

ном заводе, если меньше, то нецелесообразно.

УДК 631.3

В.П.Миклуш

К ИССЛЕДОВАНИЮ СИСТЕМЫ РЕЗЕРВИРОВАНИЯ АГРЕГАТОВ И УЗЛОВ ОБМЕННОГО ФОНДА

Агрегатный метод ремонта машин в сельском хозяйстве требует функционирования хорошо налаженной системы обеспечения колхозов, совхозов и других сельскохозяйственных организаций агрегатами и узлами обменного фонда.

На основании проведенного целого ряда исследований установлена экономическая целесообразность резервирования элементов обменного фонда на различных уровнях:

непосредственно на машинах;

на складах хозяйств;

на технических обменных пунктах районных объединений
Госкомсельхозтехника (РТОП);

на центральных (областных) обменных пунктах (ЦОП);

на ремонтных предприятиях.

Таким образом система резервирования обменного фонда носит многоуровневый характер. Оптимизация ее осуществляется как с использованием методов теории массового обслуживания, так и управления запасами.

При решении задачи распределения номенклатуры запасов по уровням резервирования, определения ее оптимальной оборачиваемости используется широко известная в практике управления запасами система АВС.

Для этого агрегаты и узлы обменного фонда по их стоимости делятся на три класса (А.В.С).

К классу А относят наиболее дорогие и большие по массе элементы, составляющие незначительное количество по номенклатуре (10...15%), а по затратам средств на создание и содержание обменного фонда определяющих функционирование системы резервирования (60...70%).

Класс С включает наиболее многочисленную номенклатуру элементов по количеству (55...70% и более), требующих незна-

чительных затрат средств на их содержание. Номенклатура сменных элементов, не вошедшая в классы А и С, составляет класс В.

Проведенный анализ по оценке экономической целесообразности распределения элементов классов А, В, С по уровням резервирования показал, что элементы класса А и В рационально сосредотачивать на верхних уровнях резервирования (РТОИ, ЦОП), а класса С на нижних (на машинах, складах хозяйств).

При этом выявлено, что оборачиваемость элементов класса А следует повсеместно увеличивать, доведя до 10...12. Применительно к классу С увеличение оборачиваемости элементов не позволяет заметно улучшить показатели системы, так как это приводит к росту вероятностей отказа удовлетворить спрос на всех уровнях резервирования. Рациональная оборачиваемость для данного класса элементов должна составлять 2...5 раз. Для номенклатуры класса В рекомендуется оборачиваемость равной 6...8, т.е. она должна быть ниже, чем у класса А, и выше, чем у класса С.

Деление агрегатов на классы позволяет повысить определенность расчетов при оптимизации многоуровневой системы резервирования, обменного фонда, а также способствует улучшению управления запасами на различных уровнях.

УДК 621.785.5

В.К.Герасимович

ИССЛЕДОВАНИЕ СТОЙКОСТИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ДЛЯ ВНЕСЕНИЯ ЖИДКИХ МИНЕРАЛЬНЫХ УДОБРЕНИЙ

Одним из наиболее эффективных методов защиты от коррозии деталей и металлических конструкций машин и оборудования, контактирующих с жидкими агрессивными сельскохозяйственными средами, является применение защитных лакокрасочных и полимерных покрытий. Однако, лакокрасочные покрытия, применяемые в настоящее время в сельскохозяйственном машиностроении и при ремонте сельскохозяйственных машин, недолговечны и теряют свои защитные свойства в течение одного сезона.