

О ПРОБЛЕМАХ ОБНОВЛЕНИЯ И МОДЕРНИЗАЦИИ СТАНОЧНОГО ПАРКА ПРОМЫШЛЕННОСТИ РОССИИ В УСЛОВИЯХ ФОРМИРОВАНИЯ РЫНКА МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ

В программе социально-экономического развития Российской Федерации на среднесрочную перспективу (2002–2004 годы) поставлены задачи по среднему темпам роста объемов ВВП (3,5–4,5%), снижению материалоемкости и энергоемкости производства, росту производительности труда, экспортной составляющей и в целом национальной безопасности, обеспечить которую, при сегодняшнем состоянии производственных технологий, становится во многом проблематичным.

Утвержденные 30 марта 2002 года Президентом страны В.В. Путиным «Основы политики Российской Федерации в области развития науки и технологий на период до 2010 года и дальнейшую перспективу» включают девять приоритетных направлений развития науки, технологий и техники и среди них «Производственные технологии».

Утвержден Президентом и Перечень 52 видов критических технологий. В соответствии с данными решениями Минпромнауки конкретизировало задачи и перед машиностроением, в частности станко-инструментальной промышленностью, определив главные направления развития металлообработки на инновационной основе, это:

- 1) создание станков, обеспечивающих прецизионные и нанометрические технологии обработки, сборки, контроля;
- 2) разработка оборудования на базе мехатронных модулей, его интеллектуализация и применение CALS технологий;
- 3) обеспечение высокоскоростных и сверхскоростных режимов резания и соответствующий рост производительности труда;
- 4) производство специального режущего и мерительного инструмента для станков нового поколения:

– *создание гибких автоматических линий для крупносерийного производства, построенного по агрегатно-модульному принципу, отличающихся возможностью переналадки на выпуск запланированных изделий, а также аналогич-*

ных конструкций изделий, не известных на стадии создания оборудования;

– выпуск лесопильного оборудования, оборудования для производства фанеры, древесно-стружечных плит, столярно-строительных изделий и мебели, оснащенного ЧПУ;

– производство оборудования для переработки малопластичных высоколегированных материалов с *применением специальных технологий с дополнительными микродвижками*, с использованием совмещенных процессов (ковка с прокаткой, непрерывная разливка металла с ковкой);

– а также гибкие производственные системы (ГПС);

5) подготовка технологического потенциала к выпуску изделий 5-го поколения;

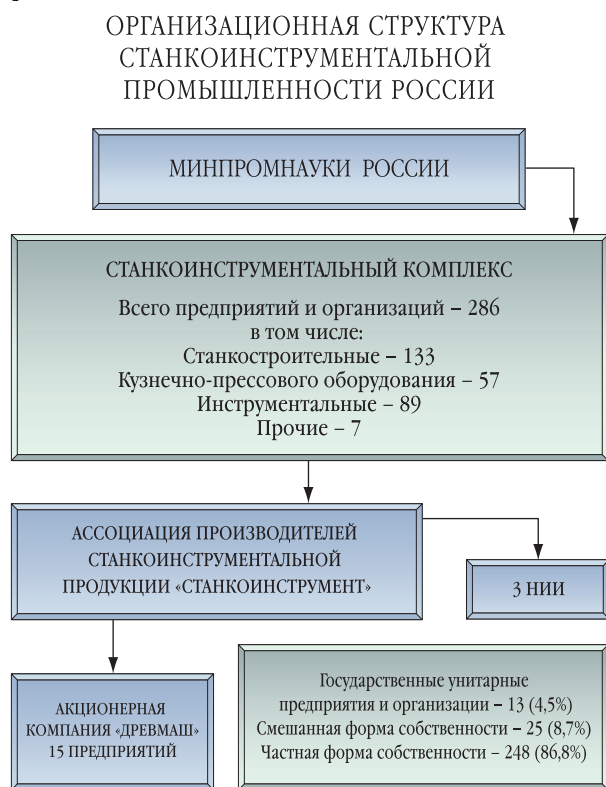
б) система качества на предприятиях должна обеспечивать соответствие выпускаемой продукции регламентом действующих международных и национальных стандартов, что должно помочь российским станкостроителям в гармонизации и интеграции в мировую технологическую среду.

Реализация данных задач в основном позволила

бы решить проблемы обновления и модернизации станочного парка промышленности и формирования рынка машиностроительной продукции в комплексе с эффективным использованием производственных площадей, энерго- и трудозатрат.

Какими возможностями мы сегодня обладаем для проведения данной работы, в условиях, когда производство технологического оборудования, пользуясь терминологией Госкомстата России (металлорежущие станки, в том числе станки с ЧПУ, кузнечно-прессовые машины, деревообрабатывающее оборудование и инструменты), находится в последнее десятилетие в системном кризисе. А сальдированный финансовый результат в промышленности за I полугодие 2002 года показал, что доля убыточных предприятий составляет 46,5%, в машиностроении – 41,1%, станкостроении – 36,5%.

1



ОРГАНИЗАЦИОННАЯ СТРУКТУРА
СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ РОССИИ

Парк металлообрабатывающего оборудования в стране выработал свой амортизационный ресурс более чем на 70%, при этом в среднем по России коэффициент обновления машин и оборудования не превышает 0,3%.

По заключению экспертов НИИ, аналитиков Ассоциации «Станкоинструмент» и ВПК, для обновления станочного парка в промышленности, который на 90% сформирован из отечественного оборудования, за счет импорта потребуется ежегодно более 3 млрд. долларов и не менее 10 лет с учетом реальных финансовых возможностей предприятий.

Решение этой задачи в первую очередь должно осуществляться станкоинструментальной промышленностью России – путем модернизации имеющегося оборудования и наращивания выпуска современной продукции адекватно росту инвестиционной активности и платежеспособности в отраслях промышленности.

Станкоинструментальная промышленность – как базовая в развитии отраслей машиностроения, в части оснащения средствами производства не только определяет уровень развития производительных сил общества, но и является одной из главных составляющих научно-технического прогресса, активно влияя при этом на уровень материальных и трудовых затрат.

Каков же сегодня потенциал российских производителей станков и инструмента?

Современное российское станкоинструментальное производство представлено 286 специализированными предприятиями и организациями, включая 7 отраслевых научно-исследовательских институтов.

2



РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТАНОЧНОГО ПАРКА В ПРОМЫШЛЕННОСТИ РОССИИ ПО НАПРАВЛЕНИЯМ (по состоянию на 01.01.2002 года, в тыс. штук)

Численность работающих в станкоинструментальной промышленности в 2001 году составила 120 тыс. чел., средняя заработная плата – 2822 руб. (средняя заработная плата по машиностроению – 3275 руб.).

На рисунке 1 представлена организационная структура станкоинструментальной промышленности России – непосредственных производителей товарной продукции.

Координация совместных действий в условиях новых экономических отношений осуществляется Ассоциацией производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент», с нею у министерства заключен договор о сотрудничестве.

Основная масса предприятий является акционерными обществами, и лишь незначительную часть составляет государственная доля – 4,5%, что и определяет необходимость новых подходов в работе с собственником, в том числе и по созданию необходимой законодательно-нормативной базы, направленной на решение проблем обновления станочного парка в условиях формирования рынка машиностроительной продукции.

На рисунке 2 представлено распределение станочного парка по направлениям в промышленности.

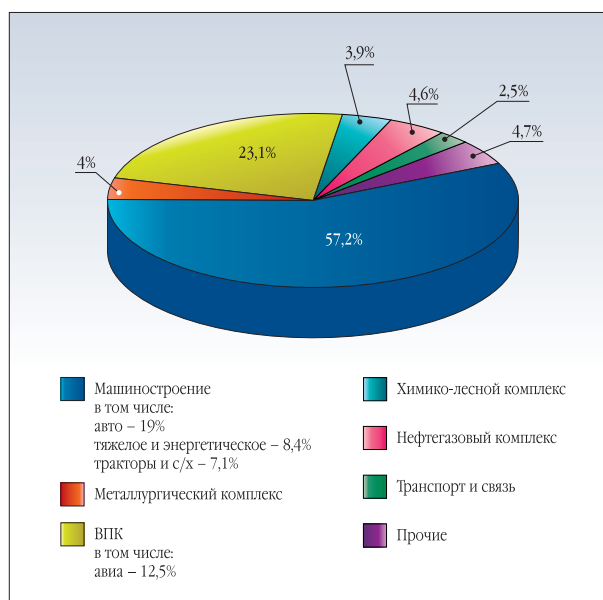
В таблице 1 представлена возрастная структура станочного парка в промышленности, в котором сегодня из 2,2 млн. единиц технологического оборудования более 1600 (один млн. 600 тыс.) тыс. единиц станков плюс 600 тыс. кузнечно-прессового оборудования.

Рынок станкоинструментальной продукции за последние десять лет претерпел количественные и качественные изменения.

Объем выпуска станочного оборудования снизился против дореформенного периода (1990 г.) в 10–12 раз и в количественном выражении в 2001 году составил 8288 штук, и эта тенденция продолжается в 2002 году – темп роста в I полуго-

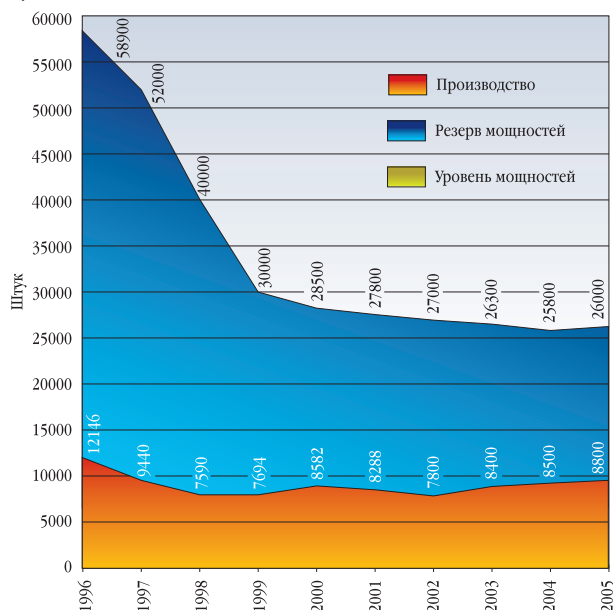


3



ОСНОВНЫЕ УЧАСТНИКИ РЫНКА СТАНОКСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ И ИХ УДЕЛЬНЫЙ ВЕС ПО ОТРАСЛЯМ (В ПРОЦЕНТАХ)

4



ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКОВ И УРОВЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ

Таблица 1

ВОЗРАСТНАЯ СТРУКТУРА ПАРКА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ РОССИИ (в том числе: в машиностроении и станкостроении)

	Возрастной состав, в %							
	Парк, тыс. шт.		1992			2002		
	1992	2002	до 10 лет	11–20 лет	более 20 лет	до 10 лет	11–20 лет	более 20 лет
В промышленности России, <i>в том числе:</i>	2754,1	2200	32,3	38,2	29,5	13,8	40,4	45,8
КПО	650	600						
в машиностроении	1542,5	1355	32,2	38,4	29,4	12,5	42,0	45,5
<i>из них:</i>								
в станкостроении	81	65	40,5	34,6	24,9	9,3	38,7	52,0

дии составил 76% к соответствующему периоду прошлого года. По инструментальной продукции также произошло заметное снижение – в 3,3 раза.

На рисунке 3 – основные участники рынка – потребители станкоинструментальной продукции, они определяют загрузку предприятий, в том числе и объемы модернизации.

На рисунках 4, 6 графически представлено состояние загрузки производственных мощностей на текущий период и перспективу. Даже с учетом постоянной переоценки производственных мощностей они в 2,5–3 раза пока превышают выпуск востребованной продукции.

Для преодоления негативных процессов в станкоинструментальной промышленности проблемные вопросы рассматривались регулярно на коллегиях Минэко-

номики России, в 1998 году была разработана и одобрена Правительством Российской Федерации Государственная стратегия развития станкостроительной и инструментальной промышленности Российской Федерации на период до 2005 года, а 16 марта 2000 года постановлением Правительства Российской Федерации №226 утверждена Федеральная целевая программа «Реформирование и развитие станкостроительной и инструментальной промышленности России на период до 2005 года».

В рамках данной программы с помощью Минпромнауки с мая 2000 года на заводах в последние 2,5 года разработан ряд перспективных промышленных образцов оборудования.

Среди них наиболее интересные проекты:

– ОАО «Ивановский завод тяжелого станко-



5



КОНЦЕПТУАЛЬНАЯ СХЕМА МОДЕРНИЗАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПЕРЕХОДА К НОВЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ

строения» создал «Суперцентр ИС800 – Глобус», новый станок из серии высокоскоростных обрабатывающих центров;

- в ЗАО «Станкостроительный завод «Свердлов» создан многокоординатный обрабатывающий центр на базе поворотных мехатронных узлов на основе принципиально новых запатентованных решений и не имеющих прямых аналогов в мировом станкостроении;
- на ОАО «Савеловский машиностроительный завод» «САВМА» (г. Кимры) разработаны и освоены в производстве металлорежущие станки с параллельной структурой (Гексамех-1) для аэрокосмической и автомобильной промышленности.

В кооперации со станкостроителями работает более 20 отраслевых направлений в промышленности.

Выставки «Металлообработка-2002», оборудования для лесопромышленного комплекса и др. также продемонстрировали имеющиеся возможности российских заводов по производству прогрессивных типов оборудования и инструмента, выпуск которых в 2001 году увеличился:

- по станкам с ЧПУ рост составил 158,8%;
- по обрабатывающим центрам 124%;
- по специальным и агрегатным станкам – 110%.

При этом выпуск станков с ЧПУ составил всего 257 шт., а мировое производство – 100 тыс. шт., что показано на рисунке 7.

Выставка показала, что уже настоящий период – это время оборудования IV и V поколения, на базе мехатронных модулей, специального инструмента с высокими скоростями обработки и выдачи законченного изделия.

Сегодня современные отечественные обрабатывающие центры обладают частотой вращения шпинделя до 40 тыс. об./мин., а в мировой практике производитель-

ность металлообработки в обработке в 2–3 раза выше.

Мировая станкоинструментальная промышленность также переживает не лучшие времена.

В 2001 году в мире произведено металлообрабатывающего оборудования на 4,4% меньше, чем в 2000 году.

Падение объемов производства и потребления станочной продукции на мировых рынках «подвигает» ведущие иностранные фирмы активизировать свою деятельность по проникновению на российский рынок, используя современные рыночные механизмы и при активной поддержке со стороны государства.

Это предложения использовать покупателями станочного оборудования лизинговых схем на длительный период, связанных кредитов для поддержки экспорта продукции, а также эффективная инвестиционная и налоговая политика, направленная на обновление основных фондов, и др. формы.

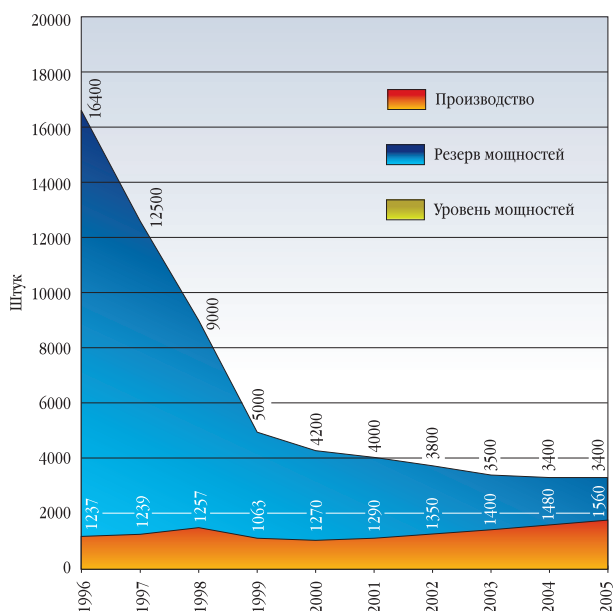
Проведенный анализ данных вопросов показал рост импорта в 2001–2002 годах в 1,5–2 раза универсальных станков и другого оборудования, находящегося в наиболее низком ценовом диапазоне, что в определенной мере обострило конкуренцию на российском рынке и высветило следующие проблемы.

Главный блок проблем, являющийся сдерживающим фактором формирования внутреннего рынка станкоинструментальной продукции, который сегодня составляет около 17 млрд. руб., включает в себя:

- низкую покупательную способность российских потребителей, при этом экспортная составляющая – 2,5 млрд. руб., а импорт машиностроительных предприятий вместе с ВПК – 9,2 млрд. руб.;
- неблагоприятный инвестиционный климат и пассивность банковских структур в работе с промышленностью. (Для справки: кредитная ставка в США – 0,9–1,75%, в Европе от 2,5 до 4%,



6



ПРОИЗВОДСТВО КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ (КПО) И УРОВЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ

в России ставка Центрального банка России – от 17–18% до 22, при имеющейся рентабельности станкоинструментальных заводов от 5 до 12%).

В российском контексте речь идет об актуализации классического предназначения банковской системы, которая востребована (по крайней мере в ее европейском и японском вариантах) не только как накопительно-сберегательный механизм, но и как один из основных источников инвестиционного финансирования производства.

Доля «длинных» денег в совокупном кредитном портфеле банков остается крайне низкой.

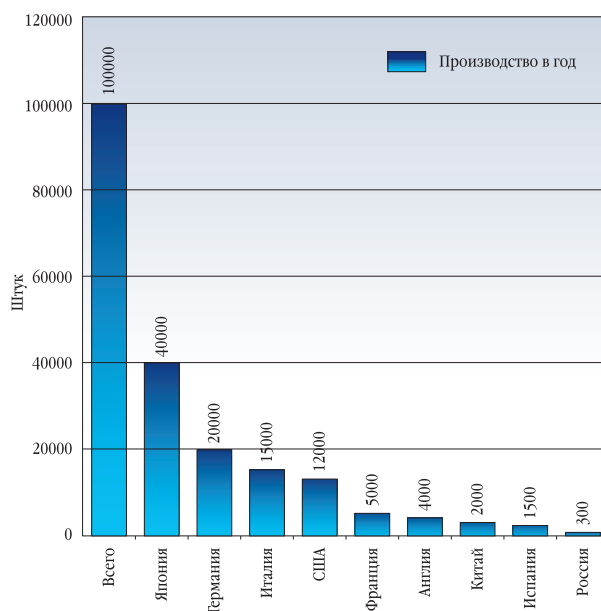
Так, в структуре кредитов корпоративному сектору на займы от одного года до трех лет приходится лишь 21,5%, а более трех лет – порядка 7%.

Прошедшая в начале сентября 2002 года IV Всероссийская банковская конференция «Банковская система в государственной стратегии экономического развития России» отметила, что для создания *позитивных условий развития банковского бизнеса необходимы изменения внутри банковской системы, в том числе упрощение и оптимизация процедур предоставления синдицированных кредитов*, позволяющих разделять доходы, риски и налоги между участниками. Отсутствие данного решения во многом является сдерживающим фактором по формированию кредитов.

Финансирование развития отечественной промышленности со стороны банков требует не только концентрации капитала, укрепления потенциала отдельных банков, но и формирования банковских пулов, способных объединять ресурсы для поддержки масштабных, в хорошем смысле слова амбициозных, проектов российских предпринимателей.

Требует развития и механизм лизинга машиностроительной продукции в условиях ограниченности финансовых средств у потенциальных потребителей и неэффективной кредитной политики банков при еще

7



ТЕКУЩЕЕ СОСТОЯНИЕ. СТАНКИ С ЧПУ

высокой инфляции. Необходимо дальнейшее развитие компании «Машлизинг» и ее филиалов. Сегодня ее годового оборот – до 800 млн. руб., а требуется в ближайшие 2–3 года увеличить минимально в 8–10 раз.

С другой стороны, пассивно пока предприятиями используется положение статьи 36 Закона «О лизинге», где прямо говорится о возможности мер государственного протекционизма в сфере разработки, производства и использования наукоемкого высокотехнологического оборудования.

Сложившаяся неэффективная структура промышленности вследствие отсутствия программных подходов частного капитала по модернизации собственного производства и законодательной ответственности собственника за состояние и обновление основных фондов, сохранение и увеличение рабочих мест с определенными мерами стимулирования данных процессов со стороны государства стали в определенной мере и сдерживающим фактором по объемам инноваций в реальный сектор экономики.

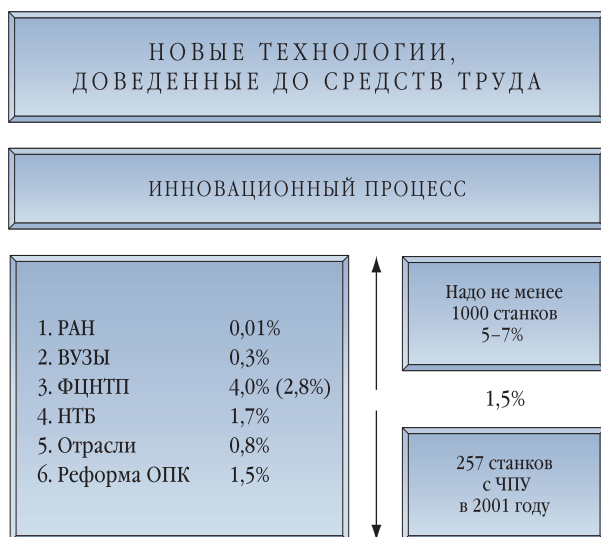
Низкая организующая роль научных учреждений, ассоциаций в реструктуризации отрасли в условиях, когда текущие процессы глобализации требуют от российских производителей консолидации своих действий и интеграции в мировое промышленное производство. Необходимо все-таки понять, что *российский станкоинструментальный завод ближайших лет* – это должно быть предприятие, основанное на широчайшей кооперации вне зависимости от государственных границ, использующее мировые достижения в производстве узлов и агрегатов при изготовлении оборудования.

Серьезные недостатки в вопросах стандартизации и сертификации.

Утвержденная в 2001 году «Программа государственной стандартизации важнейших видов продукции машиностроения на период до 2005 года» в части станков и ин-



8



НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ДОВЕДЕННЫЕ ДО СРЕДСТВ ТРУДА

струмента предусматривает разработку и внедрение в течение 4 лет более 140 новых стандартов. Фактически за 2 года в рамках Программы разработано всего 9 стандартов.

На предприятиях отрасли практически не проводится работа по сертификации систем качества на соответствие международным стандартам ИСО-9000 версии 2000 года. Если в Европе более 90% станкоинструментальных фирм имеют указанные сертификаты, то в России таких предприятий всего 4. Это существенно снижает экспортные возможности отечественных производителей.

Требуется восстановление работ по НИОКР на перспективные средства измерения и контроля.

Именно без них сегодня невозможно осуществить технологические циклы производств, обеспечить высокое качество создаваемой продукции, решить многие проблемы, которые стоят перед создателями современной техники хозяйственного и оборонного комплексов.

Имеющиеся на предприятиях универсальные и специализированные средства измерения и контроля в подавляющем большинстве технически устарели, и они больше не могут быть метрологической базой современных производств с использованием нанотехнологий и производств будущего, в том числе в аэрокосмической и автомобильной промышленности, авиа- и судостроении в оснащении металлургического и химического комплексов.

Анализ инновационной составляющей по новым технологиям, доведенным до средств труда по программам РАН, ряда вузов, ФЦНТП, ФЦП «Национальная технологическая база» и т.д., проведенный совместно с НИАТ (Национальный институт авиационных технологий), показал, что доля финансирования разработки нового оборудования составляет от 0,01 до 2,8% (рис. 8).

К примеру, рассмотрение финансовой составляющей ФЦП «Национальная технологическая база» по IX разделу «Технологии промышленного оборудования» предусматривают всего 1,7% от общего фи-

нансирования НИОКР по программе, а предприятий-исполнителей от гражданского машиностроения там нет. Справа сделана для сравнения справка, как планируется развитие мирового рынка до 2021 года и соответствующие инвестиции.

Не решает данная программа и проблему базовой микроэлектроники, что определяет уровень систем управления технологическим оборудованием и обработки.

В числе первоочередных мер, которые необходимо предпринять на 2003–2004 годы в рамках среднесрочной программы развития экономики страны.

Это необходимо переосмыслить с учетом задач, стоящих перед промышленностью, роли и места станкоинструментальной отрасли, это требуется и с точки зрения приостановки финансирования ФЦП «Реформирование и развитие станкостроительной и инструментальной промышленности на период до 2005 года», а также крайне низкой долей финансирования разработки новых технологий и доведения их до средств труда, в развитых странах это 5–10%, у нас от 0,03 до 1,5%. Поэтому на состоявшейся 18 декабря 2002 года коллегии Минпромнауки России принято решение доработать в первом квартале 2003 года предложенный проект концепции развития станкоинструментальной промышленности России на период до 2010 года.

Департаменту промышленной и инновационной политики в машиностроении совместно с Юридическим управлением, Управлением координации законотворческой деятельности и взаимодействия с палатами Федерального Собрания Российской Федерации, Сводным департаментом промышленности и науки, с участием Торгово-промышленной палаты Российской Федерации подготовить предложения по созданию нормативно-правовой базы в промышленности, обеспечивающей в 2003 году и последующие годы условия для ее эффективного технологического развития.

Подготовить проект приказа Минпромнауки России по организации работ по созданию Российского федерального центра технологического развития (РФЦТР) на основе государственных НИИ, специальных проектно-конструкторских организаций, а также акционерных обществ, акции которых находятся в государственной собственности, приняв в качестве базового предприятия РФЦТР ЗАО «Станкостроительный завод «Свердлов».

С целью активизации деятельности станкостроительных и инструментальных предприятий, удешевления продукции и привлечения ведущих фирм в качестве инвесторов по выпуску продукции мирового уровня рассматривается и необходимость организовать работу некоторых из них в условиях особых экономических зон в рамках конкретных предприятий, предложения по внесению их в проект соответствующего закона готовятся.

Необходимы механизмы поощрения (льготирования) на законодательной основе предприятий, ведущих модернизацию и обновление продуктового ряда. Ведущие страны обновляют промышленную продук-



цию в течение 5–7 лет, в России это 15–18 лет.

В условиях, когда государственные ведомства имеют ограниченные финансовые возможности и проблематично рассчитывать на ФЦП, необходимо переместить по предложению Ассоциации «Станкоинструмент» разработку программ обновления станочного оборудования и его модернизацию, в т.ч. закупленного ранее по импорту на уровень регионов с созданием там инжиниринговых и технических центров по технологическому перевооружению предприятий. Такой центр уже работает в г. Санкт-Петербурге, создаются в Самаре, Уфе, Екатеринбурге и Москве. Нижний Новгород представил свою программу модернизации станочного оборудования на базе завода фрезерных станков.

Все это позволит решить вопрос создания вторичного рынка оборудования. Организационное начало данной работы в рамках России заложено на первой Международной специализированной выставке подержанного, восстановленного и модернизированного оборудования «Ремашэкспо-2002», прошедшей 1–3 октября в Сокольниках.

Главное в данной работе по модернизации и формированию вторичного рынка станков – это создание элементной базы под новую систему управления, где мы безнадежно отстали, и, возможно, придется сделать ставку на закупку электронных изделий с разработкой российских систем управления (рис. 5).

В рамках работы межправительственных комиссий со странами Европы, Балтии и СНГ многие фирмы уже поставляют на российский рынок новейшие гидро- и пневмоприводы, электроприводы и системы контроля.

С другой стороны, инжиниринговые центры в основе своей с точки зрения департамента – это и создание совместных производств с разработчиками изделий, их патентодержателями. Такой подход к реализации инвестиционных проектов позволит одновременно достичь нескольких целей. Во-первых, внедрить на предприятии новые технологии с минимальными затратами. Во-вторых, организовать совместное производство, которое будет служить основой долгосрочного и взаимовыгодного сотрудничества производителя и разработчика продукции. В-третьих, участие разработчика в уставном капитале совместного производства стимулирует его заинтересованность в скорейшем внедрении. Экономически такая форма сотрудничества выгодна тем, что совместное производство, создаваемое как дочернее предприятие, вначале не принимает на себя имеющиеся обязательства сторон по платежам и начинает деятельность со свободным расчетным счетом. Это особенно важно сегодня, когда ряд предприятий оборонного и гражданского комплекса имеют как наследство кризиса большие суммы просроченной задолженности по расчетам с бюджетом и внебюджетными фондами. Наличие свободного расчетного счета и отдельного баланса у дочернего предприятия позволит привлечь необходимые для успешного осуществления инвестиционного проекта средства,

в том числе банковские кредиты.

Разрабатываемая концепция предусматривает, что формирование рынка машиностроительной продукции должно быть полностью ориентировано на потребителя.

Поэтому с учетом утвержденных Правительством Российской Федерации концепций развития ряда направлений в промышленности – автомобилестроении, металлургии, лесопромышленном комплексе и др., – инициативной позиции руководства Минпромнауки по участию в разработке совместных программ технического перевооружения естественных монополий – «РАО ЕЭС», «Газпром», МПС – это является одним из эффективных подходов формирования внутреннего рынка станкоинструментальной продукции, и, по имеющейся информации, промышленные предприятия готовы к совместной разработке программ на поставку и модернизацию необходимого оборудования.

Подготовка и вступление в ВТО. *Не решив проблемы стандартизации и сертификации производств, мы не сможем конкурировать на равных в условиях мирового рынка машиностроительной продукции. Данную задачу необходимо решать как в частном порядке – конкретно предприятию, так и Ассоциации «Станкоинструмент» совместно с министерством и ведомствами.*

Общей проблемой стало кадровое обеспечение, и в первую очередь высококвалифицированными рабочими и специалистами. Подготовка рабочих и специалистов станкоинструментальной направленности – бессистемна, носит зачастую эпизодический характер. Мы пока не отработали форму целенаправленно решать эту проблему, используя имеющееся Соглашение между Минпромнауки и Министерством образования, подписанное 23 апреля 2002 года.

Проблемы обновления и модернизации станочного парка промышленности России должны найти отражение в Плане первоочередных мероприятий на среднесрочную перспективу 2003–2004 годов и предусматривать комплексную разработку ряда программ в рамках созданных акционерных обществ и ассоциаций и отражающих интересы научных организаций.

В первую очередь это:

- Программа развития отечественного станкостроения на период 2003–2006 годов;
- Программа развития региональных технических центров;
- Программа развития производства компонентной базы совместно с иностранными фирмами;
- Программа объединения отраслевой науки и производства;
- Программа подготовки инженерных и рабочих кадров;
- Программа формирования вторичного рынка.

Разработка их должна быть организована Ассоциацией «Станкоинструмент» и предусматривать комплексный подход в производстве оборудования: станок – инструмент – оснастка – наладка на конкретное изделие. Указанные программы, по нашему мнению, должны стать основой по разработке концепции обновления и модернизации станочного



парка промышленности России в целом.

Во избежание перекосов при реструктуризации экономики необходимы организации, способные представить и сбалансировать интересы всего спектра отраслевых предприятий вне зависимости от их формы собственности, масштабов и ведомственной принадлежности. Роль таких организаций, по нашему мнению, должны выполнять отраслевые ассоциации и союзы как основа формирования крупных корпораций и компаний в области производства станков, инструмента и их компонентов. В новых условиях российские отраслевые объединения производителей и научных учреждений должны перейти к решению практических задач в интересах своих предприятий и не ограничиваться риторикой по поводу защиты отечественного производителя.

Требуется законодательно закрепить обязательность участия концернов, союзов и ассоциаций в рассмотрении вопросов, непосредственно затрагивающих интересы их отраслей, готовить предложения государственным ведомствам с учетом мнения предприятий и НИИ, представляющих определенные направления в промышленности.

Следует подчеркнуть, что предлагаемые меры

являются типичными в мировой практике и характерны для большинства стран на разных этапах их развития, когда возникает проблема модернизации технологического ресурса или обостряется конкурентная борьба на рынке промышленной продукции.

Разработка и реализация Концепции развития станкоинструментальной промышленности с точки зрения департамента позволит ускорить станкостроительным заводам и НИИ *решить задачу создания и производства в России новых одинаково конкурентоспособных на внутреннем и внешнем рынках станков, оснащенных инструментом и средствами контроля, отвечающими современным требованиям.*

Создать интегрированную в мировое экономическое содружество конкурентоспособную промышленность, обеспечить удовлетворение растущего платежеспособного спроса на станки и инструмент, повысить экспортный потенциал отечественного машиностроения, оказать позитивное влияние на рост налоговых поступлений в консолидированный бюджет и отчислений во внебюджетные фонды. В целом обеспечить комплексное развитие машиностроения, которое должно быть способно активно влиять на обновление промышленной продукции

РУКОВОДИТЕЛЬ ДЕПАРТАМЕНТА ПРОМЫШЛЕННОЙ
И ИННОВАЦИОННОЙ ПОЛИТИКИ В МАШИНОСТРОЕНИИ
МИНПРОМНАУКИ РОССИИ
Н.Т. Сорокин