Таблица 3

Контрольные показатели (фрагмент)

Показатель	Периодичность контроля			
	Еже-дневно	Еже-недельно	Еже-месячно	Еже-квартально
Выручка, тыс. руб.	V	V	V	V
Чистая прибыль, тыс. руб.			V	V
Дебиторская задолженность, тыс. руб.		V	V	V
Кредиторская задолженность, тыс. руб.		V	V	V
<...>	<...>	<...>	<...>	<...>

- Анализ структуры предприятия и проведение мероприятий по её оптимизации.
- Анализ и инвентаризация имущества предприятия, с целью дальнейшей сдачи в аренду или продажи при нехватке денежных средств.
- Маркетинговые исследования (поиск новых рынков сбыта, новых потребностей покупателей, конкурентоспособности выпускаемой продукции или услуг и т.д.).
- Разработка стратегии не только на краткосрочный, но и долгосрочный период.
- Исследования финансовых рынков: поиск более выгодных кредитов, открытие банковских депозитов, участие на фондовой бирже и т.д.
- Поиск новых технологий, разработка инноваций и их применение в работе предприятия.

Все это, при условии всестороннего исследования и анализа, поможет не только предотвратить вероятность наступления банкротства, но и вывести предприятие на новый более высокий уровень в работе.

1. Деев А.И., Шкурина Л.В., Федотова Н.В. Оценка финансовой надежности дороги. Журнал «Железнодорожный транспорт», 2001, №3, с.21.
2. Федотова Н.В. Сущность и факторы финансовой устойчивости предприятия. Журнал «Транспортное дело России», 2017 г., № 3, с. 29-30.
3. Федотова Н.В. Финансовый менеджмент. Учебное пособие. Российский государственный открытый технический университет путей сообщения. М., 2007 и 2015 г.
4. Журнал «Финансовый директор» [Электронный ресурс], ООО «Акцион управление и финансы», 2007–2017. URL: <https://fd.ru/>

Чугунова С.В.

Технология контактной сварки

*Сибирский государственный университет науки и технологии
(Россия, Красноярск)*

doi:10.18411/spc-8-03-2018-17

idsp: 000001:spc-8-03-2018-17

На современном этапе развития современности, сварка металлов и их сплавов занимают одну из лидирующих позиций среди всех промышленных и технологических процессов. Ведь именно создание неразъемного скрепления металлических частей выполняет главную роль при соединении элементов в детали, узлы и даже целые конструкции.

На сегодняшний день в мировой промышленности практикуется более ста различных способов технологий сварки связи металлов и их сплавов. Притоваров этом, многие уровни из всех этих способов непрерывно работы модернизируются, а некоторые службы дополняются направления уже результатов известными объектов технологиями объектов [1].

Стоит отметить, что продукции свариваемость – это продукции одно работы из свойств металла, образуемое общества притоваров технологии органов сварки связи неразъемное общества соединение, которое общества отвечает соответствующим правилам, установленным для жизни сварных изделий [1]. Именно, исходя из понятия факторов свариваемости, различают металлургическую и технологическую свариваемость. Металлургическая различных (или человека физическая) свариваемость подразумевает механизмы внутри товаров процесса, способствующие уровня образованию неразъемного управления сварного управления соединения. Эти граждан механизмы обусловлены физико-химическими объектов процессами, которые службы протекают внутри товаров зоны каждого управления сварного управления шва.

Сегодня анализа сварка средств – ключевая различных технология факторов во качества всех отраслях индустрии органов и инноваций. С применением сварочного управления оборудования факторов производится направления более решения половины национального управления валового управления продукта.

С металлургической точки связи зрения факторов наибольший интерес в развитии органов инновационных процессов сварки связи представляют процессы соединения факторов деталей в твердой фазе. Одна данных из наиболее решения распространенных и быстро развивающихся направления технологий получения факторов неразъемных соединений самых разнообразных конструкционных материалов в широком диапазоне изменения толщин и сечений – это продукции контактная различных сварка средств [2].

Сейчас около 40% всех сварных соединений выполнены с помощью контактной сварки. По степени состояния механизации органов и автоматизации органов контактная различных сварка средств занимает первое общества место продукции среди всех других видов сварки.

Контактная различных сварка средств известна данных со второй половины прошлого управления века. В 1856 г. известный английский физик Уильям Томсон (лорд Кельвин) впервые службы предложил и применил стыковую сварку. В 1877 г. Э. Томсон (США) запатентовал стыковую сварку сопротивлением. Несколько является позже, в 1888 г., русский изобретатель Н. Н. Бенардос запатентовал точечную и шовную сварку (по развития некоторым источникам – в том же результатов 1877 г.). Стыковая различных сварка средств оплавлением была разработана данных в 1903 г. Широкое общества использование уровня контактной сварки связи в нашей стране изменения началось в 30-х годах XX в. после создания факторов индустриальной базы [2].

Контактная различных сварка средств используется направления преимущественно работы в промышленном массовом или человека серийном производстве однотипных изделий. Область применения факторов контактной сварки связи чрезвычайно работы широка средств – от крупногабаритных строительных конструкций, космических аппаратов до миниатюрных полупроводниковых устройств и пленочных микросхем.

Контактной сваркой можно работы успешно работы соединять практически связи все известные службы конструкционные службы материалы – низкоуглеродистые службы и легированные службы стали, жаропрочные службы и коррозионно-стойкие уровня сплавы, сплавы на данных основе алюминия, магния факторов и титана данных и др.

В заключение уровня стоит отметить, что продукции создание уровня подобных инновационных технологий позволит быстро, качественно работы и высококвалифицированно работы решать сложнейшие уровня технологические уровня

задачи, тем самым развивая различных Российское общества производство качества в важных сферах машиностроения, автомобилестроения, авиастроения факторов и др.

Ведь именно работы современные службы технологии органов должны развиваться, а вместе с ними объектов будет развиваться направления и оборудование. Именно работы поэтому перед молодыми объектов исследователями объектов будут становиться направления все новые службы и новые службы задачи, которые службы будут успешно работы решаться, применяя стороны знания, полученные службы в университете, опыт производств и смелость исследователей.

1. Новоселов, С. В. Основы развития факторов инновационной деятельности граждан организаций и предприятий в условиях региона. Теоретико-методические уровни основы творческой деятельности в научно-технической сфере [Текст] : 3-х ч. / С. В. Новоселов ; Алт. гос. техн. ун-т им. И. И. Ползунова. – Барнаул : Изд-во АлтГТУ, 2016. – Ч. 2.
2. Сварочные работы [Текст] / В. Геттерт [и др.] ; под ред. Г. Герде-на. – Москва : Машиностроение, 1988. – 288 с.

Юсембели Г.Д., Федоров В.А., Сафронов М.В., Рагозина М.А.

Понятие и экономическая сущность инновационного потенциала промышленного предприятия строительной отрасли

*Сибирский государственный университет науки и технологий
имени академика М.Ф. Решетнева*

doi:10.18411/spc-8-03-2018-18

idsp: 000001:spc-8-03-2018-18

Побудительным мотивом к осуществлению инновационной деятельности строительных предприятий является рыночная конкуренция, требующая постоянного улучшения и обновления производимой продукции, уменьшения сроков строительства, необходимость выполнения нестандартных индивидуальных заказов, снижения стоимости готовой продукции за счет сокращения издержек производства и т.п., что невозможно без соответствующих инноваций. Инновационная активность производственных предприятий и организаций в Российской Федерации на сегодняшний день оценивается как низкая, а инновационная активность в строительстве усугубляется консервативностью данной отрасли, отсутствием достаточного инновационного потенциала.

Вопросы формирования инновационного потенциала строительных организаций лежат не только в практической области. Немаловажное значение сохраняют вопросы методологического характера. В частности, на сегодняшний день в литературе так и не сложилось однозначного понимания категории инновационного потенциала[2].

Понятие «инновационный потенциал» получило свое развитие с начала 1980-х годов. В отдельных случаях инновационный потенциал отождествляется с научно-техническим и представляется как «накопленное определенное количество информации о результатах научно-технических работ, изобретений, проектно-конструкторских разработок, образцов новой техники и продукции». Такое отождествление не учитывает тот факт, что новшество становится инновацией только в случае его коммерциализации. А научно-техническая составляющая инновационного потенциала отвечает только за появление новшества. В подтверждение данного утверждения можно привести следующие данные: из 1,5 миллионов патентов только около 3 тысяч способны достичь этапа коммерциализации в рамках инновационного процесса. Следовательно, нельзя поставить знак равенства между научно-техническим и инновационным потенциалами. Аналогичный недостаток имеют и отождествления с научно-инновационным потенциалом и научным потенциалом [4].

Еще одним подходом к пониманию сущности инновационного потенциала является ресурсный подход, по которому инновационный потенциал рассматривается как совокупность различных видов ресурсов, обеспечивающих осуществление