

2. Доступность необходимой информации. Данный принцип выражается в относительной легкости получения и расчета выбранных показателей.

3. Практическая применимость, т.е. показатели следует подбирать таким образом, чтобы их можно было рассчитать в условиях конкретного социально-экономического объекта, учитывая его специфику и внешнее окружение.

4. Прозрачность показателей. Методику расчета индикаторов и конкретные значения каждого необходимо делать доступными для всех заинтересованных сторон.

5. Перечень показателей должен гарантировать надежность и полноту информации относительно степени удовлетворения базовых ориентиров основных подсистем.

6. Контекст устойчивого развития, то есть выбранные показатели должны отражать, какой вклад исследуемая система вносит в улучшение или ухудшение экономической, экологической и социальной ситуации на различных уровнях иерархии.

Только учет всех вышеперечисленных принципов позволит сформировать целостную методику оценки устойчивого развития предприятий машиностроения, что в свою очередь значительно повысит эффективность управленческих решений при формировании стратегии предприятия.

Литература

1. Комплексные программы социально-экономического развития муниципальных образований: опыт, проблемы, рекомендации / И.С. Головкин, Т.В. Псарева, Е.В. Репина-Гаврикова, И.А. Назаренко. Под общ. ред. Т.В. Псаревой. – Новосибирск, 2006. – 544 с.

2. Семенова Т.Ю. Формирование системы показателей устойчивого развития крупного города // Проблемы современной экономики, 2007, №2 (22).

3. Indicators of Sustainable Development: Framework and Methodology. N.Y.: United Nations, 1996, 428 p.

4. Indicators of Sustainable Development: Guidelines and Methodologies. N.Y.: United Nations, 2001, 393 p.

УДК 622.2

ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ КУЗБАССКОГО УГОЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

А.В. Гребенников, нач. отдела машиностроения
Администрации Кемеровской области
(г. Кемерово, Российская Федерация)

Стратегия развития Кемеровской области предусматривает рост добычи угля к 2015 году до 200 млн. тонн. Достичь таких объемов производства угольная отрасль в состоянии только при наличии современного горно-шахтного

оборудования (ГШО). Главная задача машиностроения – стать основным звеном в цепи технологической модернизации угледобывающих предприятий. Растущие рынки угля в Западной Европе и Китае создают определенную конкуренцию производителям угольного машиностроения Кузбасса. Машиностроители таких стран, как Польша, Англия, Германия давно присутствуют на рынке ГШО Западной Сибири. Активность проявляют китайские компании; открыто представительство в г. Новокузнецке отделения ведущего производителя – Всекитайской компании угольного машиностроения (СМЕ). Тем не менее, машиностроительный комплекс Кузбасса, а это более 30 крупных и средних предприятий, активизировался на региональном рынке.

На предприятиях Кемеровской области производится весь комплекс машин для оснащения механизированных очистных забоев, взрывозащищенное электрооборудование, средства безопасности ведения горных работ, буровое оборудование и инструменты, средства для подземной транспортировки горной массы, людей и грузов, осваивается проходческая техника. Острая конкуренция предприятий заставила на крупных заводах–производителях ГШО создать собственную испытательную базу. Качество продукции вышло на первый план, далее – сервисное обслуживание и производство запчастей. Налажен ремонт всех видов техники, применяемой в бассейне, изготавливаются отдельные узлы и агрегаты для горных машин открытой и подземной добычи.

Один из крупнейших производителей ГШО в России – ОАО «Юрмаш» провел аттестацию производства по международной системе качества, сформировал испытательный полигон для проведения испытаний производимой добычной и проходческой технике. Более 40% крепей, работающих в забоях Кузбасса, произведено на ОАО «Юрмаш». Особое значение имеет разработка новых видов ГШО; заводом разрабатывается линейка новых изделий, включая новый очистной комбайн К700 (К700Ю), который составит конкуренцию зарубежным аналогам в своем классе и даст импульс развитию ГШО на новом техническом уровне.

ОАО «Анжеромаш» провело модернизацию производства, заменив старое оборудование на современные станки с ЧПУ и установив современные стенды контроля качества. Предприятие освоило выпуск механизированной крепи КМ1400, не имеющей аналогов в России по способности выдерживать нагрузку (1400 кН/м²). Это позволяет заводу принимать заказы на изготовление основного комплекса оборудования для оснащения механизированных забоев. Качество забойных конвейеров Анжера–34 и буровых машин БГА2М соответствует мировому уровню. Более 60% всех перегружателей в угольном производстве – это изделия ОАО «Анжеромаш».

В рамках программы «Машиностроение Сибири» Кемеровскому региону поручено разработать подпрограмму развития производства ГШО. В данной программе участвуют более 20 предприятий, общий объем финансирования превышает 5,5 млрд. рублей. Итогом реализации программы должны стать следующие показатели:

1. Разработка и освоение в серийном производстве не менее 150 видов продукции, в основном импортозамещающего направления.

2. Привлечение к производству продукции по заданиям подпрограммы не менее 70% организаций и предприятий машиностроения области.

3. Рост на 15–20% загрузки производственных мощностей предприятий за счет выпуска высокотехнологичной продукции с высокой добавленной стоимостью гражданского назначения для топливно–энергетического комплекса Сибири и России.

4. Достижение уровня импортозамещения в топливно–энергетическом комплексе Сибири не менее 75% оборудования и технологий отечественного и совместного (с преимущественным преобладанием отечественного производителя) производства (по номенклатуре), в т.ч. не менее 85% – по стратегическим (критическим) направлениям.

5. Увеличения доли инновационной продукции для топливно–энергетического комплекса, освоенной в серийном производстве, до 15–20% от общего объема производства (по номенклатуре).

6. Инфраструктурная диверсификация предприятий оборонно–промышленного комплекса: формирование отдельных производств или групп производств гражданской продукции и профильных производственных кластеров на базе межрегиональных и межотраслевых связей.

УДК 669.041

ВЛИЯНИЕ ЭНЕРГОСБЕРЕГАЮЩЕГО ИЗМЕНЕНИЯ РЕЖИМОВ ЗАКАЛКИ НА ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА СТАЛИ 40X

Т.Н. Стрижевская, аспирант
Белорусский национальный технический университет
(г. Минск, Республика Беларусь)

Введение. Термическую обработку широко применяют в металлургии, машиностроении и других важнейших отраслях промышленности. Она является неотъемлемым элементом технологического процесса производства изделий, конструкций и инструментов, определяет их надежность и долговечность в условиях эксплуатации [1]. Совершенствование технологических процессов термической обработки будет в значительной степени определять производительность труда, себестоимость готовой продукции, экономию энергетических ресурсов [2].

Изучено влияние фактора увеличения температуры закалки с одновременным уменьшением времени выдержки стали 40X на структуру и механические свойства.

Исследование проводили на прямоугольных образцах из стали 40X с сечением 10×10 мм и длиной 55 мм по следующим режимам: