
АННОТАЦИИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ НАУКИ

Романенко Ю. Н., Лобода П. И., Степанов О. В., Ткачук В. П. Получение порошка железа из дисперсных отходов шлифовального производства // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Представлены экспериментальные результаты по восстановлению отходов шлифовального производства с целью получения порошка железа. Показана экологическая и экономическая целесообразность возвращения отходов в производство. Установлено, что восстановление промышленных отходов шлифования в среде водорода позволяет получить порошок, пригодный для дальнейшего применения. Определены температурный интервал и кинетика процесса восстановления. Показано, что вследствие химического диспергирования в процессе восстановления формируются частички порошка железа кораллоподобной формы, которые, в отличие от полученных при высоких температурах или распылением, владеют повышенными характеристиками формуемости.

Жбанков Я. Г., Чикота Я. М., Самоглядов А. Д. Повышение качества заготовок деталей энергетического машиностроения за счет комбинированной деформации профилированием и осадки слитков // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Ковка деталей энергетического машиностроения на основе использования комбинированного деформирования профилированием и осадкой, позволяет повысить качество конечного изделия. Установлено, что предварительное профилирование заготовки перед осадкой позволяет повысить уровень деформационной проработки слитка и избавиться от зон затрудненных деформаций. Рассмотрено несколько вариантов профилирования заготовки: плоскими бойками на квадратное сечение, вырезными бойками на ромбовидное и комбинированными на треугольное поперечное сечение. Установлено, что наиболее рациональной схемой профилирования заготовки перед осадкой можно считать схемы профилирования на квадратное и ромбовидное поперечное сечение. Рекомендуется дляковки пластичных материалов применять профилирование плоскими бойками, а для малопластичных материалов – вырезными.

Алиева Л. И. Проектирование процессов холодного выдавливания деталей с фланцами // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Процесс проектирования технологических процессов точной объемной штамповки выдавливанием может быть представлен в виде комплекса взаимодополняющих шагов проектирования, выполняемых в определенной последовательности независимо от способа деформирования и типоразмера штампуемой детали.

Рассмотрено содержание этапов проектирования процессов холодного выдавливания, предусматривающих системный подход и имитационное моделирование процессов пластического формообразования. Разработаны базы моделей и расчетная программа, построенные на основе энергетического метода верхней оценки и расширяющие возможности проектирования процессов холодного выдавливания. Продемонстрирована многовариантность реализации основного этапа проектирования процесса выдавливания – назначения переходов формоизменения деталей с фланцем. Рассмотрены маршрутные карты технологических вариантов изготовления деталей с фланцем из сплошных и полых исходных заготовок и описана конструкция штампа для безотходной прошивки деталей типа втулок.

Блохина И. О. Анализ присадочных материалов при плазменной наплавке // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Произведен анализ широко применяемых в промышленности присадочных материалов при плазменной наплавке. Выяснили основные преимущества методов плазменного нанесения покрытий перед другими, а также выяснили, что при восстановлении деталей наиболее распространенными являются: плазменная наплавка проволокой или прутками; наплавка по неподвижной присадке, закрепленной на наплавляемой поверхности; наплавка порошком. Доказано, что наиболее оптимальной является плазменная наплавка с применением в качестве присадочного материала порошка. При данном способе наплавки высокая температура плазменного потока позволяет расплавлять и наносить самые тугоплавкие материалы. Плазменная наплавка с применением в качестве присадочного материала порошка не вызывает особых затруднений, и данный способ плазменной наплавки особенно эффективен в условиях серийного производства. Определили, что применение в качестве присадочного материала порошка улучшает качество наплавленного металла, снижает расход наплавочных материалов и значительно повышает производительность труда.

Сумец А. В. Основные направления повышения эффективности плазменной резки // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Проведен анализ основных направлений и методов повышения эффективности плазменной резки. Изучен ряд проблем, обуславливающих ограничения процесса плазменно-дуговой резки, связанных со сложностью и материалоемкостью плазморезательной техники и снижающие эффективность процесса резки. Рассмотрены металлургические процессы, протекающие в металле, прилегающем к поверхности реза. Изучены преимущества плазмотронов с полыми «холодными» и «горячими» катодами.

Тимошенко Б. О., Филатов С. Ю., Клімченков А. Г. Пути усовершенствования электромеханической системы (ЭМС) мостового крана на основании повышения степени автоматизации // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

В статье представлен лабораторный комплекс мостового крана, предназначенный для изучения принципов построения современного асинхронного электропривода и систем управления технологическим объектом, решения задач лабораторного практикума дисциплин электромеханических специальностей и апробации решений научных задач, связанных с проблемами кранового электропривода, реализованный на базе встраиваемых систем. Основной целью является разработка рекомендаций по усовершенствованию электромеханической системы мостового крана для расширения её функциональных возможностей на основании повышения степени автоматизации.

Васильева Л. В., Ерошенко Е. С. Исследование методов и информационных технологий анализа изображений в научно-технической документации // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Проанализированы методы обработки изображений, используемых в научно-технической литературе. Выявлены особенности анализа изображений с техническими графиками. Описан разработанный алгоритм с использованием морфологических преобразований. Описана работа разработанного программно-методического комплекса для автоматического распознавания обязательных элементов изображения, их преобразования и обработки с целью автоматического получения количественной информации. Созданный программный продукт содержит достаточный набор функций для выполнения широкого спектра задач обработки.

Власов А. Ф., Лукашевич А. А. Исследование влияния экзотермических смесей на производительность при ручной дуговой сварке и качество металла шва // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Одним из путей решения задачи повышения производительности ручной дуговой сварки и качества свариваемого металла является использование эффекта экзотермических реакций (дополнительный источник нагрева) путём введения в состав используемых материалов экзотермических смесей в виде соответствующих окислителей и раскислителей, при нагреве и плавлении которых экзотермический процесс протекает в покрытии электродов до расплавления электродного стержня. Экспериментальными методами установлено, что введение в покрытие электродов экзотермической смеси до 53,4% увеличивает коэффициенты расплавления стержня (8,7...11,4 г/А·ч), выхода наплавленного (0,93...1,10) и годного металла (0,58...0,68). Повышение толщины покрытия электродов, содержащих 44,4% экзотермической смеси, от 0,5 до 2,6 мм, приводит: к увеличению коэффициента наплавки (10,4...13,4 г/А·ч), выхода наплавленного металла ($K_n = 0,82...1,24$); массовой скорости плавления (0,18...1,03 г/с), к снижению коэффициентов расплаваемого стержня ($\alpha_{р.ст} = 12,8...10,5$ г/А·ч).

Гринь А. Г., Жариков С. В., Дудинский А. Д. Анализ причин выхода из строя деформирующего инструмента, технологии восстановления и повышения долговечности // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Инструмент горячего деформирования на основе меди работает в экстремальных нагрузках и температурных условиях, но обладает недостаточной прочностью, что обуславливает дополнительные материальные затраты. Проведен анализ причин выхода из строя деформирующего инструмента и легирующих элементов, способных повысить прочность, способов восстановления и повышения долговечности. Обозначены основные требования к наплавленному металлу. Представлены наиболее эффективные способы восстановления. Показана перспективность применения технологического процесса химико-термической обработки с последующей наплавкой порошковой проволокой, что позволяет повысить эффективность упрочнения рабочей поверхности инструмента деформирования металлов в горячем состоянии.

Ковалевский С. В., Емец В. В. Использование пакета динамического моделирования LMS IMAGINE.LAB AMESIM SE для исследования линейного привода с большим диапазоном перемещений // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Современное производство требует разнообразных исполнительных механизмов и агрегатов, в которых в качестве источников механической энергии используются гидравлические, пневматические и электрические приводы. Решение насущных проблем является использование роботов с параллельной кинематикой, в которых все перемещения связаны между собой конструктивными особенностями, так как в таких работах задействован

принцип треугольника. Ключевым элементом стержневой конструкции любого механизма с параллельной кинематикой является плечо. В данной работе сделан динамический анализ линейного привода с большим диапазоном перемещений. Анализ существующих устройств позволил искоренить существующие недостатки и создать максимально малогабаритную конструкцию линейного привода с большим диапазоном перемещения, чем в существующих конструкциях. Проведения динамического анализа показало работоспособность и качество спроектированного устройства и целесообразность его дальнейшего использования в машиностроении.

Ловейкин В. С., Почка К. И. Реализация комбинированного режима движения роликовой формовочной установки по ускорению четвертого порядка // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

С целью повышения надёжности и долговечности роликовой формовочной установки рассчитан комбинированный режим возвратно-поступательного движения формовочной тележки по ускорению четвертого порядка. Рассчитаны кинематические характеристики формовочной тележки при комбинированном режиме возвратно-поступательного движения по ускорению четвертого порядка. Предложена конструкция роликовой формовочной установки с приводом от высокомоментного шагового двигателя, который вмонтирован в укатывающие ролики формовочной тележки и обеспечивает комбинированный режим возвратно-поступательного движения формовочной тележки по ускорению четвертого порядка.

Обухов А. Н., Паламарчук В. А., Бульга В. С. О движении гарпуна, брошенного вертикально вверх // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Задачи о прямолинейном движении нити представляют теоретический интерес как задачи, иллюстрирующие общие теоремы механики нити и практический интерес в морском промысле и в бесчелночном ткачестве. В работе поставлена и решена задача о вертикальном движении гарпуна без учёта и с учётом сопротивления среды пропорционально квадрату скорости движения. В обоих случаях получены дифференциальные уравнения движения, в результате решения которых получены зависимости скорости от перемещения, а также приведены формулы для вычисления наибольшей высоты и времени подъёма гарпуна. Для случая отсутствия сопротивления среды проведены численные исследования и построены графики зависимости безразмерной координаты высоты подъёма η и безразмерного времени подъёма гарпуна τ^* от начальной скорости движения V_0

при различных значениях $\alpha = \frac{\rho_0}{m_0}$.

Климченкова Н. В., Березниченко З. А. Разработка динамической модели процесса подъема груза // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

В данной статье рассмотрены способы моделирования электромеханической системы грузоподъемного крана с учетом технологических этапов его работы. Приведены расчетные и структурные схемы электропривода механизма подъема, использующие как линейные, так и вращающиеся координаты, для упрощения понимания физического смысла процесса подъема. В статье приведена математическая модель, реализующая особенности процесса подъема с основания средствами пакета математических программ Simulink в программной среде Matlab. Проведено моделирование процесса подъема груза с основания. Получены графики переходных процессов по моменту двигателя и упругому моменту, скоростям на поверхности барабана и груза и перемещений, учитывающие особенности грузоподъемных операций.

Грибинник Н. Д., Наливайко А. М. Разработка системы управления двигателем переменного тока на основе контроллера piccolo фирмы texas instruments // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Рассмотрено построение и моделирование системы управления двигателем переменного тока в среде Matlab Simulink, также найдены недостающие параметры двигателя с помощью различных методик. Полученные результаты моделирования удовлетворяют требованиям к системе управления, поставленным при разработке лабораторного стенда. Также представлены схема подключения стенда к питающей сети, принципиальная схема преобразователя напряжения, РСВ схема, схема нижнего слоя и схема размещения элементов.

Шерemet А. И., Солдатенко А. А. Программное управление электроприводами с двигателями постоянного тока на основе использования контроллеров фирмы Texas Instruments серии C2000 // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Выполнена разработка функциональной схемы лабораторного стенда для исследования цифровых систем управления электроприводами постоянного тока, рассмотрен принцип работы данной схемы с описанием используемых в ней элементов. Рассмотрен принцип работы широтно-импульсной модуляции. Предложен алгоритм управления двигателем постоянного тока, используемый в экспериментальном стенде. Выполнено описание используемого в проекте микроконтроллера фирмы Texas Instruments серии C2000 TMS320f28335, его основные параметры и характеристики. Приведены общие сведения об интегрированной среде разработки программного обеспечения для микроконтроллеров фирмы Texas Instruments – Code Composer Studio, в которой выполняется разработка программы управления лабораторным стендом.

Грибинник М. Д., Шеремет А. И. Разработка имитационной модели для аналогового прототипа цифровой системы управления лабораторным стендом // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Разработана имитационная модель для аналогового прототипа цифровой системы управления лабораторным стендом. Лабораторный стенд предназначен для исследования работы двигателя постоянного тока независимого возбуждения с цифровой системой управления при различных механических нагрузках. Представлена структурная схема линеаризованной двухконтурной системы электропривода, выполненного по принципу подчиненного регулирования. Полученные результаты моделирования удовлетворяют требованиям к системе управления, поставленным при разработке лабораторного стенда.

Жердев А. В., Задорожний Н. А. Анализ условий устойчивости двухмассовой механической подсистемы электропривода при упругих колебаниях и действии переменных сил трения // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Рассмотрено явление автоколебаний, возникающих в механической подсистеме электропривода на примере привода подъемника слябов машины непрерывного литья заготовок. Проанализировано характеристическое уравнение электромеханической системы на предмет устойчивости в зависимости от непрерывно изменяющегося коэффициента вязкого трения. Получены осциллограммы работы ЭМС в режимах положительного, отрицательного и отсутствующего вязкого трения при набросе нагрузки. Установлен диапазон коэффициента вязкого трения для выполнения условия устойчивости ЭМС.

Кутковой И. П., Ивченков Н. В., Гома Р. С. Маркировка выводов трехфазных трансформаторов // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

В статье систематизирован алгоритм для определения маркировки выводов трехфазных трансформаторов, состоящий из шести этапов, позволяющий определить одну из двенадцати известных групп трансформаторов без наличия информационной таблички. В каждом из этапов рассмотрены наиболее известные способы, касающиеся определения разметки фаз трансформатора, предварительной маркировки выводов обмоток, проверки расположения первичных и вторичных обмоток одноименных фаз на общем стержне, определение пары крайних и средней обмотки, определены начала и концы первичных и вторичных обмоток. Предложены способы определения маркировки выводов трансформатора при наличии минимального измерительного оборудования. Все рассуждения, базирующиеся на теоретических знаниях изучаемых дисциплин высшей школы, подтверждены экспериментальными данными на примере лабораторного трехфазного трансформатора.

Олеярник А. В., Задорожня И. Н. Особенности управления электроприводами на основе методики модульного программирования // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Проанализированы возможности создания систем управления на основе концепции модульного программирования в среде Code Composer Studio v4. Обоснованы достоинства цифровых систем управления и модульного программирования, как такового, среды разработки Code Composer Studio и сигнальных контроллеров. Изучены принципы функционирования учебного стенда TMDSHVMTRPFCKIT фирмы Texas Instruments, алгоритм выполнения программы векторного управления с шестью этапами отладки путем наращивания программных модулей. Разработана математическая модель стенда, позволяющая изучить возможность демпфирования колебаний на основе принципа электромеханической совместимости.

Повелица Д. М., Ивченков Н. В., Кутковой И. П. Исследование влияния несимметричных режимов на работу асинхронного электродвигателя в программном пакете MATLAB Simulink // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Представлена математическая модель для изучения несимметричных режимов работы асинхронного электродвигателя. Представлены результаты изменения основных электромеханических переменных электродвигателя при различной степени несимметрии и обрыве фазы питающей сети. Проведен анализ полученных результатов и расчет коэффициента несимметрии для каждого из режимов работы. Показаны и проанализированы амплитудные значения токов каждой фазы статора при четырех режимах работы. Полученные данные в дальнейшем предлагается использовать как диагностические признаки неисправности в работе электрических машин. Результаты моделирования необходимо проверить на адекватность методами экспериментальных исследований на реальном объекте.

Наливайко А. М., Нестеренко Н. С. Применение одноплатного компьютера raspberry pi для управления электроприводами // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Рассмотрена организация совместной работы Matlab Simulink с одноплатным компьютером Raspberry Pi. Проведено исследование элементной базы системы управления электроприводом на базе одноплатного компьютера Raspberry Pi. Описан процесс установки пакета поддержки Matlab для Raspberry Pi, а также его подключение к системе компьютера и наладка совместной работы. Разработана модель системы управления в Matlab Simulink с проведением последующего запуска на Raspberry Pi. Рассмотрены отдельные блоки специально для RPi, Support Package for

Raspberry Pi Hardware. Описано процесс отладки окна программы Matlab Simulink для работы с одноплатным компьютером в режиме неограниченного реального времени при моделировании.

Шерemet А. И., Перепелица В. В., Кириенко Т. В. Обзор возможности создания системы контроля над промышленными объектами на базе одноплатного компьютера Radxa Rock Pro // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Предложена система контроля над промышленными объектами на базе одноплатного компьютера Radxa Rock Pro. Разобраны преимущества подобной системы по сравнению с существующими аналогами, среди которых можно выделить малые габариты системы, простоту в установке и настройке, универсальность в использовании, многофункциональность. Рассмотрены возможности создания подобной системы и первого прототипа с помощью неинвазивного датчика тока, который позволит наблюдать за изменениями тока и напряжения электропривода промышленной установки. Приведены схемы составляющих системы слежения и пример библиотеки, которая будет разработана для управления этой системой.

Квашнин В. О., Бабаш А. В. Разработка алгоритма и программы для получения динамической скоростной характеристики // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Приведен анализ ранее разработанных методик определения динамической скоростной характеристики. Выявлены достоинства и недостатки рассмотренных методов определения угловой скорости с использованием импульсного датчика скорости. Приведен разработанный алгоритм. На основе данного алгоритма разработана специализированная программа для расчета динамической скоростной характеристики. Представлена графическая иллюстрация принципа расчета и построения динамической скоростной характеристики. Приведен интерфейс разработанного приложения. Описаны основные возможности разработанного программного продукта. Представлены диаграммы динамических скоростных характеристик первой и второй масс двухмассового стэнда для исследований динамических нагрузок.

Холмовой Ю. П., Авдеенко А. П. Микросистема сбора данных m-DAQ14: проблемы и решения // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Для проверки работы микросистемы сбора данных m-DAQ14 создан виртуальный прибор «Настройка m-DAQ14». С его помощью установлено, что в работе системы имеются недостатки: нарушается генерирование напряжений, которые соответствуют значениям задаваемого кода -1 , 0 и 1 ; невозможно получать ряд напряжений с шагом 1 мВ; программное обеспечение микросистемы, которое поставляется ее изготовителем, не содержит средств, позволяющих использовать адаптированные к программированию в среде LabVIEW и осуществлять сбор данных в режиме реального времени. Если первый недостаток можно устранить программными средствами, а второй – инструментальными, то третий недостаток могут устранить только разработчики программного обеспечения микросистемы.

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ НАУКИ

Волошина Е. А., Мариношенко В. С. Особенности влияния инфляции и дефляции на отраслевое развитие экономики Украины // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

Рассмотрены основные составляющие влияния инфляции и дефляции на отраслевое развитие экономики Украины. Рассмотрено понятие инфляции, а также история возникновения данного термина. Изучены причины инфляции в условиях отечественной экономики. Проанализированы статистические данные Государственной службы статистики Украины по экспорту товаров за 2014–2015 года. Определено влияние инфляционных процессов на различные отрасли Украины. Доказано, что целью политики правительства должно быть таргетирование инфляции. Сделаны выводы, что без активной поддержки правительства украинские экспортеры вряд ли смогут поддерживать экономику страны.

Грибкова С. Н., Шевяков Д. В. Риски, мешающие распространению лизинга на промышленных предприятиях Украины и способы их минимизации // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21E).

В статье проведен тщательный обзор рисков, возникающих при заключении лизинговых сделок. Выбраны классификационные признаки. Все риски можно разделить на две группы: общие – зависящие от внешней среды и специфические – зависят от деятельности субъектов лизинговых сделок.

Для обобщающей классификации рисков предложены способы минимизации рисков. Также были сгруппированы способы, которые позволяют снизить риски, как лизингодателя, так и лизингополучателя. Наиболее распространенными способами являются страхование, хеджирование, диверсификация, предотвращение и минимизация лизингового портфеля. Выявлено, что существует острая необходимость совершенствования законодательства Украины в сфере лизинговых операций.

Добыкина О., Пономарева В. Актуальность социальной ответственности бизнеса в формировании трудового потенциала // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Акцентирована актуальность социальной ответственности бизнеса в формировании трудового потенциала. Раскрыта сущность трудового потенциала, социальной ответственности бизнеса, как доминирующего отношения любой компании к своему продукту или услуге, потребителям, работникам, партнерам; активной социальной позиции компании, которая заключается в гармоничном сосуществовании, взаимодействии и постоянном диалоге с обществом и кадрами фирмы, участия в решении острых социальных проблем. Проведены параллели между социальной ответственностью бизнеса и получении им перспективы потенциально большей прибыли вследствие реализации социальных проектов.

Зайцев В. С. Мотивация труда на основе сбалансированной системы показателей промышленного предприятия // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Представлены теоретические и практические подходы к внедрению эффективной мотивации труда для достижения стратегических целей на основе применения сбалансированной системы показателей (ССП) на промышленном предприятии. Определены методические основы по выбору направлений мотивации труда и внедрению сбалансированной системы показателей. Сформированы стратегические цели, ключевые показатели по составляющим ССП, которые взаимосвязаны с системой мотивации труда и могут быть использованы в практической деятельности промышленного предприятия.

Каргин Б. Б. Анализ современных ERP программ и перспективы их внедрения на промышленных предприятиях // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

В работе рассмотрено влияние современных информационных технологий, а именно, систем класса ERP, на эффективность работы крупных металлургических предприятий «Азовсталь» и «МК им. Ильича» группы «Метинвест». Показано, что на «МК им. Ильича» успешно внедрены элементы стратегического управления внешнеэкономической деятельностью. Приведены основные бизнес-направления, внедрённые на этих предприятиях. Установлено, что среди систем автоматизированного управления предприятием SAP ERP вызывают наибольший интерес и является одной из самых распространённых.

Михайличенко Н. Н. Проблемы внедрения системы контроллинга на предприятии // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

В статье были рассмотрены проблемные аспекты внедрения системы контроллинга на предприятии. Определены основные подходы и принципы организации и внедрения контроллинга. Описаны основные проблемы, с которыми сталкиваются предприятия в ходе организации, а затем – и внедрения контроллинга. Рассмотрены проблемы, которые возникают в условиях внедрения контроллинга на предприятии, и пути их решения. Разработана схема внедрения механизма контроллинга в систему управления предприятием и охарактеризованы этапы реализации этой схемы. Сегодня система контроллинга еще недостаточно внедрена в управленческую практику предприятий Украины, поэтому следует определить приоритеты относительно направления деятельности отечественных предприятий, возможности их конкуренции с иностранными предприятиями в будущем и перспективы экономического развития, которые дает внедрение системы контроллинга.

Сердюк Е. Н., Пивень Н. Ю. Оценка состояния современной денежной системы Украины // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Изучение состояния современной денежной системы Украины необходимо для понимания инфляционных процессов. В статье рассмотрены характеристики денежной системы государства, дана оценка золотовалютных резервов и инфляционных процессов в Украине на современном этапе, а также рассмотрены направления решения платежного кризиса. Анализ, проведенный в работе, показал связь сокращения золотовалютных резервов государства и рост инфляции. В статье также рассмотрены основные направления развития денежной системы государства.

Шубная Е. В., Москот А. А. Особенности управления персоналом: опыт разных стран // Научный Вестник ДГМА. – 2016. – № 3 (21Е).

Создание эффективной системы управления персоналом является одним из важнейших условий успешного функционирования любого предприятия. Для разных стран мира характерны специфические особенности работы с персоналом, которые сформировались под воздействием разнообразных исторических, культурных, этнических, социально-экономических, политических, научных и иных групп факторов. В статье проведен сравнительный анализ наиболее распространенных моделей управления персоналом: западной, восточной, европейской и постсоветской. Сделан вывод, что в Украине подход к управлению персоналом является гибким, совмещающим в себе различные черты отдельных методов управления, характерных для других государств.