

O b s a h

Strana

Úvod	7
1. Jakost výroby a ztráty způsobené zmetky ve výrobě	8
2. Rozbor příčin vzniku zmetků	11
3. Organisaace technické kontroly a opatření pro boj proti zmetkům	
Kontrola přejímací (závodní laboratoře, vstupní)	14
Kontrola udržovací	15
Dílenská kontrola	15
Kontrola, kterou provádí dělník	15
Mezioperační kontrola	17
Kontrola OTK	17
Namátková kontrola	18
Konečná kontrola	20
Superkontrola	21
4. Pokrokové metody kontroly jakosti	22
Sebekontrola dělníka	22
Měření součástí při současném obrábění na stroji	23
Statistická metoda kontroly při výrobě	26
Případy použití statistické metody kontroly	28
Statistické pozorování a jeho zaznamenávání na kontrolní dia- gram	28
Užití údajů kontrolních diagramů pro řízení výrobního postupu	34
Statistická kontrola montáže	36
Statistická kontrola jakosti hotových výrobků	38
5. Použití nové kontrolní techniky	39
Kontrola jakosti povrchu	39
Spektrální rozbor kovů	40
Magnetický rozbor jakosti tepelného zpracování	43
Přístroje, které zjišťují vady ultrafialovými paprsky	43
Mechanisace a automatisace kontroly	45
Typická konstrukce seřizovacích a přejímacích měřidel	46
Elektrokontaktní měřicí hlavy	51
Měřicí světelné signalizační přístroje kardanového typu	52
Kontrolně třídící automaty	54
Závěr	56
Literatura	57

Přílohy:

1. Předpisy o placení za ztrátové časy a zmetky	58
2. O odpovědnosti za odvádění nejakostních nebo neúplných výrobků a za nedodržení předepsaných norem průmyslovými podniky. (Na- řízení presidia Nejvyššího sovětu SSSR z 10. června 1940)	59
3. O dodržení výrobní kázně na strojírenských závodech. (Nařízení Rady lidových komisařů SSSR z 8. prosince 1940, č. 2465)	60
Rejstřík	62