

есть нужно дополнительное разъяснение. Для решения данной проблемы необходима разработки новых средств, которые были бы универсальными, позволяли бы тренеру или спортсменам-любителям оценивать состояние осанки и выдавали рекомендации по устранению нарушений.

Литература

1. Приложения в Google Play [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://play.google.com/store/apps?hl=ru&gl=US>. – Дата доступа: 07.03.2021.

УДК 303.222

ПЕРСПЕКТИВЫ ПРИМЕНЕНИЯ АТТРИБУТИВНОГО КОНТРОЛЯ В СОВРЕМЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ

Андрейковец А.С., Булышко В.Ю., Ильинчик И.В.

Д-р техн. наук, профессор Соломахо В.Л.

Белорусский национальный технический университет

Важным вопросом современного производства является обеспечение качества выпускаемой продукции, которое формируется на этапе её изготовления. При этом контроль, в ходе которого продукцию разделяют на «пригодную» и «непригодную», определяет выходной уровень её качества.

В серийном и массовом производстве традиционным, наиболее удобными и широко распространенными является контроль калибрами. В отличие от контроля с использованием универсальных или специальных средств измерений, позволяющих получать действительное значение контролируемого параметра, результатом контроля калибрами является заключением годности по типу: «да» или «нет». Такая методика оценивания относится к атрибутивному контролю

Следует отметить, что любой контроль по своей сути является атрибутивным потому, что конечным его результатом является ответ на вопрос – соответствует продукция заданному уровню качества либо нет.

С помощью предельных калибров изначально решались две основные задачи:

- разбраковка продукции непосредственно в ходе её изготовления;
- снижение затрат на контроль за счет привлечения операторов низкой квалификации или же совмещения в одном лице исполнителя и контролера.

Простота и очевидность такого подхода привели к практическому отсутствию исследований, связанных с развитием атрибутивных методов контроля.

По мере повышения качества процессов изменяется соотношение полной изменчивости процесса и допуска контролируемого параметра (из-

менчивость процесса становится меньше, процессы становятся статистически управляемыми, увеличиваются индексы воспроизводимости и пригодности). В этих условиях применение калибров для целей разбраковки теряет практический смысл. В то же время по результатам атрибутивного контроля, мы не получаем статистических характеристик процесса, а значит, не можем в полной мере осуществлять его управление.

Важнейшей задачей, определяющей перспективы дальнейшего применения калибров, является его адаптация для целей управления процессами и оценка рисков, возникающих при применении контроля по атрибутивным признакам.

УДК 006.91:681.2

ПОВЫШЕНИЕ РАДИАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ НА АТОМНОЙ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ЗА СЧЕТ ПОВЫШЕНИЯ КАЧЕСТВА МЕТРОЛОГИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ

Студент гр. 11305117 Бабанюк Д.С.

Кандидат техн. наук, доцент Соколовский С.С.

Белорусский национальный технический университет

Согласно Закону Республики Беларусь «О радиационной безопасности» от 18 июня 2019 г. № 198-3, радиационная безопасность – состояние защищенности населения, персонала и окружающей среды от вредного воздействия ионизирующего излучения.

На объектах с источниками ионизирующего излучения, например, атомной электростанции (далее АЭС), в плане обеспечения радиационной безопасности персонала определяющее значение имеет уровень метрологического обеспечения радиационного контроля.

Ссылаясь на ГОСТ 8.638-2013, метрологическое обеспечение радиационного контроля – установление и применение научных и организационных основ, технических средств, правил и норм, необходимых для получения достоверной измерительной информации о значениях радиационных характеристик контролируемых объектов.

Учитывая специфику данной области измерений, необходимо использовать особый подход к организации метрологического контроля применяемых здесь средств измерений. В качестве вида их метрологического контроля должна использоваться государственная поверка в органах государственной метрологической службы. Причем в основу организации такого вида метрологического контроля и разработки соответствующего методического обеспечения необходимо положить риск-ориентированный подход, позволяющий свести к минимуму риск принятия неверного решения в отношении поверяемых средств измерений. Чтобы свести к минимуму риск, связанный с принятием негодного средства измерения,