



ДКТ ГРУП:

европейский стиль ведения бизнеса и клиентоориентированность

Константин Ковтун, директор ИК ДКТ ГРУП; **Виталий Лаврик**, заместитель директора:
«Компания ИК ДКТ отдает приоритет потребностям и удобству клиента, открытости и честности в работе, а не погоне за прибылью. Один из главных принципов нашей корпоративной культуры — европейский стиль ведения бизнеса и клиентоориентированность»



■ Кризис — время для эксклюзивных решений

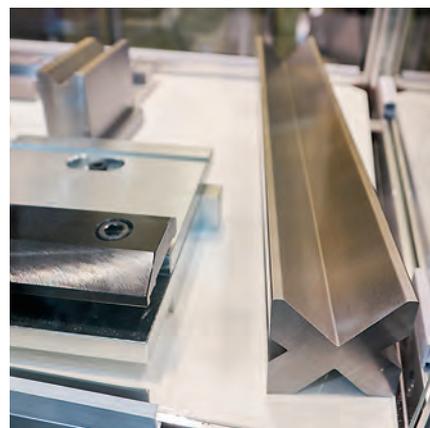
До начала 2018 года компания ДКТ ГРУП специализировалась исключительно на поставках оборудования для листообработки. В частности, уже шесть лет мы являемся эксклюзивными дилерами португальской компании Tomas Castro Silva, выпускающей листогибочные прессы и гильотинные ножницы под торговой маркой Rico. Это были достаточно сложные годы, поскольку имел место спад металлообрабатывающего производства. Тем не менее, мы успешно конкурировали на рынке, поставив заказчикам продукцию нашего партнера, реализовав несколько достаточно смелых проектов.

ИК ДКТ ГРУП выполнила поставку оборудования для резки и гибки толстого листа больших габаритов крупнейшему украинскому судостроительному предприятию. Речь идет о гибочном комплексе для работы с листами из специальной судостроительной стали (длиной 7200 мм, толщиной 20 мм) и гильотине, выполняющей резку листового проката длиной до 3 м с диапазоном толщин от 0,5 до 20 мм. Причем гильотина выполняет рез без каких-либо дефектов и брака, а переналадка, исключающая сложные манипу-

ляции, осуществляется в течение 2–3 секунд в системе ЧПУ нажатием нескольких клавиш. Сегодня рынок наводнен недорогим оборудованием, обеспечивающим достаточную точность порезки, но настраиваемым только на одну определенную толщину, а необходимость резать более толстый или тонкий лист влечет покупку еще одной гильотины. Учитывая постоянные изменения спроса, приобретение одного универсального, пусть и несколько более дорогого, станка в конечном результате окажется более выгодным и менее затратным.

Еще один крупный заказчик ДКТ ГРУП — «Завод Кобзаренко», известное в Украине предприятие, производящее сельскохозяйственную технику, 90 % оборудования для которого было поставлено нашей компанией. Секрет такого доверия кроется в выбранных нами современных европейских подходах к решению задач заказчика, клиентоориентированности и большой гибкости.

Первый станок заводу — листогибочный пресс — ДКТ ГРУП поставила еще в 2014 году, заложив фундамент долгосрочных доверительных отношений. Оценив преимущества предлагаемого нами оборудования и условий сотрудничества, завод



сделал заказ еще на три единицы станков компании Rico, оснащенных лазерными датчиками для контроля углагиба и рядом других интересных нестандартных решений.

■ Живем проблемами своих клиентов

Сегодня компания ИК ДКТ ГРУП переносит свой обширный опыт по предоставлению клиентам высококачественного листообрабатывающего оборудования на обеспечение их соответствующим листообрабатывающим инструментом. Мы выяснили, что многие заказчики, даже получив в свое распоряжение хороший листогибочный станок, не имеют полного представления о его возможностях, вариантах различной инструментальной оснащенности и тех задачах, которые он способен решать при наличии правильно подобранного инструмента.

Наши преимущества — это и сокращение сроков поставки, и адекватная ценовая политика, включающая, в том числе, отсрочки платежа, и бесплатное полное техническое консультирование, и подбор инструмента с указанием технологической последовательности его использования, и создание нестандартной оснастки.



Стремясь поддержать заказчиков, не имеющих средств на приобретение дорогого современного европейского оборудования, мы переснащаем старые кривошипные листогибные прессы, изготавливаем зажимную оснастку, позволяющую устанавливать новый инструмент на старый пресс, не вкладывая значительных сумм в модернизацию, получать более качественную и рентабельную продукцию.

■ Гибкая ценовая политика и широкий спектр возможностей станков

Поставляемые нами листогибные прессы марки Rico могут справиться с узкоспециализированными задачами, способны удовлетворить потребности как предприятий средней мощности, так и крупносерийных масштабных производств, вплоть до оснащения прессов системами автоматизации. Компания Rico производит оборудование для резки и гибки листа толщиной от 1 мм при ширине 1.5 м и до плит 20–30-миллиметровой толщины длиной до 12 м. Кроме стандартных машин, мы поставляем системы из двух или трех станков — Тандем и Тридем. Причем широкий спектр возможностей комплектации позволяет снизить стоимость машин до бюджетной.



Анатолий Настюк, ООО «Завод Кобзаренко», начальник заготовительного цеха

У нас есть опыт эксплуатации гильотины одного турецкого производителя. Станком остались крайне недовольны: заготовку вело, оставались заусенцы и, к тому же, не давала покоя постоянная течь в гидравлической системе. Поэтому решили купить новое оборудование. Присматривались к машинам известных брендов, но в итоге выбрали Rico. Приобретенное нами оборудование — листогибочный пресс PRCN30160 и гильотина HGR308 — вот уже пять лет постоянно находятся в эксплуатации и практически безотказны, несмотря на двухсменную работу.

Положительный опыт работы дал нам уверенность в том, что оборудования с лучшим соотношением «цена/качество» мы не найдем. Поэтому, когда пришло время делать очередную покупку, не задумываясь, снова сделали запрос на станки этого бренда. Поскольку наше производство расширяется, а объемы переработки листа увеличиваются, как и габариты деталей, мы заказали более мощные станки, а именно: гильотину HGR410 и листогибочный пресс PRCN40250. С тех пор прошло уже два года, и мы ни минуты не пожалели о сделанном выборе.



Особенно хотелось бы отметить надежность оборудования Rico. За пять лет эксплуатации 4-х станков запчасти потребовались только два раза, причем поставлены они были очень быстро.

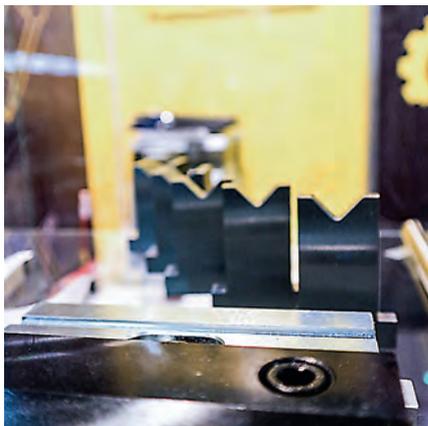
Мы обрабатываем листовую прокат толщиной от 1 до 30 мм, а максимальные габариты заготовок — 4100 мм, но оборудование позволяет выполнять гиб изделий длиной до 6–8 м.

Довольны мы и простой, быстрой переналадкой станков Rico — доступной для любого оператора, который имеет минимальные навыки работы с компьютером.

Плановое техобслуживание станков мы выполняем сами, но в сложных случаях обращаемся к специалистам компании ДКТ ГРУП: консультируемся с ними по телефону или вызываем на предприятие, получая при этом быструю и адекватную помощь.

Надежность и качество этого оборудования — на высшем уровне, поэтому всем, кто сейчас стоит перед выбором оборудования для листообработки, я бы посоветовал обратить внимание на станки Rico. На мой взгляд, у этих машин оптимальное соотношение цены и качества!





Прежде чем предлагать клиентам конкретный станок, специалисты нашей компании анализируют характер планируемого производства, определяют мощность необходимой в данном случае техники, требуемую опционную насыщенность, количество автоматических осей, величину усилия. Подбирая индивидуальную инструментальную оснастку, регулируя усилие на листогибочном прессе, оптимизируя его, мы создаем именно тот механизм, который нужен заказчику. Наше предложение, как правило, является золотой серединой в соотношении стоимость/функциональность.

■ Оснастка и пристаночная автоматизация

Подбирая листогибочный пресс или гильотину, специалисты ДКТ ГРУП учитывают габариты и вес заготовок, из которых будут изготавливаться детали, скорость манипуляций и экономическую выгоду от работы станка с учетом его стоимости.

Скажем, подбирая клиентам гибочный пресс для работы с тонким листом, мы рекомендуем предусмотреть промежуточные опорные стойки, поскольку при подаче в рабочую зону он прогибается, не доходя до упоров, что приводит к потере точности. Разработчик предлагает в таких случаях использовать систему пневматических опор, обеспечивающих точный гиб или рез. Система поддержки листа позволяет, например, отрезать идеально ровную, не скрученную полосу шириной всего 5–10 мм.

Для работы с толстым листом, от 8 мм при ширине 2,5 м, требуются столы для подачи материала в рабочую зону. В таких случаях мы рекомендуем своим клиентам, с целью снижения стоимости, заказывать их в Украине, даже предлагаем чертежи и даем рекомендации по изготовлению. Вместе с тем, на наш взгляд, всегда целесообразно приобретение «следящих систем», способных обезопасить как станок, так и обслуживающий персонал,

поскольку при их отсутствии деталь после гибки, падая, может в результате удара отскокнуть и повредить станок или оператора.

Для серийного производства, предусматривающего автоматизацию процесса, мы предлагаем роботизированные комплексы, которые позволяют ограничить влияние человеческого фактора на результат работы, способны предотвратить возникновение аварийных ситуаций и поломок оборудования. Вместе с тем, учитывая, что Украина пока еще не достигла европейского уровня производства, мы не стремимся продавать соотечественникам те опции, которые пользуются популярностью в Европе, но не являются актуальными в данный момент для наших предприятий. Формируя производственную базу клиента, мы исходим из того, что они смогут и будут использовать, не предлагая те позиции, которые заведомо останутся невостребованными, вне зависимости от наличия у заказчика финансовых возможностей для подобного приобретения. Основной месседж, который мы несем, — минимизация зависимости от человеческого фактора. К сожалению, в Украине ощущается значительный дефицит высококвалифицированных рабочих кадров, и мы стремимся помочь своим партнерам решить эту проблему с помощью предлагаемых вспомогательных систем.

■ EURAM: оптимальное соотношение цены и качества

Многолетний опыт работы ИК ДКТ ГРУП и пожелания наших клиентов привели к необходимости создания на предприятии подразделения, занимающегося поставками инструмента для листогибов и гильотин. В результате анализа обширного перечня производителей, присутствующих на европейском рынке, мы остановили выбор на итальянской компании EURAM, выпускающей высококачественный инструмент по демократичной цене. Она обладает зна-

чительным опытом в решении задач повышенной сложности, а её продукция популярна на мировом рынке. Немаловажным для нас фактором явилось то, что EURAM уже на протяжении 40 лет занимается исключительно изготовлением листогибочного инструмента и ножей для гильотин, добившись в этом направлении колоссальных успехов.

EURAM производит и поставляет инструмент практически для всех существующих листогибочных прессов: AMADA, TRUMPF, BISTRONIC и многих других. Предприятие выпускает как стандартную, так и специализированную оснастку для крепления инструмента. В Украине оно пока мало известно, а вот на рынке США занимает второе место по поставкам инструмента и первое — во многих европейских странах.

Для подбора оптимального оборудования мы предлагаем заказчикам сначала прислать чертеж изделия, которое планируется выпускать. Если поставленная задача сложна или физически нереализуема, мы честно объясняем, что требуются другие машины или иное решение. Такой подход высоко ценится всеми нашими партнерами — мы не стремимся лишь продать, оставив клиента наедине с последующими проблемами.

Один из главных принципов нашей корпоративной культуры — европейский стиль ведения бизнеса и клиентоориентированность. ☞



@ Контактная информация

ООО «ИНЖИНИРИНГОВАЯ КОМПАНИЯ ДКТ ГРУП»

Тел.: +380 56 789 78 35. Факс: +380 56 789 78 36
E-mail: info@groupdkt.com, info@rico-pt.com
www.groupdkt.com | www.rico-pt.com



Выбор инструмента для листогибочных станков на нашем рынке огромный. Наша компания выгодно отличается тем, что гарантирует нашим заказчикам ответственный подход к их запросам, подбору и проектированию оснастки и инструмента, мы стараемся делать оптимальные предложения без завышения стоимости (не добавляем лишние элементы, дорогую оснастку, если есть возможность её изготовить дешевле).

■ НАШЕ ИЛИ ИМПОРТНОЕ

Покупая импортные изделия, заказчик сталкивается с тем, что через какой-то период времени инструмент частично приходит в негодность. И остается одно решение — сдать его на металлолом. При этом вложенные в него значительные средства попросту пропадают.

Наша компания предлагает восстановление и ремонт оснастки, если заказчик со временем не удовлетворяет её качество, выявляются отклонения, погрешности, появляются замечания к внешнему виду изделия. Это мы выполняем в кратчайшие сроки приблизительно за 20% от его первоначальной стоимости. При этом заказчик получает полностью восстановленную оснастку, которая имеет такой же ресурс работы, как и новая. Например, выполнив восстановление инструмента четыре раза вместо покупки четырех новых комплектов, заказчик экономит порядка 220% средств. Думаю, эти цифры говорят сами за себя.

Нередки случаи, когда из-за неправильно подобранной технологии или ошибок оператора инструмент или его отдельные

сегменты приходят в негодность. При работе с представителями иностранных компаний машиностроители могут получить взамен только полный комплект нового инструмента, и нет гарантии, что он будет соответствовать изношенному.

Мы же предлагаем либо поставку любого сегмента из заказанной ранее оснастки, либо определенный элемент инструмента, а также приведение всей линейки к идентичным параметрам и точности.

Услуга восстановления оснастки на нашем предприятии чрезвычайно востребована. Для предприятий, которые считают деньги, учитывают свои расходы, это очень важная составляющая, которая позволяет им при небольших затратах получать качественный продукт с долгим сроком эксплуатации. 

