

## Анализ факторов конкурентоспособности спецтехники (на примере вилочных погрузчиков)

**В.А. Павлова,**

канд. экон. наук, доцент кафедры маркетинга и логистики, Владивостокский государственный университет (e-mail: Valeria2003@list.ru)

**А.А. Исаев,**

д-р экон. наук, проф., профессор кафедры маркетинга и логистики, Владивостокский государственный университет (e-mail: Valeria2003@list.ru)

**А.В. Павлов,**

аспирант, Владивостокский государственный университет (e-mail: Valeria2003@list.ru)

*Аннотация. В данной статье представлено подробное описание факторов конкурентоспособности, приведена их классификация. Устанавливается, что наиболее эффективным с точки зрения оценки конкурентоспособности является выявление узкоспециализированных факторов конкурентоспособности отдельных групп товаров. Выявлены и детально рассмотрены факторы конкурентоспособности вилочных погрузчиков.*

*Abstract. The detailed description of competitiveness factors and their classification are presented in the article. It is stated that in the context of competitiveness estimation the most effective form is to identify highly specialized factors of the competitiveness of individual groups of goods. Factors of the forklifts competitiveness are identified and discussed in detail.*

Ключевые слова: конкурентоспособность, факторы конкурентоспособности, вилочный погрузчик, спецтехника.

Keywords: competitiveness, competitiveness factors, forklift, special machinery.

В общепринятом понимании конкурентоспособность продукции представляет собой свойство, выражающее степень ее превосходства над конкурентными товарами по потребительским и ценовым характеристикам и удовлетворяющее интересы всех субъектов рынка в данный период времени [1]. Другими словами, конкурентоспособность обуславливается такими факторами, которые позволяют конкретному товару или услуге обойти своих конкурентов в процессе борьбы за выбор клиента.

Факторы конкурентоспособности продукции формируются в процессе производства и реализации товара или услуги, что требует внедрения новых подходов к организации производства и управления. Однако, управлять факторами конкурентоспособности «вслепую» абсолютно неэффективно - чтобы улучшить существующие аспекты, необходимо тщательно проанализировать текущую ситуацию, выявить слабые места и лишь потом разрабатывать стратегии повышения конкурентоспособности. Отсюда следует, что повышение конкурентоспособности товара или услуги невозможно без определения факторов конкурентоспособности конкретного продукта [2].

Стоит определить, что подразумевается под категорией «факторы конкурентоспособности». По мнению исследователей, данное понятие включает явления и процессы, которые возникают как в ходе производственной и хозяйственной деятельности самого предприятия, так и в социально-экономической жизни общества, и которые приводят к изменениям величины

затрат, дохода и прибыли – таким образом, эти факторы напрямую изменяют уровень конкурентоспособности предприятия [3].

По мнению одного из наиболее известных специалистов в области конкурентоспособности Майкла Портера, наиболее важными факторами конкурентоспособности являются стоимость рабочей силы, процентные ставки, курсы валют и высокий уровень развития экономики [4]. Исходя из этой логики на конкурентоспособность влияют, в первую очередь, глобальные факторы, которыми невозможно управлять на уровне предприятия.

Французские исследователи А. Оливье, А. Дайнан и Р. Урсе полагают, что уровень конкурентоспособности организации обеспечивается комбинацией их 8 факторов:

- 1) Концепция товара и услуги, составляющие основу деятельности организации;
- 2) Качество продукта, соответствующее стандартам качества лидеров рынка;
- 3) Стоимость товара;
- 4) Источник финансирования – собственные заемные и инвестиционные средства;
- 5) Способы и методы ведения торговли;
- 6) Послепродажное обслуживание, обеспечивающее наличие повторных сделок с клиентами;
- 7) Внешнеэкономическое и международное взаимодействие компании;
- 8) Предпродажная подготовка, позволяющая предусмотреть потребности клиентов и обеспечить надлежащий сервис [5].

Также особого интереса заслуживает классификация факторов конкурентоспособности Е.С. Брулева, согласно которой существуют четыре основных группы факторов:

1) Факторы, влияющие на удовлетворённость потребителя – соответствие качества товара условиям потребления, наличие потенциала повышения качества продукта, насыщение рынка, наличие потенциала для увеличения доли рынка, актуальность продукта, приемлемость стоимости продукции.

2) Факторы, влияющие на эффективность хозяйственной деятельности предприятия – экономическая эффективность производства, финансовая стабильность, экономическая устойчивость.

3) Факторы, обуславливающие маркетинговую политику предприятия – престижность, имидж, отношение к покупателям, конкурентные позиции.

4) Качество менеджмента – качество стратегического менеджмента, эффективность управления образовательный потенциал, автоматизация менеджмента [6].

Таким образом, существует большое количество подходов к определению и классификации факторов конкурентоспособности. Однако, на наш взгляд, наиболее эффективным с точки

зрения оценки конкурентоспособности является выявление узкоспециализированных факторов конкурентоспособности отдельных групп товаров.

В данном исследовании предпринимается попытка проанализировать основные факторы конкурентоспособности спецтехники – на примере вилочных погрузчиков.

Вилочные погрузчики представляют собой устройства для подъема, перемещения, опускания и укладки грузов. Примечательно, что сфера применения данного вида техники носит повсеместный характер – их используют в сельском хозяйстве, строительстве, коммунальном хозяйстве, производстве, торговле, логистике, лесном хозяйстве, а также в портах и на складах. Так как качество применяемой техники непосредственно отражается на качестве производственного процесса и экономических результатах предприятия, решение о выборе спецтехники носит рациональный характер. Как следствие – для удержания доли рынка необходимо четко определить факторы конкурентоспособности вилочных погрузчиков.

Анализируя критерии выбора вилочных погрузчиков и потребности потребителей были выявлены следующие факторы конкурентоспособности вилочных погрузчиков, представленные в таблице 1.

Таблица 1

Факторы конкурентоспособности вилочных погрузчиков

1	Безотказность двигателя	11	Диапазон опций мачты	21	Доступность узлов и механизмов техники при ремонте
2	Безотказность подъемного механизма	12	Габаритные размеры техники	22	Температурные характеристики эксплуатации техники
3	Безотказность движущихся частей	13	Масса техники	23	Периодичность технического обслуживания
4	Качество металла	14	Эргономичность техники	24	Периодичность плановых ремонтов
5	Качество сварных швов	15	Соответствие экологическим стандартам	25	Периодичность замены ГСМ
6	Качество резьбовых соединений	16	Соответствие стандартам безопасности	26	Периодичность замены запасных частей и расходных материалов
7	Репутация компании-производителя	17	Дизайн техники	27	Диапазон использования ГСМ
8	Репутация страны-производителя	18	Возможность комплектации дополнительным оборудованием	28	Диапазон использования запасных частей и расходных материалов
9	Скорость подъема и опускания груза	19	Возможность комплектации навесным оборудованием	29	Доступность ГСМ
10	Минимальный радиус поворота	20	Степень автоматизации	30	Доступность запасных частей и расходных материалов

1. Безотказность двигателя. Данная характеристика выявляется по нормативным документам. Порядок испытания двигателя на безотказность определяется п. 3.3 «Испытания двигателя на безотказность» государственного стандарта ГОСТ 14846-81 «Двигатели автомобильные. Методы стендовых испытаний». Согласно данному документу в процессе проведения испытания на безотказность регистрируются неполадки, замеченные в работе двигателя, а также замена и ремонт отдельных деталей. После проведения испытаний определяется скоростная внешняя

характеристика двигателя, затем двигатель разбирается для выявления состояния его основных деталей. На основании проведенных испытаний и последующего осмотра определяется степень безотказности двигателя.

2. Безотказность подъемного механизма. Так как вилочные погрузчики в первую очередь применяются для поднятия, перевалки и транспортировки грузов, эффективность их эксплуатации напрямую зависит от безотказности подъемных механизмов, их способности непрерывно сохранять работоспособность на протяжении

выполнения определенного объема специальных задач.

3. Безотказность движущихся частей. Наряду с двигателем и подъемными механизмами на надежность погрузочно-разгрузочной техники влияет безотказность остальных движущихся частей. В первую очередь к движущимся частям относятся агрегаты трансмиссии – передний и задний мосты, коробка передач, карданные валы, а также сочлененные рамы. Работоспособность данных механизмов непосредственно влияет на надежность погрузочно-разгрузочной техники, а также эффективность выполнения работ.

4. Качество металла. Как правило, погрузочно-разгрузочная техника работает с различными грузами в достаточно стесненных условиях, поэтому часто подвергается всевозможным столкновениям и повреждениям. От прочности металла зависит, насколько серьезно подобного рода повреждения сказываются на эксплуатационных параметрах техники. На наш взгляд, наиболее важным фактором является прочность металла мачты и вил – элементов, непосредственно работающих с грузом. Исходя из технических характеристик техники, данные элементы располагают определенным запасом прочности. От качества металла зависит то, как поведет себя мачта при увеличении допустимых нагрузок, а также при воздействии внешних факторов – перепадов температур и т.д. Так, если мачта изготовлена из низкокачественного металла, при небольшом увеличении нагрузки она согнется или сломается, и в результате может быть нанесен вред здоровью людей или имуществу. С другой стороны, качественный металл в меньшей степени подвержен коррозии и различным деформациям, что служит залогом долгосрочного функционирования погрузочно-разгрузочной техники.

5. Качество сварных швов. Согласно государственному стандарту ГОСТ 3242-79 «Соединения сварные. Методы контроля качества» существует большое количество методов определения качества сварных соединений. В контексте вилочных погрузчиков наиболее применимым методом является технический осмотр посредством внешнего осмотра и измерения. Данный метод позволяет выявить отклонения размера и формы, а также поверхностное окисление сварного соединения. Качество сварных швов непосредственно влияет на надежность конструкций и агрегатов, а также долговечность эксплуатации техники.

6. Качество резьбовых соединений. Резьбовое соединение основной способ стыковки конструктивных элементов, представляет собой крепёжное соединение в виде резьбы. В контексте вилочных погрузчиков качество резьбовых соединений определяется правильностью затяжки болтов и гаек, достижением необходимых посадок, отсутствием перекосов в соединениях, отсутствием искривления болтов и шпилек, а также надежностью стопорных устройств. Данная

характеристика непосредственно влияет на надежность и безопасность эксплуатации техники.

7. Репутация компании-производителя. Бренд погрузочно-разгрузочной техники является эквивалентом ее надежности. Бренд – это то, что потребители ощущают по отношению к товару – те персональные качества, которые потребители приписывают продукту [7]. Репутация бренда имеет очень важное значение, и при прочих равных условиях потребители склоняются к приобретению техники известных марок, обладающих большей степенью доверия.

8. Репутация страны-производителя. При принятии решения о приобретении погрузочно-разгрузочной техники огромную роль играет страна, в которой осуществляется непосредственное производство. Продукция, произведенная в Японии, Германии и других европейских странах, имеет позитивный имидж, поэтому, если производство техники осуществляется в данных странах, техника априори определяется потребителем как надежная. С другой стороны, потребитель с недоверием относится к продукции, произведенной, например, в КНР, так как Китай прочно ассоциируется с низким качеством по низкой цене. Зачастую крупнейшие корпорации с мировым именем переносят производство в другие страны для удешевления конечной продукции. Так, например, японский бренд TSM имеет производственные мощности в КНР.

Скорость подъема и опускания груза. Скорость подъема и опускания груза – одна из технических характеристик погрузочно-разгрузочной техники. Чем выше скорость подъема и опускания груза, тем меньше времени у оператора занимает проведение каждой операции, как следствие, происходит повышение производительности работ. Очевидно, что данный фактор конкурентоспособности погрузочно-разгрузочной техники является достаточно весомым.

Минимальный радиус поворота. Данная характеристика является одной из основных технических характеристик погрузочно-разгрузочной техники. С технической точки зрения под минимальным радиусом поворота понимается схема поворота автомобиля с жесткими колесами до центра пятна контакта шины с дорогой (оси следа) внешнего колеса при наибольшем угле поворота управляемых колес [8]. Значение минимального радиуса разворота учитывается при проектировании проходов и парковочных мест, так как оно влияет на ширину проездов и геометрические параметры маневровых площадок. Чем меньше радиус разворота погрузочно-разгрузочной техники, тем меньше площади используется под эксплуатацию техники, тем самым увеличивается количество полезной площади. На радиус разворота влияют конструктивные особенности и габаритные размеры техники, поэтому данный показатель у разных производителей варьируется.

Диапазон опций мачты. При выборе погрузочно-разгрузочной техники особое внимание уделяется мачте. Помимо такого показателя, как высота мачты в сложенном виде, во внимание берутся такие аспекты, как высота свободного хода (движение каретки с вилами без движения мачты); тип мачты (одно-, двух-, трех- и четырехсекционная), влияющий на высоту подъема и высоту мачты в сложенном виде; наличие возможности широкого обзора. Наличие диапазона опций мачты является серьезным фактором конкурентоспособности техники.

Отдельного внимания заслуживает высота подъема груза. Как правило, в стандартной комплектации погрузочно-разгрузочной техники предполагается мачта с высотой подъема 3 метра. Разные производители предлагают разные возможности увеличения высоты подъема груза, и лишь некоторые могут снабдить технику максимально возможной высотой подъема. На сегодняшний день на рынке штабелеров лишь такие производители, как Still и Jungheinrich, предлагают технику с высотой подъема до 14 метров, а остальные бренды могут поставить технику с высотой подъема лишь до 11,5 метров.

Габаритные размеры техники. Ввиду того, что погрузочно-

разгрузочная техника в основном используется на складах или в складских комплексах, огромную роль играют ее габаритные размеры. Складская логистика предполагает максимальное использование пространства под хранение, поэтому со стороны потребителя приветствуется техника с минимальными габаритными размерами, так как ей требуются меньшие по ширине проходы. Кроме того, менее габаритная техника представляется более удобной в эксплуатации, а также занимает меньше места при ее хранении. Таким образом, габаритные размеры являются одним из наиболее значимых факторов конкурентоспособности погрузочно-разгрузочной техники.

Масса техники. Так как погрузочно-разгрузочная техника работает в различных складских комплексах, ее движение осуществляется по подготовленным полам. Чем больше масса техники, тем большее воздействие оказывается на половое покрытие, поэтому потребитель заинтересован в минимизации массы техники с условием сохранения грузоподъемности и других технических характеристик.

Эргономичность техники. Поскольку погрузочно-разгрузочная техника, как правило, используется в течение длительного времени, удобство эксплуатации является достаточно значимым фактором ее выбора. Кроме того, эргономичность погрузочно-разгрузочной техники предполагает удобство управления, обслуживания и простоту освоения.

Соответствие экологическим стандартам. Учитывая, что погрузочно-разгрузочная техника работает в складских комплексах и портовых структурах, экологичность является одним из

приоритетных факторов ее конкурентоспособности. В первую очередь учитывается экологический класс техники, регулирующий содержание вредных веществ в выхлопных газах.

Соответствие стандартам безопасности. Безопасность проведения погрузочно-разгрузочных операций определяется государственным стандартом ГОСТ 12.3.009-76 «Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные». Погрузочно-разгрузочная техника должна соответствовать требованиям безопасности эксплуатации, оснащаться разного рода устройствами обеспечения безопасности.

Дизайн техники. Каждый производитель предлагает собственный дизайн техники. Цветовые решения варьируются от мрачных и темных до ярких и светлых тонов; формы от округлых обтекаемых до заостренных. В выборе погрузочно-разгрузочной техники большую роль играет внешний вид, так как эксплуатация техники доступна стороннему наблюдателю и является одной из составляющих имиджа компании, следовательно, дизайн можно назвать безусловным фактором конкурентоспособности.

Возможность комплектации дополнительным оборудованием. Современная погрузочно-разгрузочная техника оснащается разного рода оборудованием: кондиционерами, отопителями кабины, аудиоманитофонами, проводными и Wi-Fi камерами для наблюдения за грузом на большой высоте и т.д. Однако мощность двигателей и аккумуляторных батарей техники не всегда позволяет установку дополнительных устройств, поэтому возможность установки такого рода дополнительного оборудования, безусловно, является фактором конкурентоспособности техники.

19. Возможность комплектации навесным оборудованием. С целью оптимизации расходов потребители стремятся к унификации техники, и зачастую определяющим фактором выбора является возможность использования дополнительных функций. На сегодняшний день погрузочно-разгрузочная техника может оснащаться различным навесным оборудованием, которое, с одной стороны, упрощает эксплуатацию (специализированные захваты для выполнения операций с кирпичами, рулонами, сыпучими предметами, боковое смещение вил и т.д.), а с другой – обеспечивает возможность дополнительного использования техники (бункерная щетка и т.д.). Тем не менее, не вся техника приспособлена к установке такого навесного оборудования. Таким образом, возможность дополнительной комплектации погрузочно-разгрузочной техники навесным оборудованием служит одним из факторов ее конкурентоспособности.

Степень автоматизации. Активное внедрение автоматики на погрузочно-разгрузочную технику обусловлено необходимостью улучшения условий труда, обеспечения безопасности эксплуатации, повышения качества работ и производительности. Автоматизация техники

подразумевает применение комплекса средств автоматизации, вычислительной техники и телемеханики. Применение средств автоматизации позволяет облегчить работу оператора и обеспечить эффективность производственного процесса. Так, например, высотные штабелеры оснащаются ограничителями высоты подъема, что избавляет оператора от необходимости вручную регулировать высоту подъема мачты. В той или иной мере вся погрузочно-разгрузочная техника автоматизирована, при этом на некоторых машинах автоматизация ограничивается лишь некоторыми функциями контроля (например, контроль нахождения оператора), в то время как на других автоматизирован почти весь процесс. Таким образом, степень автоматизации носит не повсеместный характер, а значит, является весомым конкурентным преимуществом.

Доступность узлов и механизмов техники при ремонте. Проведение ремонтных работ неотъемлемая составляющая эксплуатации техники. Как правило, проблемы при ремонте вызывает труднодоступность узлов и механизмов. Местонахождение элементов определяется конструктивными особенностями техники, поэтому одна и та же операция на разных марках техники может быть более или менее трудозатратой. Так как потребитель заинтересован в минимизации трудовых и временных расходов на ремонт техники, доступность узлов и механизмов становится весомой характеристикой.

Температурные характеристики эксплуатации техники. Под данной характеристикой понимается возможность эксплуатации техники при низкой температуре и в диапазоне температур. Погрузочно-разгрузочная техника эксплуатируется не только в обычных складских помещениях, но и в складах-холодильниках. Зачастую возникает необходимость работы в холодных складах с одновременным выездом в более теплое помещение или на улицу. Соответственно, техника должна выдерживать работу при диапазоне температур от -30 до +30. Обычная комплектация не допускает эксплуатацию в таких условиях, поэтому приспособленные для работы в температурном диапазоне модели проходят дополнительное оснащение. Например, все электрические элементы и провода оснащаются дополнительной изоляцией во избежание образования конденсата, используются особые горюче-смазочные материалы и жидкости, расходные элементы и т.д. Возможность эксплуатации техники при температурном диапазоне является безусловным конкурентным преимуществом.

Периодичность технического обслуживания. Под периодичностью технического обслуживания подразумевается «интервал времени или наработка между данным видом технического обслуживания (ремонта) и последующим таким же видом или другим большей сложности».

Для обеспечения максимальной выработки ресурса техники необходимо соблюдать периодичность ее технического обслуживания (ТО).

При приобретении техники покупатель, как правило, снабжается графиком технического обслуживания, который включает информацию о периодичности проведения ТО (календарных дней или моточасов), а также перечень работ, которые необходимо осуществить в процессе проведения ТО. Исходя из последовательности проведения работ существуют ТО1, ТО2, ТО3 и т.д., каждое из которых включает разный перечень работ. Предполагается, что потребитель производит ТО самостоятельно или прибегает к услугам специализированных компаний. Разные модели техники предполагают разный график ТО. Так, на некоторых моделях ТО в среднем проводится раз в месяц, а для других необходимость проведения ТО1 наступает лишь через три месяца. Поскольку ТО требует времени и затраты ресурсов, конечный потребитель заинтересован в том, чтобы прибегать к обслуживанию максимально редко при сохранении работоспособности техники.

Периодичность плановых ремонтов. Плановые ремонты (ПР) выполняются независимо от технического состояния объекта в объеме и с периодичностью, установленными в документации. При этом существует три типа планового ремонта – текущий, средний и капитальный. Текущий ремонт выполняется для обеспечения или восстановления работоспособности объекта и состоит в замене и/или восстановлении отдельных легкодоступных его частей. Средний ремонт выполняется для восстановления неисправности и частичного восстановления ресурса объекта с заменой или восстановлением составных частей ограниченной номенклатуры и контролем технического состояния объекта. Капитальный ремонт выполняется для восстановления исправности и полного или близкого к полному ресурсу объекта с заменой или восстановлением любых его частей, включая базовые. Объем и периодичность плановых ремонтов определяется технической документацией.

Так как постановка на плановый ремонт предполагает вывод объекта из эксплуатации, а также несение определенных затрат, потребитель заинтересован в минимизации периодичности плановых ремонтов.

Периодичность замены горюче-смазочных материалов (ГСМ).

Периодичность замены ГСМ определяется заводом-изготовителем. ГСМ являются значимой статьей расходов на эксплуатацию техники, поэтому потребитель заинтересован в ее минимизации. Периодичность замены ГСМ определяет количество затрат на данный аспект, поэтому преимущественной является менее частая периодичность.

Периодичность замены запасных частей и расходных материалов. Любая деталь техники имеет собственный ресурс выработки, по истечении которого ее необходимо заменить. Разные заводы-изготовители дают разный ресурс выработки для расходных материалов. Так, например, колеса для китайских штабелеров имеют ресурс

выработки порядка 120 дней, в то время как на немецких штабелерах ресурс выработки составляет 250 дней. Естественно, данный показатель является усредненным и зависит от условий эксплуатации техники. Однако, чем больше заявленный ресурс использования расходных материалов, тем реже производится их замена, предполагающая приобретение новых деталей. Очевидно, что периодичность замены расходных материалов служит достаточно значимым фактором конкурентоспособности.

Диапазон использования ГСМ. Под диапазоном использования ГСМ подразумевается возможность использования материалов одной марки.

Во время эксплуатации техники периодически возникает необходимость в доливке или замене ГСМ. В замене масла нуждаются как рабочее оборудование, так и трансмиссия, которая включает коробку передач (автоматическая коробка переключения передач, коробка переменного шага), мосты, рулевое управление и т.д. Некоторые модели техники предполагают использование разных типов ГСМ для разных механизмов, поэтому при проведении ТО возникает необходимость в закупе и доставке разных видов масел и жидкостей, что создает дополнительные трудности и неудобства. В то же время на некоторых моделях техники предполагается использование одного типа ГСМ для всех механизмов. Такой тип техники для конечного потребителя более предпочтителен, так как позволяет экономить финансовый ресурс и время на закуп и поиск ГСМ, проведение ТО и т.д.

Диапазон использования запасных частей и расходных материалов. При выходе с производства погрузочно-разгрузочная техника комплектуется оригинальными запасными частями и расходными материалами, которые нуждаются в замене в процессе эксплуатации. Зачастую потребитель не заинтересован в замене материалов на оригинальные в силу их дороговизны, необходимости длительного ожидания под поставку и т.д. В таких случаях предпочтительно использовать аналоговые материалы, например, другой марки или производителя. Тем не менее, некоторые модели техники не допускают использование аналоговых материалов – они не подходят по размерам или другим техническим характеристикам. В итоге при выборе техники потребитель обращает внимание на диапазон использования запасных частей и расходных материалов.

29. Доступность ГСМ. Некоторые производители в процессе эксплуатации техники допускают использование ГСМ только определенных торговых марок. Зачастую, особенно в отдаленных регионах, такого рода ГСМ не имеется в свободном доступе – их необходимо специально заказывать, что, как правило, неудобно для конечного потребителя. Соответственно, возможность быстрого приобретения ГСМ представляется весомой характеристикой, влияющей на решение.

30. Доступность запасных частей и расходных материалов. В процессе эксплуатации любой техники возникает потребность в ее ремонте и замене запасных частей и расходных материалов. Так как поломка обычно происходит внезапно, оперативность дальнейшего использования техники зависит от того, насколько быстро возможно приобрести запасные части. Запасные части и расходные материалы на популярные модели техники достаточно распространены, и их можно приобрести практически сразу в специализированном магазине. Кроме того, поставщики техники, как правило, располагают складом наиболее используемых на их технике запасных частей. В то же время при необходимости приобретения запасных частей для редких моделей техники или же выходе из строя нечасто ломающихся механизмов рекомендуется заказывать запчасти на заводе-изготовителе. В таком случае становится актуальным вопрос срока поставки запасных частей, ведь от этого зависит возможность повторного введения техники в эксплуатацию.

Таким образом, можно сделать вывод, что на конкурентоспособность вилочных погрузчиков влияют критерии, связанные с техническими, эксплуатационными и репутационными особенностями техники. Комплексный анализ выявленных факторов конкурентоспособности позволяет определить ключевые направления деятельности компаний для успешного выхода на рынок, увеличения доли рынка и укрепления позиций на конкурентном рынке.

#### **Библиографический список:**

1. Тригуб Н.А. Конкурентоспособность продукции как экономическая категория / Н.А. Тригуб // Вестник Белорусской государственной сельскохозяйственной академии 2011. - №11. – С. 11-15
2. Исаев А.А. Формирование системы обеспечения конкурентоспособности продукции на предприятии // А.А. Исаев, Л.А. Исаева, В.А. Сокурченко — Владивосток, Изд-во ВГУЭС, 2018. — 148 с.
3. Ахметов Т.С. Факторы конкурентоспособности предприятия / Т.С. Ахметов // Международный научно-исследовательский журнал. - 2014. - №8-2 (27). - С.7-8.
4. Портер М. Конкуренция / М. Портер – М. – Сمارт ридинг. - 2020. – 19 с.
5. Дайан А. Академия рынка: Маркетинг. /А. Дайан, Ф. Букерель, Р. Ланкар и др.; Науч. ред. А. Г. Худокормов — М., 1993. 484 с.
6. Ферару Г.С. Конкурентоспособность компаний и влияющие на нее факторы / Г.С Ферару, Д.Г. Плаксина // Современные технологии управления - №12 (24). URL: <https://sovman.ru/article/2415/> (дата обращения 10.02.2025)
7. Быков, И.А. Технологии брендинга / И.А. Быков. URL: <http://www.tm2brand.narod.ru/brand.html> (дата обращения 10.02.2025)
8. Мелисаров, В.М. Анализ конструкций, элементы расчета: методические разработки / В.М. Мелисаров, А.В. Брусенков, П.П. Беспалько. – Тамбов: Изд-во Тамбов гос. техн. ун-та, 2008. – 84 с.