



Развитие внутрироссийской кооперации в станкостроительной отрасли создает благоприятные условия для формирования отдельного кластера. В Пензенской области компании «СтанкоМашСтрой» удалось объединить вокруг себя и вовлечь в производство металлообрабатывающего оборудования более десяти промышленных предприятий региона. Созданный станкостроительный кластер позволит увеличить объемы производства и долю локализации токарного оборудования, а также будет способствовать росту экспортных поставок за рубеж.

О развитии станкостроения, достижениях предприятия и планах на будущее рассказывает генеральный директор компании «СтанкоМашСтрой» Олег Кочетков.

«СтанкоМашСтрой» – ОТ ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЯ К ЭКСПОРТООРИЕНТИРОВАННОСТИ

– Компания «СтанкоМашСтрой» позиционирует себя как современное высокотехнологичное предприятие. Как можно оценить технический уровень продукции компании по сравнению с основными конкурентами, в том числе зарубежными?

– Мы довольно молодая компания в отрасли станкостроения. Наши компетенции, объемы выпускаемой продукции только набирают обороты. Сегодня мы производим разное оборудование – от универсальных станков, которые являются, пожалуй, наиболее востребованными на рынке, до высокопроизводительных токарных центров. Наше оборудование экспортируется в страны Евросоюза, где основными покупателями являются немецкие компании. У наших станков есть ряд преимуществ, в числе которых высокая производительность и быстрая окупаемость.

В этом году мы приступили к серийному выпуску токарных обрабатывающих центров серии СТ25. По своему технологическому уровню они составляют конкуренцию ведущим мировым производителям, позволяют вести обработку как на высокопроизводительных режимах резания, так и получать точность обработки по 7-му качеству. Это достигается за счет конструктивных особенностей станка.

– Какие новинки компания представила на выставке «Металлообработка-2019»?

– Станкостроение – это та отрасль, где новинки появляются далеко не каждый год. И это касается не только российских производителей. Если взять, к примеру, крупные зарубежные компании, то у них обычно одна-две разработки в год и речь идет лишь об усовершенствовании оборудования. Мы постоянно работаем над качеством своих станков, усовер-

шенствуем их технические характеристики, увеличиваем долю локализации.

На выставке «Металлообработка -2019» наша компания представила всю линейку оборудования собственного производства. Кроме того, впервые мы показали гостям и участникам форума полный цикл изготовления комплектующих для токарного оборудования на наших станках.

Мы вовлекаем в свое производство и другие промышленные предприятия, развиваем внутрироссийскую кооперацию, и это позволяет нам увеличивать долю локализации, делает нас импортнезависимыми. На сегодня локализация универсальных токарных станков превышает 75%. Для станков с ЧПУ мы приблизились к отметке в 70%. Показатель у токарных обрабатывающих центров – 64,3%. Буквально перед выставкой мы получили от наших российских партнеров шпиндельный узел для станков серии СТ25. Уже в июле он будет установлен на станок, и мы приступим к его испытанию на собственном производстве. По их результатам будет принято решение о внедрении данного узла на серийных станках.

— Каковы основные положения стратегии развития компании, в том числе в отношении качества, объемов производства, освоения новых рынков?

— Расширение объемов продаж и географии поставок, освоение новых рынков – это приоритетные задачи для нас. Увеличение объемов продаж позволит увеличить и объемы производства. Мы планируем осваивать новые модели станков, выводить их на зарубежные рынки. Огромное значение уделяется качеству выпускаемого оборудования, так как мы понимаем, что без этого не достичь конкурентоспособности.

— Как будет выстраиваться сбытовая деятельность компании с учетом того, что курс на импортозамещение постепенно сменяется курсом на расширение экспортных поставок российской продукции?

— С самого начала работы предприятия мы ставили перед собой задачу заниматься не только импортоза-

мещением, но экспортноориентированностью. Российский рынок станкостроения довольно ограниченный. Четвертый год показатели стоят на месте, объемы не меняются. Каждый год российский рынок потребляет 10 тыс. станков. Это очень серьезная цифра. В России производится всего порядка 3 тыс. станков, наша компания по итогам 2018 года выпустила 252 единицы. 15% от общего объема было поставлено на экспорт. Сегодня наше оборудование экспортируется в Германию, страны Прибалтики, Ирландию, Монголию, Италию, Венгрию, Казахстан, Узбекистан. Сейчас идут переговоры с промышленниками из Италии. Таких показателей удалось достичь в том числе благодаря участию в крупных специализированных выставках как в России, так и за рубежом. Со своим оборудованием мы объехали практически весь мир. В прошлом году стали единственным российским производителем, который представил свои станки на одной из крупнейших выставок производственных технологий в Чикаго. Являемся постоянным участником всемирной выставки ЕМО в Ганновере.

Но работа на экспорт не говорит о том, что мы меньше уделяем внимания российским потребителям. Наоборот, наши клиенты только выигрывают – в развитых странах более высокие требования к качеству оборудования и в итоге отечественные покупатели получают такую же качественную продукцию, которая востребована за рубежом.

— Насколько продукция компании соответствует российским и мировым стандартам качества?

— Всем стандартам качества наше оборудование соответствует полностью, как нормативным и правовым документам Российской Федерации, так и европейским стандартам. На всю линейку оборудования, которое мы производим, получен сертификат CE, что дает нам право экспортировать свои станки в страны Евросоюза. Мы стараемся соблюдать интересы наших заказчиков.

— Какова сегодня доля компании на российском рынке и планируется ли ее увеличение? Если да,





то какими средствами компания планирует добиться этого результата?

– В прошлом году компания «СтанкоМашСтрой» произвела 252 единицы станков, это составляет 8% всего произведенного в России металлообрабатывающего оборудования, по данным ассоциации «Станкоинструмент». Конечно, это очень серьезный показатель, но мы не собираемся останавливаться на достигнутом. Увеличить свою долю на рынке мы собираемся за счет новых моделей и более агрессивной маркетинговой политики.

Планируем найти выход на крупные государственные компании. Это сложно, но мы работаем над этим. Причем, наша задача – осуществлять не разовые поставки, а постараться заключить долгосрочные контакты. И не только на поставку станков, но и дальнейшее их техническое обслуживание. Это сейчас очень важно и актуально.

– Как в компании в целом и по отдельным сегментам оценивают перспективы российского рынка станкоинструментальной продукции? Какие сегменты рынка являются наиболее перспективными в целом и для компании в частности?

– Наша компания закрепила на рынке токарного оборудования. Однако, это не значит, что мы не рассматриваем другие виды станков для производства. С 2020 года планируем выйти на новый сегмент рынка металлообрабатывающего оборудования.

– Каких новинок стоит ожидать потребителям в кратко- и среднесрочной перспективе?

– Если говорить о краткосрочных планах, то в этом году планируем расширить модельный ряд станков с ЧПУ серии СТ16А25. В нашей линейке появится станок с длиной устанавливаемой детали до 1500 мм. Кроме того, в опытно-промышленную эксплуатацию собираемся запустить станок с комбинированной системой управления – на нем можно будет работать как в ручном режиме, так и в автоматическом.

Также в планах производство вертикальных обрабатывающих центров. В настоящее время готовится к запуску установочная серия станков, кото-

рая будет производиться в новом цехе. Строительство новой площадки подходит к завершению. Мы ищем поставщиков комплектующих и партнеров по производству и сбыту.

– Планирует ли компания участие в выставке ЕМО и что будет представлено на экспозиции?

– Да, наша компания в очередной раз будет принимать участие в этом крупном международном форуме. В этом году мы представим два станка – универсальный токарно-винторезный серии СТ16К20 и нашу новинку – станок с комбинированной системой управления СТ16А25АМ. Наши партнеры не раз просили о такой модели. Мы пошли им навстречу, разработали такой станок, внесли некоторые изменения и надеемся, что он будет востребован в современной металлообработке.

– И последний вопрос: можно ли отнести станкостроение в России к одному из перспективных и успешных видов бизнеса? Решение каких проблем на государственном уровне помогло бы российским компаниям повысить свою эффективность?

– Без поддержки государства не может существовать и полноценно развиваться ни одна станкостроительная компания. Все понимают, что станкостроение – стратегическая отрасль, от которой зависит развитие всей промышленности. И поддержка эта, безусловно, есть. Это либо понижение налогов, либо прямые субсидии и гранты. Но пока мы продолжаем оставаться импотозависимыми. Некоторые комплектующие мы вынуждены покупать за рубежом, так как в нашей стране их никто не производит. Российский рынок очень мал. Мы не можем конкурировать с серийными заводами за рубежом и вряд ли сможем выйти на те объемы, которые потребляют внутренние рынки ЕС, Японии, Китая, Тайваня и других стран. Поэтому дорогое производство комплектующих в России бьет по конкурентоспособности станков за рубежом. Но наша задача – все производить у нас, в нашей стране, и быть конкурентоспособными. Задача сложная, но к этому надо стремиться.



СТАНКОМАШСТРОЙ

Универсальный токарно-винторезный станок СТ16к25Б/1000

- Макс. диаметр обработки над станиной – 500 мм
- Макс. диаметр обработки над суппортом – 300 мм
- Макс. длина заготовки – 1000 мм
- Диапазон вращения шпинделя – 9~1600 об/мин
- Сечение резца – 25x25 мм
- Мощность главного двигателя – 7,5 кВт
- Вес станка – 3050 кг



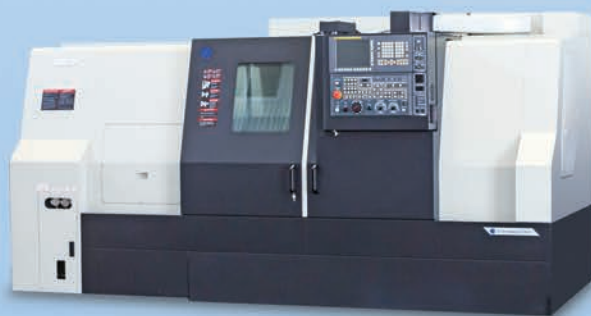
Токарный станок с ЧПУ СТ16А25



- Макс. диаметр обработки над станиной – 500 мм
- Макс. диаметр обработки над суппортом – 280 мм
- Макс. длина заготовки – 1000 мм
- Диапазон вращения шпинделя – 21~1620 об/мин
- Сечение резца – 25x25 мм
- Мощность главного двигателя – 7,5 кВт
- Вес станка – 3200 кг

Токарный обрабатывающий центр СТ25ЛМ

- Макс. диаметр обработки над станиной – 650 мм
- Макс. диаметр обработки над суппортом – 365 мм
- Макс. длина заготовки – 1020 мм
- Сквозное отверстие шпинделя – 77 мм
- Скорость вращения шпинделя – 3500 об/мин
- Сечение резца – 25x25 мм
- Мощность двигателя шпинделя – 18,5/22 кВт
- Вес станка – 6700 кг



Тел. 8-800-250-88-55

На правах рекламы

www.16k20.ru