

at the top and regional levels are investigated. Highlights The main positive and negative features of the economy of Ukraine that hinder business development are revealed. Concrete ways to improve the economic and legal policy are proposed.

Key words: *European integration, economic integration and its stages, natural monopolies, competitiveness, European Union, economic and legal policy, processes of economic concentration.*

УДК 346.7:669(477)

ТЕХНОЛОГІЇ МЕТАЛУРГІЙНОГО ВИРОБНИЦТВА ЯК ЧИННИК ГОСПОДАРСЬКО-ПРАВОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

К. В. Плавшуда, аспірант
Національний університет

«Юридична академія України імені Ярослава Мудрого»

Досліджено основні технології виробництва металу та сталі в Україні. Визначено їх характерні ознаки, економіко-організаційні особливості їх функціонування та розвитку за сучасних умов. Особливу увагу приділено інноваційним технологіям видобутку металу та сталі як на території України, так і на світовому рівні. Обґрунтовано необхідність їх застосування в сучасному металургійному виробництві та необхідність законодавчого стимулювання їх впровадження. Доведено необхідність формування системи законодавчих засобів технологічного розвитку металургійного виробництва.

Ключові слова: *технології виробництва, інноваційні технології, металургійне виробництво, екологічні проблеми, законодавче забезпечення інноваційної діяльності.*

Постановка проблеми. Нині Україна є однією з провідних країн-виробників металургійної продукції у світі. На чорну металургію припадає близько 42 % від загальних обсягів експорту України, близько 80 % металопродукції експортується до країн Європи, Азії, Близького Сходу, Південної Америки. В Україні вже сформувалися усталені технології виробництва металу та сталі, якими користуються металургійні підприємства й до сьогодні. До них належать: конвекторний спосіб отримання металу, прокатка, волочіння, лиття, штампування, кування, пресування і т. д. Проте найбільш поширеним за сучасних умов є виробництво металу та сталі в конвекторах, мартенівських

печах та електричних печах. Кожна з таких технологій має низку недоліків та переваг. Однак найбільш досконалою та новітньою технологією сьогодні є отримання сталі в електричних печах. Основними перевагами останньої над іншими технологіями є висока продуктивність та екологічність. Зокрема, питання екології є одним з найактуальніших для нашої країни, оскільки не існує державних норм, які б регулювали екологічні відносини саме в металургійній промисловості. На жаль, на виробництво металу в електричних печах в Україні припадає лише 4 %, у той час як у світовому просторі — більш ніж 31 %. Такий низький показник пояснюється тим, що повне переоснащення підприємств новітніми технологіями потребує значних матеріальних витрат, що не є вигідним для більшості металургійних підприємств в Україні. Разом з тим тиск світової конкуренції робить впровадження нових технологій у металургійному виробництві безальтернативним шляхом розвитку. Для цього мають бути застосовані будь-які засоби, включаючи створення спеціальних режимів господарювання, прийняття відповідних актів господарського законодавства.

Аналіз останніх досліджень і публікацій. Особливості розвитку та функціонування технологічної бази в металургійній промисловості України фактично залишилися поза увагою науковців-господарників. Тому ця тема є новою та актуальною для наукових досліджень.

Формулювання цілей. Метою статті є дослідження і характеристика основних технологій виробництва металу та сталі як на території України, так і на світовому рівні, визначення їх позитивних та негативних особливостей, аналіз найбільш інноваційних технологій у галузі, які могли б стати основою металургійного виробництва в Україні.

Виклад основного матеріалу. Чорна металургія є однією з найважливіших галузей важкої промисловості, яка охоплює виробництво чорних металів, спорідненої сировини та напівфабрикатів і порівняно з іншими галузями промисловості визначає загальносоюзну спеціалізацію господарства. Металургійний комплекс включає низку виробничих процесів, таких як: коксування вугілля, виробництво чавуну, сталі та прокату, феросплавів, видобуток, збагачення та агломерування залізних, марганцевих та хромітових руд, виробництво вогнетривів та допоміжних матеріалів для них, повторне використання металеві сировини, виробництво чорних металів, труб, електросплавів, коксохімічне і вогнетривке виробництво тощо.

Основою цього процесу є металургійна переробка, яка відбувається за принципом чавун — сталь — прокат, а інші види виробництв забезпечують технологічний процес у галузі металургійної промисловості.

Чорна металургія як базова галузь індустріального виробництва є дуже складною процедурою, яка включає низку етапів, безпосередньо пов'язаних

між собою. До них належать виробництво феросплавів, виплавка електросталі, прокату, порошкова металургія, коксохімія, виробництво вогнетривких металів та ін.

За рівнем виробництва чорних металів Україна посідає одне з провідних місць у світі, а саме: 98 % чавуну та 97 % сталі виробляються на підприємствах із щорічним виплавленням понад 1 млн. Найпоширенішою формою організації виробництва чорної металургії є комбінати. Сьогодні в Україні сформувалися 13 таких комбінатів, більшість з яких належать до числа підприємств повного циклу, тобто підприємств металургійно-енерго-хімічного профілю. Крім того, в металургійній промисловості мають місце й інші види комбінатів, профілем яких є виплавлення чавуну та сталі або тільки сталі та прокату. Також існують підприємства, які не мають чавунного виробництва. Їх прийнято називати підприємствами переробної металургії. Крім цього, функціонує «мала металургія», яка діє на машинобудівних підприємствах і спеціалізується на виплавленні сталі та прокату. Окремо виділяються підприємства, що виробляють феросплави.

Сьогодні в Україні сформувалося три основні металургійні райони: Придніпров'я, Донецьк та Приазов'я.

У Придніпров'ї металургійна промисловість є провідною комплексуючою галуззю. На її основі там сформувалися впливові промислові центри, на які припадає близько 50% виробництва чорних металів. Вони взаємопов'язані і мають стійкі зв'язки зі споживачами як на території України, так і по всьому світу. На території Дніпропетровщини розташовано 14 заводів. До Дніпровського металургійного вузла входять металургійні заводи Дніпропетровська, Дніпродзержинська та Новомосковська. До їх компетенції належить виробництво чавуну, сталі, прокату, колес для залізничного транспорту, блях, мостових конструкцій, сплавів. Дніпропетровський завод «Дніпросталь» займається сучасним сталеплавильним виробництвом. Запорізький металургійний вузол включає такі металургійні заводи: «Запоріжсталь», електросталеплавильний завод «Дніпроспецсталь» та феросплавний завод. «Запоріжсталь» виготовляє чушковий чавун, листову сталь, сталеві відливки, трансформаторну сталь, білу бляху, холоднокатаний сталевий лист для автомобільної промисловості тощо. «Дніпроспецсталь» спеціалізується на сталі для машинобудівної промисловості. Криворізький металургійний вузол складається з найбільших в Україні шахт, п'яти гірничозбагачувальних комбінатів, металургійного заводу, трубопрокатного і феросплавного заводу Нікополя. До кременчуцького вузла чорної металургії належить Дніпровський гірничозбагачувальний комбінат, який працює для потреб металургії Придніпров'я і Донбасу.

У Донецькому металургійному районі розміщено 13 металургійних заводів. Донецько-Макіївський вузол включає чотири металургійні заводи,

а також коксохімічні підприємства. У Макіївці і Донецьку домінують трубо-прокатне виробництво, коксохімія і деякою мірою виробництво вогнетривів. Єнакієвський вузол складається з металургійного заводу, проте його чітку виробничу позицію не визначено, оскільки він постійно реконструюється. У Донецькій області виділяють також Харцизький, Краматорський, Костянтинівський металургійні заводи.

Приазовський район чорної металургії складають заводи Маріуполя, а також залізородні родовища Керченського басейну та металургійні заводи у Керчі, профілем яких є виробництво чавуну, сталі та прокату.

Чорна металурія Приазов'я виробляє метал для місцевих машинобудівних підприємств і тісно пов'язана з коксохімією, виробництвом добрив та будівельних матеріалів.

Отже, чорна металурія включає весь процес виробництва металів: видобуток і підготовку руд, палива, випуск металу, виробництво допоміжних матеріалів (вогнетривів, кисню тощо). Тому в металургійному виробництві широко розвинуто комбінування, тобто об'єднання на одному підприємстві (комбінаті) кількох технологічно та економічно пов'язаних між собою виробництв різних галузей.

Чорні метали нині виплавляються на комбінатах — великих підприємствах, які складаються з низки взаємопов'язаних виробництв: доменного, сталеплавильного та прокатного. Заводи, що мають всі три виробництва, називають підприємствами повного циклу. Сучасні комбінати включають низку допоміжних: коксохімічний завод, електростанцію, агломераційну фабрику, на якій збагачують залізну руду (концентрат), спікають її вапняком і отримують агломерат. Усі цехи і заводи, комбінати взаємопов'язані. Кокс разом з агломератом і флюсами завантажується в домни, у яких отримують чавун. Частина чавуну йде для отримання виливків, цей чавун називається ливарним. Сталь виплавляють у мартенівських печах, конвертерах та електростанціях. У мартенівських печах, крім чавуну, може бути проведено переплавлення металевого брухту, руди і флюсу. Паливом слугують газ (суміш доменного, коксувального та генераторного) і підігріте повітря. У мартенівських печах може бути проведено переплавлення металевого брухту (до 60–70 %), можливі автоматизація процесу плавки, підвищена точність хімічного складу сталі. Недоліки плавлення сталі в мартенівських печах такі: періодичність процесу плавлення, складність обладнання, більш висока вартість виплавленої сталі. Для інтенсифікації виробництва сталі в мартенівських печах застосовують кисень, що забезпечує підвищення продуктивності печей на 25–30 %. Більшу економію палива дає використання теплоти холонучих мартенівських печей, для чого використовують принцип роботи двохванних печей, за якого теплота від однієї ванни спрямовується в сусідню, а потім відбувається зміна напрямку потоку, теплоти.

Конверторний спосіб отримання сталі дозволяє використовувати як шихту рідкий чавун, до 50 % металевого брухту, руди, флюсу. Стиснене повітря під тиском 0,3–0,35 МПа надходить через спеціальні отвори. Теплота, необхідна для нагрівання сталі, отримується за рахунок хімічних реакцій окислення вуглецю і домішок, що знаходяться в чавуні. Виробництво сталі в конверторах поступово витісняє її виробництво в мартенівських печах. Найбільший розвиток отримує киснево-конверторне виробництво сталі, оскільки додаткове використання кисню забезпечує різке підвищення продуктивності (на 40 % і вище). Недоліки способу: підвищена витрата вогнетривів та високий угар металів.

Прокатка — найпоширеніший вид гарячої обробки сталі, до 90 % всієї виплавленої сталі переробляють цим методом. При прокатці метал обжимають між двома валиками прокатного стану, що обертаються в різні боки, в результаті чого відбуваються обтиснення заготовки і збільшення її довжини та ширини. Після такого оброблення можна отримати прокат різної форми і розмірів. Якщо необхідна значна деформація перерізу, то повторюють прокатку виробу до 10–15 разів, а щоб уникнути холостих пробігів злитка застосовують додаткові валки, які забезпечують прокатку і при зворотному ході злитка. Стани, в яких при зворотному напрямку руху валиків заготівля рухається у зворотному напрямку, називають реверсивними.

Волочінням є процес протягування прутка або дроту через отвір у волоці (матриці), розміри поперечного перерізу якого менше розмірів вихідної заготовки. Волочіння проводять на волочильних станах для отримання найтоншого дроту, калібрування прутків і труб круглого та фасонного перетину із сталі і кольорових металів.

Пресування — процес, у результаті якого метал видавлюють через кругле або фасонне очко в матриці. Форма і розміри очка визначають форму і перетин пресованого виробу — прутків, труб та фасонних профілів з кольорових металів і їх сплавів, а також сталей. Пресування проводять на гідравлічних або механічних пресах.

Кування металу полягає в обтисканні заготовки між верхнім та нижнім бойками із застосуванням різноманітного ковальського інструменту. Розрізняють вільну ковку (метал тече в сторони) і ковку в штампах (метал примусово повинен заповнювати порожнину штампа). При куванні відбувається зміна мікроструктури металу з утворенням подрібненого зерна або волокнистої структури. У будівництві ковку застосовують для виготовлення болтів, тяжів, анкерів, хомутів, скоб, бугелів і под. Шляхом кування пневматичними клепальними молотками або машинами виробляють нероз'ємне з'єднання окремих листів і фасонних профілів (клепка).

Штампунням виготовляють значну кількість будівельних конструкцій. Це процес деформації металу в штампах, при якому забезпечуються одно-

рідність і точність кувальних поверхонь, які не потребують додаткової обробки. Розрізняють об'ємне та листове штампування.

При об'ємному штампуванні попередньо нагріту заготовку деформують в замкнутій порожнині штампа на молотах, пресах або горизонтально-кувальних машинах.

Лиття широко застосовують у виробництві різного виду виробів або заготовок з металу. При литті деталі виготовляють шляхом виливання розплавленого металу у форми. Приблизно четверту частину всіх виливок отримують у разових піщаних формах і Vs — спеціальними видами лиття. Чавун плавиться у вагранках, які забезпечують розплавлення рідкого чавуну при мінімальному угарі і економній витраті палива. Для масового виробництва точних виливок успішно використовують спеціальні види лиття, що забезпечують підвищену точність, а у деяких випадках не потребують подальшого механічної обробки. Існує більш ніж 50 способів спеціальних видів лиття, основними з яких є: лиття в металеві форми, лиття під тиском, відцентрове лиття, лиття за виплавленими моделями, лиття в оболонкові форми (кіркве лиття) та ін.

Лиття в металеві форми забезпечує багаторазову оборотність форм (100–50 000 разів). Форми виготовляють із чавуну, сталі та інших сплавів. Лиття під тиском здійснюється у металевих формах і найчастіше застосовується для кольорових металів. Відцентрове лиття, яке здійснюється шляхом заливання рідкого металу в обертову форму з подальшим охолодженням, найчастіше застосовують для виробів, що мають форму тіл обертання (труб, втулок тощо). Особливостями цього методу є велика щільність виливки і можливість отримання тонких стінок. Лиття по виплавлених моделях (прецизійне) рекомендується проводити при виготовленні дрібних деталей складної форми з високим ступенем точності. При кірквовому литті підігріта металева модель обсипається спеціальною сумішшю піску і пульвербакелітової смоли. При спіканні суміші на моделі утворюється кірка міцністю до 7,5 МПа. Дві приготовані в такий спосіб напівформи з'єднуються і утворюють ливарну форму для відливання виробу. Особливостями цього виду лиття є висока точність і можливість автоматизації процесу виливки [1].

Отже, сьогодні виробництво сталі в конвекторах і мартенівських печах є найбільш поширеним і усталеним видом технологій в металургійному виробництві України. На частку перших припадає близько 55 % виготовлення сталі в Україні і 67 % у світі. Що стосується мартену, то на нього припадає близько 41 % в Україні і 2 % у світі. Навіть відсоткове співвідношення свідчить про те, що виробництво сталі в мартенівських печах є досить недосконалою технологією, яка в нашій країні витісняється конвекторним виробництвом

і практично повністю втрачає свої позиції у світовому просторі. Його недоліками є:

- висока енергоємність процесу виплавки сталі;
- низький рівень виробництва (виплавка 100 т займає 7–10 годин);
- дуже екологічно забруднене виробництво.

Крім того, повне виведення з експлуатації мартенівських печей дозволить знизити валові викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря більш ніж у 2,5 раза (порівняно з мартенівським способом виробництва).

Зараз розвиток металургійної промисловості залежить в першу чергу від переходу на інноваційний рівень розвитку в даній сфері. У світовій практиці вкоренилася низка економічних інструментів науково-технічної, інноваційної та промислової політики, за допомогою якої може бути здійснене якісне управління інноваційними процесами на всіх етапах його становлення. Проте слід зазначити, що перехід на будь-який новий більш удосконалений етап виробництва потребує значних фінансових вкладень, що не завжди є матеріально вигідним навіть для країн з найбільш стабільним економічним становищем. Разом з тим у настільки прямолінійному підході немає необхідності, оскільки одні й ті самі інструменти працюють неоднаково в різних умовах. Тому найголовнішою метою у цьому разі є виділення та застосування на практиці на рівні узагальненого світового досвіду найбільш ефективних за певних умов засобів управління і зосередження у них наявних суспільних ресурсів.

Виробництво сталі в електричних печах — найбільш досконалий спосіб отримання спеціальних і високоякісних сталей. Сталь виплавляють у дугових або індукційних електропечах. Найбільш поширеними є дугові електропечі ємністю до 270. При електроплавці сталі використовують як сталевий скрап і залізну руду, так і рідкі сталі, що надходять з мартенівської печі або конвертера. Аналіз особливостей роботи електропечей показує, що на сьогодні є невикористані резерви підвищення техніко-економічної ефективності ДСП. Одним з перспективних напрямів удосконалення електроплавки є розробка технологічних рішень щодо подальшого зниження витрат електроенергії і підвищення стійкості футеровки ДСП [1]. На жаль, в Україні виробництво сталі в електропечах займає близько 4 %, що порівняно зі світовою практикою (31 %) є дуже низьким показником. Це викликано тим, що повне впровадження інноваційних технологій на металургійних підприємствах України є не зовсім матеріально вигідним для власників цих підприємств. Для електроплавки характерний високий рівень виробництва сталі: виплавка 100 т займає 60 хвилин, що порівняно з мартенівським видом виробництва є більш досконалою технологією. Основна перевага сучасної електроплавки — висока продуктивність (до 300 т/год) при роботі на ломі — досягається за рахунок

уведення в піч електричної енергії за допомогою трансформаторів високої питомої потужності до 1000 кВА/т і більше. До недоліків традиційних систем управління електричним режимом ДСП слід віднести відсутність інтуїтивно зрозумілої мнемосхеми подання інформації технологічному персоналу. Інформація подається у вигляді розмальованих статичних таблиць з мінімумом динамічно змінюваних параметрів. Наявність інтуїтивно зрозумілої мнемосхеми і можливість на її основі перегляду архіву параметрів попередніх плавок дозволить підвищити якість і скоротити строки навчання плавильного персоналу. Запропонований новий підхід до контролю і управління процесами, що протікають у приелектродному просторі потужних триелектродних ДСП змінного струму, полягає у виборі засобів і методів управління дуговим режимом ДСП на базі технічних можливостей, що надаються сучасною перетворювальною та комп'ютерною технікою, а також сучасними інформаційними технологіями.

До того ж від рівня інноваційності технологій безпосередньо залежить екологічна захищеність навколишнього середовища, адже металургійне виробництво з кожним роком продовжує завдавати значної шкоди довкіллю у вигляді шкідливих викидів в атмосферу та водні ресурси, а також накопичує відвали металургійних шлаків. Через невирішеність питання утилізації шлаків загострилася проблема їх подальшого складування в дорогих складних гідротехнічних спорудах. Подальше складування шлаків підвищує собівартість основної продукції і потребує відведення нових земельних угідь. Незважаючи на те що сьогодні діє низка нормативних актів, за допомогою яких регулюються екологічні відносини (серед них Водний кодекс України [2], закони України «Про охорону навколишнього середовища» [3], «Про відходи» [4], «Про об'єкти підвищеної небезпеки» [5], «Про охорону атмосферного повітря» [6], «Про екологічну експертизу» [7] і т. д), єдиного і цілісного нормативного акта, за допомогою якого б здійснювалося регулювання екологічних відносин саме у сфері металургійного виробництва в Україні, не існує. За сучасних умов це є великою прогалиною в законодавстві, оскільки екологічну ситуацію в Україні можна без перебільшень назвати кризовою. Заводи в Україні, враховуючи екологічний стан в нашій країні, мають бути оснащені сучасною системою газовідчищення та газовиділення, яка б дозволила ефективно вловлювати газ та пил, що утворюються при виплавленні сталі. За таких умов пил осідав би у фільтрах і через це в атмосферу викидалися б очищені, практично чисті гази з вмістом пилу в кілька разів нижче встановлених норм. Сучасні системи водопостачання можуть забезпечити повністю замкнуту систему оборотного водопостачання заводу без скидання промислових стічних вод у річки та інші водойми.

Сьогодні на металургійних підприємствах має робитися акцент на модернізації виробничих потужностей та введенні нових технологій. Також слід звернути увагу на суміжні види господарської діяльності, а саме на сферу бруктозаготівельної мережі. Розвиток останньої може відбутися за рахунок інвестицій у збільшення потужностей з перероблення брухту та інвестицій в розширення мережі зі збирання і первинного перероблення брухту.

Отже, пріоритетом для металургійної галузі за сучасних умов мають стати: господарсько-правове стимулювання виробництва кінцевої продукції; господарсько-правове стимулювання виробництва видів металу з великою доданою вартістю; господарсько-правові засоби стимулювання виробництва найбільш інноваційних видів сталі за принципами «якість», «собівартість», «екологічність».

У цьому контексті слід зазначити, що функції господарського законодавства полягають, згідно із текстом преамбули до ГК України, в забезпеченні зростання ділової активності суб'єктів господарювання, розвитку підприємництва і на цій основі підвищенні ефективності суспільного виробництва, його соціальної спрямованості відповідно до вимог Конституції України, утвердженні суспільного господарського порядку в економічній системі України, сприянні її гармонізації з іншими економічними системами [8]. Їх виконання в сучасних умовах загострення світової конкуренції покладає на законодавче регулювання відповідного типу господарських відносин низку відповідальних завдань у першу чергу стимулюючого, активізуючого характеру.

Висновки. Вплив законодавства на господарські відносини повинен мати абсолютно точний і визначений за метою характер. Передусім це стосується стимулювання інноваційних перетворень у характері виробництва. В будь-якому разі законодавець сьогодні не може стимулювати просто інновації, а має втручатись у зміст та рівні ефективності тих чи інших конкретних технологій, з'ясовувати коротко- та довготермінові економічні наслідки їх впровадження, властивості мультиплікаційних ефектів, що виникають, тощо. Таким чином, «технологізація» сучасного господарського законодавства є неминучою.

ЛІТЕРАТУРА

1. Про державне регулювання діяльності у сфері трансферу технологій : Закон України від 14.09.2006 р. № 143-V// Відом. Верхов. Ради України. — 2006. — № 45.
2. Водний кодекс України : затв. Законом України від 06.06.2005р. № 213/95 ВР // Офіц. вісн. України. — 1995. — № 24.
3. Про охорону навколишнього середовища : Закон України від 25.06.1991 р. № 1264-XII // Відом. Верхов. Ради України. — 1991. — № 41.

4. Про відходи : Закон України від 05.03.1998 № 187/98-ВР // Офіц. вісн. України. — 1998. — № 36–37.
5. Про об'єкти підвищеної небезпеки : Закон України від 18.01.2001 № 2245-III // Офіц. вісн. України. — 2001. — № 15.
6. Про охорону атмосферного повітря : Закон України від 16.10.1992 № 2707-XII // Відом. Верхов. Ради України. — 1992. — № 50.
7. Про екологічну експертизу : Закон України від 09.02.1995 № 45/95-ВР // Відом. Верхов. Ради України. — 1995. — № 8.
8. Господарський кодекс України : затв. Законом України від 09.06.2003 р. № 436-IV // Офіц. вісн. України. — 2003. — № 18.

ТЕХНОЛОГИИ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА КАК ФАКТОР ХОЗЯЙСТВЕННО- ПРАВОВОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ

Плавшуда Е. В.

Исследованы основные технологии производства металла и стали в Украине. Определены их характерные признаки, экономико-организационные особенности их функционирования и развития в современных условиях. Отдельное внимание уделено инновационным технологиям добычи металла и стали как на территории Украины, так и на мировом уровне. Обоснованы необходимость их применения в современном металлургическом производстве и необходимость законодательного стимулирования их внедрения. Доказана необходимость формирования системы законодательных средств технологического развития металлургического производства.

Ключевые слова: технологии производства, инновационные технологии, металлургическое производство, экологические проблемы, законодательное обеспечение инновационной деятельности.

TECHNOLOGIES OF METALLURGICAL PRODUCTION AS A FACTOR OF ECONOMIC-LEGAL SUPPORT

Plavshuda K. V.

The article investigates the basic technologies in production of metal and steel in Ukraine, defines their characteristic features, economic and organizational peculiarities of their functioning and development under the modern conditions. Special attention is given to the innovative technologies of production of metal and steel on the territory of Ukraine and at the global level and the necessity of their application in the modern metallurgical production and the necessity of legislative

incentives for their implementation. The necessity of forming of legal tools of technological development of the metallurgical development is justified in the article too.

Key words: *production technologies, innovative technologies, metallurgical production, environmental problems, legislative support of innovative activity.*

УДК 346: 332.82

БУДІВЕЛЬНА ДІЯЛЬНІСТЬ ЯК ОБ'ЄКТ ГОСПОДАРСЬКО-ПРАВОВОЇ ПОЛІТИКИ ДЕРЖАВИ (ВВЕДЕННЯ В ПРОБЛЕМАТИКУ)

*В. А. Ціленко, здобувач
Національний університет
«Юридична академія України імені Ярослава Мудрого»*

Досліджено питання господарсько-правового забезпечення будівельної політики держави. Визначено загальні вади організації будівництва та шляхи подолання кризових явищ.

Ключові слова: *будівельна політика, будівництво, будівельна діяльність, будівельні кластери.*

Постановка проблеми. Безумовно, розвиток економіки країни залежить від прогресу в галузевих сферах: промисловості, сільському господарстві, транспорті та зв'язку, будівництві, освіті тощо. Всі галузі економіки пов'язані між собою. Кожна галузь взаємодіє з іншою і вплив однієї галузі на іншу визначає стратегію розвитку як самої галузі, так і економіки в цілому. Залежно від ступеня впливу кожної галузі на іншу розвивається вся економіка. Будівельна галузь виконує роботи з нового будівництва, реконструкції та розширення виробничих потужностей інших галузей. А також будівельна галузь використовує результати виробничої діяльності інших галузей. На сучасному етапі розвитку економіки України все більшого значення набуває стратегічне планування, за допомогою якого розробляється план і коригуються завдання відповідно до тих змін, які вносяться особливостями розвитку та взаємодії різних галузей економіки. Стратегія розробляється на основі довгострокових завдань згідно з прийнятою політикою використання ресурсів і досягнення поставленої мети. При цьому значна увага звертається на розробку і використання інструментів впливу взаємозв'язків між галузями економіки.