

## НАПРАВЛЕНИЕ МАРКЕТИНГОВОЙ СТРАТЕГИИ В ИННОВАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ

Валеева Ж. Р.

научный руководитель канд. экон. наук, доц. Ковалёва М.Т.

*Сибирский федеральный университет*

Актуальность осуществления технологических разработок обусловлена двумя группами изменений в среде функционирования предприятия. На предприятия оказывает давление внешний и внутренний рынок. Это давление выражается в изменении поведения потребителей, развитии рынков товаров и услуг, общемировом развитии новых разнохарактерных технологий, глобализации спроса и предложения. Во всём мире инновации – это не прихоть, а необходимость выживания, сохранения конкурентоспособности и дальнейшего развития.

Другими основными условиями для внедрения инноваций является наличие эффективной системы маркетинга и сбыта, осуществляющей связь предприятия с конечными потребителями с целью постоянного выявления новых требований покупателей, предъявляемых к качеству производимых товаров.

Это условие имеет большое значение, так как на практике инновации часто определяются как «создание предоставление товаров или услуг, которые предлагают потребителям выгоды, воспринимаемые как новые или более «совершенные».

Объектом исследования в данной работе является одно из подразделений ОАО «Красцветмет». Это предприятие занимается производством инновационной продукции и имеет хорошую репутацию на рынке. Недавно предприятие вышло на новый рынок – рынок оборудования из драгоценных металлов для производства стеклянных, базальтовых волокон и монокристаллов, для этого было создано отдельное подразделение – цех технических изделий и проката из ДМ, где приступили к запуску и реализации новой для предприятия продукции – фильерных питателей. Инструментом успешной реализации политики качества определено развитие системы менеджмента качества (СМК) предприятия в соответствии с требованиями международного стандарта ISO 9001:2008 и национального стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-2008 в области производства продукции технического назначения из благородных металлов.

Выход на новый рынок и запуск пробной партии продукции потребовал от предприятия значительных инвестиций в оборудование, что увеличило производственные мощности, представленные в таблице 2 и 3

Таблица 1 – Мощности ведущего оборудования цеха на 2012 г.

Ведущее оборудование цеха	Кол-во обор-ия	Произв-ть обор-ия, кг/час	Фонд времени работы ед.об- ия, ч/год	Мощность, кг/год
Координатно-пробивной пресс	1	2,8	855	2394
Волоочильный стан	1	1,625	815	1324,375
Итого	2	-	-	3718,375

Таблица 2 – Определение коэффициента загрузки оборудования цеха на 2012 г.

Цех	Мощность, кг/год	Выпуск, кг/год	Коэффициент загрузки
Технических изделий и проката из ДМ	3718	685	18,40%

Для того чтобы решить задачу недозагрузки мощностей, закрепления своих позиций на рынке, а также с целью увеличения объёмов производства и сбыта фильерных питателей, на основании анализа рынка оборудования из драгоценных металлов для производства стеклянных, базальтовых волокон и монокристаллов необходимо принять такое инновационное техническое решение, результатом которого была бы новая конкурентоспособная продукция с высокой потребительской ценностью.

Рынок оборудования из драгоценных металлов для производства стеклянных, базальтовых волокон и монокристаллов в свою очередь является инновационным, в котором имеется небольшая конкуренция и присутствует основной лидер – ОАО «Екатеринбургский завод по обработке цветных металлов», занимающий около 62% в структуре рынка. Доля ОАО «Красцветмет» в общей структуре рынка не превышает же и 18%.

Фильерные конструкции из платинородиевых сплавов являются ведущей технологической оснасткой при получении стеклянных и минеральных волокон.

Производство фильерных питателей на ОАО «Красцветмет» представляет собой совокупность операций по изготовлению составных частей фильерного питателя и его сборку. Основными и наиболее трудоёмкими операциями процесса производства фильерных питателей являются операции изготовления фильерной пластины и изготовления фильер, за счёт преобладания в нём тонкого ручного труда.

С точки зрения потребителей фильерных питателей, основными показателями качества данной конструкции являются прочностные характеристики фильерного днища, частота замены фильерного питателя и его пропускная способность (т.е. сколько тонн стекловолокна в сутки протекает через фильерное дно).

Так как у покупателей фильерных питателей, произведенных на ОАО «Красцветмет», возникала проблема частой замены фильерной конструкции, а следовательно и большого расхода денежных средств на замену и покупку нового фильерного питателя, было исследовано немало литературных источников и научных трудов, на основании которых было сделано решение об организации и запуске производства более совершенной продукции – цельнотянутых фильерных питателей, производимых на основе инновационного технического решения с минимизацией использования ручного труда.

Сущность этого инновационного решения заключается в создании выгод не только для самого предприятия, но и для потребителей продукции ОАО «Красцветмет». Предприятие сможет снизить трудоёмкость процесса, сократить и заменить операции изготовления фильерных питателей, а также снизить себестоимость производства продукции (таблица 3)

Таблица 3 – Расчёт экономии на производство 1 кг продукции благодаря принятию инновационного технического решения

Показатели	До принятия инновационного решения	После принятия инновационного решения	Экономия
Заработная плата рабочего, руб/кг	12 398,87	7 452,65	4 946,22
Электроэнергия на технологические цели, руб.	517,51	322,01	195,50
Вспомогательные материалы руб/кг	1 407,40	1 407,40	-

Итого на 1 кг	14 323,78	9 182,06	5 141,73
---------------	-----------	----------	----------

Техническим результатом решения, а именно полученной выгодой, для потребителей является повышение производительности выработки волокна, его качества (волокно будет более равномерно распределяться по поверхности фильерного дна), устойчивости технологического процесса, а также повышение срока службы. Расчёт экономии представлен в таблице 4.

Таблица 4 – Расчёт экономии за счёт использования в производстве новой продукции ОАО «Красцветмет».

Показатели	До принятия инновационного решения	После принятия инновационного решения
Длительность эксплуатации ФП, дни	100	200
Средняя цена ФП (~4,6кг), тыс. руб	7 671	
<b>Итого годовой расход на ФП, тыс. руб.:</b>	<b>15 341</b>	<b>7 671</b>
Пропускная способность стекловолокна через ФП, тонн	156870	224100
Средняя цена 1 тонны стекловолокна	12 500\$ (396 250 руб.)	
<b>Итого годовая выработка стекловолокна, тыс. руб.:</b>	<b>62 159 737,50</b>	<b>88 799 625,00</b>
<b>Итого:</b>	<b>62 144 396,50</b>	<b>88 791 954,50</b>
<b>Экономия, тыс. руб.</b>	<b>26 647 558,00</b>	

Увеличив объёмы сбыта продукции за счёт принятия инновационного технического решения, предприятие ОАО «Красцветмет» получит те самые конкурентные преимущества на рынке оборудования из драгоценных металлов для производства стеклянных, базальтовых волокон и монокристаллов, увеличивая при этой потребительскую ценность новой продукции, тем самым выйдя на новую ступень развития.