

Такая во многом ситуация обусловлена низкой наукоемкостью ВВП — всего 0,9—1,00 %. В связи с этим предприятия малого бизнеса также должны быть инновационно ориентированными.

Прежде всего необходимы автоматизация торгово-технологических процессов, внедрение прогрессивной системы обслуживания клиентов, использования передового опыта зарубежных стран в области новых технологий. И в целом надо признать, что будущее любой страны сегодня во многом определяется ее инновационной способностью — важнейшим фактором конкурентоспособности. Так, к 2020 г. доля продукции, которую предполагается произвести в Беларуси с использованием высоких технологий, составит всего 3 % (в 2000 г. было 0,09 %). Таким образом, можно констатировать, что при взятом курсе даже в 2020 г. у нас по-прежнему будут доминировать традиционные технологии. Их доля в общем объеме продукции к концу прогнозируемого периода составит примерно 80 % (в 2000 г. — 91,5 %). Все это может самым плачевным образом сказаться на позициях белорусских производителей на мировом рынке.

Для внедрения инновационных технологий нужны: централизация власти, ресурсов государства и организаций, необходимых для экспериментирования; стимулирование экспериментаторов, имевших возможность присваивать прибыль, получаемую в случае успеха, и рисковавших большими убытками в случае провала; соревнование рыночных механизмов хозяйствования; привлечение иностранных и отечественных инвестиций и т.д.

Для этого требуются нормальная работа и совершенствование рыночных механизмов, которые способствовали бы репатриации белорусского капитала, привлечению иностранных инвестиций, созданию равных условий конкуренции и переходу от экономики физических лиц, занятых сиюминутным обогащением, к экономике корпораций — прозрачных, имеющих долгосрочную стратегию.

И.Г. Черногузова
ВГУ (Витебск)

РАЗРАБОТКА ФИЛЬТРОВАЛЬНОГО ТРИКОТАЖА ОСНОВОВЯЗАННОГО СПОСОБА ПРОИЗВОДСТВА

Данный вид текстильного материала находит широкое применение в качестве фильтровального как в процессах разделения и очистки промышленных аэрозолей, так и в системах кондиционирования воздуха и вентиляции.

В ВГУ ведется разработка фильтровальных материалов для аэрозолей на базе трикотажных материалов новых структур. Одним

из видов разрабатываемых фильтровальных перегородок является трикотажный материал основвязанного способа производства.

Трикотажный фильтровальный материал представляет собой материал с гладкими, равномерно заполненными лобовыми слоями, расположенными по лицевой и изнаночной сторонам материала. Структура трикотажа обеспечивает его высокую задерживающую способность и хорошую регенерацию. Благодаря этому повышается срок эксплуатации фильтра и достигается достаточно большой ресурс работы без регенерации.

Трикотажный фильтровальный материал основвязанного способа производства вырабатывается из полиэфирных комплексных и текстурированных нитей различной структуры и линейной плотности. Выработка материалов осуществляется на плоской однофонтурной основвязальной машине комбинированным переплетением.

Показатели качества трикотажных фильтровальных материалов определены в соответствии со стандартными методиками и приведены в таблице.

Испытания разработанных многослойных трикотажных фильтровальных материалов в лабораторных и производственных условиях показали их высокую эффективность при фильтрации промышленных аэрозолей и очистке воздуха в системах вентиляции. Трикотажные фильтровальные материалы можно рекомендовать в качестве перегородок для разделения и очистки аэрозолей в цементной, химической, металлургической, легкой и других отраслях промышленности.

Показатели качества трикотажных фильтровальных материалов

Наименование показателя качества	Номер варианта трикотажного фильтровального материала			
	1	2	3	4
Толщина, мм	0,9	0,8	0,7	0,6
Поверхностная плотность, г/м ²	331	329	347	331
Разрывная нагрузка, Н: по длине по ширине	944 930	986 1344	1393 905	715 1786
Разрывное удлинение, %: по длине по ширине	80 97	49 75	86 74	103 70
Воздухопроницаемость, дм ³ /(м ² ·с)	124	249	97	59
Изменение линейных размеров в горячем воздухе в сухом состоянии, %: по петельному столбику по петельному ряду				
	3,0 3,0	2,0 3,0	3,0 3,0	2,0 2,0
Задерживающая способность, %	98,9	99,4	99,9	99,9