

при которых обеспечивается успешное формирование и выполнение плановых заданий каждым производственным подразделением предприятия и предприятием в целом по всем показателям и с высокой эффективностью производства.[2, С.7]

В рыночных отношениях между процессами производства продукции и использования трудовых ресурсов, рабочей силы, персонала предприятия существует такое же равновесие, как между спросом и предложением, затратами и результатами, доходами предприятия и уровнем жизни работников. Всякая деятельность персонала предприятия в полной мере должна соответствовать существующему механизму рыночных трудовых отношений в современном производстве и обеспечивать высокий рост производительности труда.

Анализируя все вышеизложенное можно сделать вывод что организация труда – это постоянно действующий фактор эффективности любой деятельности вообще и производства в частности.

Повышение эффективности труда является важной задачей на любом предприятии. Основными факторами, влияющими на повышение производительности труда, являются повышение технологического уровня, совершенствование управления на производстве, различные отраслевые факторы.

Использованная литература:

1. Адамчук В.В. и др. Организация и нормирование труда. М. 2010 – 342с.2. Организация производства и менеджмент (производственный менеджмент): учеб.-метод. пособие / Н.Н. Шубина, В.В. Ленина. – Пермь: Изд-во Перм. нац. исслед. политехн. ун-та, 2012. – 177 с.
3. Черкасов Г.Н. Организация труда на предприятии.-М.:Экономист, 2004. – 449 с.
4. Поомарева Е.П. Организация труда. – СПб.: Изд-во «Классик», 2011. -180с.
5. Бычин Б.В. Организация и нормирование труда. – М.: Изд-во «Экзамен», 2010. – 464с.
6. Горелов Н.А. Экономика трудовых ресурсов. – М.: Высшая школа, 2009. – 186с
7. Говоров В.П. «Экономика и организация санитарно технических работ», 2005. – 215с.
8. Управление организацией: Учебник / Под ред. А.Г. Поршнева, З.П. Румянцевой, Н.А. Соломатина. - М.: Инфа-М, 2008

ВПЛИВ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ФАКТОРІВ НА ЯКІСТЬ ПЕЛЛЕТ ОТРИМАНИХ МЕТОДОМ НАШАРОВУВАННЯ ПОРОШКУ

*Січкач А.А., к.ф.н., доцент кафедри промислової фармації
Національного фармацевтичного університету*

Пеллети - частинки правильної сферичної форми діаметром 0,5-3 мм, які містять активний фармацевтичний інгредієнт, можуть таблетуватися або наповнюватися в капсули. Пеллети сприяють підвищенню біодоступності лікарських речовин, дозволяють не створювати високих концентрацій діючої речовини в одному місці шлунково-кишкового тракту (ШКТ). Такі сферичні частинки можна покривати оболонкою для забезпечення вивільнення лікарської речовини в певній ділянці ШКТ або для захисту від дії факторів зовнішнього середовища. Пеллети повинні мати оптимальні фізико-хімічні властивості, потрібні для нанесення якісного покриття, такі як відповідний насипний об'єм, ущільнення і сила тертя для уникнення пошкоджень протягом процесу покриття; приблизно сферична форма для отримання доброї плинності і обертання в обладнанні для покриття, відповідний розмір, розподіл розмірів і густина [1, С. 42].

Для отримання пеллет досліджуваних діючих речовин нами застосовувався метод нашаровування порошку на початкові сферичні ядра в дражирувальному котлі, що обертається [2, С. 1494]. Початкові ядра завантажували в дражирувальний котел, періодично додавали розпилений розчин зв'язувальної речовини через форсунку до того, як шар ядер

становився вологим і липким. До котла додавали просіяні порошки діючих речовин з ковзними речовинами до тих пір, поки шар становився сухим. Процес нашарування порошку проходив добре при встановленій кількості подавання зв'язувального розчину і порошків. Подавання надлишку порошків приводило до високих втрат лікарських речовин з повітрям, що відводилося, до затвердіння порошків на стінках котла і утворення без'ядерних агломератів часток лікарських речовин різного розміру. З іншого боку, надлишок зв'язувальної рідини приводив до перезволоження шару, що викликало утворення липких агломератів між пеллетами і стінками котла. Також визначено, що швидкість обертання котла значно впливає на даний процес. Низька швидкість обертання (біля 10 об/хв) котла викликала скупчення ядер, у той час коли швидкість обертання 20 об/хв дозволила необхідним чином наносити порошки на поверхню ядер без утворення агломератів. В процесі пеллетизації підтримували температуру повітря, що подавалося до котла, на рівні $(29 \pm 1)^\circ\text{C}$. В кінці процесу, кожну серію піддавали сушінню до залишкової вологи 1 %.

Висновки: встановлено вплив на процес одержання якісних пеллет з активними фармацевтичними інгредієнтами наступних параметрів: розмір початкових ядер; необхідна здрібненість порошків, їх плинність і змочуваність; вид зв'язувального розчину і його концентрація; швидкість подавання розпилюваного розчину і порошків; присутність вологи, ковзних речовин; швидкість обертання котла; розташування розпилювальної форсунки і ступінь розпилювання; температура повітря, що подавалося, температура шару і розмір пеллет.

Використана література

1. Преимущества технологии производства готовых лекарственных препаратов в форме пеллет // Фармацевтическая отрасль. - 2013, № 5 (40). - С. 42-43.

2. Pellet layering: scale-up considerations using different kinds of processing equipment / Suhrenbrock L., Radtke G., Knop K., et al. // Drug Development and Industrial Pharmacy. – 2012. – Vol. 38, Issue 12. - P. 1494-1503

ЭТАПЫ ЛОГИСТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ ФАЗОЙ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ

*Сумец А.М., к.т.н., доцент, професор кафедри транспортних технологій і логістики
Харьковского национального технического университета сельского хозяйства имени Петра
Василенка,*

*Сиромятников П.С., доцент, доцент кафедри транспортних технологій і логістики
Харьковского национального технического университета сельского хозяйства имени Петра
Василенка*

В современной литературе логистической направленности к пониманию логистического управления подходят как к интегрированному управлению процессами движения материальных, информационных и финансовых потоков в границах логистической системы любого уровня с целью достижения синергетического взаимодействия всех ее подсистем и звеньев и максимального удовлетворения требований конечных потребителей. Таким образом, особенностью логистического управления является его тесная связь со всеми функциональными сферами деятельности организации касательно процесса управления движением материального потока и его трансформации в производственной фазе с целью адаптации предприятия к рыночным условиям, которые формируют требования, вкусы, желания конечного потребителя.

Задача использования логистического подхода к управлению фазой производства выражается в оптимизации процесса производства конкретных продуктов (изделий, комплектующих, полуфабрикатов, товарной продукции и т.п.) с целью повышения качества, минимизации затрат на их производство, сокращение времени производственного цикла и периодов выполнения заказов путем оптимизации движения ресурсов, построения соответствующей системы информационного обеспечения и документооборота и