

знаний об объекте, необходимых для эффективного решения поставленных задач.

В докладе приведен пример применения технологии экспертного оценивания при создании технологии получения медных покрытий металлических деталей на стадии прогнозирования количества влияющих факторов и диапазонов их рациональных значений. Методика позволяет значительно сократить расходы (ресурсы, время) на проведение исследований.

УДК 65.015.3

КОМПЕТЕНТНОСТЬ РАБОТЫ ВНУТРЕННИХ АУДИТОРОВ КАК ПОВЫШЕНИЕ СТЕПЕНИ ДОВЕРИЯ К СМК АККРЕДИТОВАННОЙ ЛАБОРАТОРИИ

Студент группы 113521 Нехай Е.О.

Ст. преп. Павлов К.А.

Белорусский национальный технический университет

СМК является важной частью общей системы управления. Организация должна определить свои системы и процессы, содержащиеся внутри них, чтобы давать возможность системе быть управляемой и улучшенной.

Для ряда организаций сертификация СМК не является обязательным условием, к примеру, для деятельности аккредитованных испытательных лаборатории (СМК рассматривается как одно из условия прохождения аккредитации). Поэтому в данном случае высокое доверие к результативности самой СМК лаборатории опирается на доверии к работе внутренних аудиторов. Для того чтобы процедура внутренних аудитов осуществлялась результативно и эффективно для организации необходимо учитывать следующие факторы: компетентность внутренних аудиторов и остаточность внутренних аудиторов для проведения необходимого количество аудитов в запланированные интервалы времени.

Так как эффективность и результативность внутренних аудиторов СМК аккредитованных лабораторий напрямую зависит от компетентности самих аудиторов, а также ввиду того, что в СТБ ISO 9001 и СТБ ISO 19011 не регламентируется процедура оценивания компетентности и результативности деятельности внутренних аудиторов, то появляется необходимость разработки универсальной методики, позволяющей производить регулярный мониторинг компетентности внутренних аудиторов, и создавать основы для формирования кадрового резерва внутренних аудиторов из числа сотрудников лаборатории и для формирования системы мотивации внутренних аудиторов,

коррелирующую с результатами оценки и мониторинга компетентности аудиторов.

С учетом изложенных выше требований формула для оценки компетентности внутренних аудиторов может быть выражена следующим образом:

$$K_{\text{ауд}} = (1 - \sum A_i \cdot N_i) \cdot 100 \%,$$

где A_i – некорректные (ошибочные) действия внутреннего аудитора, например, ошибочная классификация несоответствия и т. д.);

N_i – количество случаев A_i .

УДК 66-987

МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ОАО «БЕЛАРУСЬКАЛИЙ»

Студентка гр. 113531 Парменова В.А.

Ст. преп. Купреева Л.В.

Белорусский национальный технический университет

Созданная на ОАО «Беларуськалий» эффективная система контроля позволяет осуществлять своевременное и целенаправленное воздействие на уровень качества выпускаемой продукции, предупреждать всевозможные недостатки и сбои в работе, обеспечивать их оперативное выявление и ликвидацию с наименьшими затратами ресурсов.

Анализ технологических процессов выпускаемой предприятием продукции показал, что обязательными параметрами контроля являются не только физико-химические свойства продукции, ее внешний вид (форма и цвет гранул), массовая доля содержания калия, рассыпчатость, гранулометрический состав, динамическая прочность и др., но и контроль параметров высокоэффективной и безопасной работы шахт. В частности, основным параметром, гарантирующим обеспечение рабочего состояния всей сети вскрывающих и подготовительных выработок и очистных забоев, является горное давление. Ранее контроль горного давления заключался в визуальном отслеживании допустимых значений параметра по отсчетному устройству манометра, закрепленного на гидрокрепи. В настоящее время на предприятии внедряется автоматизированная система контроля данного параметра с помощью измерительных преобразователей давления и перепада давления (датчиков) с унифицированным электрическим токовым выходным сигналом постоянного тока *DAN 6028* фирмы «*Tiefenbach Control Systems GmbH*». При ввозе в Республику Беларусь данный датчик подлежит метрологической аттестации с целью установления метрологических характеристик для применения в сфере законодательной метрологии. Поэтому перед нами была поставлена задача разработать программу и методику метрологической аттестации