

O B S A H

Předmluva	7	ly jakosti výrobků a průběhu výrobního pochodu	46
1. Úkoly, formy a metody technické kontroly ve strojírenských závodech (inž. V. I. Gostěv)	9	2.7.1. Grafické metody létací kontroly	47
1.1. Jakost výroby v socialistickém strojírenství	9	2.7.2. Regulační diagramy s vodorovnými regulačními mezemi pro jakostní ukazatele	47
1.1.1. Zlepšení stavu strojního zařízení a péče o ně	10	2.7.3. Regulační diagram pro skupinovou metodu	56
1.1.2. Výchovná práce mezi členy čety	10	2.7.4. Regulační diagramy s vodorovnými regulačními mezemi pro jednotlivé hodnoty	56
1.1.3. Organizace socialistického soutěžení čet	10	2.7.5. Regulační diagramy krajních hodnot	58
1.2. Úkoly technické kontroly	12	2.7.6. Regulační diagramy pro trvalé kladné veličiny i při jiných negaussových okamžitých i rozdělených	58
1.3. Organizační formy kontroly	13	2.7.7. Regulační digramy s nevodorovnými regulačními mezemi	59
1.4. Způsoby a vybavení kontroly	15	2.7.8. Některé jiné varianty létací kontroly	61
1.5. Automatizace kontrolních operací	18	2.8.9. Regulační charakteristiky různých způsobů létací kontroly	62
1.6. Evidence zmetků a ukazatelé práce technické kontroly	20	2.8. Statistické metody dodatečné kontroly jakosti (kontrola hotových výrobků)	64
1.7. Práva a povinnosti pracovníků technické kontroly	24	2.9. Rozbor kontrolních podkladů a zvláštní způsoby zkoumání diagramů přesnosti	69
2. Statistické metody rozboru a kontroly jakosti výroby, průběhu výrobního postupu a stavu výrobního zařízení (dop. člen Ak. dělostřel. věd N. A. Borodačev a doc. kand. techn. věd A. N. Žuravljov)	27	2.8.1. Zvláštní způsoby zkoumání empirických diagramů přesnosti a křivek rozdělení	70
2.1. Hlavní zásady	27	2.9.2. Určování významnosti (pravděpodobnosti) dosažených odchylek empirických skupinových průměrů od theoretických	70
2.2. Používané statistické pojmy, názvy a označení	28	2.9.3. Zjišťování, zda střed seskupení je či není posunut, pomocí postupných rozdílů	71
2.3. Zajištění shody mezi předepsanými tolerancemi a technologickými možnostmi výroby součástí	29	2.9.4. Zjišťování, zda střed seskupení je či není posunut, pomocí tří rozptylů	71
2.4. Účely určování tolerancí a revise jejich výpočtu	38	2.9.5. Stanovení povahy posunutí středu seskupení v závislosti na čase pomocí klouzavých průměrů, podle vzrůstajícího	
2.5. Stanovení skutečné přesnosti strojního zařízení a výrobního pochodu	40		
2.5.1. Zvláštnosti při získávání charakteristik přesnosti při automatické výrobě součástí a při nepřímých měřicích prostředcích	44		
2.6. Stanovení možné přesnosti měřicích prostředků	45		
2.7. Statistické metody létací kontro-			

průměru a podle metody nejmenších čtverců	72
2.9.6. Vyloučení přibližně stanovené- ho posouvání středu seskupení	73
2.9.7. Zjištění významnosti (prav- děpodobnosti) rozdílů mezi jednotlivými hodnotami em- pirických skupinových prů- měrů	73
2.9.8. Zjištění významnosti (pravdě- podobnosti) rozdílů mezi em- pirickými skupinovými smě- rodatnými odchylkami	74
2.9.9. Určení povahy časově pro- měnlivé rozptýlenosti pomocí „klouzavého sigma“ a způso- bem nejmenších čtverců . . .	74
2.9.10. Vyloučení přibližně stanove- né proměnlivé rozptýlenosti .	74

2.9.11. Celkové zhodnocení časové proměnlivosti methodou „u- spořádaných výběrů“	75
2.9.12. Porovnání praktických rozdě- lení s theoretickými pro celou dávku	75
2.9.13. Postup při zavádění statistic- kých method kontroly jakosti	75
3. <i>Organisace závodních orgánů kontroly měřidel (prof. dr. techn. věd I. J. Goro- děckij a doc. kand. techn. věd A. G. Ivanov)</i>	81
3.1. Stanovení soustavy předávání správných rozměrů (Závodní kon- trolní schemata)	82
3.2. Rozmístění kontrolního zařízení a podmínky úschovy měřidel . . .	103
Rejstřík	105