

Данное обстоятельство характеризует плохое состояние основных фондов, что подтверждается и значительной величиной коэффициента их износа на предприятиях всех, без исключения, отраслей. Так, в 2000 г. износ основных фондов составлял в среднем по промышленности 60,8%.

Кроме того, эксплуатация физически и морально устаревших основных средств отличается значительной материало- и энергоемкостью, влечет за собой повышение затрат на их содержание, тем самым увеличивая себестоимость изготавливаемой продукции и снижая ее конкурентоспособность: затратно-материалоемкость товарной продукции составила к концу 2000 г. 0,86 пункта при материалоемкости 0,69 пункта.

Вследствие этого общая рентабельность промышленного производства остается низкой, достигнув в 2000 г. только 14,4%. Доля промышленных предприятий с уровнем рентабельности от 20% до 30%, обеспечивающим расширенное воспроизводство, составляла в конце 2000 г. всего 13,7%.

Дальнейшее развитие промышленных предприятий Витебской области, повышение их потенциала невозможно без комплексного решения обозначенных проблем.

#### ПРОБЛЕМЫ И ПЕРСПЕКТИВЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТЕЧЕСТВЕННЫХ ТЕРМОКЛЕЕВЫХ ПРОКЛАДОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

*Шелепова В.П., доц., Гарская Н.П., доц.,  
Филимоненкова Р.Н., доц., Демидова С.В., инженер*  
**УО «Витебский государственный технологический  
университет», ОАО «КИМ», г. Витебск**

Основное назначение термоклеевых прокладочных материалов – улучшать внешний вид и потребительские свойства одежды, создавая прочные клеевые соединения с достаточной устойчивостью при носке и уходе. Они продлевают срок службы изделия. В зависимости от вида изделия, вида основного материала, назначения детали, в одежде используются термоклеевые прокладочные материалы с различными физико-механическими свойствами: с поверхностной плотностью от 30 до 200 г/м<sup>2</sup>, толщиной от 0,2 до 1 мм, жесткостью от 300 до 500 мкН·см<sup>2</sup>.

При разработке новых термоклеевых прокладочных материалов целесообразно разделить их на 2 вида:

- для одежды костюмно-пальтовой группы;
- для сорочек.

Для каждой из перечисленных групп должны разрабатываться термоклеевые прокладочные материалы со свойствами, которые определяются требованиями к данному виду изделий.

В настоящее время швейная промышленность РБ потребляет в основном прокладочные материалы зарубежных фирм, которые приобретаются за валюту. Это увеличивает себестоимость изделий, а значит и их розничную цену.

Ощущают серьезный недостаток в прокладочных материалах также швейные предприятия местной промышленности и службы быта.

Так ориентировочная потребность в прокладочных материалах отдельных предприятий составляет:

- ОАО «Знамя индустриализации» (г. Витебск) - 150000 м. пог.
- ОАО Дзержинская швейная фабрика «Элиз» - 140000 м. пог.
- НП «Васнянка» (г. Могилев) - 120000 м. пог.
- ПШО «Рассвет» (г. Витебск) - 5000 м. пог.

Отечественные прокладочные материалы представлены прокладочными материалами на тканой основе, вырабатываемой Кобринской прядильно-ткацкой фабрикой.

По своим техническим характеристикам они не соответствуют предъявляемым к ним требованиям. Значительно больше соответствуют требованиям тканно-вязанные прокладочные материалы (трикотаж с уточной нитью). Однако, для его изготовления необходимо специальное оборудование, которого в РБ нет. В связи с этим тканно-вязанные материалы в РБ не производятся.

Авторами ведется разработка трикотажных основ для прокладочных материалов.

Трикотажный способ изготовления текстильных основ для прокладок имеет ряд преимуществ по сравнению с ткацким:

- значительно большая производительность оборудования;
- возможность получения полотен с широким диапазоном свойств при использовании различного сырья или структуры полотна;
- получение высококачественных пакетов одежды за счет специфических свойств трикотажных прокладок (формуустойчивость, эластичность, воздухопроницаемость).

В связи с этим разработка трикотажных основ для получения термоклеевых прокладочных материалов с соответствующими физико-механическими и эксплуатационными свойствами позволит покрыть дефицит в них на швейных предприятиях РБ.

С другой стороны, применение трикотажного способа производства основ для термоклеевых прокладок позволит эффективно использовать основязальное оборудование предприятий. Данный тип вязального оборудования используется преимущественно в производстве полотен для женского белья, спрос на которое в настоящее время значительно снизился. Поэтому промышленные предприятия трикотажной отрасли заинтересованы в расширении ассортимента производимых полотен и поиске новых рынков сбыта своей продукции. Настоящая работа проводится университетом в тесном содружестве с ОАО «КИМ», где и выполнен весь комплекс экспериментальных исследований с целью разработки и внедрения промышленной технологии трикотажных основ для термоклеевых прокладок в верхнюю одежду и мужские сорочки. Полотна вырабатываются из сочетания хлопчатобумажной пряжи с полиэфирными или полиамидными нитями и различными вариантами термоклеевого покрытия.

Нанесение термоклеевого покрытия осуществляется в условиях Пинского завода искусственных кож на промышленной установке «Вилларс» со сменными гравировальными валами.

В зависимости от вида изделия и условий эксплуатации на текстильные основы наносятся различные виды термоклеевых покрытий:

- полиамидное (выдерживающее химчистку);
- полиэтиленовое (выдерживающее стирку);
- полиэфирное (выдерживающее химчистку и стирку при высоких температурах).

Для получения высококачественных прокладочных материалов с различным количеством наносимого клея (для сорочечных прокладок – 25-30 г/м<sup>2</sup>, для одежных – 12-15 г/м<sup>2</sup>) необходим более широкий набор гравировальных валов, чем имеется в настоящее время. С учетом конкретных производственных условий возможно изменение дозирования клеевого порошка в основном за счет тщательной отработки технологических режимов нанесения клея.

В результате проведенных исследований разработаны термоклеевые прокладочные полотна на базе уточных основвязанных переплетений для дублирования деталей одежды. По комплексу свойств (поверхностная плотность – 50-70 г/м<sup>2</sup> одежных, 100-120 г/м<sup>2</sup> сорочечных; прочность на расслаивание  $\geq 3$  Н/см; усадка от ВТО < 2 %;

устойчивость к стирке или химчистке  $\geq 80$  %) разработанные полотна соответствуют современным требованиям и прошли промышленную апробацию на швейных предприятиях РБ (ОАО «Знамя индустриализации» г. Витебск, ОАО «ЭЛИЗ» г. Дзержинск, НП «Веснянка» г. Могилев, ПШО «Рассвет» г. Витебск, ОАО «Элема» г. Минск, АО «Элод» г. Гродно, ОАО «Славянка» г. Бобруйск, ШПО «Витебчанка» г. Витебск, испытательная лаборатория ОАО «БЦМ» г. Минск).

Таким образом, производство качественных отечественных термолепных прокладочных материалов различного назначения способствует повышению экономической эффективности производства одежды за счет экономии валютных средств, затрачиваемых на приобретение импортных комплектующих, расширяет ассортимент предприятий трикотажной отрасли и открывает им новые рынки сбыта. Разработанные термолепные прокладочные полотна на трикотажной основе соответствуют современным требованиям и прошли промышленную апробацию на швейных предприятиях с положительными результатами.

## СТРАТЕГИЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ РЕСТРУКТУРИЗАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ

*Шикальчик С.В., аспирант*

**Гомельский государственный университет им.  
Ф. Скорины**

Реструктуризация воспринимается как важный шаг по выходу предприятий из кризиса. Согласно Постановлению Кабинета Министров РБ от 23.10.1996 № 676 и «Основным условиям реструктуризации государственных объединений и предприятий, находящихся в республиканской собственности» Мингосимущества, Минэкономики и Минфина Республики Беларусь, предприятие, имеющее неудовлетворительную структуру баланса, подлежит первоочередной реструктуризации. В особенности если оно «имеет широкие межотраслевые и межрегиональные связи», «зависит от внешних закупок сырья, комплектующих изделий и оборудования» и «имеет структурообразующую значимость для промышленности региона и республики». На многих предприятиях изучались возможности и проводились мероприятия по реструктуризации.

Однако реструктуризация, на наш взгляд, должна проводиться на основе проработанного стратегического плана, или, в крайнем случае, четкого видения тех стратегических преимуществ, которые могут приобрести реструктурируемые бизнес-единицы. Анализ некоторых мер по реструктуризации, проводимых в производственном объединении «Гомсельмаш» и их итогов подтверждает эти выводы.

Основным направлением деятельности ПО «Гомсельмаш» является разработка, производство и реализация сельскохозяйственной техники.

Программа реструктуризации ПО «Гомсельмаш» на 1997–2002 г.г. под собственно реструктуризацией понимает изменение организационных структур управления, отношений заводов внутри объединения. Программа называет следующие этапы: (1) реорганизация; (2) реструктуризация; (3) регистрация холдинга на базе центра управления объединением (планировалось на 1999 год); (4) акционирование входящих в состав объединения предприятий и обособленных подразделений.

Полномасштабная реструктуризация объединения на практике не проводилась в связи с недостаточной подготовленностью законодательной базой. Однако были сделаны шаги по усовершенствованию работы структурных подразделений. На заводах объединения некоторые цеха стали выделяться на отдельный баланс. Перед обособленными подразделениями (ОП), созданными на базе этих цехов, были поставлены цели: производство продукции для основной деятельности, выполнение заказов на произ-