

ресивером, расположенным под столом. Вакуум-насос размещен под столом на раме, во избежание помех от вибрации.

Список использованных источников

1. Рывтинская, А. Б. Проектирование и производство головных уборов / А. Б. Рывтинская, И. Г. Смородина, Л. А. Меркулова. – М., Легпромиздат, 1987. – 288 с.
2. Кузьмин, Ф. И. Технология производства фетровых пуховых головных уборов / Ф. И. Кузьмин. – М., Легкая индустрия. 1981. – 167 с.
3. Патент № 2147819 Российская Федерация 7А42С1/02. Установка для сушки формофиксации головных уборов: № 99104664/12: заявл. 01.03.1999: опубл. 27.04.2000/ Бурмистров А. Г.; Породзинский С.В. – 3 с.
4. Бурмистров, А. Г. Применение вакуумной сушки для формофиксации головных уборов из меха и фетра / А. Г. Бурмистров, С. В. Породзинский, Е. И. Понетаев // Швейная промышленность. 2010. – № 2. 36–37 с.

УДК 681.518.5

ПРИМЕНЕНИЕ МЕТОДОВ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ ДЛЯ ВЫЯВЛЕНИЯ НЕДОПУСТИМЫХ ДЕФЕКТОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ОБРАБОТКИ ДАННЫХ

Титова А.П., студ., Хейло С.В., преп.

*Российский государственный университет имени А.Н. Косыгина
(Технологии. Дизайн. Искусство), г. Москва, Российская Федерация*

Обеспечение качества продукции в различных сферах жизнедеятельности человека является главной задачей всех отраслей промышленности. Оно производится путем проведения технического контроля, который в свою очередь оперирует методами и средствами разрушающего и неразрушающего контроля (НК). Также является основой получения данных для диагностирования и мониторинга состояния объекта. НК служит для оценки надежности, параметров и свойств изделия без разрушения с возможностью применения на этапе производства, эксплуатации и ремонта.

Целью НК является получение информации об имеющихся дефектах, их морфологии, количестве, размере и местоположении. Если НК используется на этапе эксплуатации, то далее проводятся расчеты прочности и остаточного ресурса, на основе которых принимается решение о дальнейшей эксплуатации либо выводе из эксплуатации объекта.

Задачей данной работы является определение наиболее эффективного метода НК для последующего применения автоматизации обработки данных, служащей для выявления недопустимых дефектов. Современные автоматизированные системы НК позволяют контролировать качество изделий с минимальным вмешательством человека в процесс измерения и проводить анализ всех партии выпускаемой продукции, а не выборочно, как при ручных методах контроля. В работе проводится обзор и анализ методов НК (акустического, виброакустического, вихретокового, магнитного, радиационного и т. д.), их преимущества и недостатки, а также возможность применения автоматизированного интеллектуального анализа данных для выявления недопустимых дефектов.