

**В 2018 году ожидаем подъема станкостроения!**



СТАНКОЗАВОД САСТА

**Песков Алексей Максимович,**  
генеральный директор ОАО «Саста»

Анализ таблицы «Мировое производство и потребление металлообрабатывающего оборудования» показывает, что подъемы и спады производства в мировом станкостроении носят циклический характер).

Очередной спад производства начался в 2012 году и достиг дна в 2016 году. Объем мирового производства металлообрабатывающего оборудования упал с 98 млрд. долл. до 72 млрд. долл. – это минус 26,5%. А в 2017 году вырос на 5,5% до 76 млрд. долл. По прогнозам специалистов, подъем в отрасли продлится от трех до пяти лет.

Идеология зарубежных специалистов заключается в том, что для работы на перспективу нужно не просто разрабатывать новые станки, но и дополнять их опциями, позволяющими интегрировать оборудование в любые автоматические машиностроительные производства. Для этого требуются комплексные решения и системный подход.

В Германии, которая является «чемпионом мира» по поставке своего оборудования на экспорт, выработка на одного работающего в станкостроении достигла 200 000 долл. в год – это, по сегодняшнему курсу, 11 200 000 рублей, что в 5 – 6 раз больше, чем на наших самых передовых предприятиях. Почему такое превосходство? Что мы, ленивее или глупее, чем они?

В 2017 году в Россию ввезено 10 699 металлообрабатывающих станков и КПО, что на 24,9 % больше, чем годом ранее. А в стоимостном выражении рост еще больше – на 29,9 %. Главная задача, стоящая сегодня перед российским станкостроением, – как нам увеличить долю отечественной продукции на внутреннем рынке?

	ЭКСПОРТ		ИМПОРТ	
	штук	тыс. долл.	штук	тыс. долл.
<b>2014</b>	534	59 315,4	13 556	1 896 821,6
<b>2015</b>	648	29 042,3	10 635	1 171 380,4
<b>2016</b>	464	37 751,9	8 562	861 588,8
<b>2017</b>	536	43 609,9	10 699	1 119 610,5

Российская Академия Наук выпустила доклад, в котором говорится, что к 2030 году производительность труда в России вырастет на 51,6 %. Основным драйвером роста производительности станут инвестиции в основной капитал, которые приведут к модернизации производства. Эксперты согласны, что увеличение инвестиций увеличит производительность труда.

Как мы «изучали в институтах», производительность труда имеет два компонента: организационный и технологический. Организационный – это эффективность использования труда, оптимизация численности занятых. Технологический фактор напрямую зависит от инвестиций в основной капитал. Чем больше вложено в производство, тем оно лучше и современнее. По прогнозам ученых, в России среднегодовые темпы роста инвестиций в основной капитал в 2018–2030 годах составят 5,7 %. В Германии же почти каждая фирма вкладывает в основной капитал не менее 6 %. Выходит, что разрыв в производительности труда у нас с каждым годом будет не сокращаться, а увеличиваться. И к 2030 году наше отставание



может стать десятикратным! Нам даже задачи ставят неверные, чтобы мы всегда покупали европейское, азиатское, но только не своё, российское оборудование.

Почему так происходит?

По данным Росстата, производительность труда в России, начиная с 2009 г., растёт примерно в два раза медленнее, чем реальная заработная плата. Это чревато увеличением инфляции.

Как быть? Что делать? Вечные вопросы. Ученые и правительство дают нам некорректные ориентиры. Запад обгоняет нас во всём, станков завозится с каждым годом всё больше и больше. Во всём мире создаются экономические и финансовые условия для перевооружения предприятий. Как пример: если компания приобрела современное оборудование отечественного производства, ей предоставляются льготы по налогу на имущество на срок до 5 лет, то есть на срок окупаемости этого оборудования. Таким образом, задействуются экономические стимулы для перевооружения. А в России федеральная льгота по налогу на новое движимое имущество, к которому относятся и станки, с 2018 года отменена. Теперь решение, сохранить ли такую льготу и в каком объёме, принимается на региональном уровне. И во многих регионах власти отменили льготу полностью.

Но даже при отсутствии в России экономических стимулов покупать отечественное, предприятия Российской Ассоциации «Станкоинструмент» в 2017 году по количеству произведённых станков дали прирост к 2016 году на 19,4 %, в стоимостном выражении – на 20,9 %, а по станкам с ЧПУ соответственно на 38,2% и на 13,5%.

ОАО «Саста» также в 2017 году значительно увеличило объём производства – в стоимостном выражении на 14 %.

Чтобы нам не выпасть из мирового тренда роста производства металлообрабатывающего оборудования, который начался в 2017 году, чтобы прекратить отставание от немцев и начать догонять их, даже самых правильных действий правительства и законодателей будет мало. Очень многое зависит от руководителей и всех сотрудников предприятий. Не догнать нам немцев, если предприятия не будут вкладывать в развитие производства хотя бы 10 % оборотных средств. А чтобы быть в тренде роста и успеха, всем нам – каждому на участке своей ответственности – надо вкладывать в работу и мастерство, и инициативу, и смекалку, которой, считаю, Бог наших людей не обделил.

Сегодня ситуация складывается благоприятно для нашего завода. Чтобы справиться с задачами, стоящими перед нами, требуются новые рабочие, конструкторы, технологи, маркетологи. Нас ждёт много работы!

**Нас ждёт много работы!**

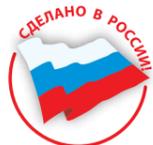
**ОАО «Саста» на 19-й Международной специализированной выставке «Металлообработка – 2018»**

В этом году станкостроительный завод «Саста» имеет возможность показать свои достижения на больших выставочных площадях, чем обычно. Площадь нашего стенда составит более 100 кв. м. Специально на выставке «Металлообработка» будут представлены новинки ОАО «Саста»:



**• Новый токарный обрабатывающий центр с ЧПУ NT500**

Данное оборудование предназначено для токарной обработки в патроне и центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем, а также для нарезания всех типов резьб. Макс. диаметр обрабатываемого изделия – 700 мм, наибольшая длина обработки – до 3000 мм.



**• Тяжелый токарный станок с ЧПУ SA1250F3**

Данное оборудование предназначено для токарной обработки в патроне и центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем. Макс. диаметр обрабатываемого изделия – 1265 мм, наибольшая длина обработки – до 12 000 мм. Эти станки будут демонстрироваться на стенде ОАО «Саста» во 2 м павильоне, 1 м зале – «Российские производители». Стенд – 21D10.



На стенде АО «Балтийская Промышленная Компания» – 23D10 – будет представлен еще один станок ОАО «Саста»:

**• Трубнонарезной станок с ЧПУ SA983F3**

Данное специализированное оборудование применяется для обработки труб и деталей трубных соединений, применяемых при добыче и транспортировке нефти и природного газа. Макс. диаметр обрабатываемого изделия – 830 мм, наибольшая длина обработки – до 3000 мм.

Также представит свою продукцию **Сасовский литейный завод** на стенде «Балтийской Промышленной Компании». Посетителям будет представлено чугунное литье Сасовского литейного завода:

- Картер коробки передач МП11-1701015-КО, габаритные размеры: 600x580x450 мм, масса отливки 117 кг
- Картер задний коробки отбора мощности МП23-4206016, габаритные размеры: 500x300x300 мм, масса отливки 40 кг;
- Картер У35615-01.031, габаритные размеры: 700x450x400 мм, масса отливки 160 кг;
- Другие отливки – основные узлы станочного оборудования.

Уважаемые друзья, приглашаем вас посетить наш стенд на выставке «Металлообработка-2018». Мы представим вам в обновленном виде: новые станки, новый дизайн стенда, новая деловая атрибутика, новая форма специалистов и даже новые брендированные рубашки для технических представителей завода, работающих на стенде.

Мы гарантируем, что наши отечественные станки не подведут вас в работе и существенно сэкономят ваше время и средства в выборе оптимального производительного оборудования.



САСТА, ОАО

391430, г. Сасово Рязанской области, ул. Пушкина, 21  
+7 (49133) 9-33-38, 2-00-77, 9-39-59, 9-33-05  
sasta2012@yandex.ru  
www.sasta.ru

