



• Новые серии опорно-поворотных устройств компании ROLLIX.

Стр.4

• Региональная программа модернизации парка металлообрабатывающего оборудования машиностроительных предприятий.

Стр.6

• Горячий и холодный прокат.

Стр.21

• Лазеры на парах меди.

Стр.24



АДРЕС:

420103, г. Казань, ул. Мусина, дом 61Г

ЭЛЕКТРОННЫЙ АДРЕС:

kazan_plus@mail.ru

ГЛАВНЫЙ РЕДАКТОР:

Е. ИВАНОВ

ДИЗАЙН И ВЕРСТКА:

С. СМИРНОВ

РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ БЕСПЛАТНО:

Республика Татарстан,
гг. Казань, Набережные Челны,
Альметьевск, Екатеринбург,
Нижекамск, Нижний Новгород,
Москва, Пермь, Саратов,
Санкт-Петербург, Уфа, Ижевск,
Самара, Ульяновск, Оренбург.

АВТОРСКИЕ ПРАВА:

За содержание рекламных материалов и объявлений редакция ответственность не несет. Весь рекламируемый товар подлежит обязательной сертификации (ПОС). Мнение редакции не всегда совпадает с мнением авторов. Материалы не рецензируются и не возвращаются. Любое использование материалов журнала допускается только с разрешением редакции.

15 000 экз.

СОДЕРЖАНИЕ

• НОВЫЕ СЕРИИ ОПОРНО-ПОВОРОТНЫХ УСТРОЙСТВ	4
• КОМПАНИИ ROLLIX	
• ПКФ «АВА», ООО	
• РЕГИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА МОДЕРНИЗАЦИИ	6
• ПАРКА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВА-	
• НИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ	
• НП «Корпорация МиР» (Продолжение. Начало в №46)	
• КОМПЛЕКСЫ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ	11
• НПФ «ТЕЛАР», ООО	
• КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, СТАНКИ	11
• «Волгоградстанок», ООО	
• СТАНКИ ТОКАРНЫЕ, ФРЕЗЕРНЫЕ	12
• Спецтехноцентр	
• КОМПЛЕКС ЛАЗЕРНОГО РАСКРОЯ МЕТАЛЛА	13
• «ВНИТЭП», ЗАО	
• «САВЕЛОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	14
• СЕГОДНЯ И ЗАВТРА»	
• «СМЗ», ООО	
• ЛАЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ	16
• МЕТАЛЛОВ	
• ЭСТО - Лазеры и аппаратура ТМ	
• ДИМЕТ — НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ	18
• МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ	
• «Обнинский центр порошкового напыления», ООО	
• ИНСТРУМЕНТ	19
• «ЕВС», ООО; «ЭМУГЕ - ФРАНКЕН», ООО	
• УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ В МЕТАЛЛУРГИИ	21
• «Корунд», ООО	
• СЕНСОРЫ	22
• BALLUFF GmbH	
• ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННОЙ	23
• МИКРООБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ	
• ФГУП «НПП «Исток»	
• ИНДУКЦИОННО-НАГРЕВАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	25
• «ИнтерСЭЛТ», ООО	
• ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	26
• «Уралэлектропечь», ООО	
• БЫЛОЕ И ДУМЫ - В ФОКУСЕ СВАРОЧНЫЕ	27
• УСТАНОВКИ 80 -Х ТИПА КВАНТ15	
• Л.С. Воронина, к.т.н, зам. ген. директора ООО «РЕЗЕРВ НК»	
• ПРЕСС-ФОРМЫ, ШТАМПЫ	28
• «Государственный Рязанский приборный завод», ФГУП	
• ОПЫТ ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ИСТОЧНИКА	30
• «КОРД 1-250» ПРИ ПРОВЕДЕНИИ РАБОТ....	
• «ПКП Корд», ООО	
• РЕДУКТОРЫ И МОТОР-РЕДУКТОРЫ	32
• Крупнейшие производители и диллеры	



Комплекс услуг по техническому
переворужению
машиностроительных предприятий



ПРЕДЛАГАЕМ К РЕАЛИЗАЦИИ

**«Программу модернизации и ремонта станочного парка группы предприятий»
созданную на основе стандартов и методик разработанных нашими специалистами
имеющими многолетний опыт в области организации производства, ремонта
и модернизации оборудования.**

ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ВЫПОЛНЯЕМ:

- Оперативную оценку технического состояния станочного парка предприятия - участников Программы;
- Электронную паспортизацию станочного парка - участников Программы;
- Добровольную сертификацию станкоремонтных предприятий изъявивших желание участвовать в Программе;
- Разработку планов технического перевооружения предприятия;
- Разработку типовых проектов модернизации, систем технического обслуживания и ремонта оборудования;
- Модернизацию и ремонт оборудования любой сложности;
- Подбор и комплексную поставку технологического оборудования для решения конкретных производственных задач по повышению производительности и обеспечению высокого качества выпускаемой продукции;
- Абонементное техническое обслуживание станочного парка предприятий;
- Проектные работы по инженерному обеспечению машиностроительных предприятий (внутренние и наружные тепло., водо., электро., газо. сети, вентиляция и кондиционирование).

Более полную информацию можно получить на наших сайтах:

www.stanko-remont.ru , www.gvsk-prom.ru

Контакты по телефонам: 8(499) 611 19 65, +7 916 530 25 73

E-mail: npkormir@mail.ru , gvsk-prom@mail.ru

РЕГИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА МОДЕРНИЗАЦИИ ПАРКА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ (СТАНОЧНОГО ПАРКА) МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.

(Продолжение. Начало в №46 2012г)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Электронная паспортизация станочного парка предприятия.

На протяжении всех лет существования СССР к проблемам воспроизводства основных фондов было приковано пристальное внимание органов государственного управления страной.

Переход к масштабной индустриализации вызвал к жизни проблему обеспечения органов управления всех уровней необходимой статистической информацией. Задача заключалась не только в отслеживании происходящих в этой сфере процессов, но и в выявлении «узких мест», мешавших быстрому продвижению вперед, в определении наиболее рациональных путей развития. Поэтому проблемы оценки состава и технического состояния основных фондов, особенно их активной части – машин и оборудования, как важнейшего фактора успешного решения задач индустриализации, приобрели в этих условиях первостепенное значение [1].

В целях получения необходимой информации была проведена перепись промышленного оборудования.

Общей задачей переписи явилось изучение состава, состояния и условий использования промышленного оборудования. В первую очередь (1932г.) была осуществлена перепись

металлообрабатывающего оборудования в машиностроении как основы производственного аппарата ключевой отрасли промышленности, обеспечивающей техническое перевооружение всего народного хозяйства страны.

Данные переписи использовались директивными и плановыми органами при составлении народнохозяйственных планов развития экономики страны.

Последнее крупное мероприятие, направленное на исследование количественных и качественных параметров основных фондов, было предпринято в 1986 г. ЦСУ СССР.

Сегодня предприятия, в том числе машиностроительные, переживают трудности и сталкиваются с проблемами, очень похожими на те, которые были характерны для промышленности СССР в начале 1930-х годов. Разница лишь в том, что если в СССР проблемы решались в рамках единого народнохозяйственного комплекса, то сейчас субъектом экономики выступает отдельное предприятие или то или иное объединение предприятий (холдинг, госкорпорация и т.п.). Но суть проблемы не меняется. Необходимо в кратчайшие сроки осуществить модернизацию производства, обеспечить его устойчивое функционирование и технологическое развитие. И без планирования, пусть на уровне предприятия или холдинга, обойтись нельзя. А чтобы планировать свою деятельность, необходимо в первую очередь обладать информацией о состоянии имеющегося парка оборудования. Иными слова-

ми, необходима «перепись» или «паспортизация» станочного парка. Эта «перепись» должна проводиться оперативно, по единой методике и давать информацию для планирования использования имеющегося оборудования, а также планирования мероприятий по ремонту, модернизации, закупке, техническому обслуживанию оборудования с учетом стоящих перед предприятием задач и возможностей финансирования.

Отделением по ремонту и модернизации оборудования Российской Ассоциации «Станкоинструмент» (НП «Корпорация «МиР») разработана методика и программное обеспечение электронной паспортизации (переписи) парка металлообрабатывающего оборудования предприятий машиностроительного комплекса и смежных отраслей промышленности.

Предлагаемая электронная паспортизация позволяет:

- произвести единовременную перепись имеющегося оборудования с оценкой его технического состояния, что создаст необходимую информационную базу для планирования текущего и перспективного производства, технического перевооружения предприятия и организации работ по поддержанию станочного парка в работоспособном состоянии;
- определить приоритеты, номенклатуру, количества и ориентировочные объемы финансирования капитального ремонта и модернизации станочного парка отдельного предприятия, корпорации, холдинга, региона;
- определить приоритеты, номенклатуру, количества и объемы финансирования для закупки нового отечественного и импортного оборудования;
- сформировать оптимальную стратегию модернизации, развития и поддержания в рабочем состоянии станочного парка предприятия, «Электронный паспорт» станочного парка предприятия содержит информацию, подробно характеризующую каждую единицу оборудования, а также станочный парк в целом.

Отличительной особенностью предлагаемой электронной паспортизации является наличие в «электронном паспорте» каждой единицы оборудования численного значения коэффициента остаточной потребительской стоимости Копс, определяемого в соответствии с методикой, изложенной в стандарте Российской Ассоциации «Станкоинструмент» «СТИ-МиР-003-07 «Методика оперативной экспертной оценки технического состояния металлообрабатывающего оборудования» («Методика ОТС») [2].

Методика ОТС позволяет оперативно, единовременно, не прибегая к трудоемким и дорогостоящим методам инструментальной диагностики, получить комплексную, наглядную, сопоставимую оценку технического состояния станочного парка в целом, каждой единицы оборудования и любых его группировок (по видам оборудования, по цехам и подразделениям, по возрасту, по применяемым системам ЧПУ, по заводам и странам, поставившим оборудование и т.п.).

Более подробная информация о методике ОТС приведена в Приложении 1.

«Электронный паспорт» станочного парка предприятия содержит следующую информацию **по каждой единице оборудования:**

1. Подразделение;
2. Наименование;
3. Модель;
4. Инв. №;
5. Год выпуска;
6. Возраст (лет);
7. Завод-изготовитель;
8. Страна-изготовитель;
9. Группа технологической важности (тяжелое, уникаль-

ное, финишное, специальное, единичное, прочее);

10. Группа оборудования (токарная, сверлильная, расточная, фрезерная и т. д.);

11. Группа сложности (ручное управление, наличие гидропривода, наличие ЧПУ, наличие гидропривода и ЧПУ);

12. Основные технические характеристики;

13. Вид и дата последнего ремонта;

14. Работа в «узких местах» производства;

15. Остаточная балансовая стоимость;

16. Коэффициент остаточной потребительской стоимости Копс, характеризующий техническое состояние;

17. Выявленные дефекты (при экспертной оценке технического состояния или при оценке технического состояния инструментальными методами, если она проводилась);

18. Фотографии оборудования;

19. Ориентировочная рыночная стоимость при реализации в состоянии «как есть» или при оценке стоимости основных фондов;

20. Рекомендуемые виды дальнейшего использования (эксплуатация, средний ремонт, капитальный ремонт, утилизация);

21. Ориентировочная рыночная стоимость рекомендуемого вида ремонта;

22. «Электронный паспорт» может быть дополнен таблицами и диаграммами, характеризующими ту или иную группу оборудования или парк в целом:

- распределение оборудования по возрасту (шт., %);
- распределение оборудования по техническому состоянию (распределение значений Котс, шт., %);
- распределение оборудования по видам дальнейшего использования (шт., %).

Программное обеспечение «Электронного паспорта», в качестве опций, позволяет оперативно получить информацию для любых выборок оборудования (по цехам, по типам, моделям, видам ремонта и т.д.), вести текущую актуализацию информации (выводить из перечня реализованное или утилизированное оборудование; вводить информацию о техническом обслуживании и ремонтах, информацию о техническом состоянии при его инструментальной оценке, вводить вновь поступившее оборудование и т.д.).

Наличие «Электронного паспорта» позволяет оперативно решать следующие задачи:

- осуществление мониторинга технического состояния станочного парка;
- разработка программы технического перевооружения предприятия;
- определение оборудования работающего на «узких местах производства»;
- определение приоритетных направлений работ по ремонту, модернизации, замене оборудования;
- разработка и обеспечение функционирования системы технического обслуживания и ремонта (СТОиР) оборудования;
- ориентировочное определение ожидаемых затрат на ремонт и модернизацию каждой единицы оборудования и выборочных групп оборудования при формировании плана ППР;
- выбор в каждом конкретном случае экономически оправданной стратегии модернизации станочного парка: ремонт и модернизация имеющегося оборудования (собственными силами или с привлечением сторонних организаций) или подбор и закупка оборудования (нового или после капремонта и модернизации);
- формирование перечней излишнего оборудования, годного для реализации в состоянии «как есть», и определение его ориентировочной рыночной стоимости;
- повышение экономической эффективности производ-



ства выпускаемой или новой продукции с использованием имеющегося оборудования (с учетом его ремонта и модернизации) и доукомплектованием недостающим оборудованием;

- определение ориентировочной рыночной стоимости основных фондов (например, при ликвидации производства или отдельных его участков).

Литература и информационные источники

1. М.Л. Шухгальтер. Статистика основных фондов в 1927-1987гг. <http://ector.ru>
2. Система стандартов СТИ-МиР. <http://www.stanko-remont.ru>

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Ориентировочное определение затрат на ремонт металлообрабатывающего оборудования.

Большинство машиностроительных предприятий России регулярно сталкиваются с проблемой определения объемов денежных средств, которые необходимо выделить на ремонт конкретного оборудования. Отсутствие общепринятых методик, приемлемых для применения в условиях рыночной экономики, не позволяет даже приблизительно определить требуемый объем финансирования. Это затрудняет, а порой делает невозможным осуществление ремонтов в требуемом объеме.

На некоторых предприятиях действуют свои методики определения стоимости работ по ремонту оборудования, на основании которых планируются средства, необходимые для осуществления ремонта.

Указанные методики не отражают специфики работы в условиях рынка, в т.ч. то обстоятельство, что в большинстве случаев модернизация и ремонт оборудования осуществляется сторонними организациями (станкоремонтными фирмами). В результате расчеты, проводимые в соответствии с такими методиками, как правило, дают заведомо заниженные оценки затрат на ремонт.

К характерным недостаткам имеющихся (далеко не на всех предприятиях) методик можно отнести следующее:

- усредняется и занижается ремонтная сложность (и, следовательно, планируемая трудоемкость в нормочасах.) групп изделий, имеющих большой разброс по ремонтосложности (например, задается единая норма трудозатрат на ремонт горизонтально-расточного станка без учета его типоразмера, уровня автоматизации);
- усредняется и занижается тарифный разряд выполняемых работ (например, закладывается средний разряд 3,5);
- занижаются (по сравнению с реально существующими) нормы накладных расходов, рентабельности;
- не учитывается стоимость материалов, комплектующих изделий;
- не учитывается стоимость маркетинговых, посреднических и других услуг, реально существующих в сфере рыночной экономики.

В результате, планируемые средства, определяемые по каждой позиции, входят в резкое противоречие с реальными договорными ценами на ремонт, что неизбежно приводит к ухудшению качества и объема ремонтных работ, проводимых с учетом выделенных средств.

В ряде случаев занижение планируемых объемов выделяемых средств по сравнению с реальными потребностями приводит к невозможности выполнения работ по отдельным позициям.

Указанные недостатки особенно остро ощущаются при планировании затрат и осуществлении ремонта сложного, прецизионного оборудования, в т.ч. оборудования с ЧПУ.

Методика ориентировочного определения затрат на ре-

монт металлообрабатывающего оборудования («Методика ОЗР МОО»), разработанная НП «Корпорация «МиР» (Отделение по ремонту оборудования Российской Ассоциации «Станкоинструмент»), позволяет учитывать реально действующие факторы, определяющие суммарные затраты на ремонт в условиях рыночной экономики: ремонтосложность; техническое состояние оборудования; действующие на рынке соотношения цен на ремонтные работы и цен на материалы и комплектующие изделия для различных видов оборудования; приемлемый для различных регионов и предприятий уровень заработной платы специалистов-ремонтников; величина накладных расходов; рентабельность.

Это дает возможность с гораздо большей степенью достоверности произвести ориентировочный расчет ожидаемой стоимости ремонта, как единицы оборудования, так и парка оборудования предприятия в целом. Методика ОЗР МОО утверждена в качестве рекомендательного стандарта Российской Ассоциации «Станкоинструмент» (стандарт СТИ-МиР-004-07 «Ориентировочное определение затрат на ремонт металлообрабатывающего оборудования»).

В методике ОЗР МОО даны рекомендации по ориентировочному определению затрат на ремонт в зависимости от вида ремонта.

1. Ремонт по техническому регламенту (без учета технического состояния оборудования) .

В этом случае характер и объем работ не зависит от технического состояния поступающего в ремонт оборудования (за исключением комплектности) и определяется техническими регламентами, действующими на предприятии, осуществляющем ремонт.

К недостаткам рассматриваемого подхода можно отнести:

- Избыточность объемов работ (и, следовательно, затрат), связанную с тем, что регламент ремонта не учитывает фактическое состояние оборудования, которое в ряде случаев позволяет для восстановления его потребительских свойств обойтись сравнительно меньшими затратами;
- Отсутствие технических регламентов работ по ремонту для большей части номенклатуры находящегося в эксплуатации оборудования;
- Отсутствие унификации (стандартизации) регламентов работ по тому или иному типу оборудования, что затрудняет анализ (сопоставление) технико-коммерческих предложений различных ремонтных предприятий.

Наличием указанных недостатков «ремонта по техническому регламенту» и объясняется более широкое распространение в современных условиях «ремонта по техническому состоянию».

2. Ремонт с учетом фактического технического состояния («ремонт по техническому состоянию»).

При этом виде ремонта объем и характер работ определяется исходя из фактического технического состояния оборудования и, как правило, согласовывается с заказчиком (в том числе точностные характеристики, комплектность, номенклатура и типы заменяемых комплектующих изделий и т.п.).

Этот вид ремонта, будучи более экономичным и гибким, получил широкое распространение как за рубежом, так и в России.

Особенностью этого подхода является необходимость предварительного определения фактического технического состояния единицы оборудования, которое может осуществляться:

- Путем дефектации или проверки основных параме-

тров оборудования инструментальными методами.

Такой метод определения технического состояния целесообразно применить при определении затрат на ремонт одной или нескольких единиц оборудования. Метод достаточно трудоемок, требует больших затрат времени, наличия квалифицированных специалистов, специальной метрологической оснастки и средств измерения, которых может не оказаться на предприятии.

Сказанное не дает возможности использовать указанный метод для оперативной, единовременной оценки технического состояния парка, что необходимо для планирования ремонтных работ и их финансирования.

• Методом экспертной оценки в соответствии со стандартом Российской Ассоциации «Станкоинструмент» «Методика оценки технического состояния металлообрабатывающего оборудования» (см. Приложение 1).

Указанная методика позволяет, не прибегая к дефектации и инструментальным проверкам, одновременно и достаточно быстро произвести оценку технического состояния большой группы оборудования или, например, станочного парка предприятия в целом, что дает возможность эффективного планирования работ по ремонту и модернизации станочного парка.

Указанный подход позволяет, помимо сиюминутной задачи ориентировочного определения затрат на ремонт оборудования, решать перспективные задачи технического перевооружения предприятия в увязке с конкретными целевыми программами выпуска конкурентоспособных изделий с учетом фактического технического состояния парка оборудования и требований к нему, определяемых спецификой и объемами планируемой к выпуску продукции.

Каждый из упомянутых видов ремонта требует своего подхода к определению ориентировочных затрат на его осуществление, что и учтено в методике ОЗР МОО.

Выбор того или иного подхода к организации ремонта осуществляет собственник предприятия с учетом состава оборудования в парке, задач, стоящих перед предприятием, и возможностей финансирования работ по ремонту и модернизации оборудования.

С упомянутыми стандартами Российской Ассоциации «Станкоинструмент» можно ознакомиться на нашем сайте www.stanko-remont.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Ориентировочное определение затрат на реализацию плана ППР предприятия.

Определение объема финансирования, необходимого для осуществления планируемых предприятием ремонтов оборудования, вызывает определенные трудности. Принятые ранее методики, разработанные применительно к условиям плановой экономики, не позволяют даже приблизительно определить объем средств, которые потребуются на ремонт оборудования в условиях рынка. Это, в свою очередь, не позволяет эффективно использовать систему планово-предупредительного ремонта (ППР), которая направлена на поддержание оборудования в состоянии постоянной работоспособности.

В то же время появились новые законодательные документы, регламентирующие правила технической эксплуатации оборудования, в соответствии с которыми предприятия самостоятельно несут ответственность за планирование и организацию ремонтов для обеспечения постоянной работоспособности оборудования. При этом расширяются их права по многим важным направлениям, включая: финансирование

ремонта и его материального обеспечения, применение различных стратегий ремонта, планирование ремонта.

Вышли в свет справочники, которые могут помочь предприятиям в разработке собственных Положений по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, а также создают нормативную базу для планирования потребностей в материальных и финансовых ресурсах.

Отделением по ремонту и модернизации оборудования Российской Ассоциации «Станкоинструмент» (НП «Корпорация «МиР») разработана «Методика ориентировочного определения затрат на реализацию плана ППР предприятия» («Методика ОЗР-ППР»), утвержденная в виде рекомендательного стандарта Российской Ассоциации «Станкоинструмент» СТИ-МиР-005-07. Стандарт опубликован на сайте www.stanko-remont.ru

В основу Методики ОЗР-ППР положены многолетний опыт, накопленный разработчиками в области производства, эксплуатации, ремонта и модернизации, оценки технического состояния металлообрабатывающего оборудования; справочные материалы по нормированию трудозатрат на устранение дефектов отдельных систем оборудования; рыночные цены на оборудование, его ремонт и модернизацию.

В методике ОЗР-ППР рассматриваются случаи, когда ремонты планируется осуществлять собственными силами или силами сторонних организаций.

В тех случаях, когда ремонт предполагается осуществлять силами сторонних организаций (на договорной основе), затраты на ремонт оборудования в планируемый период определяются следующим образом:

1. На основе анализа существующих на рынке предложений по стоимости ремонта оборудования, для которого известны коэффициенты ремонтной сложности, определяется усредненная рыночная стоимость капитального ремонта единицы ремонтной сложности оборудования;
2. Определяется сумма единиц ремонтной сложности оборудования, планируемого к капитальному ремонту сторонними организациями в соответствии с планом ППР;
3. С учетом результатов по п.п. 1 и 2 определяются ориентировочные затраты на капитальный ремонт в планируемом году;
4. Определяются ориентировочные затраты на средний ремонт (с учетом суммы единиц ремонтной сложности оборудования, планируемого к среднему ремонту, и коэффициента, характеризующего ориентировочное соотношение трудоемкости среднего и капитального ремонта);
5. Определяются ориентировочные суммарные затраты на средний и капитальный ремонт в планируемом году с учетом внеплановых ремонтов и ожидаемой инфляции, которые учитываются соответствующими коэффициентами .

В тех случаях, когда ремонты предполагается осуществить собственными силами:

1. На основе анализа затрат в базовый период на капитальные и средние ремонты собственными силами оборудования, КРС которого известны, определяются усредненные значения стоимости капитального и среднего ремонта единицы ремонтной сложности .
2. Определяются суммы единиц ремонтной сложности оборудования, планируемого к среднему и капитальному ремонту.
3. Определяются ориентировочные затраты на средний и капитальный ремонты с учетом суммы единиц ремонтной сложности оборудования, планируемого к среднему и капитальному ремонту, внеплановых ремонтов и ожидаемой инфляции.



Методика «ОЗР – ППР», учитывающая ремонтосложность оборудования, среднегодовые затраты на ремонты в предыдущие годы, рыночную стоимость ремонтов оборудования различной сложности, рыночные соотношения цен на ремонтные работы и цен на материалы и комплектующие изделия для оборудования различной сложности, внеплановые ремонты, инфляцию позволяет с достаточной степенью достоверности произвести ориентировочный расчет ожидаемой стоимости ремонта оборудования, включенного в план ППР.

Разработчик Методики ОЗР-ППР (НП «Корпорация «МиР») в случае необходимости оказывает методическую помощь предприятиям, пользующимся Методикой, или осуществляет ориентировочный расчет средств, необходимых для реализации плана ППР.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Сертификация станкоремонтных предприятий

Одной из задач сертификации предприятия, занимающегося модернизацией и ремонтом металлообрабатывающего оборудования (далее – станкоремонтные предприятия) является выработка механизма, позволяющего потребителю заблаговременно получить достаточно надежное подтверждение того, что предлагающий свою продукцию или услуги продавец способен производить модернизацию и ремонт того или иного оборудования в соответствии с объявленным качеством.

Заверения продавца, что его продукция отвечает объявленным требованиям, не всегда можно принять на веру. В этом случае покупатель ищет другие подтверждения качества.

Одним из самых распространенных в мировой и отечественной практике подтверждением качества предлагаемой покупателю продукции является сертификация на соответствие тем или иным требованиям, с которыми может ознакомиться покупатель.

Такая сертификация называется «сертификацией на соответствие» и представляет собой действие, проводимое с целью подтверждения посредством сертификата соответствия изделия или услуги определенным стандартам.

Система сертификации продукции на соответствие имеет определенные ограничения.

Самым существенным является то, что сертификация каждой единицы продукции, как правило, невозможна. Таким образом, всегда остается риск приобрести некачественную продукцию даже в том случае, если она сертифицирована.

В то же время, должным образом разработанная система сертификации предприятия может обеспечить существенно большую гарантию того, что производимая этим предприятием продукция соответствует объявленному набору требований.

Такая система сертификации предприятия может свети к минимуму риск покупателя приобрести продукцию, которая не соответствует показателям качества, объявленным продавцом.

Подтверждение способности предприятия выпускать качественную новую продукцию, в том числе металлообрабатывающее оборудование, осуществляется Государственной Системой сертификации на соответствие ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ИСО 9001:2000).

Предприятия, поставляющие на рынок оборудование после модернизации и капитального ремонта (МиР-оборудование), а также предлагающие услуги по модернизации и ремонту (МиР-услуги), в большинстве случаев

относятся к предприятиям малого и среднего бизнеса и, как правило, не охвачены Государственной системой сертификации. Исключение составляют заводы-изготовители нового оборудования, поставляющие на рынок, помимо своей основной продукции, оборудование после капремонта и модернизации и прошедшие сертификацию как изготовители новой продукции в рамках Системы сертификации ГОСТ Р.

Таким образом, покупая (заказывая) МиР-оборудование у станкоремонтных предприятий, располагающих различными, зачастую недостаточными для выпуска качественной продукции, технологическими, кадровыми, финансовыми возможностями, покупатель лишен возможности выбрать поставщика с минимальным для себя риском приобрести некачественную продукцию.

В то же время предприятие, предлагающее качественные МиР-оборудование или МиР-услуги, лишено возможности подтвердить более высокое, по сравнению с другими продавцами, качество своего товара.

Российская Ассоциация производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент» ввела в действие Систему добровольной сертификации предприятий по модернизации и ремонту металлообрабатывающего оборудования (СДС СТИ-МиР) в качестве рекомендательного стандарта Ассоциации СТИ-МиР-007-09 «Порядок добровольной сертификации станкоремонтного предприятия (СДС СТИ-МиР)».

В основу Положения положены требования национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 40.003-2005 «Порядок сертификации систем менеджмента качества на соответствие ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ИСО 9001:2000)», а также многолетний опыт, накопленный разработчиками Положения («НП «Корпорация «МиР») в области производства, эксплуатации, ремонта и модернизации металлообрабатывающего оборудования.

Предлагаемый порядок добровольной сертификации станкоремонтных предприятий позволяет существенно снизить риски покупателя (заказчика), одновременно стимулируя производителя к повышению качества выпускаемой продукции и оказываемых услуг в области ремонта и модернизации оборудования.

Самым важным фактором, определяющим полезность сертификации на соответствие, является перечень требований или стандарт, на котором базируется сертификация.

В предлагаемой системе добровольной сертификации перечень этих требований содержится в рекомендательном Стандарте Российской Ассоциации «Станкоинструмент» СТИ-МиР – 006 – 08 «Модернизация и ремонт металлообрабатывающего оборудования. Общие технические требования». Стандарт содержит определенный набор требований, которым должна удовлетворять организация производства МиР-оборудования для того, чтобы минимизировать риск покупателя приобрести некачественную продукцию.

Со Стандартами СТИ-МиР-006-08 и СТИ-МиР-007-08 можно ознакомиться на сайте www.stanko-remont.ru.

**Председатель Совета
НП «Корпорация «МиР»,
к.т.н. Л.П. ТОЛСТЫХ
Контактный телефон: (499) 611-19-65
E-mail: npkormir@mail.ru**