
МЕТОДЫ СТАНДАРТИЗАЦИИ

Метод стандартизации – это прием или совокупность приемов, с помощью которых достигаются цели стандартизации.



Унификация

выбор оптимального числа разновидностей продукции, процессов или услуг, значений их параметров и размеров

Цель - устранение неоправданного многообразия продукции, процессов и сведение их к наименьшему числу, необходимому для удовлетворения основных потребителей. Базируется...

Осуществляется в следующих направлениях

разработка параметрических и типоразмерных рядов изделий, машин и деталей

разработка типовых изделий в целях создания унифицированных групп однородной продукции

разработка унифицированных технологических процессов, методов испытаний, форм документации

ограничение целесообразным минимумом номенклатуры однородных объектов стандартизации

Унификация

- Унификация (по ГОСТ Р 1.0) это выбор оптимального числа разновидностей продукции, процессов и услуг, значений их параметров и размеров. **Унификация -деятельность по рациональному сокращению числа типов деталей, агрегатов одинакового функционального назначения. Основными направлениями унификации являются:**
 - ◆ Разработка параметрических и типоразмерных рядов изделий, машин, оборудования, приборов, узлов, деталей.
 - ◆ Разработка типовых изделий в целях создания унифицированных групп однородной продукции.
 - ◆ Разработка унифицированных технологических процессов;
 - ◆ Ограничение целесообразным минимумом номенклатуры разрешаемых к применению изделий и материалов.

Унификации может быть:

типоразмерная - продукция
одинакового функционального назначения,
с разным числовым значением главного параметра

внутри типовая - продукция
с одинаковым главным параметром,
но разной конструкцией составных частей

меж типовая - продукция
различных типов и конструкций



Виды унификации

- Различают следующие виды унификации :
типоразмерную, внутриразмерную и межтиповую.

Типоразмерная унификация применяется в изделиях одинакового функционального назначения, отличающихся друг от друга числовым значением главного параметра.

Внутри типовая унификация осуществляется в изделиях одного и того же функционального назначения, имеющих одинаковое числовое значение главного параметра, но отличающихся конструктивным исполнением составных частей.

Меж типовая унификация проводится в изделиях различного типа и различного конструктивного исполнения (например, унификация пылесосов различных моделей)

Работы по унификации могут проводиться на следующих уровнях: заводском, отраслевом, межотраслевом и международном.

ПЕРВОЙ ДЕТАЛЬЮ, КОТОРАЯ ПРИОБРЕЛА УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ПРИ КОНСТРУИРОВАНИИ МАШИН, ОКАЗАЛСЯ БОЛТ. ЕГО СТАЛИ ПРИМЕНЯТЬ В САМЫХ РАЗНООБРАЗНЫХ МАШИНАХ НЕЗАВИСИМО ОТ ИХ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ И УСТРОЙСТВА. КОНСТРУКТИВНЫЕ ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ БОЛТОВ БЫЛИ УНИФИЦИРОВАНЫ, И ОНИ ПРИОБРЕЛИ КАК БЫ НЕЗАВИСИМЫЙ ХАРАКТЕР. ВПОСЛЕДСТВИИ И ДРУГИЕ АНАЛОГИЧНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛИ РЕГЛАМЕНТИРОВАТЬСЯ СТАНДАРТАМИ.

В общем случае все детали можно условно разделить на две категории:



1) детали, применяемые в машинах независимо от функционального назначения и особенностей конструкции последних;



2) детали и сборочные единицы, определяющие назначение и особенности конструкции машин.



**ПРИВЕДЕНЫ МАШИНЫ
РАЗЛИЧНОГО
НАЗНАЧЕНИЯ,
СОЗДАННЫЕ НА БАЗЕ
ОДНООСНЫХ ТЯГАЧЕЙ**

Широкое использование принципов унификации машин, оборудования, приборов позволяет:

1) ЗНАЧИТЕЛЬНО УМЕНЬШИТЬ ОБЪЁМ КОНСТРУКТОРСКИХ РАБОТ В ПЕРИОД ПРОЕКТИРОВАНИЯ

2) ПОВЫСИТЬ УРОВЕНЬ МЕХАНИЗАЦИИ И АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ ПУТЁМ УВЕЛИЧЕНИЯ СЕРИЙНОСТИ, СНИЖЕНИЯ ТРУДОЁМКОСТИ И ОРГАНИЗАЦИИ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ