

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИННОВАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ НА РУМП «КУЗЛИТМАШ»

П.А. Басевич
ГУВД г. Пинска

К настоящему времени Министерством промышленности разработаны и утверждены государственные целевые программы со сроком их реализации до 2015 года, определяющие развитие базовых отраслей области: автотракторостроения, комбайностроения, станкостроения, радиоэлектроники, телекоммуникаций и др. Для решения перечисленных задач научно–технического обеспечения социально–экономического развития Брестской области также разработана региональная научно–техническая программа ”Разработка и внедрение новых технологий и продукции в отраслях реального сектора экономики Брестской области“ (РНТП ”Системы, машины и сервис“).

В соответствии с изложенным автором работы поставлена цель оценки эффективности инновационной деятельности на РУМП “Кузлитмаш” Пинского района Брестской области.

Основным видом деятельности предприятия является:

– выпуск продукции с длительным циклом производства кузнечно–прессового и литейного оборудования;

- сельскохозяйственных машин и запасных частей к ним;
- гальванического оборудования;
- товаров народного потребления;
- ремонт оборудования;
- другие виды деятельности (коммерческая, посредническая, внешнеэкономическая).

Для сохранения рынков сбыта кузнечно–прессового оборудования, начиная с 2010 года, вся гамма пресов листогибочных кривошипных и пресов кривошипноколенных оснащается новейшими системами управления на базе промышленных контроллеров.

Перечень перспективного для производства кузнечно–прессового оборудования приведен в таблице.

Таблица – Перечень перспективного кузнечно–прессового оборудования

Наименование	Модель
1	2
1 Прессы листогибочные кривошипные –усилием 1000 Кн с длиной стола и ползуна 2500мм –усилием 1000 Кн с длиной стола и ползуна 3100мм –усилием 1600 Кн с длиной стола и ползуна 4000мм – усилием 2500 Кн с длиной стола и ползуна 3150мм 5050мм.	ИТ 1330 ИТ 1330В ИР 1332 ИР 1334 ИР 1334А
2 Прессы листогибочные гидравлические – усилием 100 Кн с длиной стола 1050 мм –усилием 160 Кн с длиной стола 1450 мм –усилием 250 Кн с длиной стола 2020 мм –усилием 400 Кн с длиной стола 2000 мм –усилием 630 Кн с длиной стола 3150 мм	И 1420А И 1422 ИП 1424 ИР 1426 ИГ 1428
3 Пресс комбинированный для резки и гибки листа (толщина разрезаемого листа 4 мм, усилие гибки 400 Кн)	ИНП 4.40
4 Пресс листогибочный гидравлический с ЧПУ (наибольший эффект достигается при использовании в условиях мелкосерийного и серийного производства деталей с высокой точностью гибки, с многопереход- ной гибкой, гибкой под разными углами) –усилием 630 Кн с длиной стола 3150 мм	ИР 1428ФЗ
5 Пресс листогибочный пневматический –усилием 100 Кн с длиной стола 1050 мм	И 1020А
6 Машина для гибки труб и арматуры	И 1722
7 Ножницы кривошипные листовые с наклонным ножом (макс, толщина/ширина, мм) –6,3/2000 –6,3/3150 –12/2000 –12/3150 – Ножницы гидравлические листовые с наклонным ножом (толщина разрезаемого листа – 4 мм) – Ножницы для резки сортового проката	НПЗ118 НПЗ1 18А НПЗ121 НПЗ 121А НПЗ716 Н 1226Б
8 Пресс кромкообрубной комбинированный для вырубки в заготовках толщиной до 4мм уголков с углом при вершине 90° –и более, гибки листов толщиной до 3 мм)	НИЛ 4216

Таким образом, на предприятии осуществляется постоянная целенаправленная работа по освоению новой продукции, модернизации и модификации старого ассортимента, в т.ч. нза счет импортозамещения.

Для предприятия РУМП «Кузлитмаш» в условиях его финансово–экономического состояния и позиции на рынке производства изделий на отечественном и зарубежном рынках рекомендуется постоянно проводить работы по разработке и поставке на производство новых конкурентоспособных изделий.

Для сохранения рынков сбыта кузнечно–прессового оборудования, начиная с 2005 года, вся гамма прес-сов листогибочных кривошипных и прес-сов кривошипноколенных должна оснащаться новейшими систе-мами управления на базе промышленных контроллеров. Рекомендуется продолжить работы по расширению гаммы прес-сов листогибочных с ЧПУ.

Проведенным анализом организации освоения новой продукции на РУМП «Кузлитмаш» установлено, что предприятию удастся, главным образом, освоение новой продукции с помощью параллельного метода перехода, который характеризуется тем, что одновременно с сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой. Продолжительность времени совмещения выпуска снимаемой с производства продукции и вновь осваиваемой может в существенной мере отличаться. Однако, как показывает опыт работы предприятия, этот метод наиболее наиболее успешен при массовом и серийном производстве на предприятии машиностроения, которым является «Кузлитмаш» .

Основное преимущество данного метода на предприятии – объекте исследований состоит в том, что уда-ется значительно сократить потери в суммарном выпуске продукции при освоении новых изделий. Вариант параллельного метода характеризуется тем, что суммарный выпуск изделий остается неизменным или даже может увеличиваться, о чем свидетельствуют технико–экономические показатели предприятия при их рас-смотрении в динамике.

Поэтому, это более предпочтительный вариант, поскольку он позволяет предприятию сохранить за пери-од освоения положительную динамику выпуска продукции. Однако, он требует дополнительных производ-ственных рабочих, так как трудоемкость осваиваемых изделий выше, чем снимаемых с производства, а так-же увеличения производственной мощности предприятия.

Об эффективности разработанной на предприятии программы освоения новой продукции с использованием инновационных технологий свидетельствуют основные финансово-экономические показатели работы. На рисунке 1 показано изменение затрат на освоение новой продукции.

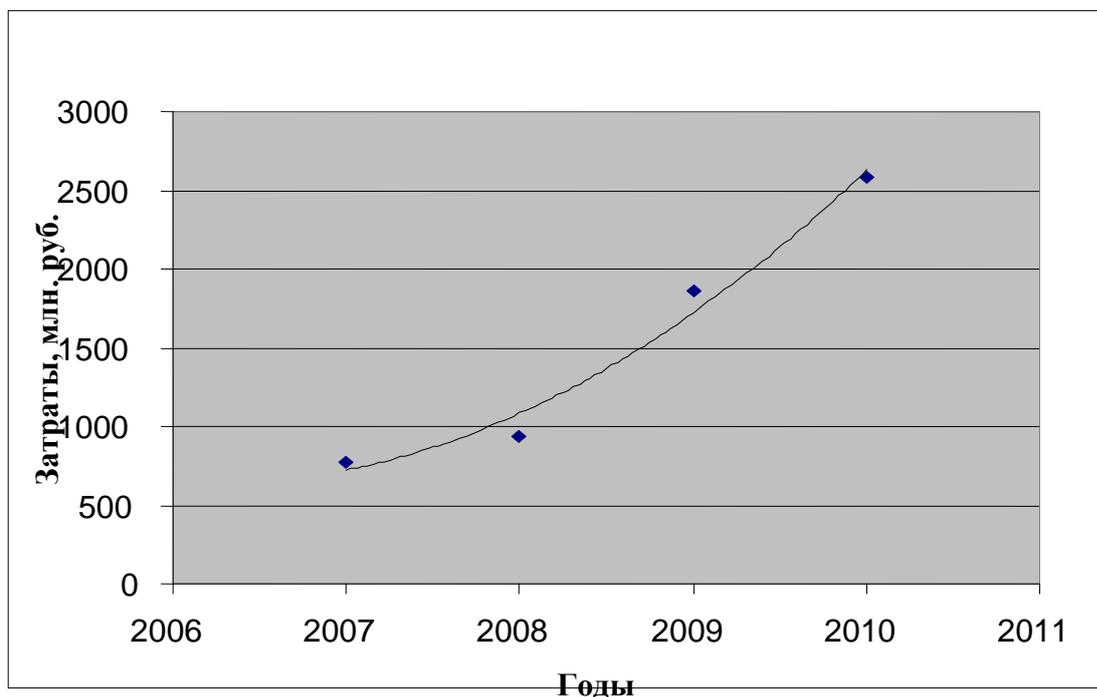


Рисунок 1 – Динамика затрат на освоение новой продукции, млн. руб.

Анализ рисунка свидетельствует о положительной динамике затрат, за последние пять лет произошел их рост затрат более, чем в пять раз. Вместе с этим отметим рост показателей эффективности работы предприятия. На рисунке 2 показана динамика рентабельности производства продукции.

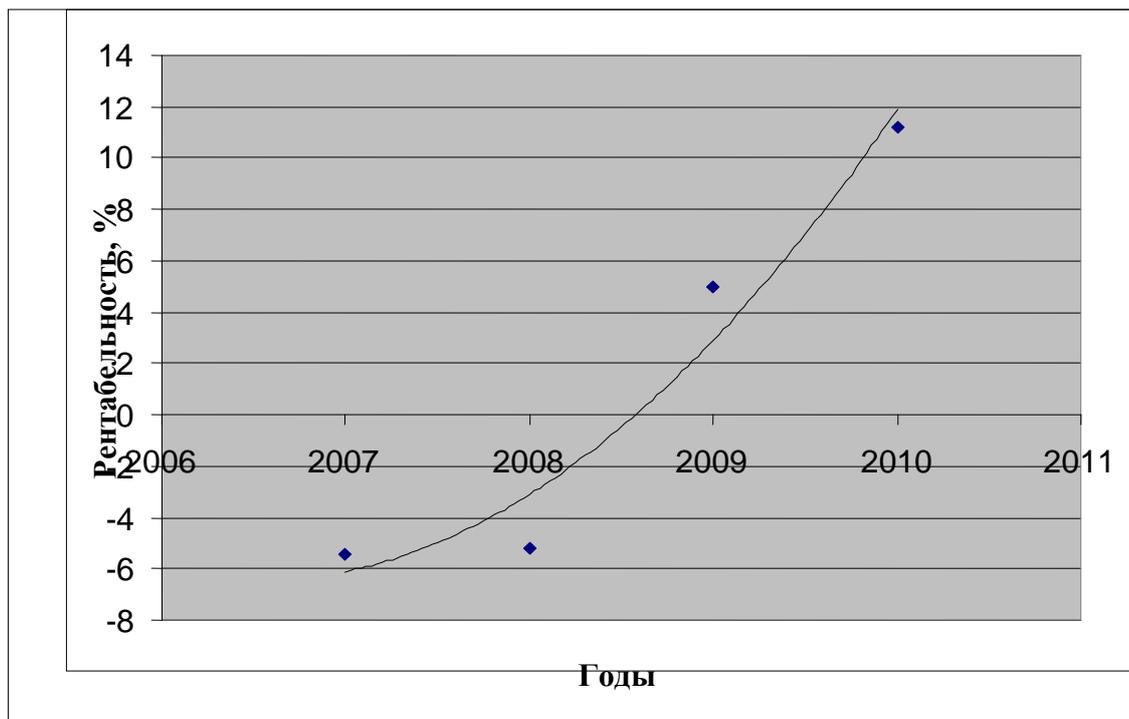


Рисунок 2 – Динамика рентабельности производства

Анализ рисунка 2 говорит о существенных изменениях эффективности производства, которые произошли за последние пять лет. Предприятию к 2010 г. удалось выйти на положительный уровень рентабельности, который достиг 11 %.

Таким образом, достижение положительных результатов финансово–хозяйственной деятельности и улучшение экономического состояния предприятия достигнуто посредством выполнения целевых прогнозных показателей, включая реализацию программы по освоению инновационной продукции. На основе проведенного анализа установлено, что на предприятии реализован параллельный метод перехода при освоении новой продукции, который характеризуется тем, что с одновременным сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой.

Список использованных источников

1. Государственная программа инновационного развития Республики Беларусь на 2007 – 2010 годы / Минск, 2007. – 288 с.
2. Бизнес–план предприятия РУМП «Кузлитмаш» за 2007–2010 г. – 344 с.