

# «СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ ОТРАСЛЬ УМИРАЕТ ПЕРВОЙ ПРИ МАЛЕЙШЕМ КРИЗИСЕ»

ПРАКТИЧЕСКИ ВСЕ ОТРАСЛИ РОССИЙСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СКОРО СТОЛКНУТСЯ С ПРОБЛЕМОЙ ИЗНОСА И НЕХВАТКИ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ. О СПЕЦИФИКЕ И ПЕРСПЕКТИВАХ РАЗВИТИЯ РОССИЙСКОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ BUSINESS GUIDE РАССКАЗАЛ ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР ПРОМЫШЛЕННОЙ ГРУППЫ «РОССТАНКОМ» СЕРГЕЙ ТРИКОЗ.



**СЕРГЕЙ ТРИКОЗ,**  
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ПРОМЫШЛЕННОЙ ГРУППЫ  
«РОССТАНКОМ»,  
ПРЕДСЕДАТЕЛЬ  
СОВЕТА ДИРЕКТОРОВ  
ОАО «РЯЗАНСКИЙ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
ЗАВОД»

**BUSINESS GUIDE:** В каком состоянии находится сейчас российское станкостроение?

**СЕРГЕЙ ТРИКОЗ:** Сейчас отрасль только начинает возрождаться после упадка 1990 года. Если в советское время объем производства составлял примерно 100 тыс. единиц в год и по этому показателю наше станкостроение занимало второе-третье место в мире, то сегодня Россия находится примерно на 22-м месте. По объему производства станков на человека мы уступаем Чехии, Болгарии и Китаю, занимая 27-е место, а это уровень экономик Парагвая и Уругвая. Объем производства

в российском станкостроении (включая металлообрабатывающие прессы) в 2007 году составил около \$175 млн. Всего в прошлом году было выпущено 5,5 тыс. единиц оборудования, причем около 40% пошло на экспорт. Ввезено в страну было примерно 11 тыс. станков, из которых лишь 250 — современные обрабатывающие центры. Сегодня станкостроение в России — это такой архипелаг из нескольких островков, каждый из которых по большому счету держится на плаву самостоятельно. Причем удалось удержаться лишь единицам промышленных предприятий этого сектора — крупнейшим советским заводам, таким как Рязанский станкостроительный, Нижегородский, Ивановский, Краснодарский, Стерлитамакский заводы, «Красный пролетарий» (Москва). Но и их состояние стало постепенно улучшаться лишь в последние четыре года.

**BG:** На ваш взгляд, возможен ли вывод отрасли из кризиса за счет механизма, аналогичного промышленной сборке в автопроме и заинтересованы ли в этом зарубежные компании?

**С. Т.:** Если под промышленной сборкой понимать ввоз в Россию станкокомплектов и сбор их уже на территории страны, то тут нужны две оговорки. Во-первых, нельзя сравнивать станкостроение и автомобилестроение. Между ними есть существенное различие: автомобилестроение является массовым производством, а производство станков — специальная отрасль. Большинство станков строится по спецзаказам, организовать отверточную сборку станков будет, мягко говоря, довольно сложно. Во-вторых, необходимо желание зарубежной компании организовать у нас свое производство. Станок — продукция очень высокотехнологичная и наукоемкая, ее основная добавленная стоимость — в технологии. Естественно, западному производителю выгодно продавать готовую продукцию. Если он здесь организует отверточную сборку, то может потерять рынок. На Западе это прекрасно понимают,

поэтому с 1991 года в России не было создано ни одного СП в станкостроении. Вдобавок у нас очень низкий таможенный барьер на ввоз станков и достаточно высокий на ввоз узлов и комплектующих — ситуация, обратная положению в автомобильной отрасли. Получается, что готовый станок привезти дешевле, чем завезти детали и собрать его в России.

**BG:** Предпринимаются ли попытки изменить эту ситуацию? Например, со стороны государственных органов?

**С. Т.:** Один из инициаторов изменений к лучшему — первый вице-премьер Сергей Иванов. На июльском совещании в Иванове он заявил: «Закупка импортного оборудования подрывает технологическую безопасность страны». Такая угроза действительно существует. Ни для кого не секрет, что со стороны западных стран есть ограничения на ввоз современных станков в Россию. В какой-то момент иностранные партнеры могут прекратить поставлять запчасти и отремонтировать ряд станков. Эти вопросы обсуждались на совещании с участием представителей отрасли, после чего была создана рабочая группа по разработке плана первоочередных мер по развитию станкоинструментальной промышленности на период до 2011 года. Он был принят на заседании правительственной комиссии в декабре и затрагивает основные «болевые точки» отрасли — инвестиции, таможенную политику, научные разработки, систему господдержки отрасли, кадровую проблему. Существует также стратегия развития отрасли до 2015 года, разработанная в 2006 году. Ее реализация должна была начаться уже в 2007-м, но документ до сих пор не принят. Соответственно, и сроки исполнения будут сдвигаться.

**BG:** А в чем заключаются специфические проблемы станкоинструментальной отрасли?

**С. Т.:** Во-первых, это длительный цикл производства оборудования. В среднем станок изготавливается пять-шесть месяцев, но есть и такие, которые нужно строить два-три года. В России это приводит к необходимости привлечения больших средств, то есть почти умирающей отрасли приходится еще занимать где-то деньги. Поэтому в плане мероприятий по развитию отрасли в числе прочих есть предложение, чтобы при закупке отечественного оборудования государство компенсировало процентную ставку. Такой механизм уже работает при экспорте, осталось добиться того, чтобы компенсировались и проценты при работе на внутреннем рынке. Государство должно реформировать амортизационную политику и создать механизм льготного лизинга для предприятий, закупающих отечественное оборудование. Если станкостроительным заводам хотя бы ненадолго протянуть руку помощи, это очень позитивно скажется на отрасли в самом ближайшем времени. Вторая специфическая проблема: мы не работаем на конечного потребителя. Наша отрасль создает средства производства для производства. Это значит, что она умирает первой при малейшем кризисе и возрождается последней. Ведь любое предприятие сначала выплатит зарп-

лату, заплатит за энергоносители, купит сырье и только потом подумает о перевооружении. Третья проблема заключается в том, что это очень наукоемкая сфера. В 1990–2000 годах отраслевая наука очень сильно пострадала, в результате у нас ее практически не осталось, а у государства пока нет отработанных механизмов финансирования НИОКР. Централизованные КБ давно умерли, предприятия сами финансируют их работу непосредственно на производстве.

**BG:** Каковы перспективы рынка внутреннего потребления обрабатывающего оборудования на ближайшие годы?

**С. Т.:** Парк станков и прессов в России составляет примерно 2 млн единиц. 70–75% имеющегося оборудования эксплуатируется 15 и более лет. По моему мнению, мы стоим сейчас на пороге лавинообразного роста потребления металлообрабатывающего оборудования. Закрывать спрос будут и отечественные, и зарубежные компании.

Если государство действительно заинтересовано в развитии судостроения, автомобилестроения, строительстве самолетов, энергомашиностроения, которым необходимо металлообрабатывающее оборудование, то оно должно взять проблему под особый контроль и направить в отрасль необходимые средства. Пока же финансируются нефтянка, газ, металлургия, то есть те отрасли, в которых определена структура собственности и началась реализация инвестпрограмм. В станкостроении пока получается так, что в инвестпрограммах некоторых предприятий ВПК можно обнаружить расходы на закупку универсальных станков в Бразилии. Мы пытаемся снять их с производства в Рязани, поскольку они уже не отвечают современным требованиям, а предприятия ВПК продолжают закупать эту технику за границей!

**BG:** В каких сегментах ожидается наибольший рост потребления?

**С. Т.:** В судостроении, авиации, энергомашиностроении, транспортном машиностроении, ВПК, сельхозмашиностроении, автомобилестроении, железнодорожном транспорте, металлургии. Все отрасли находятся под угрозой того, что у них скоро встанет все оборудование.

**BG:** Многим ли отечественные станки уступают импортным?

**С. Т.:** В советский станок всегда закладывались инженерные решения высокого уровня. В Советском Союзе была очень слабая элементная база — электроника, электрика и гидравлика, сейчас же этой отрасли вообще не существует. Производя станок для западного потребителя, мы не ставим российскую элементную базу. Поэтому современный российский станок, по сути, те же инженерные решения высокого уровня, но совмещенные с иностранной элементной базой. Получаются станки, ни в чем не уступающие западным, а по показателю соотношения цена-качество превосходящие их. Кроме того, нельзя забывать о ремонтопригодности. Если рязанский станок мы можем отремонтировать в течение 24 часов, то ремонт импортного станка в России займет не один месяц. Конечно, есть сегменты станкостроения, в которых и СССР, и Россия ни-

когда не были сильны. Это станки для точной обработки, гамма шлифовальных станков, зубообработка и ряд специфических видов оборудования, которые у нас не производились. Наша страна традиционно сильна в выпуске станков, которые имеют широкое применение, — токарных, фрезерных, токарно-карусельных, горизонтально-расточных. Массовое производство нужно было всем, поэтому у нас производили десятки, сотни тысяч единиц в год. Их доводили до ума, запускали в серию, и они начинали работать повсеместно.

**BG:** Сколько времени и какой объем инвестиций потребуются для создания в России производства конкурентоспособных узлов и комплектующих для станкостроения?

**С. Т.:** Пока не принята стратегия развития отрасли предусматривает инвестиции в создание современных производств ЧПУ, приводов, электрики и гидравлики в размере 5,5–6 млрд руб. с 2008 по 2015 год. Видимо, пока отрасль не считается приоритетной. Думаю, что года через полтора станкостроению начнут уделять больше внимания.

**BG:** Значит ли это, что через полтора-два года может появиться госхолдинг по производству станков?

**С. Т.:** Такое мнение бытует, но проблема в том, что когда создавались ОАК и ОСК, этим компаниям передавались госпакеты акций в предприятиях отрасли. В нашей отрасли нет государственных пакетов. Доля государства есть только в двух институтах — «ВНИИалмаз» и «ВНИИинструмент». На их базе сейчас пытаются создать «Росстанкопром» — такое решение было принято в декабре. Кроме того, создается инженеринговый центр при МГТУ «Станкин». Это первые шаги со стороны государства по консолидации отрасли, а сделать их придется еще очень много.

**BG:** Что может помешать объединению станкостроителей?

**С. Т.:** У владельцев разных станкостроительных мощностей есть свой взгляд на отрасль и ее предприятия. Многие из них начинали работать на этих заводах, и понятно, что отдать свое детище в чужие руки просто так вряд ли кому-то захочется. Собрать холдинг из частных долго и сложно, если нет какого-то объединяющего стержня. Ассоциация «Станкоинструмент», которая существует на общественных началах, создает холдинговую компанию «Станкоинструмент», в которую будут переданы для начала блокирующие пакеты акций Ивановского завода, «Красного пролетария» (Москва), Краснодарского станкостроительного завода «Седин», ТБС. «Росстанком» проводит свою консолидацию: мы объединили четыре предприятия под единым руководством. Это Рязанский станкостроительный завод, Нижегородский завод фрезерных станков, Егорьевский станкостроительный завод «Комсомолец» и станкостроительный завод «Бевеерс» (Бердичев, Украина). Сейчас на этих мощностях мы производим станков на \$65–70 млн в год, а это 40% российского рынка. К 2010 году планируем увеличить объем до \$120 млн.

Интервью взял АЛЕКСЕЙ САДЫКОВ

**«В ИНВЕСТИПРОГРАММАХ НЕКОТОРЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ВПК МОЖНО ОБНАРУЖИТЬ РАСХОДЫ НА ЗАКУПКУ УНИВЕРСАЛЬНЫХ СТАНКОВ В БРАЗИЛИИ. МЫ ПЫТАЕМСЯ СНЯТЬ ИХ С ПРОИЗВОДСТВА В РЯЗАНИ, ПОСКОЛЬКУ ОНИ УЖЕ НЕ ОТВЕЧАЮТ СОВРЕМЕННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ»**

## ВВЕРХ ПО ЛЕСТНИЦЕ

Сергей Вячеславович Трикоз родился в 1969 году в г. Наро-Фоминске Московской области. В 1993 году окончил Московский физико-технический институт (МФТИ) по специальности «прикладная физика и математика», в 1996 году — Финансовую академию при правительстве России по специальности «банковское дело». До 1995 года работал в Южно-Уральском банке соци-

ального развития (Челябинск). В 1995–2000 годах занимал должность директора компании «Внешхимторг», обеспечивавшей поставки химической продукции на промышленные предприятия. С 2000 года председатель совета директоров ОАО «Рязанский станкостроительный завод». В 2002 году назначен на должность генерального директора промышленной группы «Росстанком».



ТЕОРИЯ И ПРАКТИКА