

работа в области социального менеджмента в ближайшей перспективе будут постоянно находиться в центре внимания.

Развертывание на промышленных предприятиях систем менеджмента качества (в соответствии с требованиями СТБ ИСО 9001) и их успешное применение сегодня невозможно без активного привлечения человеческого фактора, без такого элемента политики как «управление персоналом». В условиях недостатка технических и финансовых ресурсов человеческий фактор обеспечения качества продукции начинает завоевывать лидирующие позиции.

Ключевой частью деятельности по управлению персоналом является мотивация.

Представленный в докладе анализ литературных источников позволили определить основные направления и методы мотивации персонала. Изложены основные, базисные методы и теории мотивации, известные в международной практике. Рассмотрены как теории доказавших свои профессионализм и компетентность специалистов в области социального менеджмента (например, таких как А. Маслоу, Ф. Герцберг, В. Врум), так и сравнительно недавно появившиеся, но уже доказавшие свое право на существование теории. Представлены мотивационные методы управления человеческими ресурсами в разрезе национальных различий.

Это дает возможность увидеть и оценить динамику их развития, познакомиться с их классификацией.

В докладе приведены некоторые результаты имеющих место ранее исследований, на основе которых были в свое время разработаны классификация видов мотивации, классификация групп персонала, определены взаимосвязи между используемыми методами мотивации и результатами деятельности коллективов организации. Так же показаны связи мотивации с квалификацией, полом, возрастом, заработной платой и трудовой активностью персонала.

В ходе исследования была сделана попытка установления роли управления качеством персонала и его места в общей системе управления качеством. Также даны обоснования необходимости внедрения методов мотивации в организациях различных уровней и направлений.

#### **Литература**

1. Веснин В.Р. Практический менеджмент персонала. - М., 1998.
2. Грачев М. Суперкадры. Управление персоналом в международной корпорации.
3. Гришин А.Г. Мотивационный аспект управления персоналом. – 2000.
4. Кричевский Р.Л. Если вы – руководитель. - М.,-1996.
5. Мескон М.Х., Альберт М., Хедоури Ф. Основы менеджмента. – 1999.
6. Синев Р.С. Формирование концепции соучастного менеджмента в управлении персоналом. – 2000.
7. Травин В.В., Дятлов В.А. Основы кадрового менеджмента. - М., 1997.
8. Управление персоналом организации. / Под редакцией Кибанова А.Я. – М., 1997.

## **АНАЛИЗ ПРОВЕДЕНИЯ ИЗМЕРЕНИЙ ОСНОВНЫХ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ.**

*О.С. Молочко*

Научный руководитель – к.т.н., доцент *Э.С. Блюменталь*  
*Белорусский национальный технический университет*

Метрология – это наука, которая с каждым днем играет все большую роль в нашей повседневной жизни. Особенно актуальна стала проблема метрологии в строительстве, в связи с быстрыми темпами развития данной отрасли промышленности и с появлением все большего количества строительных материалов.

Цель проводимых исследований состояла в выявлении несоответствий методов контроля, объекта измерений и средств измерений и рассмотрение их с точки зрения экономики.

Объектами исследований в данной работе были кирпич, камни керамические и силикатные, плиты облицовочные пиленные из природного камня.

В соответствии с ГОСТ 379-95 «Кирпич и камни силикатные. Технические условия», ГОСТ 530-95 «Кирпич и камни керамические. Технические условия», ГОСТ 7484-78 «Кирпич и камни керамические лицевые. Технические условия» установлены предельные отклонения от номинальных размеров и геометрической формы от  $\pm 2$  до  $\pm 4$  мм. Это достаточно жесткие требования с точки зрения экономической выгоды. По ГОСТ 379-95 «Кирпич и камни силикатные. Технические условия» на длину кирпича 250 мм предельные отклонения не должны превышать  $\pm 2$  мм, т. е. допуск на длину равен 4 мм, что составляет 1,6% от номинального значения параметра. Я считаю, что нет необходимости устанавливать такие нормы, потому что большее влияние на качество и правильность конструкции будет оказывать неодинаковый слой раствора.

Следующим направлением данной работы было выявление несоответствий средств измерения и объекта контроля. Конкретным примером служит измерение такого параметра как диаметр цилиндрических пустот. По ГОСТ предлагается контролировать его металлической линейкой с погрешностью 1 мм. Однако, из-за неправильной идеализации окружности цилиндрической пустоты, возможно ли гарантировать правильность измерений, если нельзя точно определить ее центр. Также рекомендуется использовать металлическую линейку при контроле глубины отбитости и притупленности. Но на мой взгляд эта задача поставлена некорректно и лучше использовать в этом случае штангенглубиномеры или станковый прибор с индикатором часового типа, если величина отбитости не очень велика. При этом данные средства измерений позволяют обеспечить необходимую точность при контроле заданного параметра.

В тоже время там, где возможно измерение металлической линейки, стандарты предлагают использовать средства измерений с достаточно высокой точностью, такие как штангенглубиномеры серии 526 и штангенциркули серии 571 с погрешностью измерений от 0,05 до 0,15 мм. Допуски на размеры установлены в пределах от  $\pm 2$  до  $\pm 6$  мм. Если учесть, что допустимая погрешность измерений составляет  $1/3 \dots 1/5$  от допуска на размер, то она будет лежать в пределах (0,66...2) мм и (0,4...1,2) мм. Т. е. такую точность, которая необходима при выполнении данных измерений, можно обеспечить металлической линейкой, а использование штангенглубиномеров и штангенциркулей с предельной погрешностью измерений от 0,05 до 0,15 мм экономически нецелесообразно.

#### **Литература**

1. ГОСТ 379-95 «Кирпич и камни силикатные. Технические условия»
2. ГОСТ 530-95 «Кирпич и камни керамические. Технические условия»
3. ГОСТ 7484-78 «Кирпич и камни керамические лицевые. Технические условия»
4. ГОСТ 9480-89 «Плиты облицовочные пиленные из природного камня. Технические условия»
5. ГОСТ 427-75 «Линейки измерительные металлические»
6. ГОСТ 3749- 77 «Угольники поверочные 90°»

## **НЕКОТОРЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ВОПРОСЫ, КАСАЮЩИЕСЯ АНАЛИЗА ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ И УСТАНОВКИ ПЛАСТИКОВЫХ ОКОН**

*Д.В. Варивода*

Научный руководитель – к.т.н., доцент *Э.С. Блюменталь*  
*Белорусский национальный технический университет.*

Все большую популярность в строительстве приобретают пластиковые окна. Они действительно имеют много преимуществ: срок службы несколько десятков лет; являются прекрасной защитой от ветра и шума (уровень шума снижается более чем в 2,5 раза по сравнению с обычными деревянными); не пропускают влагу; не промерзают; обеспечивают