



РАЗВИТИЕ БИЗНЕСА: ОТ ТОРГОВЛИ К ПРОИЗВОДСТВУ

В этом году торговая компания «Трайв» запустила в строй собственную производственную площадку в Санкт-Петербурге.

В «Трайв» задумались о производстве нестандартных деталей, когда проблема ещё не стояла так остро. Первые запросы на изготовление изделий по чертежам начали поступать в компанию около пяти лет назад. Сначала их передавали сторонним производителям, но для более качественного сервиса решили запустить собственное производство.

За несколько месяцев компания успела решить ряд сложных технологических задач: от создания болтов с дюймовой резьбой #6 UNC (3,5 мм) до изготовления болта М80 для зуба ковша экскаватора. Главный редактор журнала пообщался с техническим директором «Трайв» Николаем Гончаром, чтобы больше узнать о возможностях производства.

— В Трайве, насколько мне известно, ранее была попытка заниматься производством?

Когда мы запускали производство сантехнических хомутов в 2018 году, мы заранее не исследовали рынок потребителей, не изучили спрос. Продукт оказался из узкой товарной ниши с высокой добавленной стоимостью, на него не было спроса, что и стало причиной фатальных явлений. В этот раз мы идём иным путём и опираемся на уже сформированный в компании спрос на изделия с нестандартными параметрами, изготовленные по индивидуальным чертежам или в небольших количествах. Сейчас он составляет примерно 10–20% оборота компании, что даёт хорошую возможность для старта буквально с первых дней работы оборудования. Мы продолжаем инвестиции в производственные компетенции и уже приняли решение о покупке ещё двух станков с ЧПУ.

— Николай, чем вы руководствовались при открытии производства и как выбирали оборудование?

Мы проанализировали запросы на нестандартный крепеж, которые поступали в «Трайв», а также изучили



Болты для зуба ковша

рынок производителей. Исходя из этого, определили, что нам интересно работать с изделиями от М12 и выше в рамках мелкосерийных заказов с определённой сложностью выполнения.

Более мелкие детали изготавливаются методом высадки, который требует дорогостоящего оборудования. Его закупка имеет смысл только в том случае, если планируется выпуск больших партий — тогда себестоимость конечного продукта будет приемлемой. Но в России достаточно предприятий, ориентированных на серийное производство мелкоразмерных изделий. У них уже отлажены технологические процессы и наработана клиентская база, поэтому конкурировать сложно.

Мы поняли, что нужно фокусироваться на изготовлении нестандартного крепежа по чертежам (а иногда и без них — по образцу или рисунку).

Соответственно, при создании производственной площадки выбирали оборудование, которое бы позволило производить технически сложные изделия.

— Какие станки у вас имеются, и что они умеют?

При изготовлении металлоизделий сначала нужно порезать прутки на определённые части. Для этого у нас установлен лентопильный станок. Он может пилить как по одному прутку, так и пакет.

Токарные работы проводятся на токарно-обрабатывающем центре с ЧПУ. Помимо точения, он выполняет элементарную фрезерную обработку (как раз с его помощью мы изготовили аналог болта Torx). Дополнительно станок оснащён барфидером — специальным устройством, которое в автоматическом режиме подаёт прутки. Поскольку в барфидер загружается сразу несколько прутков, когда один из них заканчивается, устройство автоматически берёт следующий и продолжает работу. Это не отменяет необходимости контроля за оборудованием, но повышает безопасность и позволяет сэкономить время — не нужно тратить время на установку заготовки.

Хотя токарно-обрабатывающий центр с ЧПУ может сделать шпоночный паз или сформировать шестигранник, он не является полноценной заменой фрезерного оборудования. По этой причине в нашем станочном парке есть ещё два фрезерно-сверлильных станка. Плюс, недавно мы сделали специальную оснастку и теперь можем выполнять работы по калибровке резьбы.

Основная часть заказов, поступающих в «Трайв», приходится на изделия с резьбовым соединением, поэтому также мы приобрели резьбонакатной ста-



Болты с головкой Torx

нок. Накатка позволила повысить качество резьбы, а также ускорить производственный процесс. Скажем, на нарезку резьбы при изготовлении шпильки M24 длиной 80 мм уходило примерно полторы-две минуты. С помощью резьбонакатного станка удалось существенно ускорить этот процесс.

— Насколько такое сочетание станков уникально?

Производства с аналогичным оборудованием есть, но обычно они ориентированы на изготовление продукции другого профиля.

Мы работаем на высокоточных станках, которые обеспечивают высокую степень повторяемости изделий. А токарно-обрабатывающий центр с ЧПУ позволяет выполнять сразу и токарную, и фрезерную обработку, что снижает сроки и стоимость производства.

Барфидер — тоже не самое распространённое устройство. Есть много предприятий, где по старинке каждую деталь ставят руками. Разумеется, это отражается на времени выполнения заказов.



Токарный обрабатывающий центр SKM

— На какой сегмент рынка ориентируетесь, какие заказы интересны?

Нам интересны клиенты, которые хотят получить качественную продукцию. Те, кому нужен условный «ширпотреб», смогут найти на рынке что-то дешевле с иным уровнем точности, качества и повторяемости.

В рамках собственного производства мы ориентируемся на предприятия, которые занимаются механосборочными работами, производят узлы. Также нам интересны производственные компании, занимающиеся обслуживанием горно-обогатительных комбинатов и горнодобывающей техники: погрузо-разгрузочных машин, карьерных экскаваторов, грохотов и др.

Обычно такие предприятия оснащены импортным оборудованием, которое нужно обслуживать и ремонтировать в соответствии с установленным планом проведения ремонтно-профилактических мероприятий. Привезти детали из-за границы сейчас крайне сложно. Купить тоже проблематично, потому что обычно зарубежные производители не делят запчасти на шпильки, гайки или болты, а обозначают артикулом. Это делается, чтобы заказчик не искал детали где-то в другом месте, а продолжал покупать у них. Чертежи с техническими характеристиками зачастую тоже есть только у производителей. Получается, единственный вариант получить нужный крепёж — изготовить на заказ по образцу.

Предприятия, производящие крепёж и занимающиеся механической обработкой, сейчас сильно загружены и практически не берутся за подобную работу. Мы же, наоборот, фокусируемся как раз на таких заказах.

— Получается, к вам обращаются в рамках импортозамещения комплектующих — хотят изготовить то, что раньше покупали в Европе?

Не совсем так. Есть предприятия, которые заказывают те же болты или гайки по чертежам, потому что конструктор указал нестандартный крепёж. Это делается по разным причинам. Первая — требования к механическим свойствам и качеству изделия. Например, могут предъявляться дополнительные требования к чистоте обработки, классу прочности или покрытию.

Вторая причина — использование чертежей, которые остались ещё с советских времён. Допустим, строили какой-то объект, и к нему подготовили конструкторскую документацию. При ремонте и эксплуатации эта документация перекочёвывает с «советского» формата в электронный путём сканирования, и используется тот

же самый чертёж. У конструктора, который делает проект по ремонту и модернизации условной гидравлической турбины, может не быть времени, чтобы разбираться с каждым болтом и проверять, на самом ли деле он нестандартный. Гораздо проще отсканировать чертёж и приложить на новый бланк.

Третья причина — конструктору просто легче подготовить чертёж, чем копаться в ГОСТах и стандартах. Чтобы взять шаблон чертежа, указать размеры и внести какие-то минимальные правки, потребуется несколько минут. А вот чтобы поставить характеристики по разным ГОСТам, нужно сильно больше времени.

— За счёт чего гарантируете качество продукции?

Мало кто из производителей проверяет каждое изготовленное изделие. Обычно придерживаются стандарта, согласно которому проверка проходит только часть продукции. И если несоответствий не обнаружено, партия отгружается заказчику.

Мы же осуществляем стопроцентный контроль качества. При наладке оборудования и в дальнейшем при корректировке износа режущего инструмента проверяем геометрические размеры изделия. По окончании производственного цикла обязательно проводим проверку резьбы каждой детали с помощью калибров.

— Открытость — редкое качество для российских компаний. Могут ли клиенты посетить вашу производственную площадку?

Да, конечно, нам нечего скрывать. Наша производственная площадка — наша гордость. Любой клиент может посетить её, но только после прохождения инструктажа по технике безопасности и в сопровождении нашего сотрудника.

При выборе производителя всегда хорошо посетить его производственный цех — сразу становится понятно: надёжный это партнёр или нет. Можно сделать красивый сайт с фотографиями чужого производства и написать много хороших слов, но это будет всего лишь красивая картинка, за которой ничего не стоит. Поэтому приглашаем на экскурсию на нашу площадку, чтобы вы могли лично убедиться в нашем ответственном отношении к производственному процессу.

Николай, спасибо за ответы. Я увидел вашу цель в наращивании производственных компетенций. Надеюсь, что пример вашей компании послужит ориентиром для других. В разных отраслях требуется решить задачи, связанные с крепёжом. Сегодня это особенно актуально.