

INTERNATIONAL LABOUR ORGANIZATION  
UNITED NATIONS ECONOMIC COMMISSION FOR EUROPE

## REGIONAL FORUM

# “Social Aspects and Financing of Industrial Restructuring”

26 and 27 November 2003, Moscow, Russian Federation

Topic 1. Industrial restructuring as a means of enhancing  
national competitiveness: overview of the problem

Excessive and Inefficient Production Capacity: Enhancing the  
Competitiveness of Domestic Metallurgy

By Mr. Andrei DEINEKO – Head of Department of Metallurgy,  
Ministry of Industry, Science and Technology

Russian Federation

(This paper is being circulated by the secretariat as received from the author)



UNITED NATIONS

## **Избыточные и неэффективные мощности: пути повышения конкурентоспособности отечественной металлургии.**

**Уважаемые коллеги!**

В принятом Правительством России Комплексе мер по развитию металлургической промышленности до 2010 года к приоритетным задачам отнесены: ликвидация убыточных производств, внедрение современных ресурсосберегающих и экологически безопасных технологий, повышение производительности труда, решение социальных проблем, связанных с высвобождением работников.

В настоящее время разрабатываются основные направления реструктуризации и вывода из эксплуатации неэффективных производственных мощностей.

### **I. Современная ситуация с неэффективными мощностями в металлургии.**

Одним из основных факторов, сдерживающих развитие металлургической промышленности, является использование устаревших и несоответствующих экологическим нормам технологий и значительный износ производственных фондов.

За последнее десятилетие износ основных производственных фондов металлургической промышленности постоянно возрастает при непрерывном снижении коэффициентов обновления и выбытия: износ активной части фондов достиг 70%, в возрастной структуре доля оборудования со сроком службы свыше 20 лет составляет около 80%.

В черной металлургии наиболее изношены и не имеют резервов для модернизации агрегаты по производству стали мартеновским способом и разливке стали в слитки, *(24% от общего выпуска; в промышленно-развитых странах данный способ не используется)* а также агрегаты по прокатке слитков в заготовки. *(около 50% от общего выпуска, в промышленно-развитых странах менее 5%)* В цветной металлургии наиболее изношено оборудование горнорудных предприятий и предприятий по обработке тяжелых цветных металлов.

Вследствие этого, российская металлургия значительно отстает по ряду технико-экономических показателей от металлургии развитых стран (США, Канады, стран ЕС, Японии). В черной металлургии России полная энергоемкость производства одной тонны проката составляет 1,3 тонны условного топлива по сравнению с 1,0 по странам Европейского сообщества и 0,9 - по Японии. Полная трудоемкость одной тонны проката черных металлов составляет соответственно 14,5 чел.час по сравнению с 5,6 чел.час в странах Европейского сообщества и 5,4 чел.час - в Японии.

При производстве мартеновской стали с разливкой в слитки образование отходов в расчете на одну тонну готового проката достигает 250 кг по сравнению с 100 кг при производстве проката из конвертерной стали с непрерывной разливкой. Затраты труда на тонну стали составляют в мартеновских цехах - 4 человеко-часа, в конвертерных цехах - 2,5 человеко-часа, в современных электросталеплавильных цехах - 3 человеко-часа.

В цветной металлургии при производстве алюминия удельные затраты электроэнергии на 10-15% выше, чем в промышленно-развитых странах, при производстве меди – на 15-20%. По сравнению с мировыми уровнями производительность труда при добыче руд цветных металлов открытым способом на предприятиях России ниже в 1,8-2,8 раза, подземным – в 1,8-2,2 раза, при обогащении руд – в 2,2-4,2 раза, в металлургическом производстве алюминия – в 2-3 раза, меди рафинированной – в 1,7-2,8 раза, цинка – в 1,6-1,9 раза.

Экологические характеристики многих производств металлургического комплекса крайне неудовлетворительны. Доля выбросов загрязняющих веществ в атмосферу предприятиями черной металлургии составляет около 15%, цветной около 22% от общих по промышленности. При этом сохраняется низкий уровень экологических платежей, не стимулирующих замену неэффективных технологий. *(0,2 % на 1 руб. товарной продукции или 0,1 коп. по черной металлургии и 0,3 коп. по цветной металлургии)*

На предприятиях черной металлургии доля отходов, подвергаемых обезвреживанию и дальнейшему использованию, не превышает 65% от общего объема их образования, в цветной металлургии – 25%.

При этом треть используемых на предприятиях металлургического комплекса производственных мощностей обеспечивают лучшие мировые показатели, около 40% - могут достичь современного уровня после реконструкции. Около четверти производственных мощностей металлургии не могут быть усовершенствованы до современного уровня, т.е. не имеют резервов для модернизации. Именно эти мощности являются неэффективными.

Функционированию неэффективных мощностей способствуют:

- ◆ экономические особенности России в настоящий период, в результате чего эксплуатация неэффективных мощностей остается экономически оправданной до определенного момента;

- ◆ несовершенство законодательства и процедур банкротства предприятий;

- ◆ искажения конкурентной среды.

В большинстве случаев неэффективные мощности являются одновременно и избыточными. Это характерно для производства стали – неэффективные мощности не имеют экспортного потенциала и являются избыточными для внутреннего рынка, деформируют его и создают предпосылки к формированию демпинговых цен.

Реструктуризация и сокращение неэффективных мощностей является одной из важнейших задач, определяющих будущее металлургической промышленности. Главная цель разрабатываемых нами предложений - создание условий и стимулов, обеспечивающих сокращение неэффективных мощностей в черной и цветной металлургии с решением социальных проблем, связанных с высвобождением промышленного персонала.

## II. Система критериев определения эффективности производственных мощностей в металлургии.

С целью оценки эффективности производственных мощностей в российской металлургии Минпромнауки России разработана и обоснована система критериев применительно к предприятиям и отдельным переделам. Эта система, отражающая различные стороны деятельности предприятий, включает пять основных критериев: финансово-экономической эффективности; экологичности производства; социальной эффективности; национальной безопасности; специфики производства. Кроме того, при оценке эффективности горнорудных предприятий использован в качестве дополнительного критерий обеспеченности минерально-сырьевыми ресурсами и их качества.

Разработана и обоснована балльная система оценки показателей, определяющих вклад каждого из критериев в общую оценку эффективности производства. По сумме показателей будет определяться интегральный рейтинг предприятия.

На основе разработанной системы критериев созданы Методические рекомендации по проведению предприятиями самостоятельного аудита мощностей и предприятий в важнейших подотраслях черной и цветной металлургии, производящих основные виды продукции.

Предварительный экспертный анализ показывает, что в черной металлургии на производящих сталь предприятиях неэффективными мощностями являются, главным образом, цеха по производству стали мартеновским способом.

В горнорудной подотрасли черной металлургии неэффективными являются предприятия, на которых исчерпаны запасы железорудного сырья.

В цветной металлургии в современных условиях большинство металлургических мощностей являются экономически эффективными. Хотя металлургические предприятия и используют в ряде случаев устаревшие технические решения, но на многих из них уже реализуются программы технического перевооружения.

Имеется ряд предприятий, характеризующихся в течение длительного периода времени низкой и даже отрицательной рентабельностью, сопоставимостью уровней кредиторской задолженности и годового объема товарной продукции, значительным превышением объема кредиторской задолженности над дебиторской. Среди таких предприятий преобладают горнорудные. Низкая эффективность их деятельности обусловлена двумя основными причинами:

- ◆ низким качеством их минерально-сырьевой базы;

◆ неблагоприятной конъюнктурой на внешних рынках в течение продолжительного периода времени при крайне низкой емкости внутреннего рынка.

Низкая эффективность ряда предприятий по обработке цветных металлов связана, главным образом, с использованием физически и морально устаревших мощностей в условиях резкого снижения спроса на российском рынке. Кроме того, восприимчивость внешних рынков к производимой такими предприятиями продукции крайне низка.

### III. Основные меры по реструктуризации и выводу из эксплуатации неэффективных мощностей в металлургии

Меры по реструктуризации и выводу из эксплуатации неэффективных производственных мощностей должны быть направлены на:

◆ создание стимулов для ускорения реструктуризации и сокращения неэффективных производственных мощностей;

◆ ресурсное обеспечение реструктуризации и вывода из эксплуатации неэффективных производственных мощностей;

◆ решение вопросов социальной поддержки высвобождаемых в процессе реструктуризации неэффективных мощностей работников, в первую очередь, градообразующих металлургических предприятий.

С целью создания стимулов для ускорения реструктуризации и сокращения неэффективных производственных мощностей предполагается:

◆ разработка новых прогрессивных технологических нормативов выбросов вредных веществ в воздушный и водный бассейны и поэтапное увеличение платежей за воздействие на окружающую среду;

◆ разработку и принятие соответствующих нормативно-правовых актов, направленных на обеспечение равных конкурентных условий функционирования предприятий;

◆ совершенствование нормативно-правовых актов, регулирующих процедуры банкротства.

Модернизация неэффективных мощностей на крупных и эффективных предприятиях металлургического комплекса будет осуществляться за счет собственных и привлеченных средств, а также средств государственной поддержки путем формирования и использования внебюджетного фонда НИОКР.

На предприятиях, не имеющих необходимых собственных средств и не обладающих возможностями привлечения заемных средств, обеспечение программ реструктуризации и вывода из эксплуатации неэффективных мощностей предлагается за счет:

◆ создания отраслевого внебюджетного фонда НИОКР путем использования части его средств на инновационные проекты по реструктуризации неэффективных мощностей;

◆ выделения из федерального бюджета средств целевого назначения для закрытия экологически опасных мощностей в соответствии с действующим бюджетным законодательством.

Для решения вопросов социальной поддержки высвобождаемых в процессе реструктуризации неэффективных мощностей работников предполагается применять меры, предусмотренные законодательством о занятости и финансируемые за счет средств федерального бюджета, бюджетов субъектов Российской Федерации и средств предприятий, (*направление на досрочные пенсии, выплата безработным гражданам пособий по безработице, материальной помощи, выплата выходных пособий и компенсаций*) а также путем привлечения долгосрочных либо безвозвратных займов международных финансовых организаций. (*Мирового банка, Европейского банка реконструкции и развития и др.*)

Основными направлениями расходования средств отраслевого внебюджетного фонда по социальной поддержке высвобождаемых работников металлургической промышленности и средств целевых займов международных финансовых организаций могли бы быть:

◆ назначение досрочных и дополнительных пенсий высвобождаемым работникам металлургической промышленности;

◆ выплата единовременной материальной помощи высвобождаемым работникам для самостоятельного поиска работы;

◆ доленое финансирование совместно с бюджетами субъектов Российской Федерации и бюджетами муниципальных образований программ местного развития и содействия занятости

*для городов и поселков с критической ситуацией на рынке труда, предусматривающих организацию общественных работ, создание новых рабочих мест и т.п.;*

*♦ организация переселения высвобождаемых работников и их семей с целью трудоустройства в другую местность, прежде всего в металлургические регионы, с использованием таких мероприятий как оплата проезда, предоставление на возвратной основе ипотечных кредитов, кредитов на организацию собственного дела и т.п.*

#### IV. Ожидаемые результаты реализации мер по реструктуризации и выводу из эксплуатации неэффективных производственных мощностей в металлургии.

Основным результатом реструктуризации должно явиться практически полная ликвидация неэффективных мощностей в черной и цветной металлургии с решением вопросов социальной защиты высвобождаемого персонала (по оптимистическому варианту – к 2010 году, пессимистическому – к 2015 году).

Реализация комплекса предлагаемых мер, прежде всего, введение более жестких нормативов по выбросам вредных веществ в атмосферу и более высокого уровня платежей за них, *(не менее 2% от товарной продукции)* ускорит техническое перевооружение большинства предприятий и внедрение экологически чистых технологий.

В черной металлургии к 2010 году доля мартеновского производства стали должна сократиться до 5-7%, доля непрерывной разливки стали увеличиться до 80-85%, будут усовершенствованы технологии конвертерного и электропечного производства стали. При этом уровень суммарных выбросов вредных веществ в воздушный бассейн при производстве стали снизится почти в 2 раза.

В цветной металлургии к 2010 году доля прогрессивной технологии производства алюминия в электролизерах с обожженными анодами составит не менее 95%, доля черновой меди, полученной с использованием автогенных технологий плавки – не менее 90%. Рекомендуемые более жесткие уровни выбросов вредных веществ в воздушный бассейн могут быть достигнуты предприятиями к 2010 году.

В результате ожидается рост конкурентоспособности металлургического комплекса России и производимой им продукции, что особенно важно в условиях предстоящего вступления России в ВТО, а также упорядочение в определенной степени рынков металлопродукции, структуры отрасли наряду с улучшением экологической ситуации в регионах и решением социальных проблем.