

та їх використання конкурентами й іншими підприємствами; економічний стан і показники роботи основних постачальників; зміну стратегічно важливих параметрів в галузі; зміни в сприйнятті продукції підприємства з боку клієнтів та конкурентів; наявність підприємств, які розглядають можливість проникнення в сферу бізнесу або на ринки; змін в міжнародній політичній, соціальній, економічній або правовій ситуації, які можуть вплинути на конкурентоспроможність підприємств; розвідувальної інформації стосовно альянсів, купівлі та продажу активів конкурентами, клієнтами і постачальниками; фінансових ініціатив основних конкурентів.

Підприємства нафтопереробного комплексу Кременчуцького промислового району створюють, поширюють й застосовують продукцію і технології, яким притаманна науково-технічна новизна і які задовольняють споживчі потреби. Використання запропонованої оптимізаційної моделі управлінського рішення в умовах невизначеності дозволило обґрунтувати варіант збільшення виробничих потужностей з виробництва оливних матеріалів на діючому підприємстві.

Фахівці підприємства повинні постійно вести науково-дослідні роботи, що б не тільки не відставати від передових розробок провідних спеціалістів в галузі виробництва олив та мастильних матеріалів (Shell, Mobil, ELF та інших) і гнучко реагувати на різноманітні потреби споживачів, а й створити достойну конкуренцію на ринку якісної продукції олив, оливних матеріалів та різноманітних типів присадок. Необхідно узагальнити досвід нарощування потужностей виробництва олив та споживання їх в країнах співдружності незалежних держав та розвинених країнах. При нарощуванні виробничих потужностей потрібно наблизити вітчизняні стандарти до європейських із урахуванням особливостей української нафтопереробної промисловості.

### Література

1. Топлива, масла и технологические жидкости: справочник / [ред. – упоряд. Н. Ихтинская]. – М. : Агропромиздат. – 1989. – 587 с.
2. Прескотт Дж. Е. Конкурентная разведка: Уроки из окопов / Дж. Е. Прескотт, С. Х. Миллер. – М. : Альпина Паблицер. – 2003. – 336 с.
3. Пушкарь А. И. Стратегическое управление развитием электронного бизнеса и информационных ресурсов предприятия (модели, стратегии, механизмы): [монография] / А. И. Пушкарь, Е. Н. Грабовский, Е. В. Пономаренко. – Х. : Изд. ХНЭУ. – 2005. – 480 с.
4. Вагнер С. Основы исследования операций / С. Вагнер; [пер. с англ. Б. Вавилова]. – М. : Мир. – 1983. – 501 с.
5. Дорожкіна Г. М. Організація експортної діяльності підприємства з виробництва присадок / Г. М. Дорожкіна // Економіка: проблеми теорії та практики: зб. наук. праць. – Дніпропетровськ : ДНУ, 2003. – Випуск 180. – С. 241–247.

Надійшла 13.04.2011

УДК 658. 56.012.32:621

М. М. ХОМЕНКО

Кременчуцький національний університет імені Михайла Остроградського

## ДИНАМІЧНА МОДЕЛЬ УПРАВЛІННЯ ЗАПАСАМИ З ОБҐРУНТУВАННЯМ ВЕЛИЧИН ПАРТІЙ ПРИСАДОК

*Наведено послідовність визначення двох видів витрат на зберігання відповідного обсягу запасів та здійснення підготовчо-заключних операцій з випуску партії присадок; визначення оптимального об'єму партії присадок за умови мінімізації витрат з врахуванням загального річного попиту та кількості виробничих періодів. Обґрунтовано складання місячних оперативних планів-графіків випуску присадок.*

*Given sequence determination of two kinds of costs on which the volume of stocks and implementation of preparatory operations to release the final batch of additives, identifying the optimal amount of additives subject to batch to minimize costs taking into account the total annual demand and the number of production periods. Proved preparation of monthly operational scoreboards release additives.*

*Ключові слова: присадки, величина партії, витрати, підготовчо-заключні операції, оперативний план-графік.*

**Постановка проблеми.** Прийняття рішень щодо величини партії і точки замовлення на відповідний вид присадки, яка користується попитом за незначного середньоквадратичного відхилення, поширена задача фінансових менеджерів підприємства. В умовах ефективного управління обіговими коштами підприємства, розбудови ринкових відносин та загострення конкуренції, більшого значення ніж сама модель або результати її вирішення, набуває функціонування системи в реальних умовах виробничих процесів, які ця модель забезпечує. Важливо розглянути фінансові аспекти функціонування системи за умови різного характеру впливу на вхід системи та відповідних правил прийняття рішень, які задовільняють цілі адміністративного управління фінансами підприємства.

Процес входження науково-виробничого підприємства (НВП) «Присадки» в систему міжнародної економіки паливо-мастильного спрямування багато в чому залежить від якості прийняття управлінських рішень в сфері розвитку зовнішньоекономічних зв'язків. Зарубіжні ділові операції стосовно експортних поставок пакетів присадок, як і внутрішні щодо підвищення ефективності їх виробництва, є результатом певних управлінських дій: прогнозування, планування, організації, мотивації та контролю. Функції менеджменту у зовнішньоекономічній діяльності стосовно нафтопереробного комплексу набувають певних особливостей. Процес планування та організації експортної діяльності на міжнародному ринку пакетів присадок наведено на рис. 1.

Аналіз структури експорту мастильних олиив і присадок до них з розвинутих країн свідчить, що намітилась тенденція невеликого зниження обсягів при значному збільшенні середньої ціни за тону такої високоефективної продукції. Експорт орієнтується на науковомістку і тому більш дорожу продукцію, а імпорт олиив – на базові та похідні, а тому менш дорогі продукти. Тому середня ціна базових мастильних олиив, що імпортується США значно нижча, ніж аналогічний показник по високоефективній експортній продукції. Вказані тенденції розвитку ринку мастильних олиив і присадок необхідно враховувати при організації нових виробництв в Україні. Наприклад, ціна реалізації присадок Дніпрол 40 та 36 з акцизним збором і ПДВ без залізничного тарифу в АТ «Укртатнафта» складає 40 грн/кг (з 28.02.2010р.), що на порядок більше від ціни найбільш дорогого бензину АІ – 95н/ет. Тому потрібно орієнтуватися на продукування високоякісних конкурентоздатних на зовнішніх ринках мастильних олиив з обов'язковим введенням присадок. Організація випуску наукомістких вітчизняних мастильних матеріалів дозволить не тільки компенсувати капітальні вкладення та інвестиції закордонних фірм, але й спрямувати частину валютної виручки на закупку якісної сировини.

**Аналіз останніх досліджень і публікацій.** Розгляду динамічної задачі приділяється велика увага в літературі з ефективного управління запасами та організації ритмічного випуску основних товарів, попит на які може носити й сезонний характер [1, 2]. Різноманітність опрацьованих моделей підкреслює відсутність єдиної моделі, яка була б прийнятна для усіх задач управління запасами з позицій фінансового менеджменту.

**Постановка завдання.** Основною метою проведених в даній роботі досліджень було винайдення можливості оптимізації управлінських рішень стосовно фінансування обігових засобів з використанням динамічної моделі управління запасами та обґрунтуванням величини партій присадок.

**Результати досліджень.** Розвиток наукомістких галузей матеріального виробництва в розвинутих країнах зумовлює прискорене впровадження досягнень науково-технічного прогресу. До однієї з провідних галузей народного господарства відноситься виробництво високоякісних олиив з ефективними присадками. Мастильні олиив в залежності від призначення виконують важливі функції: утворюють стійку мастильну плівку для уникнення зношення деталей при терті за любых умов роботи техніки; відводять тепло від деталей при терті; захищають деталі двигуна від корозії окислами неповністю згорівшого пального; створюють ущільнення в зоні поршневих кілець, зводячи до мінімуму проникнення продуктів згорання в картер; запобігають утворенню нагару на поршні, в камері згорання, на клапанах; захищають від корозії деталі двигунів при короткостроковій консервації тощо. Для забезпечення перерахованих функцій застосовуються наступні групи присадок: в'язкісні, що покращують в'язкісно-температурні властивості олиив; депресорні, що знижують температуру загусання; інгібітори окислення і корозії, що зменшують утворення кислих та смолоподібних продуктів окислення олиив і захищають кольорові метали підшипників від корозійного зношення тощо. Присадки – складні органічні або металоорганічні сполуки, які вводять у олиив для покращення їх експлуатаційних властивостей. Застосування високоякісних мастильних олиив з високоефективними присадками дозволяє при використанні сірчаного пального зменшувати зношення деталей та підвищувати моторесурс двигунів. В економічно розвинутих країнах строк заміни всесезонних моторних олиив в 2 рази перевищує аналогічний показник за сезонними сортами. Одночасно збільшення виробництва всесезонних моторних олиив вимагає додаткового випуску високоефективних присадок, що покращують в'язкісно-температурні властивості мастильних матеріалів. Відсоток всесезонних моторних олиив для легкових автомобілів в США, Франції та інших розвинутих країнах нині складає більше 75% [1].

Організація виробництва високоякісних мастильних олиив в Україні ускладнюється існуванням великого дефіциту в присадках до них. Рівень забезпеченості виробництва олиив присадками власного продукування складає тільки 17,0% (табл. 1).

В таких умовах АТ «Укртатнафта» більшу частину потреб у присадках задовольняє за рахунок імпорту з країн співдружності (11 тис. т) та промислово розвинутих (5 тис. т).

Для визначення першочергових задач у розвитку виробництва мастильних олиив і присадок виконані прогнозні розрахунки структурних змін в споживанні мастильних матеріалів за компонентним складом, результати яких наведені в табл. 2.

В Україні передбачається збільшення обсягів споживання мастильних олиив з 750 тис. т до 850 тис. т в 2015 році (на 13%). Для досягнення перспективних обсягів виробництва мастильних олиив за рівнем якості розвинутих країн необхідно, в першу чергу, продукування присадок до 75–85 тис. т в 2015 році. Планується організувати нарощування виробництва базових олиив на синтетичній та природній основі до 85 тис. т на рік.

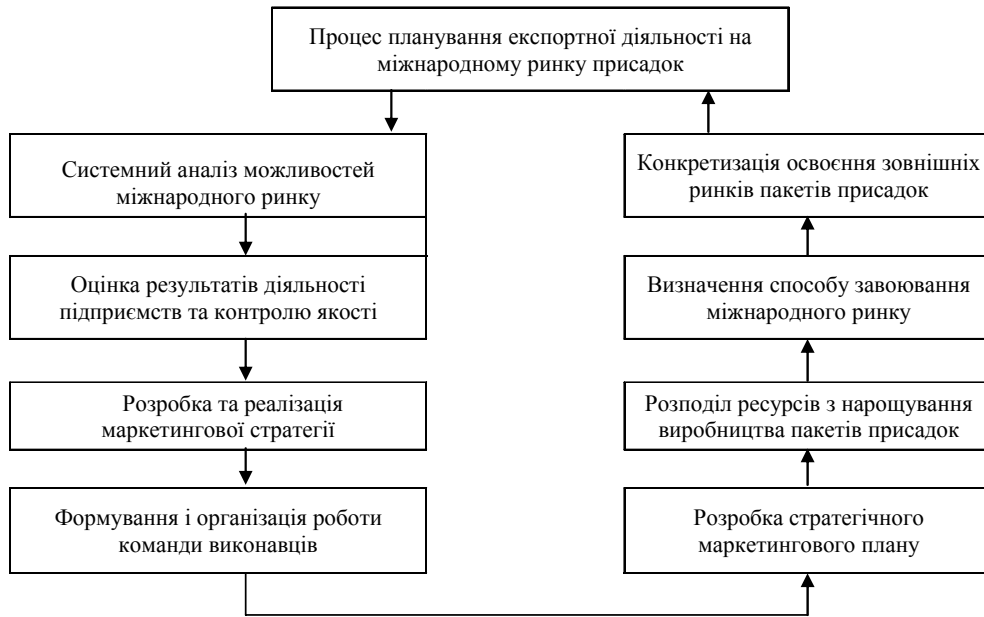


Рис. 1. Модель планування діяльності на міжнародному ринку

Таблиця 1

## Потреба в присадках до мастильних олиव в Україні

Найменування присадки	Потреби		Виробництво, т	Забезпечення потреб, %
	т	%		
Диарілдітіофосфат	2570	12,8	-	-
Диалкілдітіофосфат	1650	8,2	-	-
Лужний сульфатат С – 150, КНД	5260	26,3	-	-
Нейтральний саліцилат. Детерсол - 50	900	4,5	300	33,3
Лужний саліцилат. Детерсол - 140	6250	31,3	1300	20,8
Нейтральний сульфатат кальцію НСК	520	2,6	-	-
Дисперсант Днепрол	1800	9,0	6700	100,0
Депрессор АФК	800	4,0	-	-
Загусник – депрессор ПМА «Д»	250	1,3	-	-
Всього:	20000	100,0	8300	17,0

Таблиця 2

## Структура споживання мастильних олив за компонентним складом до 2015 року

Компоненти	Відсоток в споживанні, %		
	2000	2010	2015
Присадки	7,9	8,3	8,5
Базові оливи на синтетичній та природній основі	5,8	9,2	10,6
Базові оливи повторної переробки (після регенерації відпрацьованих олив)	3,3	3,3	3,3
Первинні нафтові базові оливи	83,0	79,2	77,6
Всього:	100,0	100,0	100,0
Прогнозний обсяг споживання мастильних олив, тис. т	750	800	850

З метою досягнення високих кінцевих результатів роботи спеціалізованого підприємства з продукування присадок передбачається створення на ньому потужностей з виробництва базових видів матеріалів. За оцінками експертів особливу зацікавленість для покращення якості вітчизняних мастильних олив мають наступні присадки: детергенти – сульфонати фенолята з лугами від 150 до 400 мг КОН/г., дисперсанти – бензиламіни, дітіофосфанти з вмістом цинку 8-10%; загусники – поліметакрілати, етилен – пропіленові сополімери і гідроровані ізопрен – (бутадієн-) стирольні сополімери – депресори, інгібітори окислення і корозії. Експертним шляхом визначили три види прогнозу потреби в присадках до мастильних олив: О – оптимістичний, М – найбільш імовірний, П – песимістичний. В табл. 3 наведено середнє розподілення присадок за типами і прогнозні оцінки потреб.

## Прогнозні потреби України в присадках до мастильних олів

Тип присадок	Питома частка	Прогноз потреби, тис. т/рік		
		Песимістичний (П)	Найбільш імовірний (М)	Оптимістичний (О)
Загусники (в'язкісні)	30	15	21	30
Дисперсанти (диспергуючі)	25	12	18	25
Детиргенти	20	10	14	20
Дітіофосфати	15	8	10	15
Інші	10	5	7	10
Всього:	100	50	70	100

Розрахунок значення прогнозу потреби (ОП), що очікується, в присадках здійснюється за стандартною формулою [2]:

$$ОП = \frac{О + 4М + П}{6} = \frac{100 + 4 \cdot 70 + 50}{6} = 71,5 \text{ тис. т/рік}$$

Використання цього методу дозволяє співставити експертні оцінки із статичними значеннями, що очікуються, щоб визначити найбільш імовірний діапазон варіації прогнозу потреби України в присадках до мастильних олів.

Стандартне відхилення (СВ) визначається за формулою:

$$СВ = \frac{О - П}{6} = \frac{100 - 50}{6} = 8,5 \text{ тис. т/рік}$$

Наведений результат означає, що у відповідності з загальною теорією статистики найбільш імовірне значення прогнозу потреби країни в присадках до мастильних олів (з імовірністю 95%) буде знаходитися в межах  $71,5 \pm 2 \cdot 8,5$  тис. т/рік, тобто між 54,5 та 88,5 тис. т на рік.

В більшості систем управління запасами широкого асортименту присадок передбачається поповнення їх об'єму за рахунок видачі замовлення виробничим підрозділам підприємства. Попит на окремі типи присадок завчасно прогнозується і планується, а поповнення запасів здійснюється впродовж відповідного технологічного циклу реалізації і виробничого процесу. З метою обґрунтування управлінських рішень необхідно визначити найкращий розмір замовлення, тобто забезпечити роботу системи за мінімальних витрат.

На підприємствах виникають відповідні витрати, які пов'язані з виробництвом і зберіганням запасів готової продукції. Для умов роботи НВП «Присадки» досліджено два види витрат: на зберігання запасів, які залежать від їх рівня; на підготовчо-заклучні операції з випуску партії присадок. Попит споживачів може задовольнятися у ході здійснення процесу випуску партії відповідного типу присадок на технологічній лінії-поточці. Для кожного виробничого періоду характерне здійснення витрат на підготовчо-заклучні операції. Коли на виробничій лінії відбуваються зміни, що пов'язані з випуском нового типу присадок, вона зупиняється на деякий час і підприємство несе збитки. Витрати на підготовчо-заклучні операції, на думку більшості спеціалістів, практично не залежать від того, який обсяг продукції буде випущено за виробничий цикл [2, 3]. За таких умов річні витрати на підготовчо-заклучні операції пропорційні числу виробничих періодів за рік.

Визначення оптимального об'єму партії відповідного типу присадки формулюється у вигляді відомої із літератури [4] математичної задачі. Нехай  $S$  – річний збут відповідного типу присадки;  $N$  – число виробничих періодів за рік;  $C_o$  – витрати на виробничо-заклучні операції, що припадають на один виробничий період;  $C_n$  – вартість продукції тобто матеріалів, робочої сили та інших постійних витрат;  $i$  – річний відсоток, який у відповідній мірі визначає величину витрат на зберігання запасів на підприємстві. Загальні змінні витрати  $E$  включають дві складові: витрати на зберігання запасів, які визначаються добутком затрат зберігання одиниці відповідного типу присадки на середній розмір наявного запасу; витрати на підготовчо-заклучні операції, що визначаються добутком вартості на увесь комплекс виробничого періоду на їх число.

Річні витрати на зберігання запасів присадок  $E_{зб}$  визначаються за формулою:

$$E_{зб} = (S / 2N) C_n i, \quad (1)$$

де  $S / 2N$  – середній обсяг присадок, що зберігаються.

Загальні річні витрати на підготовчо-заклучні операції  $E_{пз}$  складають:

$$E_{пз} = C_o N. \quad (2)$$

Сума наведених у формулах (1) і (2) величин дорівнює загальним річним витратам ( $E$ ):

$$E = C_0N + S C_n i / 2N. \quad (3)$$

Оптимальним числом виробничих періодів є  $N_0$ , при якому мінімізується вираз, (3) тобто друга похідна позитивна:

$$N_0 = \sqrt{SC_i/2C_0}. \quad (4)$$

Обсяг замовлення  $Q_0$  на відповідний тип присадки, за якої витрати мінімальні, дорівнює частці загального річного попиту від числа виробничих періодів:

$$Q_0 = S / N_0 = \sqrt{2C_0S / C_n i}. \quad (5)$$

Так, річний збут присадки Дисперсант Днепрол, яка рекомендується для відвантаження в АТ «Укртатнафта» на виробництво олив, складає 2500 т. Маркетингова служба не може з повною упевненістю прогнозувати сумарний обсяг замовлень, які вона отримує на той або інший вид присадки із декількох основних та багатьох модифікацій, що виробляються у НВП «Присадки». Поки персонал підприємства, що здійснює виконання планів поставок відповідних видів присадок та їх модифікацій за вимогами замовників, підбиває підсумки за минулі тижні, від споживачів безперервно надходять нові заявки. Методика опрацювання календарного плану на кожний вид та модифікацію присадки з використанням оптимізаційної моделі та врахування замовлень споживачів до початку терміну випуску розроблена і впроваджена [5]. Витрати на підготовчо-заклучні операції виробничого циклу випуску відповідного виду присадки за даними НВП «Присадки» складають 150 грн. Вартість 1 кг присадки Дисперсант Днепрол – 25 грн. Річна відсоткова ставка 20%, тобто  $i = 0,2$ .

За таких умов згідно з рівнянням (3):

$$E = 150 N + 6250 / N.$$

В табл. 4 наведені витрати на підготовчо-заклучні операції, зберігання запасів та загальні витрати як функція числа виробничих періодів  $N$ .

Із табл. 4 видно, що витрати мінімальні, коли річний попит на присадку Дисперсант Днепрол задовільняється 6 виробничими періодами по 416,7 т в кожному. Вирішивши рівняння (4), отримаємо:

$$N_0 = \sqrt{6250/150} = 6,45 \text{ виробничих періоди за рік. } Q_0 = 387,6 \text{ т.}$$

Таблиця 4

**Витрати на підготовчо-заклучні операції, зберігання та загальні для визначення оптимального числа виробничих періодів**

Число виробничих періодів, $N$	Витрати на підготовчо-заклучні операції $C_0N$ , грн.	Витрати на зберігання запасів, $S C_n i/2N$ , грн.	Загальні витрати, $E$ , грн.	Обсяг присадки, що припадає на 1 виробничий період, $Q$ , т
1	150	6250	6400	2500,0
2	300	3125	3425	1250,0
3	450	2085	2535	833,3
4	600	1562	2162	625,0
5	750	1250	2000	500,0
6	900	1042	1942	416,7
7	1050	893	1943	357,1
8	1200	781	1981	312,5
9	1350	695	2045	277,8
10	1500	625	2125	250,0

При плануванні на один рік отримуємо 7 виробничих періодів. За умови планування виробництва присадок на більш тривалий строк отримаємо значення близьке до 6,45. У випадку 6,45 виробничих періодів на рік витрати складуть  $E = 150 \times 6,45 + 6250 / 6,45 = 1936$  грн. тобто вони на 7 грн менше, ніж при семи виробничих періодах за рік. Наведену задачу для наочності доцільно вирішувати графічним способом, що наведено на рис. 2. графічне зображення наочно показує характер взаємодії між витратами на підготовчо-заклучні операції і затратами на зберігання запасів.

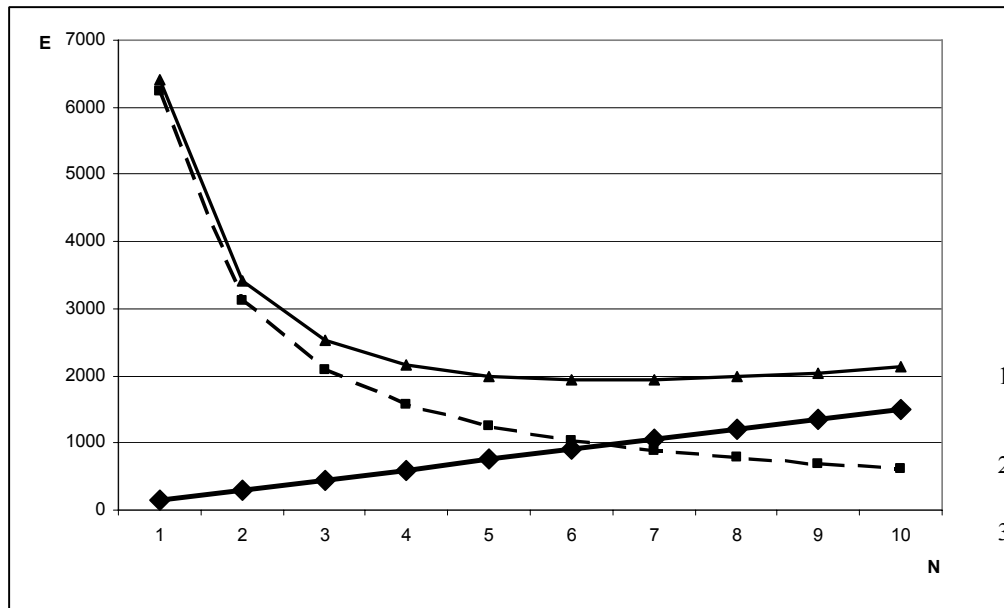


Рис. 2. Змінні витрати як функція числа виробничих підрозділів  
*E* – змінні витрати; *N* – число виробничих періодів за рік; 1 – загальні витрати; 2 – витрати на підготовчо-заклучні операції;  
 3 – витрати на зберігання запасів

При виробництві присадок, на наше глибоке переконання, доцільно вести мову стосовно запасів із врахуванням їх вартості. Для цього річне споживання присадок можна виразити через вартість проданих товарів. Річне споживання в гривнях можна записати як  $A = S C n$ . Величину замовлення, що виражене в гривнях, можна визначити за формулою  $q = Q C n$ . Тепер можемо записати вирази

$$E = n C_0 + A_i / 2n \quad (6)$$

та

$$n_0 = \sqrt{A_i / 2 C_0} . \quad (7)$$

Вартість замовлення в гривнях складає

$$q_0 = A / n_0 = \sqrt{2 A C_0} / i . \quad (8)$$

За допомогою цього виразу можна легко побудувати графіки співвідношення між величиною разової поставки відповідного виду присадки і збутом. Та обставина, що разові поставки дорогих товарів повинні бути невеликими, означає також, що стан запасів дорогі матеріали перевіряється частіше. Зумовлено це тим, що відносно менші товарні запаси більш чутливі до змін попиту.

**Висновки.** Досягнення мінімальних витрат при переналагодженні технологічної лінії на новий вид або модифікацію присадки при збереженні високого рівня якості пов'язано з систематичним і диференційованим врахуванням як часу переналагодження, так і визначенням раціональної величини партій присадки за умови мінімізації витрат з врахуванням загального річного попиту та кількості виробничих періодів. Остаточне рішення щодо черговості випуску видів та модифікацій присадок на лінії-поточи повинно прийматися з урахуванням термінів виконання окремих замовлень і необхідності створення умов рівномірного завантаження устаткування основних дільниць технологічної лінії. Доцільно побудувати в країні спеціалізоване підприємство з виробництва сучасних видів присадок обсягом до 100 тис. т на рік. Обґрунтовується можливість використовувати при цьому для виробництва 20–25% від загального обсягу присадок в Україні рослинних та тваринних жирів. З метою досягнення високих кінцевих результатів на спеціалізованому підприємстві з виробництва присадок доцільно побудувати на ньому відповідні потужності з продукування базових видів сировини. Із багато чисельних марок детергентних (миючо-диспергуючих) присадок реальною виступає організація виробництва синтетичних сульфонатів. Детергентні присадки знижують інтенсивність нагару та лакоутворення на деталях циліндропоршневої групи двигунів, адсорбують продукти старіння олив. Диспергуючі марки присадок підтримують оливи у тонкодисперсному стані (стабілізують консистенцію). Використання відходів виробництва Горлівського хімкомбінату дозволить продукувати до 3 тис. т на рік сульфонатних марок присадок С – 150 або С – 300.

## Література

1. Зайцев М. Г. Методы оптимизации управления для менеджеров: компьютерно-ориентированный подход : [учеб. пособ.] / М. Г. Зайцев. – М. : Дело. – 2007. – 304 с.
2. Портсяк В. Н. Маркетинговые исследования / В. Н. Портсяк, Г. К. Рогов. – К. : Наукова думка. – 1995. – 144 с.
3. Старостіна А. О. Промисловий маркетинг: теорія та господарські ситуації / А. О. Старостіна. – К. : «Іван Федоров». – 1997. – 400 с.
4. Букан Дж. Научное управление запасами / Дж. Букан, Э. Кенигсберг [пер. с англ. Е. Г. Коваленко]. – М. : Наука. – 1998. – 423 с.
5. Хоменко Л. М. Складання комерційного прогнозу технічного вуглецю / Л. М. Хоменко // Економіка: проблеми теорії та практики: зб. наук. пр. – Дніпропетровськ: ДНУ, 2007. – Випуск 223: Том II. – С. 252–257.

Надійшла 13.04.2011

УДК 33:303.7; 330.44

П. А. НИКИТИН

Национальная металлургическая Академия Украины, г. Днепропетровск

## ПРОБЛЕМЫ И ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ УКРАИНЫ

*У статті розглянуто стан металургійної промисловості України за останні чотири роки, визначено напрямки її розвитку. Проаналізовано ринок прокату України та світу, обґрунтовані перспективи розвитку металургійної промисловості України.*

*The article reviews the state of the steel industry of Ukraine for the past four years, and the direction of its development. Assayed rental market in Ukraine and worldwide, comprehensive perspective of development of metallurgical industry of Ukraine.*

*Ключевые слова: анализ, рынок проката, тенденции развития, конкурентоспособность.*

**Введение.** Металлургическая отрасль Украины представлена около 12 крупными предприятиями, которые производят около 30 млн. т проката в год. Использование устаревшего оснащения большинства предприятий (около 80 % предприятий не модернизировалось около 30 лет) значительно сказывается на качестве выпускаемой продукции и конкурентоспособности на внешних рынках.

Проблемой развития металлургии Украины и пути выхода из кризиса являются ключевым моментом развития экономики Украины на протяжении нескольких последних лет, над которыми работали такие научные деятели как: А. В. Писаревский, А. Ф. Лисовский, В. В. Пашинский, Н. М. Прудка, Т. Гончар и др.

**Постановка задачи.** Металлургическая отрасль Украины является ключевой в экономике страны. Это подтверждается тем, что примерно 27% от общего ВВП (валового внутреннего продукта) страны занимает именно металлургия. Последние 4 года были очень тяжелые на фоне финансового кризиса и нестабильной экономике страны. Сейчас от верного решения в развитии металлургической отрасли зависит и будущее экономики Украины. После кризиса внутренний рынок страны сильно сократился, так что главным приоритетом развития является увеличения экспорта.

Обострение проблем металлургического комплекса связано с сокращением возможностей экспорта, а также со снижением внутреннего инвестиционного и потребительского спроса. В этих условиях все более актуальной становится необходимость изменения структуры производства и экспорта, развитие внутреннего рынка металла, проведение модернизации производства и освоение прогрессивных технологических процессов, призванных обеспечить снижение энергоемкости производства, повышение качества металлопродукции [1, 2].

Целью данной статьи является анализ состояния металлургического сектора Украины за последние 4 года и перспективы развития в ближайшее время.

**Изложение основного материала исследований.** Анализ национального производителя в период кризисных годов показал, что выпуск готового проката украинскими металлургическими предприятиями в 2009 году (по сравнению с 2008 г.) сократился с 31,92 до 26,27 млн. т (на 17,8%). Суммарное падение выпуска готового проката за два года составило 26,4%, но можно отметить рост к концу 2009 г. (рис. 1).

Выделено главные угрозы для рынка металлопроката на Украине. Во-первых, неясность в трендовой политике на рынке Украины (так и всей мировой экономики), во-вторых, рост цен на сырьевую базу опережает готовую продукцию. Для вертикально-интегрированных компаний это носит положительный характер (устраняет конкурентов, не имеющих прямого доступа к сырью), однако не все украинские металлургические заводы имеют собственную рудную базу. Главная проблема для наших