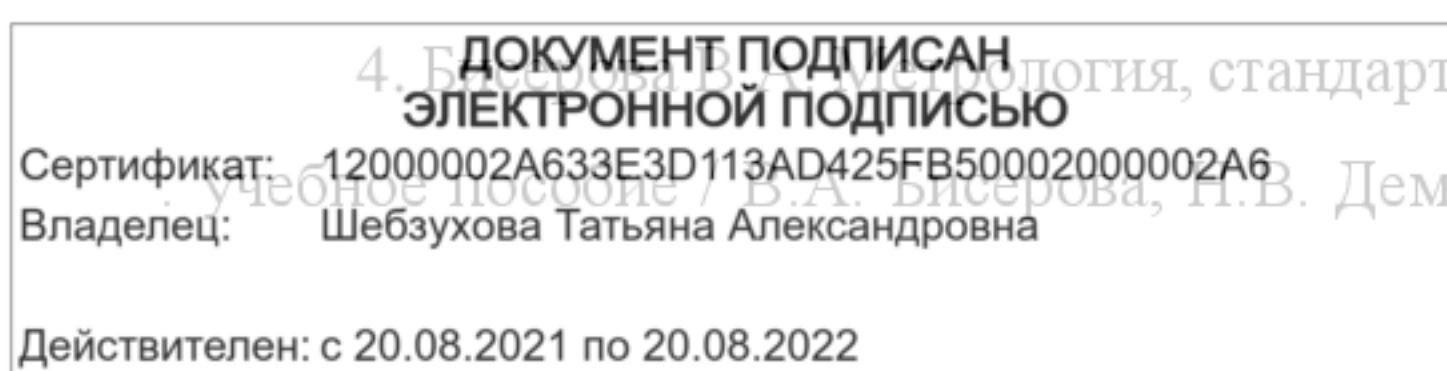
3. Медведев, Ю. Н. Метрологическая экспертиза технической документации : учебное пособие по дисциплине «Метрология. Стандартизация. Сертификация» / Ю. Н. Медведев. — Москва : Российский университет транспорта (МИИТ), 2020. — 86 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/115949.html>

4. Медведев, Ю. Н. Основы метрологии : учебное пособие по дисциплине «Метрология. Стандартизация. Сертификация» / Ю. Н. Медведев. — Москва : Российский университет транспорта (МИИТ), 2020. — 83 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/115865.html>

5.1.3 Перечень дополнительной литературы:

1. Коротков В.С. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.С. Коротков, А.И. Афонасов. — Электрон. текстовые данные. — Томск: Томский политехнический университет, 2015. — 187 с. — 978-5-4387-0464-5. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/34681.html>

2. Воробьева Г.Н. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс] : учебное пособие / Г.Н. Воробьева, И.В. Муравьева. — Электрон. текстовые данные. — М. : Издательский Дом МИСиС, 2015. — 108 с. — 978-5-87623-876-4. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/57097.html>



данные. — Саратов: Научная книга, 2012. — 159 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/8207.html>

5. Егоров Ю.Н. Метрология и технические измерения [Электронный ресурс] : сборник тестовых заданий по разделу дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» / Ю.Н. Егоров. — Электрон. текстовые данные. — М. : Московский государственный строительный университет, ЭБС АСВ, 2012. — 104 с. — 978-5-7264-0572-8. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/16371.html>

6. Димов, Ю. В. Метрология, стандартизация и сертификация : учебник / Ю.В. Димов. - 4-е изд. - СПб. : Питер, 2014. - 496 с. : ил. - (Учебник для вузов). - На учебнике гриф: Доп.МО. - Прил.: с. 479-493. - Библиогр.: с. 493-496. - ISBN 978-5-496-00033-8

5.2 Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

1. Методические рекомендации для подготовки к практическим занятиям по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация».

2. Методические рекомендации для подготовки к лабораторным занятиям по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация».

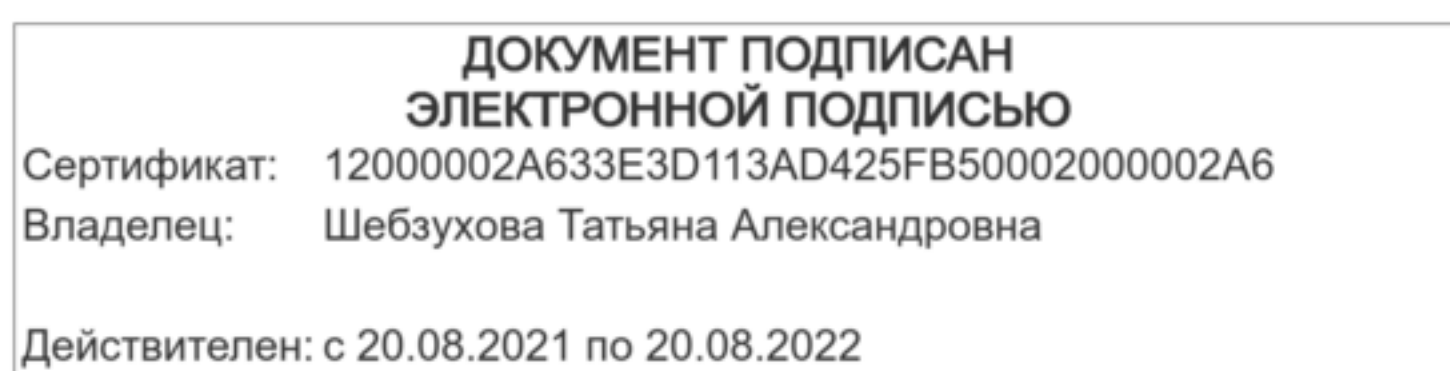
3. Методические рекомендации для выполнения контрольной работы по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация».

4. Методические рекомендации по организации самостоятельной работы студентов по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация».

5.3 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети Интернет, необходимых для освоения дисциплины

1. <http://www.biblioclub.ru> -ЭБС "Университетская библиотека онлайн"

2. <http://www.iprbookshop.ru/> - Электронно- библиотечная система IPRbooks



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Пятигорский институт (филиал) СКФУ

Методические указания

по выполнению лабораторных работ
по дисциплине «МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ»
для студентов направления подготовки
13.03.02 Электроэнергетика и электротехника

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

№ п/п		Стр.
	Введение	
1.	Цель и задачи изучения дисциплины	
2.	Оборудование и материалы	
3.	Наименование лабораторных работ	
4.	Содержание лабораторных работ	
4.1	Лабораторная работа №1. Классификация средств измерений и нормируемые метрологические характеристики.	
4.2	Лабораторная работа №2. Косвенные однократные измерения.	
4.3	Лабораторная работа №3. Прямые многократные разноточные измерения.	
4.4	Лабораторная работа №4. Прямые многократные равноточные измерения.	
4.5	Лабораторная работа №5. Динамические характеристики средств измерений.	
4.6	Лабораторная работа №6. Поверка микрометра.	
4.7	Лабораторная работа №7. Поверка амперметра.	
7.8	Лабораторная работа №8. Определение комплекта нормативных документов и установление номенклатуры требований к изделию.	
4.9	Лабораторная работа №9. Разработка программы сертификационных испытаний и оценка соответствия продукции.	
5	Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины	
5.1	Перечень основной и дополнительной литературы, необходимой для освоения дисциплины	
5.2	Перечень учебно-методического обеспечения самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	
5.3	Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети Интернет, необходимых для освоения дисциплины	
	Приложения	

Введение

Целью работы в лаборатории является углубление и закрепление приобретенных теоретических знаний путем экспериментальной проверки теоретических положений, а также знакомство с электронными компонентами, оборудованием, измерительными приборами и аппаратурой, используемыми в лаборатории.

В результате выполнения лабораторных работ студенты должны приобрести умения и навыки по сборке и исследованию электронных схем и приборов, измерениям электрических величин. Тематика лабораторных работ полностью соответствует содержанию основных разделов курса, изучаемого в высших технических учебных заведениях. В предлагаемом учебном пособии описано одиннадцать лабораторных работ. В описании каждой лабораторной работы сформулирована ее цель, изложены основные теоретические положения, описана схема установки для проведения экспериментального исследования, даны рекомендации по проведению опытов и обработке результатов измерений, а также контрольные вопросы.

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

1. Цель и задачи изучения дисциплины

Целью изучения дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» является освоение будущими специалистами современных мировоззренческих концепций и принципов в области метрологии, стандартизации и сертификации, приобретение ими глубоких знаний и твердых навыков для применения их в практической деятельности.

Задачами дисциплины являются:

- изучение основных принципов метрологического обеспечения, основ стандартизации, правила и порядок проведения сертификации;
- формирование представлений об организационных, научных и методических основах метрологического обеспечения, исторических и правовых основах стандартизации и сертификации;
- приобрести навыки основных методов измерений, обработки результатов и оценки погрешностей измерений, правовой базой стандартизации и сертификации.

2. Оборудование и материалы

Аппаратные средства:

- Комплект типового лабораторного оборудования «Теоретические основы электротехники».

Учебная аудитория для проведения учебных занятий, оснащена оборудованием и техническими средствами обучения. Переносной ноутбук, проектор, доска магнитно-маркерная.

3. Наименование лабораторных работ

№ Темы дисциплины	Наименование тем дисциплины, их краткое содержание	Объем часов	Из них практическая подготовка, часов
4 семестр			
1	Лабораторная работа №1. Классификация средств измерений и нормируемые метрологические характеристики. Ознакомление с ТД на СИ и определение по ней основных классификационных признаков и нормируемых метрологических характери-	1,5	
	Лабораторная работа №2. Косвенные однократные измерения.	1,5	

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

	Проведение однократных прямых и косвенных измерений с применением различных по точности средств измерений; обработка, представление (запись) и интерпретация результатов проведенных измерений, а также анализ и сопоставление точности результатов косвенных измерений с точностью средств измерений, используемых при проведении прямых измерений.		
3	Лабораторная работа №3. Прямые многократные разноточные измерения. Статистическая обработка ряда прямых многократных разноточных измерений.	1,5	
4	Лабораторная работа №4. Прямые многократные равноточные измерения. Определение среднеарифметического значения результатов измеряемой величины, остаточной погрешности (отклонение результата измерения от среднеарифметического), среднеквадратичной погрешности и наличие промаха при проведении ряда прямых многократных равноточных измерений.	1,5	
5	Лабораторная работа №5. Динамические характеристики средств измерений. Изучение динамических характеристик средств измерений.	1,5	
6	Лабораторная работа №6. Поверка микрометра. Ознакомление с государственной поверочной схемой средств измерений геометрических величин. Ознакомление с особенностями поверки микрометров типа МК (МИ 782 – XX). Подготовка микрометра к работе и проведение ряда измерений контрольных мер.	1,5	
7	Лабораторная работа №7. Поверка амперметра. Ознакомление с методами поверки амперметров; определение отклонений показаний приборов путем сравнения их показаний с показаниями эталонных приборов; определение абсолютных погрешностей и поправок к показаниям поверяемого прибора.	1,5	
8	Лабораторная работа №8. Определение комплекта нормативных документов и установление номенклатуры требований к изделию. Освоить правила разработки, оформления и утверждения нормативных документов на новые виды продукции.	1,5	
	Лабораторная работа №9. Разработка программы испытаний и оценка соответствия продукции.	1,5	

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
 ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
 Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
 Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
 Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

	Уяснить порядок разработки программы сертификационных испытаний на основе требований к объекту с представлением методики и используемого оборудования.		
	Итого за 4 семестр:	13,5	
	Итого:	13,5	

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6

Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна

Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

4. Содержание лабораторных работ

Лабораторная работа №1. Классификация средств измерений и нормируемые метрологические характеристики

Цель работы: Ознакомление с ТД на СИ и определение по ней основных классификационных признаков и нормируемых метрологических характеристик применяемых СИ.

Основы теории:

Метрология – наука об измерениях, методах и средствах обеспечения их единства и способах достижения требуемой точности.

1. Измерение – нахождение численного значения измеряемой физической величины опытным путем с помощью средств измерений.

По способу получения результата, что является целью любого измерения, они подразделяются на прямые, косвенные совокупные и совместные.

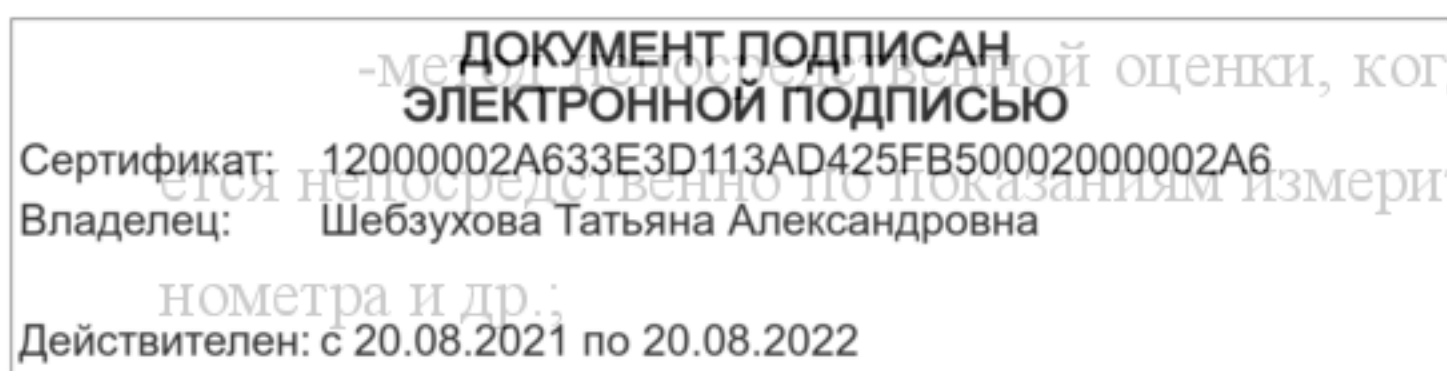
Прямые измерения – это измерения, при которых искомое значение измеряемой величины находится непосредственно из опытных данных, т. е. сравнением ее с единицей физической величины или показаниями измерительных приборов, градуированных в этих единицах. К прямым относится подавляющее большинство измерений, применяемых на практике.

Косвенные измерения – это измерения, при которых искомое значение измеряемой величины находится на основании известной зависимости между этой величиной и величинами, подвергаемыми прямым измерениям.

Совокупные измерения – это одновременно измерения нескольких одноименных величин, при которых искомое значение измеряемой величины путем решения системы уравнений, получаемой при прямых измерениях различных сочетаний этих величин.

Совместные измерения – это одновременные измерения нескольких не одноименных величин с целью нахождения зависимости между ними.

Измерения проводятся различными методами, под которыми подразумевается совокупность приемов, принципов и средств измерения. В практической деятельности применяется множество различных методов измерения по мере развития науки и техники количество их все увеличивается. Для прямых измерений, например, применяют несколько основных методов:



методом непосредственной оценки, когда значение измеряемой величины определяется непосредственно по показаниям измерительного прибора, например, термометра, ма-

-разностный или дифференциальный метод, когда измеряемая величина определяется путем измерения разности между измеряемой и известной величинами, например, при сравнении измеряемой меры длины с образцовой на компараторе;

-нулевой метод, когда измеряемую величину сравнивают с известной величиной, подбирая ее так, чтобы разность между ними равнялась нулю (примером может служить взвешивание на равноплечих весах с использованием набора гирь);

-метод совпадения, когда используется совпадение отметок шкал или периодических сигналов, по этому принципу построен, например, косинус штангенциркуля для измерения размеров деталей.

2. Средства измерений - технические средства (или их комплекс), используемые при измерениях и имеющие нормированные метрологические характеристики. В их числе область измерений, пределы измерений, класс точности или пределы допускаемой погрешности, градуировка, калибровка, поправки.

По характеру участия в процессе измерения и конструктивному исполнению средства измерений можно разделить на: меры, измерительные преобразователи, измерительные приборы, измерительные установки, измерительные системы.

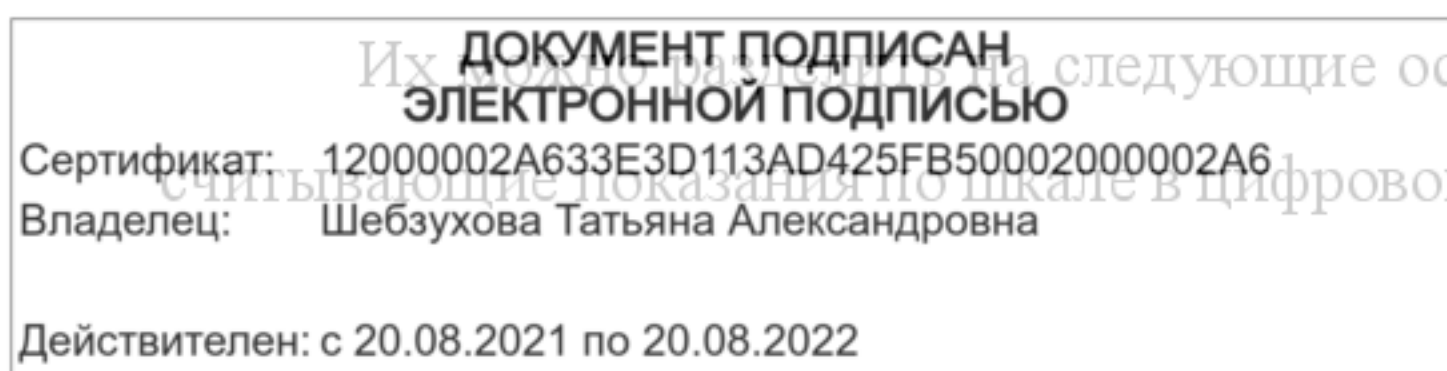
Мерами называются средства измерений, предназначенные для воспроизведения и (или) хранения определенной физической величины заданного значения размера. Примером их являются гири для измерения массы, плоскопараллельные концевые меры (плитки), мерные кружки и др. Сюда же относятся калибры, шаблоны, и подобные им измерительные инструменты, не имеющие шкалы.

Различают меры: однозначные (гиря 1 кг, калибр, конденсатор постоянной емкости; многозначные (масштабная линейка, конденсатор переменной емкости, мерная кружка с несколькими отметками и т.д.); наборы мер (набор гирь, набор калибров). Сравнение с мерой выполняют с помощью специальных технических средств – компараторов (рычажные весы, измерительный мост и т.д.)

Измерительные преобразователи (ИП) – СИ, служащие для преобразования измеряемой величины в другую величину или сигнал измерительной информации, удобный для обработки, хранения, дальнейших преобразований.

Измерительными приборами являются средства измерений, предназначенные для выработки сигналов измерительной информации в форме доступной для непосредственного восприятия наблюдателем.

Их подразделяют на следующие основные группы: показывающие приборы, отсчитывающие показания по шкале в цифровой системе; регистрирующие приборы, записы-



вающие показания или печатающие их в цифровой форме; самопишущие приборы, записывающие показания в виде диаграмм; аналоговые приборы, измеряющие непрерывные функции; регулирующие измерительные приборы, применяющиеся в устройствах автоматики; приборы сравнения, позволяющие сравнивать измеряемую величину с известной мерой; интегрирующие приборы, суммирующие измерения (счетчики электрической энергии, водомеры и др.).

Измерительная установка (ИУ) – совокупность функционально объединенных мер, измерительных приборов, измерительных преобразователей и других устройств, предназначенных для измерения одной или нескольких физических величин и расположенных в одном месте. Измерительную установку, предназначенную для испытаний каких-либо изделий, иногда называют испытательным стендом.

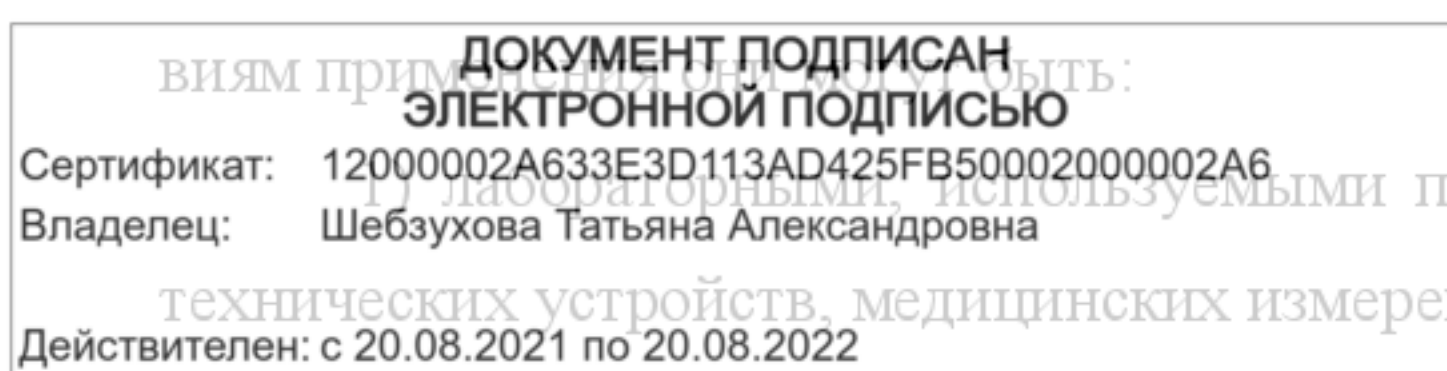
Измерительная система (ИС) – совокупность функционально объединенных мер, измерительных приборов, измерительных преобразователей, ЭВМ и других технических средств, размещенных в разных точках контролируемого пространства с целью измерений одной или нескольких физических величин, свойственных этому пространству. Примером может служить радионавигационная система для определения местоположения судов, состоящая из ряда измерительных комплексов, разнесенных в пространстве на значительное расстояние друг от друга. К современным ИС относятся автоматизированные измерительные системы (АИС), измерительно-информационные системы (ИИС), измерительно-вычислительные комплексы (ИВК).

Средства измерений можно классифицировать по основным видам измерений, к которым относятся, например, линейные, угловые, пространственные измерения. Измерители массы, объема, плотности, силы, скорости, ускорения, времени, теплотехнические, электрические, магнитные, радиотехнические, акустические, оптические ионизирующих излучений. Определители состава и физико-механических свойств материалов.

По роли и метрологическому назначению все СИ подразделяются на два вида: образцовые средства измерений (ОСИ), или эталоны, и рабочие средства измерений (РСИ).

При этом образцовые имеют повышенную точность и предназначены для воспроизведения и хранения единиц измерений или для поверки и градуировки других измерительных средств, имеющих меньшую точность, а рабочие используются для практических измерений.

Рабочие СИ (РСИ) предназначены для проведения технических измерений. По усло-



виям применения СИ: при научных исследованиях, проектировании технических устройств, медицинских измерениях;

2) производственными, используемыми для контроля характеристик технологических процессов, контроля качества готовой продукции, отпуска товаров;

3) полевыми, используемыми непосредственно при эксплуатации таких технических устройств, как самолеты, автомобили, речные и морские суда и др.

Образцовые СИ (ОСИ) различают по степени убывания точности: на эталоны, образцовые меры и измерительные приборы ограниченной точности. Высшим звеном в метрологической цепи передачи размеров единиц измерений являются эталоны, которые служат для воспроизведения и хранения единиц измерений в соответствии с их определением.

Эталоны можно разделить на три основные вида: первичные, вторичные и рабочие. Первичные эталоны имеют наивысшую точность, достижимую при данном состоянии измерительной техники, и являются материальной основой всей государственной системы обеспечения единства измерений.

Под точностью измерительного средства понимается степень достоверности результата измерений: она характеризуется допустимой погрешностью измерения в процентах, которая установлена для данного измерительного средства.

Измерительные приборы различаются по классам точности, которые выбирают из ряда цифр 0,2; 0,5; 1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 4,0; 5,0, обозначающую допустимую погрешность измерения в процентах.

Обозначение класса точности на средствах измерений. На циферблаты, щитки, корпуса средств измерений наносятся условные обозначения класса точности, включающие числа, прописные буквы латинского алфавита или римские цифры с добавлением знаков, указанных в табл. 1.1.

Таблица 1.1. Примеры обозначения класса точности средств измерений.

Обозначение класса точности	
В документации	На средствах измерений
Класс точности 1,5	1,5
Класс точности 0,5	0,5
Класс точности 0,5	0,5
Класс точности 0,02/0,01	0,02/0,01
Класс точности М	М
Класс точности С	С

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022

неравномерной шкалой дополнительно могут быть указаны пределы допускаемой основной относительной погрешности для части шкалы, лежащей в пределах, отмеченных специальными знаками (например, точками или

треугольниками). К значению предела допускаемой относительной погрешности добавляется знак %, и все обозначения помещаются в кружок, например, 10 %. Этот знак не является обозначением класса точности. На высокоточные меры или средства измерений, а также на средства измерений, для которых установлены особые внешние признаки, зависящие от класса точности, например на гири шестигранной формы или формы параллелепипеда, класс точности может быть не нанесен.

Указание по технике безопасности:

Указания по технике безопасности при выполнении лабораторных работ приведены в приложение А.

Указания по выполнению лабораторной работы:

1. Определить классификационные признаки, указанные в табл. 1.2 из числа находящихся на рабочем месте средств измерений.
2. Ознакомиться с технической документацией на СИ (руководство по эксплуатации, техническое описание с инструкцией по эксплуатации или паспорт).
3. Определить нормированные метрологические характеристики СИ непосредственно по средствам измерений и по технической документации на них и заполнить на каждое средство измерений табл. 1.2.
4. Составить отчет о проделанной работе.

Таблица 1.2.

Наименование характеристики	Значение	Условное обозначение
Назначение средства измерений		
Тип измерительного механизма		
Единица измеряемой величины		
Цена деления		
Класс точности		
Диапазон показаний		
Род тока		
Используемое положение		
Длина шкалы		
Вид шкалы		
Входное сопротивление		
Безопасность		
Класс точности		

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат: 12000002A633E3D113AD425FB50002000002A6
Владелец: Шебзухова Татьяна Александровна
Действителен: с 20.08.2021 по 20.08.2022