

Наша бизнес-модель основана на двух составляющих: продукт и репутация

Группа компаний «Инженерно-Технический Центр «ВариУс» — один из крупнейших в Украине поставщиков металлообрабатывающего оборудования, инструмента и оснастки — широко известна комплексным подходом к решению задач, стоящих перед её клиентами. На её счету — сотни станков с ЧПУ, работающих на машиностроительных предприятиях в рамках сотен сложных проектов.

Руководитель группы — Валерий Жовтобрюх — сегодняшний собеседник нашего издания

— В последнее время Вы активно популяризуете слоган «Лучшая выставка станков с ЧПУ — это действующие производственные площадки», имея ввиду, конечно же, станки, поставленные вашей компанией...

— Всё верно. Мы находимся рядом с клиентом на всех этапах работы над проектом: от получения технического задания и чертежа детали до внедрения её в производство путем поставки оборудования, инструмента и оснастки, разработки техпроцесса и программного обеспечения. Благодаря этому наш заказчик получает надежную и экономически выгодную поддержку, а также помощь в решении множества задач, стоящих перед ним, и в итоге — производство детали в требуемом качестве с наилучшей себестоимостью. Что и является нашей «визитной карточкой» и демонстрацией наших возможностей.

Действительно, качество и надежность поставляемых нами станков DOOSAN, производительность и стойкость инструмента Iscar и TaeguTec, эффективность внедренных нами технологий наилучшим образом демонстрируют производственные площадки наших клиентов, расположенные в различных городах Украины.

ГП «Машиностроительное конструкторское бюро «Ивченко-Прогресс». В рамках комплексного проекта наши специалисты разработали техпроцессы, поставили инструмент, оснастку и токарный центр DOOSAN PUMA 4100, что позволило предприятию повысить производительность обработки деталей сложной формы и расширить номенклатуру изготавливаемых изделий, предназначенных для авиационных двигателей.



За 10 лет сотрудничества наша компания поставила в ПАО «ФЭД» целую гамму станков DOOSAN. В кооперации со специалистами предприятия были внедрены инновационные технологии и высокотехнологичный инструмент, позволяющий выдерживать высочайшие требования производственников к точности и чистоте поверхности обрабатываемых деталей, предназначенных для различных авиационных агрегатов. Кроме того, предприятие одним из первых приобрело у нас систему управления складскими остатками — MATRIX.

На харьковском заводе «Корум Свет шахтёра» был установлен горизонтально-расточной пятиосевой станок DOOSAN DBC160, который предназначен для обработки деталей весом до 2 тонн и длиной до 4 метров. Теперь здесь изготавливают крупногабаритные детали, которые раньше приобретались у сторонних организаций. А благодаря внедрению нашими специали-

стами инструмента TaeguTec на отдельных технологических операциях производительность выросла втрое.

Для ПК «ПОЖМАШИНА» также в рамках комплексного проекта была разработана технология, поставлен инструмент и двухпаллетный горизонтально-фрезерный ОЦ DOOSAN NHP 6300. А кроме того — токарный ОЦ DOOSAN LYNX 2100MB, благодаря чему значительно сократилось время выпуска деталей типа «тела вращения». Например, корпус насоса, который раньше изготавливался за 45 минут, теперь обрабатывается всего 15.

В Чернигове на заводе «ПЭТ Технолджис» наши инженеры помогли местным специалистам освоить технологию обработки алюминиевых пресс-форм инструментом TaeguTec, быстро ввести в строй 5-координатный фрезерный обрабатывающий центр DOOSAN VC 630/5AX и освоить на нем производство типовых деталей.

Там же в Чернигове для **ООО «Инспец-пром» ГК «МАГР»** в соответствии с ТЗ наши технологи разработали стратегию развития производства выпускаемых изделий. Поставили оборудование, инструмент, оснастку, ПО «под ключ». Помогли этому инновационному быстроразвивающемуся предприятию выйти на заданную окупаемость, подобрать и обучить операторов станков.

На уникальном **Шосткинском казённом заводе «Импульс»**, где за короткий срок был построен современный механо-обрабатывающий цех, нашими специалистами был реализован комплексный проект, в рамках которого были поставлены оборудование, инструмент, оснастка, подготовлены управляющие программы, разработаны техпроцессы. Кроме того, было проведено многоэтапное обучение сотрудников как на площадке предприятия, так и в г. Днепр, в нашем учебном центре. Результатом проделанной работы стало внедрение в производство новых изделий и комплектующих к ним.

Вот уже десять лет мы сотрудничаем с ведущим в Восточной Европе производителем гидравлических узлов и механизмов для мобильной техники — **«Гидросила ГРУП»**. За эти годы на предприятия группы было поставлено 68 станков, разработано и внедрено множество производственных процессов. Всё это время наши специалисты осуществляют инженеринговую поддержку деятельности предприятия, совместно с его командой решают многие производственные задачи. Этот опыт взаимно обогащает оба наших коллектива и даёт новый импульс к развитию.

Это, конечно, далеко не все компании, с которыми мы сотрудничаем.

— Как вам удается заинтересовывать в своих услугах и поставляемом оборудовании предприятия Украины? Ведь рынок страны довольно насыщен предложениями, и конкуренция в этом секторе достаточно высока? В чем секрет успеха?

— Все наши проекты на предприятиях — это, по сути, обязательство поднять их производственные процессы на новый уровень эффективности. И то, что наши услуги сегодня востребованы, говорит о том, что нам это удастся. Прежде всего, потому, что штат компании укомплектован высококлассными специалистами, и каждый сотрудник следует главному корпоративному принципу — высокая личная ответственность за результат работы. А это огромный пласт работы — например, выполнение полного комплекса работ при тестировании инструмента, подготовке техпроцессов в соответствии с индивидуальными особенностями производства —

того, что реально приносит пользу заказчику и позволяет выбрать оптимальные для него инструмент, техпроцессы и оборудование.

Наша модель бизнеса предполагает достижение цели благодаря знаниям, опыту и немалым усилиям. В отличие от недобросовестных поставщиков, которые стремятся просто «договориться» с заказчиком. Но для нас важны открытость и честность, потому что репутация завоевывается долго и сложно, а теряется мгновенно.

Автоматизация процессов, система мониторинга оборудования, разработанная нами, станки с ЧПУ, методы цифрового контроля — всё, что мы активно продвигаем в соответствии с концепцией Industry 4.0, — даёт предприятиям значительную экономию времени и средств.

Мир металлообработки сегодня всё активнее продвигается в сторону оцифровки и автоматизации. ГК «ВариУс» — непосредственный и активный участник этого процесса в Украине, вовлекающий в него год от года всё больше предприятий.

— Чем и обусловлен уход вашей компании с площадки Промфорума в виртуальную реальность?

— Сегодняшняя турбулентность в экономике и политике, пандемия COVID-19 — это серьезные испытания на прочность предприятия любого размера. Мы сегодня, как и все, учимся выживать в любых условиях. Текущая ситуация дала толчок к реализации давно вынашиваемой в нашей компании идеи: создать свой цифровой ресурс с видео-презентацией всех наших возможностей и предлагаемой нами продукции, т.е. своеобразную онлайн-площадку с быстрым доступом к специалистам для консультации и совместного решения технических задач, стоящих перед машиностроителями. Немаловажна и возможность передачи опыта, накопленного в нашей компании при дистанционном обучении молодежи,

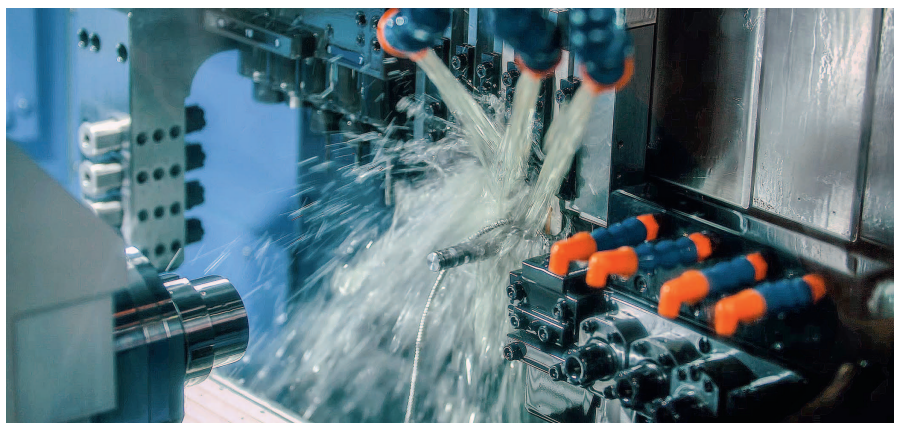
желающей реализовать себя в высокотехнологичном производстве. Ведь сегодня наша промышленность несет огромные потери из-за массового выезда из страны молодых специалистов. Но всегда ли они за рубежом устраиваются по специальности? Мы обязаны создать им все условия для того, чтобы они остались здесь и приносили пользу стране и своим семьям, не покидая Украину.

Но немаловажно и то, что наша модель бизнеса предполагает постоянное и плотное общение с заказчиками, и нам, по сути, выставки уже давно нового ничего не дают. Это является еще одной причиной нашего перехода в новый формат общения с заказчиками. Виртуальные выставки стали уже повсеместным трендом. Например, крупнейшие автомобильные компании, в частности Nissan, Chrysler, Infiniti, Mazda, Mitsubishi, Rolls-Royce, Toyota и Volvo, еще в 2019 г. отказались выставлять свои концепты и новинки на крупнейшем в мире Франкфуртском автосалоне, отдавая предпочтение онлайн-презентациям и трансляциям тест-драйвов.

— Как скоро мир увидит ваш проект?

— Презентацию своей виртуальной выставки мы приурочили к Промышленному форуму — крупнейшему в нашей стране отраслевому мероприятию, который будет проходить с 24 по 27 ноября на Броварском проспекте в Киеве. По сути, мы создали цифрового близнеца нашего стенда на Промфоруме — привычного для всех его постоянных участников и гостей. Но в отличие от прототипа — наш цифровой ресурс будет доступен круглогодично в режиме 24/7.

У всех желающих подробно ознакомиться с представляемыми нами продукцией и услугами появится возможность посетить стенд нашей компании в любое удобное время. Они смогут не только увидеть новинки инструмента, оборудования и программного обеспечения, но и пообщаться с нашими технологами онлайн, а позже — и офлайн, ознакомиться с реализованными нашим инженерно-техническим составом проектами.



Такая виртуальная выставка будет содержать в себе все атрибуты традиционной. Можно будет пообщаться с конкретными специалистами и получить отзывы от компаний, которые уже с нами сотрудничают. Получить консультацию как у наших, так и у зарубежных технологов. Увидеть обработку реальных деталей на станках DOOSAN различных моделей. Получить рекомендации по выбору материалов и инструмента, режимов обработки и т.д. Одним словом, это будет полноценное посещение нашего стенда.

На мой взгляд, наиболее интересными для специалистов будут видеозаписи, на которых наши ведущие технологи демонстрируют обработку конкретных деталей на станках DOOSAN инструментом Iscar и TaeguTec. Вот некоторые из них:



You Tube



You Tube



You Tube



Обработку детали «Золотник» демонстрирует Дмитрий Кузнецов — инженер-технолог компании «ВариТек».

ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА: токарный центр швейцарского типа PUMA ST20GS II поколения, который предназначен для серийного и крупносерийного производства и оснащен барфидером LNS ALPA 320 C3.

ИНСТРУМЕНТ: TaeguTec.

МАТЕРИАЛ: сталь 40X.

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ: 4 минуты 57 секунд.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ:

- ♦ прорезание канавок;
- ♦ фрезерование;
- ♦ сверление и развертка отверстий;
- ♦ финишная токарная обработка;
- ♦ перехват и отрезка.

Обработку детали «Звездочка велосипедная» демонстрирует Николай Середюк — инженер-технолог компании «ТаегуТек Украина».

ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА: станок DOOSAN DNM5700, оснащенный шпинделем 12 000 об/мин, поворотным столом CNC-200R с задним центром и специальным приспособлением в виде рамки для обработки детали за один установ.

ИНСТРУМЕНТ: TaeguTec.

МАТЕРИАЛ: алюминий высокопрочный.

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ: 20 минут.

Высокоточную обработку посадочной поверхности под подшипник демонстрирует Резник Егор — технолог компании «ТаегуТек Украина».

ДЕТАЛЬ: ступица.

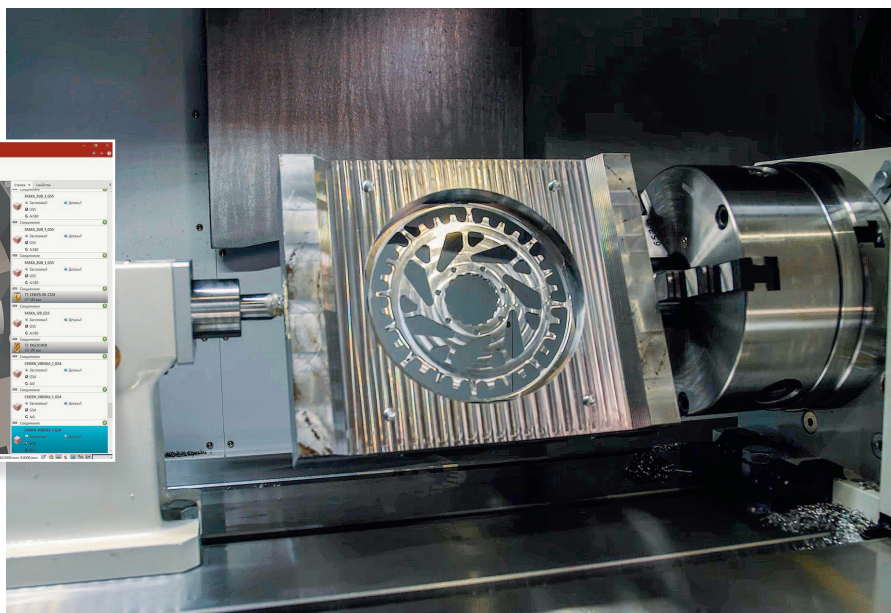
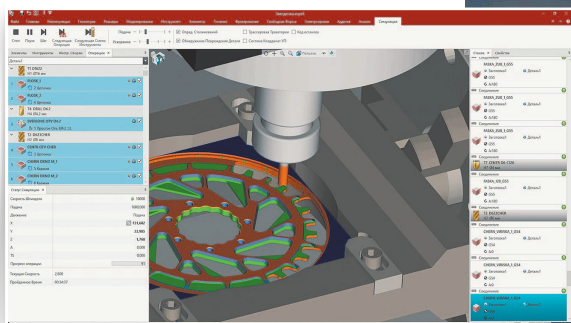
МАТЕРИАЛ: серый чугун.

ОБОРУДОВАНИЕ: станок DOOSAN серии LYNX 2100LMB.

ИНСТРУМЕНТ: TaeguTec.

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ: 1 минута 50 секунд.

САМ-СИСТЕМА ESPRIT.





You Tube



You Tube



Полную обработки детали «Крепеж электросети» за две установки демонстрирует Павел Рубежный — инженер-технолог компании «Искар Украина».

СТАНОК DOOSAN LYNX 300M — шпиндель 3500 об/мин.

МАТЕРИАЛ: сталь 40X.

ОСНАСТКА: стандартный трехкулачковый патрон.

ИНСТРУМЕНТ: ISCAR.

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ: 15 минут.

САМ-СИСТЕМА ESPRIT.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ:

1 сторона:

- ♦ черновое и чистовое наружное точение;
- ♦ торцовка;
- ♦ сверление отверстий Ø 12,1 мм глубиной 40 мм;
- ♦ прорезание канавки.

2 сторона:

- ♦ черновое и чистовое наружное точение;
- ♦ торцовка;
- ♦ фрезерование лыски высотой 40 мм;
- ♦ сверление двух отверстий Ø 8,5 мм под резьбу M10–1,5;
- ♦ нарезание резьбы;
- ♦ гравировка надписи ISCAR.

Обработку детали «Втулка плунжера» демонстрирует Валерий Безноско — инженер-технолог компании «ВариТек».

Втулка плунжера является частью сборочной единицы «Плунжерная пара», которая используется в топливных насосах.

ЗАГОТОВКА: прутки Ø 70 L 100 мм.

МАТЕРИАЛ: сталь 40X.

ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА: токарный центр DOOSAN LYNX 300M, зажимной патрон Samchully.

ИНСТРУМЕНТ: TaeguTec (11 единиц).

ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ: 30 минут.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ:

- ♦ черновое контурное точение;
- ♦ сверление отверстия Ø 11,7 мм с припуском под развертку;
- ♦ внутреннее точение;
- ♦ развертывание отверстия Ø 12,0 мм по качеству H7;
- ♦ прорезание канавок;
- ♦ сверление отверстия Ø 18,5 мм под резьбу M20x1,5;
- ♦ нарезание резьбы;
- ♦ сверление отверстий;
- ♦ фрезерование наружного контура;
- ♦ чистовое точение.

Важно и то, что онлайн-выставка демонстрирует уровень компетенции компании-организатора и её специалистов, их готовность к реализации задач, которые ставит перед машиностроительными предприятиями четвертая промышленная революция.

Несомненно, такой формат работы с целевой аудиторией заставит непрофессионалов уйти с рынка, потому что такие проекты — не разовая акция. Они требуют определенного уровня знаний и подготовки кадрового состава, финансирования. Цифровой мир серьезно обновит рынок и заставит, я надеюсь, многие компании поменять модели бизнеса.

— Но цифровые технологии, опыт и рейтинг инжиниринговой компании, качество и надежность поставленного оборудования — далеко не всё, что требуется для успешной деятельности промышленных предприятий. Им нужны рынки сбыта, внешняя среда, комфортная для ведения бизнеса и способствующая развитию...

— На мой взгляд, государство должно иметь экономически обоснованный курс развития страны. Важно понимать, чего нельзя делать ни при каких обстоятельствах — убивать образование, убивать науку и медицину, убивать собственную промышленность.

У высшего руководства страны также должно быть четкое понимание того, что нужно делать, как развивать и как поддерживать собственного производителя. Необходимо обеспечить в стране производство товаров с большой добавленной стоимостью, и не только для вывоза за рубеж, а и для внутреннего рынка. И ни в коем случае не регулировать импорт вообще: без импорта не обойдешься, но при этом регулировать поставки той продукции, аналоги которой производятся у нас в стране, — вот это важно!

Главное, чтобы там, наверху, это понимали и умели защищать интересы государства. Тогда ситуация начнет выправляться, и при хорошем раскладе это может произойти даже достаточно резко. Я надеюсь, что, в конце концов, страной начнут управлять с учетом её внутренних интересов, а не интересов многочисленных «закордонных друзей», и вектор процессов, происходящих в нашей промышленности, поменяется.

И в этот момент мы должны быть здесь, в Украине, сильной сплоченной командой с высоким уровнем интеллектуального потенциала и технических возможностей, способной предложить машиностроителям современные технологии и оборудование; сделать так, чтобы предприятия, независимо от формы собственности, не просто потратили деньги, а приобрели средства производства, которые позволят их быстро окупить, получать прибыль, платить налоги, укреплять благосостояние страны и своих семей. 