

УДК 621.73.002

А. В. КОРНИЛОВА, канд. техн. наук

Современное состояние предприятий отечественного кузнечно-прессового машиностроения

Приведен обзор состояния производства 15 ведущих предприятий кузнечно-прессового машиностроения России. Выявлено, что в результате перехода от плановой экономики к рыночной нижняя точка падения производства кузнечно-прессового оборудования уже пройдена.

The review of manufacture state at 15 leading enterprises of press-forging mechanical engineering of Russia has shown that as a result of transition from the planned economy to the market one, the bottom point of falling press-forging equipment manufacture is already passed.

Настоящая статья не претендует на аналитические обобщения, а является обзором состояния конкретных предприятий отечественного кузнечно-прессового машиностроения в настоящий момент. Автор пошел этим путем, потому что в последнее время появилось большое количество так называемых аналитических статей, иллюстративный материал к которым зачастую (по различным причинам) не соответствует реальным фактам и приводит к неадекватным выводам.

К началу нынешнего века износ основных фондов в кузнечно-прессовом машиностроении достиг 80 %, инновационные процессы практически затормозились. В 1998 г. доля машиностроения (в том числе кузнечно-прессового) в общем объеме ВВП составила всего 20 %. В силу исторических обстоятельств из 30 заводов бывшего Минстанкопрома, производящих КПМ, некоторые оказались за границей Российской Федерации. Россия лишилась заводов, изготавливающих средние и мощные молоты, винтовые и гидровинтовые машины. К сожалению, в 2003 г. перестал существовать Воронежский завод кузнечно-прессового оборудования.

Однако отрасль продолжала работать и в условиях экономического кризиса, а в последнее время наметилась четкая тенденция к возрождению отечественного машиностроения (в том числе кузнечно-прессового). Внешнеэкономическую деятельность в этой

области принято считать индикатором состояния машиностроительного комплекса. Если в 1999 г. импорт продукции составлял в денежном эквиваленте 68,1 млн дол., а экспорт оборудования всего 7,5 млн дол. (т. е. импорт превышал экспорт более чем в 9 раз), то в 2003 г. это соотношение составило 1,9 [1] (за счет увеличения доли экспорта). Выпуск кузнечно-прессовых машин (КПМ) в 1997 г. по сравнению с 1991 г. снизился в десятки раз. В период 1997—2001 гг. ситуация сохранялась. В 2001—2003 гг. производство кузнечно-прессовых машин находилось на уровне 1700—1650 КПМ в год. В 2004 г. выпуск КПМ по данным Федеральной службы государственной статистики составил 1564 шт., в 2005 г. — 1503 шт.

Обзор рынков позволил сделать вывод, что спрос на отечественное кузнечно-прессовое оборудование увеличивается (как в России, так и за ее пределами). Например, ОАО "АХК ВНИИметмаш" в 2001 г. разработал газостат WP-800-200-20 (давлением 200 МПа) для Индии, в 2003 г. — два газостата ГО101 и Г6501 (оба давлением 100 МПа) для Китайской Народной республики. В связи с внедрением перспективных технологических процессов спрос на такой вид оборудования постоянно растет. В 2003 г. ОАО "АХК ВНИИметмаш" разработал и поставил в г. Троицк Челябинской области гидравлический пресс для формирования горловины в стенке панели

трансформаторных радиаторов ГП 125 (силой 1,25 МН). Тогда же в ЗАО "Прочность" (ОАО "АХК ВНИИметмаш") начали разрабатывать новую технологию сухого брикетирования мелкофракционных отходов доломита и многопозиционный пресс-автомат для реализации этой технологии. Кроме того, в настоящее время продолжается разработка новых конструкций гидравлических этажных прессов, не прекращались исследования долговечности оборудования и инструмента для реализации перспективных технологий обработки материалов давлением. ВНИИметмаш уже долгое время работает над совершенствованием следующих технологий: штамповки с кристаллизацией под давлением, изотермической штамповки, гидростатического прессования порошка, прессования труб. В связи с этим вызывают недоумение некоторые аналитические статьи, провозглашающие, что ВНИИметмаш не работает над новым оборудованием и технологиями в области кузнечно-прессового машиностроения [2].

Что касается непосредственно отрасли кузнечно-прессового машиностроения, на сегодняшний день в России работают 15 предприятий, производящих кузнечно-прессовое оборудование (ранее подчиненных Минстанкопрому). При составлении обзора использованы материалы Интернет-сайтов предприятий, прайс-листы и местная пресса, в том числе заводская.

ОАО "Азовский завод кузнечно-прессовых автоматов", основанный в 1947 г., специализируется на изготовлении холодноштамповочных автоматов для производства крепежных изделий; резьбонакатного оборудования различных типов; профиленакатного оборудования. В настоящее время специалисты завода самостоятельно разработали специальные холодноштамповочные пятипозиционные автоматы для штамповки изделий сложной формы. По заказу администрации Ростовской области на заводе спроектировали и начали выпускать комплексы по сортировке и

прессованию твердых бытовых отходов. Завод поставляет свои автоматы в страны СНГ и за рубежом: в Португалию, Индию, Турцию, Китай, Венгрию, Болгарию, Польшу.

Астраханский машиностроительный завод по выпуску кузнечно-прессового оборудования (ОАО "АКМА") производит машиностроительную продукцию с 1931 г. В настоящее время продукция завода поставляется как на российский рынок, так и в страны ближнего зарубежья, что свидетельствует о ее конкурентоспособности. Кроме того, все выпускаемое оборудование имеет сертификаты соответствия существующим стандартам. В настоящее время на заводе налажен серийный выпуск ковочных пневматических молотов с массой падающих частей 80, 160, 250 кг; серийный выпуск кривошипных механических прессов номинальной силой 160 и 250 кН для холодной листовой штамповки.

ОАО "Барнаульский завод механических прессов" (ОАО "БЗТМП") основан в 1941 г. За все годы существования завода произведено более 18 550 прессов различных моделей, которые работают в 46 странах мира. На заводе изготавливают сложные крупногабаритные отливки типа станин, маховиков и корпусов (массой от 0,5 кг до 6 т). Завод оснащен современным технологическим оборудованием, позволяющим обрабатывать корпусные детали массой до 40 т. В октябре 2003 г. на предприятии организован Сибирский центр листообработки. Основной сортамент предприятия это:

- Прессы:
 - однокривошипные (силой от 0,4 до 3,2 МН) и двухкривошипные простого действия (силой от 1,6 до 2,5 МН);
 - кривошипно-коленные для холодной объемной штамповки (чеканка, холодное выдавливание, калибрование, вытяжка) силой от 2,5 до 25 МН;
 - двухкривошипные для глубокой вытяжки двойного действия;
 - обрезные.

- Прессы-автоматы:
 - многопозиционные листоштамповочные силой от 2,5 до 10 МН;
 - вырубные горизонтальные двухползун-ные автоматы для вырубки листов ста-тора и ротора электродвигателей силой от 1,6 до 4 МН.
- Автоматические комплексы для штампов-ки деталей из ленточного материала на базе однокривошипных прессов простого действия силой от 0,4 до 3,2 МН с валко-вой и клещевой подачами и другими сред-ствами механизации.
- Автоматические комплексы для холодного выдавливания.

ОАО "БЗМП" 14 октября 2003 г. запустил в работу линию технологической обработки металла [3].

ОАО "Гидропресс" (г. Оренбург) за 50 с лишним лет своей истории накопило опыт производства прессов самой разнообразной модификации и назначения (исполнение, как для тропиков, так и для Крайнего Севера). В 1960 г. завод "Гидропресс" был отне-сен к числу предприятий, выпускающих особо сложную продукцию, а в 1967 г. при-казом Минстанкопрома на базе конструкторского отдела было создано головное кон-структорское бюро (ГКБ), которое наряду с ведущими научно-исследовательскими и проектно-конструкторскими институтами отрасли определяло стратегию и тактику оте-чественного прессостроения. Специалистами ГКБ разработано более 500 проектов прессо-вого оборудования. В 90-е годы с обвалом "оборонки" завод лишился всех военных за-казов, а это почти 20 % в общем объеме про-изводства. Но руководство предприятия и коллектив понимали, что нельзя допустить гибели такого уникального производства. Предприятие выжило благодаря выпуску не-профильной продукции по сторонним зака-зам. И все-таки, главная задача — подъем выпуска основной продукции. В условиях рыночной экономики ОАО "Гидропресс", преодолев негативные последствия переход-

ного периода, сохранило производственные мощности, высококвалифицированные кад-ры и уникальные технологии. Свидетельст-вом этому являются награды, которых удо-стоено ОАО "Гидропресс" в последние годы. Так, в ноябре 2004 г. предприятию вручили награду "Российский национальный Олимп", ОАО "Гидропресс" признано победителем Всероссийского конкурса "Золотой запас Отечества XXI века". Коллектив бухгалтерии в этом же году удостоен звания "Лучшая служба бухгалтерского учета в России", что тоже бесспорно является показателем рабо-тоспособности предприятия.

ОАО "Долина" (г. Кувандык), крупное ма-шиностроительное предприятие Оренбург-ской области, начало свою деятельность на базе артели "Красный штамповщик", эвакуи-рованной из Киева в сентябре 1941 г. С пер-вых дней существования предприятия здесь изготавливали военную продукцию. В 1942 г. артель, получив статус завода, стала назы-ваться "Штамповочный завод № 10". С июня 1945 г. предприятие, сократив выпуск воен-ной продукции, приступило к изготовлению товаров народного потребления. В 1956 г. за-вод уже с новым названием — Кувандык-ский механический завод "Красный штам-повщик" — начал осваивать производство ме-ханических прессов. Наряду с производством механических прессов выпускались метизы, электроды, пароводяная арматура. В марте 1958 г. завод получил название Кувандык-ский метизно-механический завод. Выпуск прессов возрастал, поэтому с 1960 г. предпри-ятие называется Кувандыкским заводом ме-ханических прессов. В 1964 г. завод начал выпускать комбинированные пресс-ножни-цы мод. Н5220, Н5222, Н635А, которые стали отправной точкой для создания целой серии комбинированных пресс-ножниц и их моди-фикаций. В связи с большим спросом на вы-пускаемые пресс-ножницы в конце 60-х и в течение 70-х гг. завод пережил свое второе рождение. Без остановки основного произ-водства была проведена генеральная реконст-

рукция предприятия. Пресс-ножницы, выпускаемые заводом, работают на фирмах свыше 60 стран Европы, Азии, Америки, Африки и Австралии. К 1990 г. завод вырос и был преобразован в крупное производственное объединение "Долина", а в декабре 1992 г. — в открытое акционерное общество "Долина". Контрольный пакет акций остался у предприятия. Грамотно продуманная, ориентированная на будущее политика, позволила предприятию в условиях переходного периода (при сокращении выпуска основной продукции с 1991 г. по 2003 г. в 6 раз) расширить номенклатуру выпускаемой продукции. За последние годы наряду с пресс-ножницами, товарами народного потребления, сварочными электродами, предприятие освоило и выпускает трубосварочные станы; гвоздильные автоматы; гильотинные ножницы; высечные ножницы; деревообрабатывающие станки; машины для формования строительных блоков; правильно-отрезные автоматы.

АО "Оренбургский завод "Металлист". Основная продукция — гидравлические прессы для пластмассы, резины, металлических опилок. Кроме этого завод производит товары народного потребления, фурнитуру для мебели и нестандартное оборудование. После резкого спада производства в переходный период в 2003 г. был отмечен рост производства товарной продукции на 142,5 % по сравнению с аналогичным периодом 2002 г. В настоящее время эта тенденция роста сохраняется.

ЗАО "Завод по выпуску КПО" (г. Азов, Ростовская область) производит высококачественное оборудование для штамповки листового металла, оборудование для переработки металлолома и бытовых отходов, для обработки сортового проката, автоматизированные комплексы для правки и полировки прутков, прессы для производства кирпича, оборудование для агропромышленного комплекса, продукцию собственного металлургического производства.

В 1997 г. мощности крупнейшего Донского станкостроительного предприятия — азов-

ского завода "Донпрессмаш" были загружены всего на 5 %. За один год тогда было выпущено 45 единиц продукции (для сравнения: в 1991 г. — 581). К концу 2002 г. задолженность по зарплате на заводе составляла более 3,5 млн руб. Себестоимость продукции к тому времени значительно увеличилась, поэтому она в основном оставалась лежать на складах. На предприятии была проведена реструктуризация. В мае 2003 г. на базе имущественного комплекса ОАО "Донпрессмаш" были образованы ЗАО "Азовский завод по выпуску КПО" и ЗАО "Азовский кузнечно-литейный завод" (ЗАО "Кузлит"). Их учредителем выступил "Донпрессмаш". В течение 2003 г. были образованы также ООО "Эксперт", КБ "Машиностроитель" и торговый дом "Донпрессмаш". Такое разделение на специализированные юридические лица помогло сделать бюджетирование группы компаний в целом более точным. Во главе отдельных компаний стали производственники, которые знают, на каких этапах производственного процесса можно экономить. В результате реструктуризации доля общезаводских издержек в себестоимости продукции сократилась в 2,5 раза, соответственно снизилась стоимость продукции. В 2002 г. объем реализации в денежном выражении составил 120 млн руб. (для сравнения только за 5 месяцев 2004 г. — первого после реструктуризации года — уже 127 млн руб. В 2004 г. в ЗАО "Азовский завод по выпуску КПО" и ЗАО "Кузлит" объем производства увеличился соответственно в 1,6 и в 2,4 раза.

По мнению директора ООО "Эксперт", выполняющего функцию управляющей компании, можно выделить две группы факторов, которые помогли добиться промежуточных успехов [4]. Во-первых, это помощь местных властей. На начальном этапе, после возникновения новых предприятий на базе "Донпрессмаша", Министерство промышленности Ростовской области помогло с заказами от донских предприятий в рамках программы внутриобластной производственной коопе-

рации. А во-вторых, — это меры, предпринятые менеджментом завода в ходе реструктуризации.

ОАО "Курский завод промышленного оборудования" (до 1996 г. Курский завод кузнечно-прессового оборудования (КЗ КПО)) являлся единственным предприятием на территории России, которое специализировано на серийном выпуске механических прессов силой 30, 50, 60 и 80 кН.

В 1996 г. заводу за высокое качество выпускаемой продукции присуждена Международная Золотая звезда Качества и присвоен статус "Лидер Российской экономики".

Однако в настоящее время завод находится в сложной ситуации. Арбитражным судом Курской области в январе 2005 г. введено внешнее управление. Срок действия процедуры до 16 мая 2007 г.

ОАО "Прессмаш" (г. Таганрог, Ростовская область) специализируется на производстве и ремонте кузнечно-прессового оборудования. Номенклатура поставляемого оборудования: листоштамповочные пресс-автоматы силой до 1600 кН; пресс-автоматы силой до 120 кН для прессования металлопорошков; ротационно-ковочные машины силой до 800 кН; многопозиционные пресс-автоматы силой до 400 кН; гильотинные ножницы и вибрационные ножницы для разрезки листа толщиной до 6,3 мм; комбинированные ножницы для разрезки сортового проката и круга диаметром 45 мм и полосы.

Трудности переходного периода тяжело сказались на состоянии производства. В свое время для расширения производства были построены современные цехи, оснащенные мощным уникальным оборудованием. Завод фактически являлся монополистом по производству листоштамповочных автоматов с нижним и верхним приводом силой до 1600 кН, прессов для прессования изделий из порошков твердых сплавов силой до 120 кН и ротационно-ковочные машины силой до 800 кН. Однако с началом реформ предприятие потеряло прежних заказчиков из стран Цен-

тральной Азии, Индии. Завод попытался вести переговоры с заказчиками из США о производстве двух больших прессов, но безрезультатно. "Прессмаш" вплотную оказался у черты банкротства — на заводе было введено внешнее управление. Кипрское предприятие "Фамадар Картона", занимающееся выпуском гофрокартона и гофротары из него, выкупило у "Прессмаша" два самых больших цеха. Часть денег была направлена на погашение долгов. В настоящее время на "Прессмаше" снято внешнее управление. Несмотря на тяжелую ситуацию, предприятие продолжает выпускать основную продукцию.

ЗАО "Сальский завод КПО" (г. Сальск, Ростовская область) в настоящее время выпускает следующую продукцию:

- Прессы:
 - однокривошипные открытые простого действия силой от 250 до 800 кН трех основных исполнений: наклоняемые, не наклоняемые, с передвижным столом и рогом;
 - однокривошипные открытые простого действия, тихоходные силой 400 и 630 кН. Эти прессы легко оснащаются средствами механизации для штамповки ленточного материала.
 - Комплекс для автоматизированной штамповки из ленточного материала. Комплекс предназначен для размотки ленты из рулона и ее правки, подачи ленты в зону штамповки и ее смазывания, штамповки деталей, разрезки отходов ленты на мерные длины.
- ОАО "Саранинский завод кузнечно-прессового оборудования" (Сарана, Красноуфимский район, Свердловская область) выпускает:
- кривошипные листовые ножницы с наклонным ножом для разрезки листов как по разметке, так и без нее — по заднему или боковому упорам;
 - трубогибочную машину с механическим приводом для гибки труб диаметром 25...108 мм;

- трубогибочный станок для гибки труб в холодном состоянии с оправкой (дорном) и без нее методом наматывания трубы на гибочный ролик с минимальным радиусомгиба, равным 1,5 диаметра трубы, максимальным радиусомгиба 500 мм;
- трубогибочную машину с механическим приводом (полуавтомат) для гибки труб диаметром 25...160 мм;
- механические автоматы для прессования изделий из металлических порошков (порошковый пресс).

Кроме выпуска основной продукции завод занимается ремонтными, сварочными, пусконаладочными работами и реализацией б/у оборудования, в том числе собственного производства.

ООО "Славгородский завод КПО" (г. Славгород, Алтайский край) специализируется на производстве листогибочных и сортогибочных машин, насосов, редукторов, тормозов и пилорам. В начале 2004 г., согласно контракту, завод отгрузил в Латвию правильно-отрезной автомат мод. И6118, предназначенный для правки проката диаметром до 6,3 мм из бухты и разрезки его на мерные длины от 100 до 6000 мм. В мае 2005 г. изготовлен автоматизированный комплекс для производства труб со спиральным замковым швом мод. И-2610. Конструкция этого комплекса, разработанная заводскими специалистами, допускает возможность монтажа и эксплуатации его в полевых условиях. Завод стабильно работает, в том числе изготавливает на заказ правильно-отрезные автоматы и автоматизированные комплексы.

ЗАО "Тяжмехпресс" (г. Воронеж) является одним из мировых лидеров по производству тяжелых механических прессов силой до 160 МН, автоматических прессовых линий, автоматизированных и механизированных комплексов для кузнечных и листоштамповочных производств. Свою первую продукцию — однокривошипный пресс простого действия силой 3,15 МН — завод изготовил в 1953 г. К настоящему времени свыше

12 500 прессов, линий и комплексов с маркой ТМП успешно работают на 3000 предприятий России, и в 42 странах ближнего и дальнего зарубежья. В 2003 г. предприятие вошло в состав управляющей компании "УНИКОР". По итогам 2003 г. выпуск тяжелых механических прессов достиг 20 единиц против 12 единиц годом ранее. В том числе в 2003 г. было смонтировано 13 уникальных горячештамповочных прессов. Объем выпуска готовой продукции по итогам 2003 г. в денежном эквиваленте достиг 321,6 млн руб. (против аналогичного показателя за 2002 г. 182,8 млн руб.). Экспортные поставки "Тяжмехпресса" за этот период увеличились более чем в 2 раза — до 13 единиц кузнечно-прессового оборудования против 6 единиц в 2002 г. В 2003 г. силами Головного конструкторского бюро ЗАО "Тяжмехпресса" был спроектирован уникальный многопозиционный пресс силой 10 МН для холодного выдавливания изделий. Оборудование для малоотходной холодной объемной штамповки поковок улучшенного качества создано в рамках контракта с корейской компанией "Samsung". В соответствии с требованиями заказчика, оборудование было спроектировано и изготовлено в рекордно короткие сроки — в течение шести месяцев.

В 2004 г. ЗАО "Тяжмехпресс" приступило к изготовлению первого модуля из четырех флотационных колонн для ОАО "Михайловский ГОК", также входящего в состав УК "УНИКОР". В феврале 2005 г. колонны доставлены в "Михайловский ГОК". Итоги работы за 2005 г. показали, что год для завода прошел плодотворно. Готовой продукции отгружено только за март на 28 млн руб., в том числе КПП — на 19,456 млн руб. Это прессы мод. КА9540 силой 10 МН (2 шт.) для Италии и штампы для Литвы. Кроме того, на 2005 г. планировалось изготовление прессов мод. КГ8042 для Южной Кореи и мод. КГ8048 для Италии (оба силой 16 МН). В марте был заключен договор с ОАО "АвтоВАЗ" на поставку шести листоштамповочных прессов.

Отгрузку готовой продукции предполагается осуществить летом 2006 г. Также в марте воронежское ЗАО "Тяжмехпресс" приступило к выполнению крупного заказа для Италии — пресса мод. КА8549 силой 63 МН. В апреле 2005 г. на ЗАО "Тяжмехпресс" состоялась презентация нового оборудования для демонтажа и монтажа колесных пар подвижного железнодорожного состава. В период с 30.08.2005 г. по 01.09.2005 г. на ЗАО "Тяжмехпресс" была проведена вторая наблюдательная экспертиза на подтверждение соответствия сертификата системы менеджмента качества (СМК) требованиям МС ИСО 9001:2000. Результатом аудита стал вывод о том, что СМК завода соответствует международным стандартам качества. ОАО "Тяжмехпресс" входит в состав Управляющей Холдинговой Компании "Металлоинвест". Холдинг "Металлоинвест" — это группа крупных российских предприятий, действующих в таких отраслях экономики, как металлургия, машиностроение и приборостроение, сельское хозяйство, деревообрабатывающая промышленность, производство стройматериалов и резинотехнических изделий, фармацевтика. Воронежское ЗАО "Тяжмехпресс" — единственное в России вертикально интегрированное объединение по выпуску и монтажу тяжелых механических прессов.

ЗАО "Нелидовские гидропрессы" — ЗАО "НГП" (г. Нелидово, Тверская область). Завод построен в период с 1972 по 1976 гг. Предприятие специализировано на выпуске гидравлического кузнечно-прессового оборудования: листогибочных прессов, листогибочных машин и прессов для облицовки и склеивания древесно-стружечных материалов. Основной ассортимент продукции завода: прессовые установки для фанерования деталей мебели; 1, 2, 5, 10-этажные гидравлические presses для производства плит из отходов целлюлозно-бумажного производства, гидравлические presses для склейки дверных полотен; прессовые установки для изготовления древесно-стружечных плит; гидрав-

лические presses для изготовления фанеры; линии для производства плит из древесных отходов на термопластичном связующем; гидравлические presses для производства кирпичных блоков из грунта или на его основе; одностоечные гидравлические presses с индивидуальным приводом; однокривошипные открытые presses простого действия силой 250 кН; автоматизированные комплексы для облицовки мебели на базе гидравлических прессов. В 2003 г. производство КПП выросло по сравнению с 2002 г. в 1,4 раза. Тенденция роста производства сохраняется.

ОАО "Тяжпрессмаш" (г. Рязань) производит кузнечно-прессовое и нефтегазовое оборудование, осуществляет проектирование, изготовление и обслуживание изделий, узлов и деталей. Мощности завода позволяют производить чугунное литье: центробежное, в кокиль, в постоянные формы, по выплавляемым моделям, в шаблонные формы. Производство КПП на заводе в период с 1999 по 2003 гг. сократилось в 43,5 раза и составило в 2003 г. всего 4 единицы КПП. В 2005 г. завод отметил свое 50-летие. В свое время завод обеспечивал горизонтально-ковочными машинами (ГКМ) всю Россию, и страна не зависела от поставок импортного оборудования этого типа. В переходный период предприятие диверсифицировало производство, начав выпускать продукцию для нефтегазового сектора [5]. Завод полностью сохранил потенциал (производственные мощности, подготовленные кадры конструкторских и технологических служб) для производства всей ранее освоенной и дополнительно подготовленной в последние годы номенклатуры КПП. При наличии заказов завод способен выпускать тяжелое КПО (ковочные гидравлические presses, гидровинтовые presses, тяжелые штамповочные молоты массой падающих частей от 5 до 25 т), которое производилось в СССР другими республиками. Сейчас предприятие имеет устойчивый ритм работы и постепенно увеличивает долю КПП в общем объеме своей продукции.

Ситуация, сложившаяся на российских предприятиях — производителях КПМ с 1991 г., еще ждет своего глубокого осмысления без утрирования отрицательных моментов и необоснованного оптимизма. Однозначно можно сказать, что в тяжелых условиях экономической нестабильности коллектив отрасли продолжал работать, сохранив верность профессии. На сегодняшний момент обзор состояния производства на ведущих предприятиях—производителях КПМ показал следующее:

1. Резкий переход от плановой экономики к рыночной не привел к гибели отрасли кузнечно-прессового машиностроения. В настоящее время нижняя точка падения производства пройдена, и намечена четкая тенденция выхода отрасли из кризиса. В связи с отсутствием головного института, определяющего научно-техническую политику отрасли, предприятия самостоятельно разрабатывают и внедряют в производство перспективные проекты выпуска КПМ.

2. Отсутствие в переходный период государственной поддержки заставило предприятия искать собственные способы выживания. Большинство предприятий, используя производственные мощности для изготовления непрофильной продукции, избежали банкротства, и, сохранив потенциал, постепенно возвратились к производству КПМ. На тех предприятиях отрасли, которым оказывали помощь местные власти, кризис прошел в более мягкой форме.

3. Несмотря на общий спад производства, номенклатура выпускаемой продукции соответствует потребностям экономики в нынешний период, что позволяет работать только под оплачиваемый спрос и не создавать ненужных запасов, омертвляя капитал. Специфика КПМ такова, что моральный износ этого

вида оборудования наступает через 20—50 лет. В связи с этим большое внимание в настоящее время уделяется модернизации ранее произведенных КПМ (с участием заводо-производителей). Так, в 2001 г. была модернизирована система управления прессом силой 650 МН (Машиностроительный завод г. Исуар, Франция) с применением отечественной гидроаппаратуры (при участии ОАО "АХК ВНИИметмаш"). Осуществлена модернизация прессы силой 750 МН в Верхней Салде. При внедрении новых перспективных технологий на старом оборудовании необходимо проводить экспертизу технического состояния тяжелых КПМ для исключения аварийных ситуаций.

4. Основной корпус управленцев отрасли, выросших и работавших при старой системе, оказался более квалифицированным, чем принято считать, и, опираясь на свой опыт, умение работать и учиться, быстро приспособился к новым условиям. Наиболее существенной проблемой в настоящее время является подготовка кадров рабочего класса, низшего и среднего звена управления для обеспечения преемственности специалистов, которые позволили отрасли в работоспособном состоянии пережить переход от одной системы хозяйствования к другой.

Список литературы

1. *Российский статистический ежегодник*. М.: Госкомстат. 2003. 720 с.
2. *Семенов Е. И., Сафонов А. В.* Состояние кузнечно-штамповочного производства в России // *Заготовительные производства в машиностроении*. 2003. № 4. С. 3—6.
3. *Босов В. П., Надеев Л. Т.* Основные направления совершенствования и развития производства кузнечно-прессового оборудования Барнаульского завода механических прессов // *КШП. ОМД*. 2003. № 8. С. 17—21.
4. *Козлов В.* Антикризисное деление // *Город N (Ростов-на-Дону)*, 27.07.04. С. 2.
5. *Карношкина Л. В.* Из истории Рязанского завода ТКПО // *КШП. ОМД*. 2005. № 10. С. 7—25.