безперервно поліпшувати діяльність в галузі енергоменеджменту. До переваг даного стандарту слід віднести те, що він орієнтований на інтегрування з іншими процесно-орієнтованими стандартами на системи управління (ISO 9001, 14001, 18001). Такий підхід дозволяє організаціям підвищити рівень енергоефективності, зокрема кількість спожитої енергії та ін.

Енергоменеджмент, як і енергоаудит, реалізується поетапно.

Перший етап – це запуск системи енергоменеджменту, суть якого полягає в отримані фактичних даних. **Другий етап** - передбачає зіставлення реальних даних по енергоспоживанню з чинними. **Третій етап складається із** встановлення пріоритетних напрямків в області енергозбереження шляхом проведення порівняльного аналізу. **Четвертий етап** передбачає планування заходів з енергозбереження, тобто визначає зміст заходів щодо енергозбереження і витрати по їх реалізації. **П'ятий етап** - це впровадження запланованих заходів з енергозбереження, тобто здійснення контролю за реалізацією заходів з енергозбереження.

Слід зазначити, що проведення сертифікації енергоменеджменту дозволяє підвищити рівень конкурентоспроможності підприємства, та робить його більш привабливим. Однак для цього треба, щоб організації,виконували вимоги стандарту ISO 50001 Для проведених процедур сертифікації доцільно вибирати орган, який акредитований в міжнародній системі.

Таким чином, впровадження міжнародного стандарту ISO 50001 Системи управління енергоменеджменту дозволяє модернізувати систему управління енергоменеджменту згідно сучасних вимог і підвищити рівень конкурентоспроможності на внутрішньому і зовнішньому ринках.

ЛІТЕРАТУРА:

1. ISO 50001 Energy Management System
2. Системы энергоменеджмента – Требования с руководством по применению.
3. ДСТУ ISO 50001:2014 «Енергозбереження. Системи енергетичного менеджменту. Вимоги та настанова щодо використання (ISO 50001:2011, IDT)

УДК 658.568:664

ПРОГНОЗУВАННЯ ЯКОСТІ ПРОДУКЦІЇ ХАРЧОВИХ ПІДПРИЄМСТВ

Студ. О.П. Полінкевич, гр. МгЯс-15
Наук. керівник проф. А.С. Зенкін
Київський національний університет технологій та дизайну

Відкритий характер сучасного українського ринку з його гострою конкуренцією ставить перед харчовими підприємствами життєво важливе завдання , пов'язане з швидкою і цілеспрямованою розробкою нових видів продуктів з урахуванням швидко плинних вимог споживача.

Застосування методів кваліметричного прогнозування при управлінні якістю проектованої продукції дозволяє забезпечити не тільки високий рівень якості та конкурентоспроможність, а й звести до мінімуму коригування продукції після її появи на ринку. Однак в харчовій промисловості, в частині молочної, практично відсутні відомості про застосування її кваліметричної оцінки. У зв'язку з цим, перспективним напрямком є прогнозування якості продукції харчових підприємств розробка науково обґрунтованого підходу до оцінки і прогнозування показників якості та безпеки продуктів харчування, що базуються на застосуванні методів кваліметрії.

Аналіз науково-технічної літератури і проведення дослідів показали що, використання кваліметричних методів дозволяє визначити необхідні показники якості продукції і вибирає методи їх кількісної оцінки при цьому використовуються методи оцінки узагальненої характеристики якості і методів підвищення цієї характеристики.

Для отримання об'єктивної оцінки при прогнозуванні показників якості продукції, номенклатура показників повинна відображати всю багатовимірність поняття « якість » шляхом декомпозиції та систематизації комплексних і одиничних показників якості.

Відповідно до вищевикладеного, метою роботи показало, що гарантовано ефективно визначити аналіз нормативно - технічної літератури показав, що формування кваліметричної моделі може ефективно прогнозувати показники якості і безпеки сирних продуктів з використанням методології структуризації функції якості шляхом аналізу споживчих переваг , застосування експертних оцінок, ранжування і вивчення кореляції показників .

УДК: 621.9.02:006.83

ОЦІНКА ПАРАМЕТРІВ ПРОЦЕСУ ПРОЕКТУВАННЯ РІЖУЧОГО ІНСТРУМЕНТУ НА ОСНОВІ МЕТОДУ РОЗГОРТУВАННЯ ФУНКЦІЇ ЯКОСТІ

Асп. О.В. Овчаренко
Наук. керівник проф. А.С. Зенкін
Київський національний університет технологій та дизайну

Для оцінки параметрів процесів проектування ріжучого інструменту використовують різні методи (метод планування експериментів, метод кінцевих елементів, методи аналіз та синтезу проектних рішень та ін.).В рамках змінних умов ринку і підвищення вимог до якості проектних рішень, актуальним є використання методу розгортування функцій якості.

Метод розгортування функцій якості дозволяє порівнювати параметри деталі яка проектується з параметрами готової деталі, визначити економічну та технічну реалізацію виготовлення деталі.

Проектування на основі розгортання функції якості відносяться до методичного забезпечення САПР. Наприклад, вимоги споживача типу «оптимально спроектована протяжка» може бути розгорнуто у вимогах «розраховане напруження в межах допустимого», «задана геометрія зуба протяжки», «оптимальні режими різання» і далі – в конкретні числові показники типу: напруга, підйом на зуб, кут загострення, швидкість різання.

Під час роботи САПР протяжки, що відображено в функціональній моделі, можливо управління процесом проектування ріжучого інструменту на основі статистичних та динамічних компонентів баз знань, розрахунок і прогнозування геометричних параметрів ріжучого інструменту та режимів обробки. Наприклад, при проектуванні евольвентних протяжок для конкретного отвору, параметри отвору (модуль, довжина, ширина впадин і т.д.) є статичним компонентом , оскільки визначають один варіант отвору, а підйом на зуб, кут загострення зубу протяжки, швидкість різання – динамічними компонентами так як на основі цих компонентів можна розробити різні варіанти конструкцій ріжучого інструменту (поєднанням підйому на зуб і кут загострення) для різних режимів різання (поєднання швидкості різання та підйому на зуб).

Витяг інформації про кожну характеристику ріжучого інструменту, деталі та станка в зоні обробки, які зберігаються в базах знань, дозволяє своєчасно отримати локальне рішення на конкретному етапі процесу проектування і виготовлення ріжучого інструменту, скоротити час отримання готового виробу, які задовольняють задані межі та вимоги споживача.