



ОАО «Ковровский электро-механический завод»

по праву занимает важное место в российской станкостроительной отрасли. Предприятие имеет не только богатую историю, но смогло на базе исторического опыта создать современное высокотехнологичное производство, обладающее качественной производственной базой и квалифицированным персоналом. Об основных вехах истории завода и его сегодняшних достижениях мы беседовали с генеральным директором Владимиром Вячеславовичем Лебедевым.

**ОАО «КЭМЗ» —
СОВРЕМЕННОЕ СТАНКОСТРОЕНИЕ**

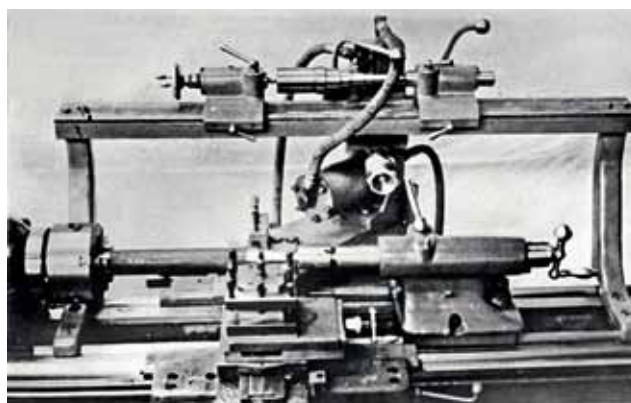
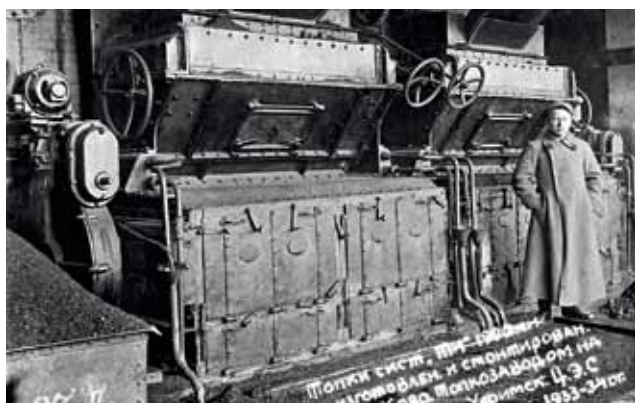


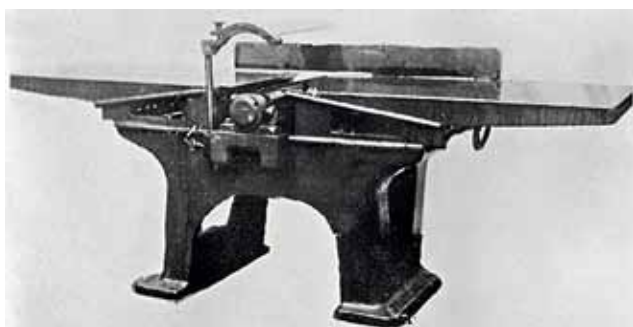
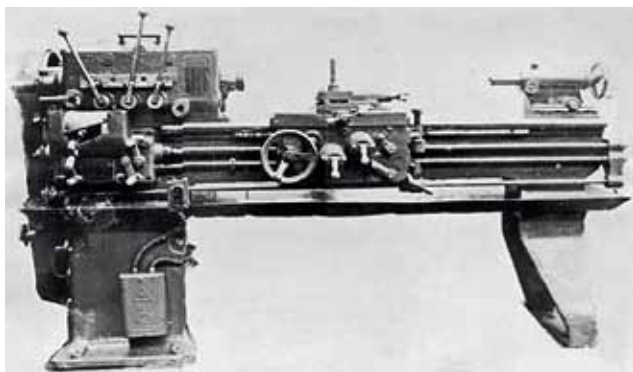


История станкостроения на ОАО «КЭМЗ» насчитывает более 100 лет: уже в 1910 году выпускались механические станки и гидравлические пресса, оборудование для мельниц картофельных и паточных заводов. В 1911 году завод получил почетный диплом и большую золотую медаль на международной промышленной ярмарке в Риме.

Владимир Вячеславович, Ковровский электромеханический завод имеет богатую историю, как бы вы обрисовали ее значимые точки?

ОАО «Ковровский электромеханический завод» — действительно предприятие с богатейшей историей. Основанный в 1898 году как чугунолитейная мастерская купца Шкенева, завод вырос до одного из ведущих предприятий с высоким техническим уровнем.





В 1941 году завод был перестроен под специальное станкостроение Народного Комиссариата Вооружения. Выпуск станков начался с трех серийных моделей — копировального, сверлильного и заточного. Затем предприятие перешло на выпуск горизонтально- и вертикально-фрезерных станков. Вторым исключительно важным этапом развития стало освоение выпуска специальных станков для оборонной промышленности — стволо-сверлильных и стволо-нарезных. Также был налажен выпуск еще 15-ти типоразмеров оборудования.

Последующее возрождение станкостроения на ОАО «КЭМЗ» и выбор в качестве одного из основных направлений развития выпуск гражданской продукции были не случайны. Станкостроительная промышленность, не являясь производителем конечной продукции для общественного потребления, играет первостепенную роль в развитии отраслей машиностроения и металлообработки, поскольку является базой для оснащения этих отраслей промышленности средствами производства. Ни одно предприятие не может обойтись без современного станочного парка.

В 2000-м году на ОАО «КЭМЗ» в производстве было задействовано свыше пяти тысяч металлообрабатывающих станков, при этом доля станков с ЧПУ была не велика — 2%. Для повышения конкурентоспособности выпускаемой продукции, увеличения объема производства была поставлена задача по техническому перевооружению механообрабатывающего производства. Это стало новым этапом в развитии завода.

Какими мерами и средствами на предприятии решали задачи повышения конкурентоспособности, переоснащения станочного парка, создания производства нового типа?

В 2005 году были приобретены станки с ЧПУ тайваньского производства, и уже первые годы эксплуатации показали их эффективность и надежность. По прошествии 5–6 лет тайваньские станки показали себя с наилучшей стороны. В результате основными партнерами (изготовителями и поставщиками оборудования) были определены три тайваньских предприятия: Quaser, Takisawa, Akira Seiki.

Получив огромный опыт в обслуживании и эксплуатации современных станков с числовым программным управлением, ОАО «КЭМЗ» смогло начать новый этап возрождения станкостроения. В апреле 2013 года был создан участок сборки станков, развившийся затем в полноценное станкостроительное производство. Специалисты ОАО «КЭМЗ» прошли обучение в головных фирмах партнерах, таких как Quaser, Akira-Seiki, Takisawa и получили все необходимые сертификаты, подтверждающие право на сборку и пусконаладочные работы продукции этих компаний.



В 2013 году на ОАО «КЭМЗ» был введен в эксплуатацию новый современно оснащенный цех по сборке станков. На начальном этапе его функционирования производилась крупноузловая сборка вертикально фрезерных обрабатывающих центров фирмы Quaser. До конца 2013 года было собрано семь первых станков.

Безусловно, это стало большим успехом для предприятия, но все же предприятие не остановилось в развитии на стадии крупноузловой сборки?

Дальнейшим этапом развития стал закономерный отход от отверточной сборки. Тот, кто стоит на месте — идет назад, а ОАО «КЭМЗ» исповедует принцип постоянного движения вперед и развития. Была поставлена задача создать отечественный обрабатывающий центр, не уступающий по техническим характеристикам зарубежным аналогам.

Но, как говорится, один в поле не воин, и для решения поставленной задачи был создан региональный кластер машиностроительных технологий Владимирской области, в котором ОАО «КЭМЗ» стал системообразующим предприятием. В кластер входят предприятия из таких городов как Ковров, Владимир, Камешково, Москва и многих других. Главной целью создания кластера является снижение зависимости от иностранных комплектующих при производстве собственных моделей станков.

Можете ли вы подвести какие-либо итоги работы регионального машиностроительного кластера?

По итогам совместной работы кластера на майской международной выставке «Металлообработка-2015» в Москве был представлен первый трехкоординатный фрезерный обрабатывающий центр модели КВС МВ184. На сегодняшний день наши



КВС МВ184

фрезерные обрабатывающие центры оснащены российской комплектацией более чем на 47%. Это внутреннее и внешнее ограждение, система удаления стружки, система очистки и подготовки СОЖ, корпусные литейные детали, шпиндель, система ЧПУ, шкаф электроавтоматики и многое другое. Совместно с фирмой ООО «Техникон» (Республика Беларусь) завершена разработка новой российской системы ЧПУ «КЭМЗ», которая после проведения испытаний успешно зарекомендовала себя, как надежная и современная система, ничем не уступающая ведущим мировым брендам, таким как: FANUC, HEIDENHAIN, SIEMENS.

Почему особый акцент вы делаете именно на системе управления?

В настоящее время основной упор при создании систем управления делается не на точностные и скоростные характеристики, которые уже давно превосходят потенциал, заложенный в механической части станков, а на оптимизацию процесса обработки, контроль за состоянием инструмента, анализ причин простоев и на другие факторы, так или иначе связанные с оптимизацией ресурсов при эксплуатации станка.

Параллельно идет работа по созданию единой информационно-управляющей системы, в которую будут интегрированы станки с системами ЧПУ различных производителей и целью которой станет контроль трудовых, материальных и энергетических ресурсов, сосредоточенных вокруг станка. Важной особенностью разрабатываемой системы является не только возможность пассивного наблюдения за процессом и последующего анализа руководителями «узких мест», но и возможность прямого влияния на сокращение издержек силами оператора непосредственно во время работы.



КВС В4

Как предприятие участвует в провозглашенной государством программе импортозамещения?

Накопленный в процессе локализации станка КВС MB184 опыт намного упростил работу и значительно сократил время, необходимое для импортозамещения при создании фрезерного обрабатывающего центра Akira-Seiki-КЭМЗ модели V4XP. В итоге, создана новая модель четырехкоординатного обрабатывающего центра КВС В4, в которой доля российских комплектующих уже в 2016 году будет составлять 55,85%.



КТС 3000



КТС 4000

Одним из важных этапов развития станкостроения на ОАО «КЭМЗ» стало заключение в 2013 году соглашения с японской фирмой Takisawa на осуществление сборки современных токарно-фрезерных обрабатывающих центров TS-4000YS. Открытие сборочного производства состоялось в 2014 году.

На сегодняшний день собрано и продано уже более ста станков модели TS-4000YS. Как и на других собираемых моделях, на станки устанавливают-



КТС 5000

Получит ли сотрудничество с фирмой Takisawa дальнейшее развитие?

В начале 2016 года мы вышли на новый уровень сотрудничества. Получены сертификаты на сборку и реализацию еще двух моделей обрабатывающих центров – КТС 3000 и КТС 5000.

Убедившись в высоком качестве собираемой продукции и уровне мастерства специалистов сборочного цеха, представители Takisawa подписали

соглашение об увеличении модельного ряда, позволяющее ОАО «КЭМЗ» выпускать 24 модификации токарных обрабатывающих центров.

Есть ли у предприятия проблемы с поставщиками комплектующих в условиях действия экономических санкций?

Высокая доля отечественных комплектующих в производимых ОАО «КЭМЗ» обрабатывающих центрах обусловлена тем, что работы по замене иностранных поставщиков начались еще до введения санкций и вступления в силу постановления Правительства от 17 июля 2015 года № 719. А наличие акта Торгово-промышленной палаты и акта министерства промышленности Российской Федерации об отечественном происхождении выпускаемой продукции говорит о том, что работы ОАО «КЭМЗ» и регионального кластера идут в нужном направлении.

Имея собственное современное механообрабатывающее производство, ОАО «КЭМЗ» приступило к серийному выпуску шпиндельных узлов для вертикально-фрезерных обрабатывающих центров, а после проведения испытаний шпиндельные узлы для обрабатывающих центров будут выпускаться серийно.



КВС ВЦ600-5

Какие новые виды продукции будут предложены рынку в ближайшее время?

В настоящее время, с учетом современных требований к производимой механической продукции и сложности ее обработки, ОАО «КЭМЗ» совместно с владимирским АО «НИПТИ «МИКРОН» приступил к разработке пятикоординатных фрезерных обрабатывающих центров консольного (КВС ВЦ600-5) и порталного (КВС СМ800-5) типов.



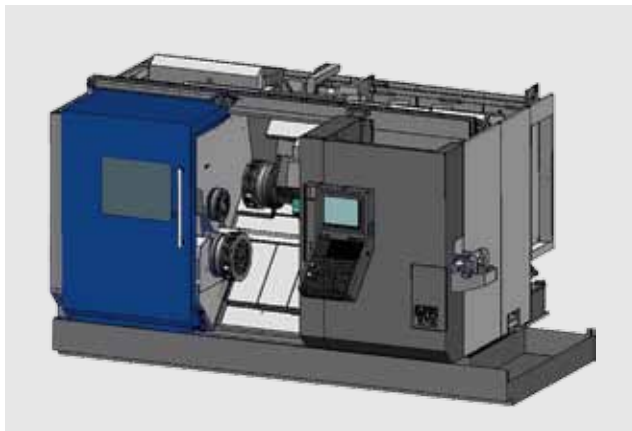
КВС СМ800-5



КВС МВ184 М5

Так же было принято решение о модернизации центра КВС МВ184 путем изменения конструкции колонны и установки специализированного поворотного стола, что позволит уже в 2017 году вывести на рынок отечественный пятикоординатный фрезерный обрабатывающий центр.

Проведенные маркетинговые исследования показали, что пятикоординатные обрабатывающие центры будут стоить дешевле иностранных конкурентов не менее чем на 20%, а по качеству, как минимум, не будут им уступать.



КВС ТМ-4000

Дебютом 2017 года также станет новый двухревольверный многоцелевой обрабатывающий центр КВС ТМ-4000 разработки фирмы Takisawa (Япония), который будет представлен на выставке «Металлообработка-2017» в Москве. Уверен, будущие пользователи не разочаруются в покупке новинки.

Какие основные проблемы, на ваш взгляд, стоят сегодня перед российским станкостроением?

Сегодня в станкостроительной отрасли насущными являются две проблемы: первая — зависимость от импорта, вторая — достижение технологической независимости и безопасности систем управления. Первая проблема на ОАО «КЭМЗ» решается с помощью создания регионального кластера, что уже позволило значительно сократить зависимость от иностранных поставщиков. Вторая проблема решается совместно с белорусской фирмой «Техникон». ОАО «КЭМЗ» дает стопроцентную гарантию безопасности использования системы управления,

что так важно для большинства предприятий машиностроения.

Насколько широк спектр услуг, которые ОАО «КЭМЗ» предоставляет своим клиентам при поставке продукции?

Основным преимуществом ОАО «КЭМЗ» на станкостроительном рынке является полный спектр услуг, включающий технологический аудит предприятия заказчика, выбор оборудования и технологической оснастки, разработку технологий и управляющих программ, поставку оборудования и оснастки, проведение пусконаладочных работ, обучение специалистов предприятия заказчика, выполнение ремонтных и диагностических работ, осуществление гарантийного и постгарантийного обслуживания, оперативную поставку необходимых запасных частей и комплектующих. Поставка оборудования может быть проведена на условиях финансового лизинга.

Высокое качество выпускаемой станкостроительной продукции подтверждается многочисленными новыми заказами, а также положительными отзывами постоянных клиентов. ОАО «КЭМЗ» дорожит качеством своей продукции и услуг, доверяем наших заказчиков.

