

Компания «Современные Технологии Metalлообработки» выходит на следующий уровень

Подписаны лицензионные соглашения с зарубежными заводами-изготовителями о сборке в России металлообрабатывающего оборудования



Подробно о целях и перспективах открытия сборочного производства рассказал Директор по производству компании «СТМ» Шилов Владислав Александрович.

ИТО: Владислав Александрович, каковы причины создания сборочного производства «СТМ»?

Шилов В. А.: Причин создания сборочного производства несколько:

Во-первых, всё более жесткие требования регулирующих органов РФ к предприятиям ОПК в вопросе покупки станков российского производства.

Во-вторых, усложняющиеся требования со стороны Заказчиков в подходе к решению их технических задач, например, необходимость самостоятельно реализовывать сложные проекты «под ключ» с использованием роботов и других средств автоматизации.

В-третьих, растущая конкуренция со стороны других станкостроительных организаций. На данный момент на российском рынке более 400 компаний поставляют импортные станки с ЧПУ, и, чтобы оставаться конкурентоспособными, необходимо все время предлагать что-то новое и актуальное.

В-четвертых, организация сборки станков в России повлечет за собой значительное увеличение склада запасных частей и серьезное повышение общего уровня всех сотрудников нашей компании. Это приведет к улучшению качества сервисного обслуживания наших Заказчиков и к сокращению сроков простоя оборудования.

ИТО: Какой объем предполагаемого выпуска станков в год?

Шилов В. А.: До конца 2014 года мы планируем выйти на объем сборки 15 станков в месяц. А в следующем году планируем удвоить данный показатель.

ИТО: Каков уровень локализации производства?

Шилов В. А.: На данный момент все станки будут собираться на 100% из комплектующих, поступающих от наших партнеров из-за рубежа. Приступить к частичной локализации мы планируем не ранее 2015 года, что связано в первую очередь с наличием в России надежных поставщиков качественных комплектующих для станков.

В то же время у наших Заказчиков всегда будет выбор – заказать у нас оборудование, собранное в России силами специалистов ООО «СТМ», или приобрести станки, полностью произведенные и протестированные на заводе-изготовителе.

ИТО: Какой уровень квалификации сотрудников, занятых в производстве?



Краткая справка: В 2000 году закончил Российский Университет дружбы народов по специальности «Технология машиностроения», специализация «Станки и инструменты». Проходил практику на московских предприятиях «Красный Пролетарий» и «Станкоконструкция». Неоднократно посещал производства многих ведущих компаний Японии, Германии и Тайваня. На данный момент более чем 10-летний опыт работы в различных компаниях, занимающихся реализацией станков ведущих мировых брендов на российском рынке.

Шилов В. А.: Штат сотрудников, занятых в производстве, состоит на 100 % из специалистов с высшим техническим образованием. Все они в недавнем прошлом сервис-инженеры по наладке и ремонту импортных станков с ЧПУ и имеют за плечами в более чем 10-летний опыт работы. Они прошли соответствующее обучение за границей с получением сертификатов, и регулярно продолжают повышать свой уровень.

Наличие собственной высококвалифицированной сервисной службы позволяет нам при необходимости привлекать для решения производственных задач узкоспециализированных специалистов, таких как инженеры-электронщики по системам ЧПУ Siemens, Fanuc и Heidenhain, механики и т.д.

ИТО: Как происходит контроль качества сборки и на каких этапах?

Шилов В. А.: В данный момент контроль качества осуществляется в два этапа:

Первый этап – проверка качества сборки станка на заводе-изготовителе силами технических специалистов ООО «СТМ». Контроль состоит в проверке функционирования всех узлов и механизмов, а так же в проверке всех точностных параметров станка. В случае необходимости, все замечания наших сотрудников устраняются непосредственно на заводе-изготовителе.

Второй этап проверки проводится уже после сборки станков на нашем производстве. Контроль так же состоит в проверке функционирования всех узлов и механизмов и точностных параметров станка. Для этого используются лазерный интерферометр XL-80 и система диагностики станков с ЧПУ QC-20W фирмы RENISHAW, имеющиеся в распоряжении наших специалистов.

По окончании тестовых испытаний оформляется паспорт точности станков и проводится их сертификация.

Наши партнеры – фирмы-изготовители оборудования, также как и мы, очень щепетильно подходят к вопросам контроля качества. Поэтому мы договорились с ними о присутствии их специалистов при окончательном тестировании станков, особенно в первое время.

Все это позволяет нам с уверенностью утверждать о наличии у компании «СТМ» всех необходимых ресурсов для осуществления сборки станков по самым жестким мировым стандартам качества.

ИТО: Как вы считаете, почему станки, «собранные в России» компанией «СТМ», будут пользоваться спросом?

Шилов В. А.: На то есть ряд причин:

Во-первых, сокращение сроков поставки. Если в настоящий

момент средний срок поставки станков из Тайваня составляет 5–6 месяцев, причем почти 2 месяца из них это доставка до потребителя, то собранные на нашем производстве станки будут отгружаться заказчику максимум в течение 4-х месяцев, а в идеале будут отгружаться сразу же со склада, то есть срок будет составлять всего несколько дней.

Во-вторых, сокращение стоимости станков. Конечно, на первоначальном этапе стоимость собранных в России станков будет равна стоимости импортируемых станков, но в дальнейшем за счёт увеличения объемов и частичной локализации мы планируем добиться снижения себестоимости на 10–30 %.

В-третьих, наличие большого склада запчастей, в том числе и таких дорогостоящих, как системы ЧПУ, шпиндели, ШВП, револьверные головки и т.д., а также наличие большого штата опытных сервис-инженеров, позволит предложить нашим Заказчикам сроки устранения рекламаций значительно лучше существующих сейчас на рынке.

ИТО: Каковы перспективы расширения номенклатуры станков, видов операций?

Шилов В. А.: На данный момент у нас подписаны лицензионные соглашения с компаниями SPINNER (Германия) и FEELER (Тайвань) о лицензионной сборке в России токарных и фрезерных станков с ЧПУ под марками «SPINNER-STM» и «FEELER-STM» из модельных рядов этих изготовителей.

В настоящее время мы заказали машинокомплекты для изготовления нескольких 3-х осевых фрезерных обрабатывающих центров и нескольких токарных станков с ЧПУ, в том числе и с приводным инструментом.

Первые образцы этих станков Вы можете увидеть на нашем стенде на выставке «Металлообработка-2014».

Во второй половине 2014 года мы планируем освоить сборку токарных обрабатывающих центров с осью Y и протившпинделем, а также 4- и 5-осевых фрезерных обрабатывающих центров.

В данный момент осуществляется только крупноузловая сборка станков, а в перспективе планируется переход на сборку станков из отдельных комплектующих с частичной локализации производства в РФ.

Сейчас мы ведем активные переговоры с несколькими другими мировыми изготовителями о начале сборки на площадях ООО «СТМ» и других видов оборудования.

ИТО: Каковы Ваши прогнозы по российскому рынку металлообрабатывающего оборудования и позиции компании «СТМ» в нем?

Шилов В. А.: По моему мнению и мнению моих коллег российский рынок металлообрабатывающего оборудования будет расти и усложняться в своей структуре еще как минимум 10 лет. Этому будет способствовать ускоряющееся перевооружение предприятий ОПК, появление новых производств, например, в сфере автопрома, и рост малых и средних предприятий.

У нашей компании есть все возможности и необходимые ресурсы для того, чтобы в самое ближайшее время выйти в лидеры по объему реализуемой продукции на российском рынке.

Ирина Жесткова, ИТО

На выставке «Металлообработка-2014» 16–20 июня в Москве в Экспоцентре на Красной Пресне компания «Современные Технологии Металлообработки» будет представлять станки в павильоне 3 стенд 3С40 и в павильоне 7.2 стенд 72С10