



ФЕДЕРАЛЬНАЯ АНТИМОНОПОЛЬНАЯ СЛУЖБА
УПРАВЛЕНИЕ КОНТРОЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ОБОРОННОГО КОМПЛЕКСА

«24» июля 2012 г.

г. Москва

Аналитический отчет по рынку электросварных труб большого диаметра, предназначенных для строительства/ремонта магистральных трубопроводов

Содержание:

- I. Определение временного интервала исследования товарного рынка.
- II. Определение продуктовых границ товарного рынка.
- III. Определение географических границ товарного рынка.
- IV. Определение состава хозяйствующих субъектов, действующих на товарном рынке в качестве продавцов и покупателей.
- V. Расчет объема товарного рынка и долей хозяйствующих субъектов на рынке.
- VI. Определение уровня концентрации товарного рынка.
- VII. Определение барьеров входа на товарный рынок.
- VIII. Оценка состояния конкурентной среды на товарном рынке.

Анализ состояния конкуренции на рынке электросварных труб большого диаметра, предназначенных для строительства магистральных трубопроводов, проводится в рамках рассмотрения дела № 1 11/197-11, возбужденного в отношении ЗАО «ТД «ТМК», ОАО «ОМК-Сталь», ЗАО «ОМК», ОАО «ВМЗ», ОАО «ЧТПЗ», ЗАО ТД «Уралтрубосталь», ЗАО «Группа ЧТПЗ», ЗАО «ИТЗ» по признакам нарушения пункта 3 части 1 статьи 11 Федерального закона от 26.07.2006 № 135-ФЗ «О защите конкуренции» (далее – *Закон о защите конкуренции*).

Методическую основу анализа составил Порядок проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке, утвержденный приказом ФАС России от 28.04.2010 г. № 220 (далее - *Порядок проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке*).

В настоящем анализе в качестве исходной информации представлены следующие источники:

- сведения, полученные от ФТС России;

- сведения, полученные от российских производителей электросварных труб большого диаметра – ОАО «ВМЗ», ОАО «ЧТПЗ», ОАО «ВТЗ», ЗАО «ИТЗ»;

- сведения, полученные от потребителей электросварных труб большого диаметра, являющихся владельцами газо- нефтетранспортных сетей магистральных трубопроводов – ОАО «Газпром», ОАО «АК «Транснефть»;

- сведения, полученные от специализированных организаций – ОАО «РосНИТИ» (Российский научно-исследовательский институт трубной промышленности), ЗАО «ВНИИТНефть» (НИИ разработки и эксплуатации труб нефтяного сортамента).

I. Временной интервал исследования товарного рынка

Настоящее исследование товарного рынка проводится в рамках рассмотрения дела № 1 11/197-11, возбужденного по признакам нарушения антимонопольного законодательства в период с 01.01.2009 по 31.12.2011.

В связи с этим, с целью всестороннего и полного изучения особенностей и сложившихся характеристик рассматриваемого товарного рынка проводится ретроспективный анализ состояния конкуренции товарного рынка.

Временным интервалом исследования рассматриваемого товарного рынка установлен период с 01.01.2009 по 31.12.2011.

II. Продуктовые границы товарного рынка

В качестве товара на рассматриваемом товарном рынке предварительно определены электросварные трубы большого диаметра, предназначенные для строительства/ремонта магистральных трубопроводов.

Под электросварной трубой большого диаметра в настоящем исследовании понимается стальные трубы с наружным диаметром от 530 мм и выше.

В соответствии с Общероссийским классификатором продукции (ОКП) рассматриваемый товар принадлежит к следующей группе: 138100 - Трубы сварные больших диаметров (свыше 480 мм).

В соответствии с товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности (ТН ВЭД) электросварные трубы большого диаметра принадлежат к группе 7305 - Трубы и трубки прочие (например, сварные,

клепаные или соединенные аналогичным способом), с круглым сечением, наружный диаметр которых более 406,4 мм, из черных металлов для нефте- и газопроводов.

Основным функциональным назначением электросварных труб большого диаметра является использование рассматриваемого товара для строительства/ремонта магистральных трубопроводов.

Под магистральным трубопроводом в настоящем исследовании понимаются трубопроводы и отводы от них диаметром до 1420 мм включительно с избыточным давлением среды свыше 1,2 МПа, предназначенные для транспортирования углеводородов (природный газ, нефть и т.п.) от места производства к месту потребления.

Материалы и изделия, применяемые для строительства магистральных трубопроводов, должны отвечать требованиям государственных стандартов, технических условий и других нормативных актов, утвержденных в установленном порядке (СНиП 2.05.06-85 «Магистральные трубопроводы»).

Изготовление и сортамент электросварных труб большого диаметра регламентируется ГОСТ 20295-85 «Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов». Указанный стандарт распространяется на стальные сварные прямошовные и спиральношовные трубы диаметром 114-1420 мм, применяемые для сооружения магистральных газопроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промысловых трубопроводов.

Технические условия (ТУ) разрабатываются по требованию заказчика/потребителя продукции, содержат полный комплекс требований к электросварным трубам большого диаметра, их изготовлению, контролю или приемке.

Основными потребителями электросварных труб большого диаметра являются предприятия-операторы магистральных трубопроводов – ОАО «Газпром» и ОАО «АК «Транснефть», использующие рассматриваемый товар в производственных целях - для строительства и ремонта газопроводов, нефтепроводов. При этом закупку труб для нужд ОАО «Газпром» и ОАО «АК «Транснефть» могут осуществлять иные организации: централизованные поставщики, подрядчики, осуществляющие строительство/ремонт трубопроводов и т.п. (далее – приобретатели).

Так, электросварные трубы большого диаметра изготавливаются и поставляются для ОАО «Газпром» согласно ТУ, согласованным с постоянно действующей Комиссией ОАО «Газпром» по приемке новых видов трубной продукции.

В зависимости от цели используемого трубопровода, параметров его работы (температуры, давления, характера среды и т.п.) и требуемой долговечности определяются эксплуатационные и физико-механические свойства труб, необходимые для его строительства, которые отражаются в проектной документации.

Проектная документация на строительство или ремонт трубопровода разрабатывает проектная организация либо институт по заказу потребителя.

По информации, представленной потребителями и приобретателями, электросварные трубы большого диаметра не могут быть заменены другими товарами, поскольку их применение осуществляется в строгом соответствии с проектной документацией.

Таким образом, основным фактором, определяющим выбор потребителя при проектировании трубопровода, являются эксплуатационные и физико-механические свойства труб. Основным фактором, определяющим выбор приобретателя при покупке электросварных труб большого диаметра, является их соответствие проектной документации.

В результате анализа сопоставимых по функциональному назначению товаров установлено, что товары, потенциально являющиеся взаимозаменяемыми для электросварных труб большого диаметра, отсутствуют.

Выборочный опрос потребителей, приобретателей и производителей показал, что в рассматриваемом периоде при потреблении электросварных труб большого диаметра в производственных целях отсутствовала их фактическая замена на иные виды товаров. При этом ФАС России не располагает информацией о том, что такая замена имела или имеет место.

В соответствии с требованиями последнего абзаца пункта 3.9 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке ФАС России проведён выборочный опрос потребителей, приобретателей и производителей с целью определения взаимозаменяемости электросварных труб большого диаметра различных типов.

В соответствии с ГОСТ 20295-85 производятся следующие типы труб:

- прямошовные диаметром 114-530 мм, изготовленные контактной сваркой токами высокой частоты;
- спиральношовные диаметром 114-1420 мм, изготовленные электродуговой сваркой;
- прямошовные диаметром 530-1420 мм, изготовленные электродуговой сваркой с одним или двумя продольными швами.

Согласно информации ОАО «Газпром» в ходе многочисленных исследований и значительного опыта эксплуатации сварных труб большого диаметра в условиях транспортировки газа при высоких давлениях установлено, что надежность сварных труб большого диаметра определяется не только свойствами и качеством металла, но также обусловлена особенностями их конструкции и технологии производства. Наиболее вероятным местом зарождения нестабильной трещины в сварных трубах и, как следствие, разрыва трубы, является заводской сварной шов и зона около 150-200 мм вдоль шва.

Соответственно, наличие наименьшего количества сварных швов в электросварной трубе большого диаметра минимизирует риски, связанные с эксплуатацией магистрального трубопровода.

Основные различия между прямошовными одношовными, прямошовными двухшовными и спиральношовными электросварными трубами большого диаметра, влияющие на выбор потребителя, приведены в таблице №1:

Таблица №1

	Прямошовные одношовные электросварные трубы большого диаметра	Прямошовные двухшовные электросварные трубы большого диаметра	Спиральношовные электросварные трубы большого диаметра
Условия применения	Строительство и ремонт трубопроводов	Строительство и ремонт трубопроводов	Только ремонт
Диапазон рабочих давлений трубопровода	Без ограничений в соответствии с проектными решениями	До 7,4 МПа	До 9,8 МПа (в качестве полуфабриката для производства спиральношовных труб используется рулонная сталь, особенности изготовления которой на современном уровне производства не позволяют достичь требуемого сочетания прочностных и вязко-пластических характеристик основного металла труб и сварных швов)
Протяженность сварных швов	Меньшая протяженность заводских сварных соединений, чем у двухшовных и спиральношовных труб	Большая протяженность сварных соединений (в 2 раза), чем у одношовных труб	Большая протяженность сварных соединений (в 1,5 раза, чем у одношовных труб)
Эксплуатационные	Меньшая	Большая протяженность	Большая протяженность

<p>характеристики</p>	<p>протяженность сварных соединений в 2 раза снижает вероятность появления дефектов заводского сварного соединения по сравнению с двухшовной и спиральношовной трубой, обеспечивает более высокие показатели долговечности и безотказности</p> <p>В 2 раза ниже возможность появления дефектов в кольцевом сварном шве при монтаже в нитку трубопровода по сравнению с двухшовными трубами</p> <p>Низкая вероятность отклонения геометрической формы трубы от цилиндрической</p>	<p>сварных соединений в 2 раза увеличивает вероятность появления дефектов заводского сварного соединения по сравнению с одношовной трубой</p> <p>В 2 раза выше возможность появления дефектов в кольцевом сварном шве при монтаже в нитку трубопровода</p> <p>Высокая вероятность отклонения геометрической формы трубы от цилиндрической</p> <p>Сложности в обеспечении идентичности свойств листов, из которых изготавливаются полуцилиндры. Различие свойств металла по периметру трубы приводит к повышенной повреждаемости двухшовных труб</p> <p>Примерно в 1,5 раза выше стоимость трубного передела за счет удвоения количества формообразующих операций для каждого из полуцилиндров, а также за счет увеличения расхода сварочных материалов, электроэнергии при сварке двух швов и связанного с увеличением протяженности сварных швов возрастания объемов визуального осмотра и инструментального контроля качества сварных швов, проведения их ремонта</p>	<p>сварных соединений увеличивает вероятность появления дефектов заводского сварного соединения</p> <p>Повышенная жесткость конструкции делает спиральношовные трубы менее технологичными при сооружении трубопроводов на участках со сложным рельефом</p> <p>Наличие спирального шва увеличивает трудоемкость и затраты при выборочном ремонте с заменой дефектной секции нефтепровода</p> <p>Недоступность или ограниченная доступность средств внутритрубной диагностики</p>
-----------------------	--	---	---

В соответствии с информацией, представленной ОАО «АК «Транснефть» несмотря на то, что в строительстве нефтепроводов могут быть применены как одношовные сварные трубы большого диаметра диаметром 1020-1220 мм с толщиной стенки до 20 мм, так и двухшовные,

замена одношовных на двухшовные сварные трубы большого диаметра однозначно приведет к снижению надежности при эксплуатации.

В соответствии с информацией, представленной ОАО «Газпром», использование прямошовных одношовных сварных труб большого диаметра от 1020 мм и выше как сварных труб большого диаметра, имеющих минимальное количество сварных швов, при строительстве магистральных трубопроводов обусловлено требованиями к максимальной степени безопасности при эксплуатации трубопровода. Использование спиральношовных сварных труб большого диаметра на участках трубопроводов с рабочим давлением свыше 9,8 МПа и двухшовных сварных труб большого диаметра на участках трубопроводов с рабочим давлением свыше 7,8 МПа вместо прямошовных одношовных сварных труб большого диаметра неприемлемо в связи с неоправданным повышением вероятности аварий и нецелесообразно с точки зрения обеспечения эксплуатационной надежности и безопасности.

В соответствии с позицией ОАО «РОСНИТИ», на основании практики эксплуатации и аварий трубопроводов, полигонных пневматических и гидравлических испытаний труб для современных магистральных трубопроводов, используемых при внутреннем эксплуатационном давлении свыше 9,8 МПа, следует применять только прямошовные одношовные сварные трубы большого диаметра. Для ответственных участков магистральных газо- и нефтепроводов не разрешается использовать как двухшовные, так и спиральношовные сварные трубы большого диаметра.

Таким образом, использование предприятиями-операторами электросварных труб большого диаметра определенного типа конструкции обусловлено требованиями безопасности и надежности, предъявляемыми к магистральным трубопроводам.

В соответствии с представленными производителями электросварных труб большого диаметра сведениями установлено, что технологический процесс производства электросварных труб большого диаметра не является единым и подразделяется на:

- технологический процесс производства прямошовных электросварных труб большого диаметра, изготовленных электродуговой сваркой с одним продольным швом (одношовные);
- технологический процесс производства прямошовных электросварных труб большого диаметра, изготовленных электродуговой сваркой с двумя продольными швами (двухшовные);

- технологический процесс производства спиральношовных электросварных труб большого диаметра, изготовленных электродуговой сваркой.

Ввиду указанных различий в технологических процессах производства ФАС России проведена оценка возможностей производителей электросварных труб большого диаметра переходить с производства одного типа конструкции электросварных труб большого диаметра на производство иного типа конструкции без потерь выручки и существенных расходов, связанных с таким переходом.

Согласно проведенному опросу производителей электросварных труб большого диаметра установлено следующее.

Как правило, производители не имеют технологической возможности на оборудовании, предназначенном для изготовления прямошовных двухшовных или спиральношовных электросварных труб большого диаметра, производить иные типы электросварных труб большого диаметра. При этом производителями было указано на отсутствие фактических случаев перехода в период с 2009 года по 2011 год.

Один из опрошенных хозяйствующих субъектов указал на наличие технологической возможности на оборудовании, предназначенном для изготовления прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра, производить прямошовные двухшовные электросварные трубы большого диаметра, при этом такие переходы имели место.

Результаты «теста гипотетического монополиста», проведенного в соответствии с пунктом 3.9 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке показали, что в результате повышения цены на 10%:

- на прямошовные одношовные электросварные трубы большого диаметра, 5 из 7 опрошенных фактических приобретателей не готовы переключиться на прямошовные двухшовные или спиральношовные электросварные трубы и будут продолжать закупать данный вид продукции, несмотря на повышение цены. При этом остальные потребители указали на то, что данными о возможной замене прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра другим видом продукции или аналогичным не располагают;

- на прямошовные двухшовные электросварные трубы большого диаметра, 4 из 4 опрошенных фактических приобретателей не готовы переключиться на прямошовные одношовные или спиральношовные

электросварные трубы и будут продолжать закупать данный вид продукции, несмотря на повышение цены;

- на спиральношовные электросварные трубы большого диаметра, 3 из 3 опрошенных фактических приобретателей не готовы переключиться на прямошовные одношовные или прямошовные двухшовные электросварные трубы и будут продолжать закупать данный вид продукции, несмотря на повышение цены.

При этом хозяйствующие субъекты, обладающие оборудованием, необходимым для производства электросварных труб большого диаметра, в зависимости от заказов потребителей могут изготовить данную продукцию различных прочностных характеристик и типоразмеров.

В соответствии с пунктом 3.9 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке, продуктовые границы товарного рынка расширяются таким образом, чтобы включить в себя товары, которые приобретатели будут приобретать при вышеуказанном повышении цены, если в совокупности выполняются следующие условия:

- в результате указанного повышения цены приобретатели будут заменять рассматриваемый товар другими товарами;

- произойдет снижение объемов продаж предварительно определенного товара, делающим такое повышение цены невыгодным для продавца (продавцов) предварительно определенного товара.

Опрос приобретателей электросварных труб большого диаметра показал, что ни одно из перечисленных условий не выполняется – приобретатели не готовы переключиться на закупку иной продукции и снижать объемы своих закупок прямошовных одношовных, прямошовных двухшовных или спиральношовных электросварных труб большого диаметра.

Учитывая изложенное, ввиду значительных особенностей в технических характеристиках и области применения, основываясь на результатах проведенного «теста гипотетического монополиста», согласно пункту 3.9 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке установлено, что **электросварные трубы большого диаметра определенного типа конструкции, предназначенные для строительства/ремонта магистральных трубопроводов**, следует рассматривать как обособленные товарные рынки, продуктовыми границами которых являются следующие товары:

- электросварные трубы большого диаметра прямошовные одношовные диаметром 530-1420 мм;

- электросварные трубы большого диаметра прямошовные двухшовные диаметром 530-1420 мм;
- электросварные трубы большого диаметра спиральношовные диаметром 530-1420 мм.

III. Географические границы товарного рынка

Признаки нарушения антимонопольного законодательства в рамках дела № 1 11/197-11 выявлены на рынках прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра в Российской Федерации.

Таким образом, предварительными географическими границами рассматриваемых рынков являются границы Российской Федерации.

Производителями прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра на территории Российской Федерации являются ОАО «ВТЗ», ОАО «ВМЗ», ОАО «ЧТПЗ» и ЗАО «ИТЗ».

В результате анализа структуры товаропотоков определены границы территории, за пределы которой вывозится не более 10% от общего объема товарной массы на рынках прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра. Такими границами является территория Российской Федерации.

Согласно сведениям, представленным ФТС России и производителями электросварных труб большого диаметра, доля экспорта в общем объеме товарной массы в Российской Федерации в рассматриваемый период составляет 14,2% для прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра (из них более 50% предназначались для магистрального газопровода «Северный поток»), 3,7% для прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра, 2% для спиральношовных электросварных труб большого диаметра.

При этом доля импорта в исследуемом периоде времени в общем объеме товарной массы в Российской Федерации составляет 11,5% для прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра, менее 1% для прямошовных двухшовных и спиральношовных электросварных труб большого диаметра.

На территории Российской Федерации действуют ввозные таможенные пошлины на электросварные трубы большого диаметра в размере от 15 до 20%. Так, на прямошовные трубы для нефте- и газопроводов, изготовленные

методом дуговой сварки под флюсом, наружным диаметром 530 мм и более, из стали с временным сопротивлением разрыву 565 МПа и более размер ввозной таможенной пошлины составляет 15%, с временным сопротивлением разрыву 530 МПа – 20%.

Результаты «теста гипотетического монополиста», проведённого в соответствии с пунктом 4.6 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке показали, что в результате повышения цены на 10%:

- на прямошовные одношовные электросварные трубы большого диаметра в Российской Федерации при неизменных ценах на данную продукцию за пределами Российской Федерации, 5 из 7 опрошенных фактических приобретателей не станут переключаться на продукцию производителей из стран СНГ и дальнего зарубежья и не станут снижать объемы закупок;

- на прямошовные двухшовные электросварные трубы большого диаметра в Российской Федерации при неизменных ценах на данную продукцию за пределами Российской Федерации, 4 из 4 опрошенных фактических приобретателей не станут переключаться на продукцию производителей из стран СНГ и дальнего зарубежья и не станут снижать объемы закупок;

- на спиральношовные электросварные трубы большого диаметра в Российской Федерации при неизменных ценах на данную продукцию за пределами Российской Федерации, 3 из 3 опрошенных фактических приобретателей не станут переключаться на продукцию производителей из стран СНГ и дальнего зарубежья и не станут снижать объемы закупок;

В соответствии с пунктом 4.6 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке географические границы товарного рынка расширяются таким образом, чтобы включить в себя территории, на которых приобретатели будут приобретать рассматриваемый товар при вышеуказанном повышении цены, если в совокупности выполняются следующие условия:

- в результате долговременного повышения цены товара (на 10 процентов) в предварительно определённых географических границах товарного рынка при неизменных ценах за пределами таких границ, приобретатели будут приобретать рассматриваемый товар на других территориях;

- произойдёт снижение объёма продаж в пределах предварительно определённых географических границ товарного рынка, делающее такое

повышение цены невыгодным для продавца (продавцов) расположенных в пределах таких границ товарного рынка.

Опрос приобретателей электросварных труб большого диаметра показал, что ни одно из перечисленных условий не выполняется – приобретатели не готовы переключиться на закупку продукции из стран дальнего зарубежья и не готовы снижать объемы своих закупок у российских производителей.

На основе анализа сведений, предоставленных приобретателями электросварных труб большого диаметра, выявлены следующие условия обращения данного товара, которые ограничивают экономические, технические и иные возможности приобретения товара за рубежом, а именно, значительные временные затраты, связанные с контрактацией продукции и последующей ее транспортировкой на объекты строительства магистральных трубопроводов. В этой связи и при наличии значительных ввозных таможенных пошлин покупатели указывают на отсутствие экономической целесообразности закупки электросварных труб большого диаметра за рубежом и ориентированность на продукцию российского производства.

Таким образом, анализ товаропотоков, результаты «теста гипотетического монополиста», анализ ограничений переключения на иностранных потребителей позволяют определить в качестве географических границ рассматриваемых товарных рынков территорию Российской Федерации.

IV. Состав хозяйствующих субъектов, действующих на товарном рынке

На российском рынке прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра присутствуют следующие производители:

- открытое акционерное общество «Выксунский металлургический завод» (ОАО «ВМЗ»), место нахождения: ул. Братьев Баташевых, д. 45, г. Выкса, Нижегородская область, 607060;

- открытое акционерное общество «Волжский трубный завод» (ОАО «ВТЗ»), место нахождения: 404119, РФ, Волгоградская область, г. Волжский, ул. Автодорога 7, 6;

- открытое акционерное общество «Челябинский трубопрокатный завод» (ОАО «ЧТПЗ»), место нахождения: ул. Машиностроителей, 21, г. Челябинск, Челябинская область, 454129;

- закрытое акционерное общество «Ижорский трубный завод» (ЗАО «ИТЗ»), место нахождения: пр. Ленина, д. 1, г. Колпино, г. Санкт-Петербург, 196651.

На российском рынке прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра присутствуют следующие производители: ОАО «ВМЗ» и ОАО «ЧТПЗ».

Единственным производителем спиральношовных электросварных труб большого диаметра на территории Российской Федерации является ОАО «ВТЗ».

Количество выявленных хозяйствующих субъектов, действующих на рассматриваемых товарных рынках, основано на всей доступной информации и не может быть расширено за счёт информации о хозяйствующих субъектах, которой обладают покупатели и продавцы.

Основными потребителями электросварных труб большого диаметра являются на территории Российской Федерации предприятия-операторы магистральных трубопроводов, использующие рассматриваемый товар в производственных целях:

- открытое акционерное общество «Газпром» (ОАО «Газпром»), место нахождения: ул. Наметкина, 16, г. Москва, ГСП-7, 117997;

- открытое акционерное общество «Акционерная компания по транспорту нефти «Транснефть» (ОАО «АК «Транснефть»), место нахождения: ул. Большая Полянка, д. 57, г. Москва, 119180.

В соответствии с пунктом 5.5 Порядка проведения анализа состояния конкуренции на товарном рынке рассмотрены хозяйственные связи ОАО «Газпром» с продавцами электросварных труб большого диаметра.

ОАО «Газпром» является крупнейшей газораспределительной компанией в Российской Федерации. При строительстве своих объектов ОАО «Газпром» выступает в качестве инвестора. Между ОАО «Газпром» и его дочерним обществом, выступающим заказчиком (уполномоченные инвесторами лица, реализующие инвестиционные проекты) заключается договор на реализацию инвестиционного проекта. По окончании строительства трубопровода заказчик передает объект в собственность ОАО «Газпром».

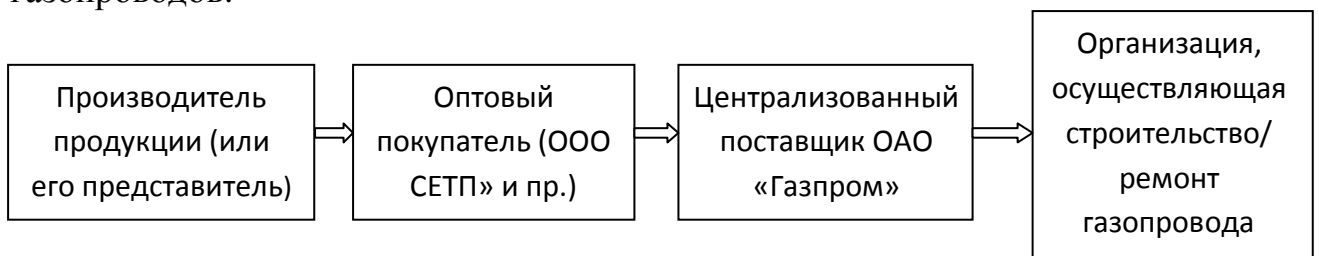
Несмотря на то, что отсутствует прямое участие ОАО «Газпром» в закупках электросварных труб большого диаметра, обеспечение строительства магистральных газопроводов данным товаром находится под его контролем.

В соответствии с приказом ОАО «Газпром» от 21.06.2002 №57 «Об

упорядочении закупок материально-технических ресурсов для дочерних обществ и организаций ОАО «Газпром» закупки электросварных труб большого диаметра для нужд ОАО «Газпром» осуществляют централизованные поставщики: ООО «Газпром комплектация» для нужд капитального строительства и на производственно-эксплуатационные нужды, ООО «Газпром центрремонт» для нужд технического обслуживания и ремонта объектов. Централизованные поставщики ОАО «Газпром» в рассматриваемом периоде закупают данную продукцию для организаций, осуществляющих строительство/ремонт газопроводов, по заключенным с ними агентским договорам, договорам комиссии или договорам поставки.

В рассматриваемый период уполномоченные ОАО «Газпром» централизованные поставщики закупают электросварные трубы большого диаметра у следующих хозяйствующих субъектов: ООО «СЕТП», ООО «СтройПромДеталь», ООО Торговый дом «Трубопровод» и ООО Торговый дом «Трубная продукция». Указанные организации не имели собственного производства электросварных труб большого диаметра и осуществляли закупку рассматриваемого товара, предназначенного для строительства и ремонта магистральных газопроводов ОАО «Газпром», непосредственно у производителей данной продукции либо их торговых представительств посредством заключения с ними договоров поставки.

Таким образом, в период с 2009 по 2011 гг. электросварные трубы большого диаметра для нужд ОАО «Газпром» реализовывались по следующей схеме: оптовый покупатель (ООО «СЕТП» и т.п.) приобретал электросварные трубы большого диаметра у производителя данной продукции либо его представителя, далее реализовывал продукцию централизованным поставщикам ОАО «Газпром», которые осуществляли поставку продукции организациям, осуществляющим строительство/ремонт газопроводов.



При этом анализ спецификаций к договорам поставки, заключенных между производителями (его представителями) и оптовыми покупателями, показал, что грузополучателями электросварных труб большого диаметра, являются организации, осуществляющие строительство/ремонт газопровода.

На долю потребления ОАО «Газпром» электросварных труб большого

диаметра в рассматриваемом периоде приходится более 50% от общего объема товара, реализованного на территории Российской Федерации.

Таким образом, установлено, что основным потребителем электросварных труб большого диаметра является ОАО «Газпром».

V. Объем товарного рынка и доли хозяйствующих субъектов на рынке

Объем рынка прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра и доли хозяйствующих субъектов в РФ:

Таблица 2

Наименование предприятия	Всего за рассматриваемый период (2009-2011 гг.)			
	Объем реализации на рынке РФ, тонн	Доля на рынке РФ, %	Объем реализации на объекты магистральных газопроводов ОАО "Газпром", тонн	Доля закупок ОАО "Газпром", %
ОАО «ВТЗ»	Данная информация является коммерческой тайной	16,1	Данная информация является коммерческой тайной	68,9
ЗАО «ИТЗ»		22,6		75,2
ОАО «ЧТПЗ»		12,2		88,1
ОАО «ВМЗ»		37,7		63,3
Импорт		11,5		40,1
Всего		100		67,2

Объем рынка прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра и доли хозяйствующих субъектов в РФ:

Таблица 3

Наименование предприятия	Всего за рассматриваемый период (2009-2011 гг.)			
	Объем реализации на рынке РФ, тонн	Доля на рынке РФ, %	Объем реализации на объекты магистральных газопроводов ОАО "Газпром", тонн	Доля закупок ОАО "Газпром", %
ОАО «ЧТПЗ»	Данная информация является коммерческой тайной	79,8	Данная информация является коммерческой тайной	36,2
ОАО «ВМЗ»		20,2		21,4
Импорт		0,0		0,0
Всего		100		33,2

Объем рынка спиральношовных электросварных труб большого диаметра и доли хозяйствующих субъектов в РФ:

Таблица 4

Наименование предприятия	Всего за рассматриваемый период (2009-2011 гг.)			
	Объем реализации на рынке РФ, тонн	Доля на рынке РФ, %	Объем реализации на объекты магистральных газопроводов ОАО "Газпром", тонн	Доля закупок ОАО "Газпром", %
ОАО «ВТЗ»	Данная информация является коммерческой тайной	100	Данная информация является коммерческой тайной	88,5
Импорт		0		0,0
Всего		100		88,5

VI. Уровень концентрации товарного рынка

1. Уровень концентрации рынка прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг.

Для оценки состояния конкурентной среды используются коэффициент рыночной концентрации, рассчитываемый для трех крупнейших хозяйствующих субъектов, действующих на рынке (CR_3), и индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана (НИИ):

а) коэффициент рыночной концентрации (Cr_n) – сумма долей на товарном рынке (выраженных в процентах) определенного числа (n) крупнейших хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: $CR_3 = 76,4\%$;

б) индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана — сумма квадратов долей на товарном рынке (выраженных в процентах) всех хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: $НИИ = 2340$.

Таким образом, $CR_3 = 76,4\%$; $2000 \leq НИИ \leq 10000$, следовательно, уровень концентрации рынка прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра является высоким.

Уровень концентрации рынка прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг., рассчитываемый применительно к крупнейшим приобретателям указанной продукции – ОАО «АК «Транснефть» и ОАО «Газпром»: $CR_2 = 97,5\%$; $НИИ = 5434$.

2. Уровень концентрации рынка прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг.

Для оценки состояния конкурентной среды используются коэффициент рыночной концентрации, рассчитываемый для двух крупнейших хозяйствующих субъектов, действующих на рынке (CR_2), и индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана (ННІ):

а) коэффициент рыночной концентрации (Cr_n) – сумма долей на товарном рынке (выраженных в процентах) определенного числа (n) крупнейших хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: **$CR_2 = 100\%$** ;

б) индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана — сумма квадратов долей на товарном рынке (выраженных в процентах) всех хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: **ННІ = 6776**.

Таким образом, $CR_2 = 100\%$; $2000 \leq \text{ННІ} \leq 10000$, следовательно, уровень концентрации рынка прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра является высоким.

*Уровень концентрации рынка прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг., рассчитываемый применительно к крупнейшим приобретателям указанной продукции – ОАО «АК «Транснефть» и ОАО «Газпром»: **$CR_2 = 33,9\%$** ; **ННІ = 1103**.*

3. Уровень концентрации рынка спиральношовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг.

Для оценки состояния конкурентной среды используются коэффициент рыночной концентрации, рассчитываемый для одного крупнейшего хозяйствующего субъекта, действующего на рынке (CR_1), и индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана (ННІ):

а) коэффициент рыночной концентрации (Cr_n) – сумма долей на товарном рынке (выраженных в процентах) определенного числа (n) крупнейших хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: **$CR_1 = 100\%$** ;

б) индекс рыночной концентрации Герфиндаля-Гиршмана — сумма квадратов долей на товарном рынке (выраженных в процентах) всех хозяйствующих субъектов, действующих на данном рынке: **ННІ = 10000**.

Таким образом, $CR_1 = 100\%$; $2000 \leq \text{ННІ} \leq 10000$, следовательно, уровень концентрации рынка спиральношовных электросварных труб большого диаметра является высоким.

Уровень концентрации рынка спиральношовных электросварных труб большого диаметра в период с 2009 по 2011 гг., рассчитываемый применительно к крупнейшему приобретателю указанной продукции – ОАО «Газпром»: $CR_1 = 88,5\%$; $HHI = 7832$.

VII. Барьеры входа на товарный рынок

Доступ на рынки прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра затруднен по следующим причинам:

1. Основным барьером входа на рассматриваемые рынки является необходимость осуществления значительных первоначальных капитальных вложений (от 7 до 60 млрд. рублей) при длительных сроках окупаемости этих вложений (от 7 до 12 лет).

2. Ограниченное количество потребителей рассматриваемой продукции на территории Российской Федерации. Объем производственных мощностей электросварных труб большого диаметра значительно превышает объемы потребления данной продукции в Российской Федерации, вследствие чего новый производитель на рынках рискует столкнуться с проблемами в области сбыта продукции. При этом для потенциальных приобретателей возможность приобретения электросварных труб большого диаметра фактически не ограничена.

3. Указанные рынки характеризуются наличием вертикально-интегрированных хозяйствующих субъектов с собственной сырьевой базой (используемой для первичного или последующих металлургических переделов), что приводит для потенциальных участников рынков указанной продукции к увеличению издержек входа на данные товарные рынки.

4. На территории Российской Федерации действуют ввозные таможенные пошлины на электросварные трубы большого диаметра в размере от 15% до 20%.

5. Указанные рынки характеризуется наличием транспортных ограничений, связанных с низкой пропускной способностью железнодорожной инфраструктуры.

6. Рынок прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра характеризуется ограниченным доступом потенциальных участников рынка к необходимым ресурсам – широкоформатному листу, изготавливаемому на прокатных станах 5000, что приводит к увеличению издержек входа на данный товарный рынок.

Рынки прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра характеризуются значительными барьерами, которые являются факторами и обстоятельствами экономического и административного характера, препятствующими вхождению новых хозяйствующих субъектов на рассматриваемые товарные рынки и конкурированию с уже действующими на нем хозяйствующими субъектами, осуществляющими производство электросварных труб большого диаметра.

Таким образом, с учетом изложенного, барьеры входа на рынки прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра являются преодолимыми только для транснациональных металлургических компаний и вертикально-интегрированных хозяйствующих субъектов, обладающих необходимой сырьевой базой.

VIII. Оценка состояния конкурентной среды на товарном рынке

Проведённый анализ состояния конкуренции на рынках прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб большого диаметра показал следующее.

1. Рынки электросварных труб большого диаметра в Российской Федерации принадлежат к рынкам с неразвитой конкуренцией и характеризуются наличием значительных экономических барьеров, препятствующих входу на рынок новых хозяйствующих субъектов, при этом:

- на рынке прямошовных одношовных электросварных труб большого диаметра действуют четыре хозяйствующих субъекта: ОАО «ЧТПЗ», ОАО «ВМЗ», ОАО «ВТЗ» и ЗАО «ИТЗ», занимающие доминирующее положение на рынке;

- на рынке прямошовных двухшовных электросварных труб большого диаметра действуют два хозяйствующих субъекта: ОАО «ЧТПЗ» и ОАО «ВМЗ», занимающие доминирующее положение на рынке;

- на рынке спиральношовных электросварных труб большого диаметра действует один хозяйствующий субъект: ОАО «ВТЗ», занимающее доминирующее положение на рынке.

2. ОАО «Газпром» наряду с хозяйствующими субъектами, занимающими доминирующее положение на рынках прямошовных одношовных и спиральношовных электросварных труб большого диаметра,

имеет возможность оказывать влияние на общие условия обращения рассматриваемых товаров на указанных рынках как потребитель.

3. На рынках прямошовных одношовных и двухшовных электросварных труб большого диаметра присутствуют:

- вертикально-интегрированные структуры, осуществляющие производство листового проката, в том числе широкоформатного, для собственного производства электросварных труб большого диаметра: ЗАО «ИТЗ», входящее в одну группу лиц с ОАО «Северсталь», ОАО «ВМЗ», входящее в одну группу лиц с ЗАО «ОМК» (в связи с запуском в конце 2011 года стана 5000),

- организации, закупающие листовой прокат у сторонних производителей листового проката (ОАО «ММК»): ОАО «ЧТПЗ» и ОАО «ВТЗ».

Таким образом, рынки прямошовных одношовных и двухшовных, спиральношовных электросварных труб относятся к рынкам с неразвитой конкуренцией.