Дальнейшее исследование направлено на определение взаимосвязи между изменением инновационного рейтинга промышленных предприятий и уровнем конкурентоспособности региона.

Список литературы

1. Головач Л.Г. Регулирование инновационных процессов в регионе. – СПб, 1997. – 239 с.

2. Пушкаренко А.Б. Инновационный рейтинг производственных организаций Томской области: методика и результаты // Региональная экономика. – 2007. – № 9. – С. 83-87.

3. Семенова Н.А. Возможности инновационного типа развития // Экономист. – 2006. – № 3. – С. 14-26.

4. Ушвицкий Л.И. Совершенствование методики анализа платежеспособности и ликвидности организации // Финансы и кредит. – 2006. – № 15. – С. 12-17.

«Технические науки и современное производство», Нидерланды (Амстердам), 20–26 октября 2016 г.

Технические науки

ИССЛЕДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ ПЛАЗМЕННОГО ФАКЕЛА ПРИ ГЛАЗУРОВАНИИ КЕРАМИКИ

Ковальченко Н.А., Здоренко Н.М., Колос Н.В., Карайченцев Р.С.

Белгородский университет кооперации экономики и права, Белгород, e-mail: zdnatali@yandex.ru

Плазменное глазурование различных строительных материалов позволяет получить глазурное покрытие с более высокими эксплуатационными показателями по сравнению с традиционными технологиями [1, 2]. Одним из преимуществ данного способа глазурования является эффективное управление технологическими параметрами плазменного факела.

Нами исследовано влияние мощности работы плазмотрона УПУ-8м и расхода плазмообразующего газа (аргон) на температуру плазменного факела при глазуровании керамики. Для расчета среднемассовой температуры плазменного факела использовали уравнение Сага. Результаты исследований представлены в таблице.

Технологические параметры плазменного факела при глазуровании керамики

№ п/п	Мощность работы плазмотрона, кВт	Расход плазмообразующего газа (аргон), м³/час	Среднемассовая температура плазмы, К
1	6	2,0	3083
2	6	2,5	2980
3	9	2,0	5870
4	9	2,5	5620
5	12	2,0	7620
6	12	2,5	7230
7	18	2,0	13200
8	18	2,5	12800

Исследования показали, что температуру плазменного факела можно регулировать изменением иных параметров плазменного факела: мощность работы плазмотрона, расход плазмообразующего газа (аргон).

Список литературы

1. Bessmertnyi V.S., Min'ko N.I., Bondarenko N.I., Simachev A.V., Zdorenko N.M., Rozdol'skaya I.V., Bondarenko D.O. Evaluation of the Competitiveness of Wall Building Materials with Glassy Protective-Decorative Coatings Obtained by Plasma Fusing // Glass and Ceramics. – 2015. – V. 72. № 1-2. – P. 41-46.

2. Бессмертный В.С., Зубенко С.Н., Дюмина П.С., Здоренко Н.М., Волошко Н.И. Плазменно-оплавленные защитно-декоративные покрытия на бетоне на основе алюминатных цементов и боя цветных стекол // Международный журнал экспериментального образования. – 2015. – № 9. – С. 104.

МОДЕЛИРОВАНИЕ И ОПТИМИЗАЦИЯ ОРГАНИЗАЦИОННЫХ СТРУКТУР

Назаренко М.А., Кашкин Е.В., Селиванов В.И., Макарова И.В., Маркова И.А.

ФГБОУ ВО «Московский технологический университет», Москва, e-mail: nazarenko_maxim_anatolievich@mail.ru

Моделирование организационной структуры (ОС) основывается на результатах анализа существующей структуры, который проводится с применением множества методов (системный анализ, метод декомпозиции, метод сравнений, опытный метод и т.д.), совершенствование ОС происходит на основе анализа существующей структуры [1], в ходе которого выявляются недостатки и уязвимые места и на их основе формируются корректировки, после чего проводится организационное моделирование [2].

Системный анализ необходим для определения составляющих структуры, таких как цели, функции, методы управления трудовыми ресурсами и поток информации между отделами, что позволяет выявить типы связей составляющих между собой и внешней средой.

Самым распространенным методом моделирования [3] является методология структурного анализа и проектирования. Данная модель позволяет провести функциональное моделирование, анализ функций подразделений и связь между ними, а также отразить следующие системные характеристики: по-