

ВОПРОСЫ ЗАМЕНЫ ОТЕЧЕСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ НА ИМПОРТНОЕ

При наличии и возможности получения отечественного оборудования требуемых параметров, замена его на импортное оборудование, ранее с несколько улучшенными характеристиками, — операция для завода экономически не выгодная.

Во-первых, из-за слишком высокой начальной стоимости импортного оборудования, по сравнению с отечественным (иногда в несколько раз!).

Во-вторых, из-за повышенных расходов на эксплуатацию, обусловленных:

- а) высокими требованиями и обслуживанию этого оборудования, в том числе и к квалификации работающего;
- б) как правило, специальными требованиями к качеству применяемых для производства и обслуживания материалов и приспособлений;
- в) отсутствием запчастей и их заменителей и высокой стоимостью их приобретения у фирмы — изготовителя данного оборудования.

Например: 1) приобретенные заводом токарновинторезные станки "Куссон", производства КНДР, стоят почти 16 тыс. рублей каждый, что почти в 4 раза выше стоимости аналогичных отечественных станков лучшего качества;

2) поставленные для реконструкции ЧЛЦ фильтры ФРК, производства СРР, обошлись заводу в 5 раз дороже абсолютно аналогичных фильтров отечественного производства;

3) поставленные для реконструкции ЧЛЦ исполнительные механизмы МЭО, производства НРБ, обошлись заводу в 3 раза дороже аналогичных отечественных и, кроме того, потребовали переделки схем автоматизации приточных систем, из-за своих конструктивных отличий, что повлекло за собой дополнительные расходы;

Естественно, что получение такого дорогого оборудования, не предусмотренного сметами, повлекло за собой и некоторое удорожание строительства в целом. Применение данного импортного оборудования на заводе, в первую очередь, объясняется отказом комплектующих организаций предоставлять отечественное оборудование аналогичного назначения: частью — по причине его дефицита, частью — по причине затоваривания

их импортным оборудованием, поставляемым в СССР по ранее заключенным долгосрочным соглашениям.

И список этот можно было бы продолжить. Заводу выгодно применение импортного оборудования только в случаях отсутствия аналогичного отечественного оборудования, или в случае наличия у первого таких качественных отличий от отечественного, которые бы, обеспечивали его экономическую эффективность в наших условиях.

Это в частности относится к термопластавтоматам типа КУАСИ производства ГДР. На заводе имеют место факты внедрения взамен изношенного, нового оборудования, которое по стоимости значительно выше практически при тех же параметрах. Сказанное, в частности, можно отнести к прессовому оборудованию.

Фактическая эффективность осуществленных мероприятий по техническому перевооружению и реконструкции

В XI пятилетке ввод мощностей по техперевооружению производства в 1982 г. (ТНП-200 тыс.руб) и в 1984 г (ТНП - 400 тыс.руб.). Эти мощности были освоены в год их ввода. По реконструкции мощностей в объеме 5,5 тыс. тн литья были введены 27 декабря 1984 года согласно плана и естественно их освоение в 1984 г. не планировалось. В 1985 г. производится их освоение согласно утвержденного графика.

В результате осуществления в 1981-84 г.г. мероприятий по техническому перевооружению и реконструкции завода повысился технический уровень производства. Так если в 1981 г. доля оборудования с возрастом до 10 лет составила 48% и доля оборудования старше 10 лет - 52%, то по состоянию на I.01.1985 г. доля оборудования до 10 лет составляет - 60%, а свыше 10 лет - 40%.

Значительно возросла доля прогрессивного оборудования в механосборочном производстве.

В результате мероприятий технического перевооружения весь прирост объемов производства за 4 года XI пятилетки (768 тыс.руб) был достигнут за счет прироста производительности труда, с сохранением численности. Задание пятилетки по росту производительности труда заводом было выполнено в 1984 г., численность за 4 года сократилась на%. Значительная часть средств по техперевооружению направлялась на совершенствование парка оборудования, в результате чего завод добился хороших показателей по улучшению качества выпускаемой продукции. Так за 4 года пятилетки объем продукции с ГЗК возрос с 36,3% в 1980 г. до 75% в 1984 г. За счет техперевооружения

2. 9

выпуск продукции с ГЗК увеличился на 6453 тыс.руб. за 4 года пятилетки. Практически весь эффект от снижения себестоимости продукции достигнут благодаря осуществлению мероприятий по техническому перевооружению и реконструкции завода.

В результате осуществления мероприятий технического перевооружения и реконструкции улучшены условия 30% работающих на заводе.

Одним из результатов технического перевооружения является увеличение за 4 года XI пятилетки производства товаров народного потребления на 355%.

Основные направления улучшения использования капиталовложений на техническое перевооружение:

- разработка комплексных планов и проектов техперевооружения;
- обеспечение со стороны Министерства полного выделения оборудования согласно утвержденным планам;
- помощь со стороны Министерства в разработке проектно-сметной документации;
- привлечение к выполнению проектов техперевооружения подрядных организаций.

Главный инженер

Л.Н. ПИНЕГИН

Зам. директора по капитальному строительству

Б.Н. МАУЛИН