

## **ПІДВИЩЕННЯ КОНКУРЕНТОСПРОМОЖНОСТІ ПІДПРИЄМСТВА ЗА РАХУНОК ВИКОРИСТАННЯ СУЧАСНОГО ОБЛАДНАННЯ**

**Бондаренко Д. В.**, студент

*(Харьковский национальный экономический университет им. С. Кузнеця, Харьков, Украина)*

*Для налагодження технологічного процесу формування стрижнів турбо- і гідрогенераторів на підприємстві запропоновано замінити стару технологію формування стрижнів за допомогою обапола на технологію із застосуванням установки-автомата німецького виробника Генріх Шюманн ГмбХ моделі SBM 8500.*

*Ключові слова: конкурентоспроможність підприємства, стрижні турбо- і гідрогенераторів, технологія формування стрижнів, установка-автомат*

*Для наладки технологического процесса формирования стержней турбо- и гидрогенераторов на предприятии предложено заменить старую технологию формирования стержней с помощью обапола на технологию с применением установки-автомата немецкого производителя Генрих Шюманн ГмбХ модели SBM 8500.*

*Ключевые слова: конкурентоспособность предприятия, стержни турбо- и гидрогенераторов, технология формирования стержней, установка-автомат*

*For adjusting the technological process of forming the rods of turbo and hydro generators at the enterprise it is proposed to replace the old technology of forming rods with the help of obapol on the technology using the machine-tool of the German manufacturer Heinrich Schumann GmbH SBM 8500 model.*

*Keywords: enterprise competitiveness, rods of turbo and hydrogenerators, technology of rod formation, automatic device*

На сьогоднішній день проблема підвищення конкурентоспроможності підприємства стає все більш актуальною. Ринкова ситуація багато в чому залежить від стану й результатів конкурентної боротьби. У період розвитку ринкової економіки визначається необхідність формування виробничого потенціалу й підвищення конкурентоспроможності підприємства. Також проблема підвищення конкурентоспроможності підприємств є в даний час однією з найбільш актуальних завдань фундаментальних і прикладних досліджень в економіці.

Конкурентоспроможність підприємства можна підвищити різними методами, наприклад, виходом на нові ринки, новими рекламними повідомленнями та ін. Але найбільш дієвим є вдосконалення виробленої продукції. Зробити це можна, поліпшивши обладнання на підприємстві або технологію виробництва.

Розглянемо технологічний процес формування й запікання стрижнів для турбо- і гідрогенераторів. Стрижні використовуються для перетворення механічної енергії від турбіни в електричну за допомогою створення обертового магнітного поля між стрижнями ротора та стрижнями в статорі під час обертання ротора.

Для виготовлення стрижнів застосовуються спеціальні пристосування (обапіл), унікальні для кожного типу стрижнів. Обапіл складається з прямолінійної середньої частини (під пазову частину стрижня), а кінці обох сторін (під лобову частину стрижня) мають складну форму (евольвенту), яка є частиною

сфери. На цій частині обопола відбувається вигин евольвенти, найбільш відповідальний процес формування стрижня.

Як показує практика, використання обополків досить затратне, до того ж ця технологія має ряд недоліків. Тому слід розглянути можливі варіанти заміни цієї технології на нову, більш сучасну.

Первісною й найголовнішою ідеєю є придбання установки-автомату, яка самостійно, без застосування обополків (форм для стрижнів), буде згинати стрижні та надавати їм потрібну форму. Для налагодження технологічного процесу формування стрижнів на підприємстві було запропоновано замінити стару технологію формування стрижнів турбо- і гідрогенераторів за допомогою обопола на технологію із застосуванням установки-автомата німецького виробника Генріх Шюманн ГмбХ моделі SBM 8500. Даний верстат є повністю автоматичним, він самостійно згинає стрижні й не залежить від людського фактору. Економічний ефект розраховувався, виходячи з цієї пропозиції, та склав економію за рахунок збільшення продуктивності праці в розмірі 84268,8 грн./рік та економію електроенергії на всій кількості стрижнів у розмірі 26631,17 грн./рік, що в сумі дало економію від впровадження даного заходу у розмірі 110899,97 грн./рік, а також ефект від збільшення призначеного терміну служби турбогенераторів – 5611766 грн./рік, економічну вигоду від заміни однією машиною 10 обополків – 3000000 грн. і того отримуємо суму у розмірі 8722665,97 грн. Таким чином, розрахуємо термін окупності у розмірі:  $50000000$  (вартість обладнання) /  $8722665,97 = 6$  років. Тим самим, підприємство зможе підвищити якість продукції та її конкурентоспроможність завдяки придбанню нового обладнання.

*Науковий керівник – д.т.н., проф. Новіков Ф. В.*

УДК 33.330.3

## **ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНЕ ОБГРУНТУВАННЯ УМОВ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ВИГОТОВЛЕННЯ КОРПУСНИХ МЕБЛІВ**

**Журавель А.С.**, студент

*(Харьковский национальный экономический университет им. С. Кузнеця, Харьков, Украина)*

*Економічно обґрунтовано застосування обладнання для виготовлення корпусних меблів*

*Ключові слова: корпусні меблі, техніко-економічне обґрунтування, обладнання*

*Экономически обосновано применение оборудования для изготовления корпусной мебели*

*Ключевые слова: корпусная мебель, технико-экономическое обоснование, оборудование*

*It is economically grounded to use equipment for the production of cabinet furniture*

*Key words: case furniture, feasibility study, equipment*

Важко назвати якусь галузь господарства, де деревина не використовується в тому чи іншому вигляді (натуральному чи переробленому). За обсягом використання коштів і розмаїттям застосування в господарстві з деревиною не може зрівнятися ніякий інший матеріал.