

Музей искусства Yamazaki Mazak открылся в апреле 2010 года в самом сердце города Нагоя, чтобы внести свой вклад в создание богатого регионального наследия через искусствоведение, открыв путь к красоте культуры Японии и мира.

Коллекция музея, собранная его основателем и первым директором Тэруюки Ямазаки, насчитывает картины, охватывающие 300-летний период Французского искусства с 18 до 20 века, а также эпоху Арт-Нуво, представленную изделиями из стекла, предметами мебели и другим.

Ждем Вас в нашем музее!



THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART
Экспонат в коллекции 1

ГАЛЛЕ, Эмиль «Морской конек» («L'Hippocampe»),

Морской конек качается в глубинах темного моря.

Этот шедевр искусства являлся подарком Галле Рейнаху, адвокату, который сыграл важную роль в скандале по делу Дрейфуса во Франции.

"Hippocampus" (в переводе с лат. «морской конек») используется в анатомии для обозначения части мозга, соединенного с памятью. С недавних пор французские филологи высказывают предложения о том, что этот мотив был использован символично для выражения надежды на то, что люди навсегда запомнят Дело Дрейфуса. Существует множество разновидностей данной картины. Одна из них составляет коллекцию Датской короны. Картина была подарена датскому королю Фредерику VIII и Королеве Дании Луизе от лица Французской Республики по случаю визита королевской четы во Францию.

Галле, Эмиль [1846-1904] «Морской конек» ("L'Hippocampe")
Дизайн с изображением «Морского конька»,
нанесенный и выгравированный на вазе, 1903 г.

THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART
Экспонат в коллекции 2

КУРБЕ, Гюстав «Волна»

Курбе – французский художник родом из Орнана, региона на западе Франции на границе со Швейцарией. Через всю жизнь он пронес свою любовь к родному городу. Он отказался от приемов эпохи Классицизма и Романтизма и выступал за реалистичное изображение предметов, существующих в действительности, которые художник может видеть собственными глазами. Он способствовал продвижению своих работ под лозунгом «реализма». Такой реалистичный подход, отражающий реальность такой, какой она предстает глазу человека, был подхвачен импрессионистами, разжегшими революцию в искусстве в конце 19 века. В результате, Курбе теперь считается предшественником Импрессионизма. Однажды, проводя лето 1869 года неподалеку от побережья Нормандии, Курбе написал море во всех его красках – в спокойном состоянии и в момент бури. На некоторых из работ изображено тихое море, располагающее к медитации, другие работы иллюстрируют бушующие волны, выражающие чувства гнева. На этой картине спокойное сумеречное небо на заднем плане сопоставлено с яростными волнами на переднем фоне, что наводит на мысль о глубокой тайне природы. Небо написано посредством послынного нанесения красок кистью и их последующего соскребывания при помощи шпателя, океан образован путем наложения красок густым слоем, наносящихся непосредственно резакон. Впечатляющее воплощение материальных текстур на полотне – отличительная черта работ Курбе.



КУРБЕ, Гюстав [1819-77] «Волна»
1869 Холст, масло

CYBER WORLD

Мировой центр запчастей

Новости и события

Penske Racing TIMTOS2015

Репортаж о клиенте

- 07 Sanshinseisaku Co., Ltd.
- 09 ATAGO CO., LTD.
- 11 Götz Maschinenbau
- 13 Лица компании Mazak
- 15 The Yamazaki Mazak Museum of Art

Сделано профессионалами

2015
No. 45



Мировой центр запчастей



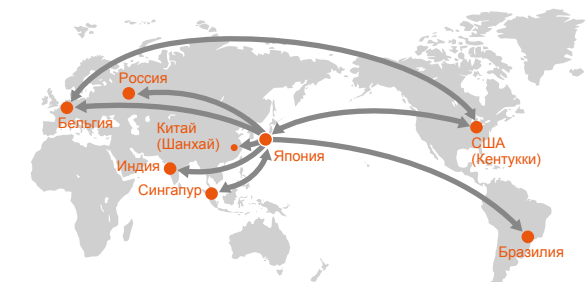
Вертикальные грузоподъемники с накопителями для средних и крупных запчастей и высокоскоростные автоматические грузоподъемники для мелких частей

Мировой центр запчастей – Сердце глобальной сети Mazak по снабжению заказчиков запасными частями

«Если заказчики производят регулярное обслуживание наших станков, их эксплуатация рентабельна. Для этой цели, станки не должны прекращать работать. Если вдруг остановка в работе необходима, наша задача – сделать все, чтобы минимизировать время простоя». Это основной принцип работы Ямазак Мазак в части сервиса и технического обслуживания станков, а также концепция, положенная в основу создания Мирового центра запчастей.

Мировой центр запчастей был создан в феврале 2008 года и расположен на территории завода Минокамо 2. Общая площадь помещения 10 200 квадратных метров, оборудованного 7-ю вертикальными грузоподъемниками с накопителями для средних и крупных деталей и 8-ю высокоскоростными вертикальными автоматическими грузоподъемниками для мелких деталей. В центре хранится около 80 000 различных запасных частей. Центр работает 24 часа семь дней в неделю для того, чтобы обеспечить запчастями заказчиков по всему миру.

Это помещение является центром администрирования глобальной сети Mazak по обеспечению заказчиков запчастями. Затем эти части поставляются заказчикам по месту их нахождения – в локальные центры, расположенные в США, Бельгии, Сингапуре, Бразилии и Шанхае, а также Японии. Более 95% запчастей поставляются в течение 24-х часов после получения запроса. Поскольку точкой отправления запчастей является глобальная сеть, Мировой центр запчастей организует замену запасных частей для целей обеспечения надлежащего уровня обеспечения запчастями.



Мировой центр запчастей работает в режиме 24 часа в сутки / 7 дней в неделю. Помимо Мирового центра запчастей в Японии, центры запчастей расположены в США, Европе, Сингапуре и Китае.

Новости и события

Европейский центр запчастей Расширение в марте



Обработка заказов на мелкие запасные части



Фрезерный шпindel станка INTEGREX

Обслуживание моделей с ЧПУ, выпущенных более 30 лет назад

Наше время поставки запчастей во много раз превосходит стандартное по меркам индустрии. Наше негласное правило с момента начала ведения бизнеса – «обслуживать станки, произведенные на века». По этой причине запчасти доступны также для моделей с ЧПУ, снятых с производства и выпущенных более 30 лет назад, точно так же как и для новых моделей. Своевременная поставка запрашиваемых запчастей минимизирует время простоя станка, что подкрепляет уверенность заказчиков в станках Mazak.

Ремонт шпинделей

Для заказчиков из Японии Мировой центр запчастей занимается не только обеспечением запасными частями, но также ремонтом шпиндельных головок, которые являются ключевыми элементами станка. Это также придает уверенности в использовании станков Mazak.

Центр оснащен материально-технической зоной обеспечения шпинделями, где квалифицированные инженеры-технологи осуществляют ремонт шпиндельных головок, а затем производят комплексные испытания эксплуатационных качеств на специально разработанном контрольно-проверочном станке. Мы создали систему, которая способна отремонтировать любую шпиндельную головку – от станков, произведенных много лет назад, до последних моделей. Ремонт шпинделей производится на основе замены, когда это возможно.



Отремонтированный шпindel (слева) не отличить от такого же нового



Крупные запчасти помещаются на высокоскоростные вертикальные грузоподъемники



Автоматический конвейер для быстрой подачи



Шпindel в сборе, работа квалифицированного инженера-технолога



Высокоскоростные автоматические грузоподъемники предоставляют усовершенствованное обслуживание для заказчиков в Европе

Так же, как и Мировой центр запчастей, Европейский центр запчастей является заграничной базой для обеспечения заказчиков запасными частями. Не так давно Европейский центр запчастей был расширен, а полномасштабная работа началась в марте этого года. Центр использует сетевую систему Mazak, которая позволяет размещать заказы в режиме онлайн и проверяет наличие посредством координации с базами обеспечения по всей Европе, а также через полностью автоматизированные конвейеры и систему загрузки. Эти базы в значительной степени способствуют сокращению времени простоя наших станков на производстве.

На церемонии открытия Европейского центра запчастей Вице-президент компании Г-н Такаши Ямазаки сказал: «Современные технологии, применяемые наряду с расширением центра, могут существенно повысить наши показатели по времени поставки запчастей». Г-н Маркус Бёртон, Исполнительный директор Европейского подразделения компании Mazak, также отметил: «Наш долг – предлагать наивысший уровень обслуживания для наших станков, установленных на производстве заказчиков, для обеспечения оптимальных эксплуатационных качеств оборудования».



Обновленный шоу-рум Технологического центра в Бельгии



Европейский центр запчастей, расширенный в 2015 году



Такаши Ямазаки, Вице-президент (третий слева), и Маркус Бёртон, Исполнительный директор Европейского подразделения (второй справа) на торжественной церемонии перерезания ленточки



Высокие показатели на трассе и за её пределами Mazak и Penske Racing, партнеры в гонке за совершенством

Команда Penske, владельцем которой является Роджер Пенске, является одной из самых успешных команд в истории профессионального автоспорта, которая использует автомобили как типа «Индикар», так и серийного производства. В триумфе команды, имеющей высокие показатели, имеется и заслуга технологий Mazak.



Роджер Пенске (слева) посещает завод-изготовитель корпорации Mazak

Команда Penske и Корпорация Mazak являются партнерами еще с 1994 года, когда была создана гоночная команда Penske Racing South. В минувшем декабре Роджер Пенске и члены его команды посетили штаб-квартиру корпорации Mazak в г. Флоренция, штат Кентукки (США). Там они встретились с президентом Брайаном Папке для обсуждения возможностей дальнейшего финансирования, а также совершили тур по Северо-Американскому заводу-изготовителю. После тура Роджер Пенске написал электронное письмо Брайану Папке с благодарностью в адрес Mazak за непрерывную поддержку и дружбу, поскольку это и есть то топливо, разжегшее успех команды Penske. Он также отметил, что 2014 год был богат на победы (22 раза команда выигрывала соревнования и участвовала в двух чемпионатах) и, учитывая этот успешный опыт,

команда ожидает от сезона 2015 года еще больших результатов. И, конечно же, они на верном пути вместе с гонщиком Джои Логано, участвовавшим в гонках на короткую дистанцию за розыгрыш кубка и занявшим 57-е место в гонках Дайтона, состоявшихся 22 февраля 2015.

На протяжении последних двух столетий команда Penske выработала серьезное преимущество в конкурентной борьбе, производя больше деталей собственными силами на оборудовании, поставленном Mazak. В производственном помещении Penske, расположенном на 105 акрах в г. Мурсвилл, Северной Каролине (США), изготавливают детали для Индикар и серийных автомобилей: от шасси до основных элементов подвески.

Благодаря станкам Mazak, команда Penske получила возможность управления технологическим процессом, что необходимо для бесперебойного производства деталей и сокращения длительности рабочего цикла, что касается испытания новых элементов. Кроме того, в случае возникновения проблемы команда может легко и своевременно получить совет от профессионалов Mazak. Все это имеет важное



Роджер Пенске (слева) и Президент корпорации Mazak Брайан Папке (справа)

значение, так как в любой гонке сразу несколько автомобилей имеют шансы на победу, а успех или неудача определяются долей секунды. Что касается розыгрыша кубка в гонке на короткие дистанции, например, из 43 автомобилей, получивших право на участие в гонке, разница в две десятых секунды может сыграть существенную роль для прибывших первыми и последними автомобилями, а сотые доли секунды решают исход соревнования для первых 20-ти автомобилей.

«Когда дело касается победы, эксплуатационные качества — это всё. Победа зависит от технологий, применяемых при изготовлении гоночного автомобиля», говорит Уилл Пауэр, гонщик из команды Penske, управляющий автомобилем серии Verizon Indycar, выигравшим Чемпионат 2014 года среди автомобилей Indycar.

«В целом, долгосрочное партнерство между командой Penske и корпорацией Mazak подтвердило тот факт, что человек и машина вместе могут совершить поистине удивительные подвиги и то, что люди, занятые как в гонках, так и на производстве, всецело стремятся к совершенству.



Для владельца команды Penske Роджера Пенске, основным приоритетом всегда был результат, а при помощи технологий, используемых в работе станков Mazak, его гоночная команда получила больше шансов сохранять лидирующие позиции на соревнованиях.



Репортаж о выставке  Тайвань

Демонстрация новой системы ЧПУ MAZATROL SmoothX привлекла много внимания

25-я Международная выставка оборудования в Тайпее (TIMTOS 2015), которая является крупнейшей в Тайване, проводится в выставочных залах двух Всемирных Торговых центров и Юншан Плазе Экспо-парка города Тайпей.

В течение 6-ти дней с 3 по 8 марта мероприятие, в котором участвовали 1 015 компаний с 5 411 павильонами в общей сложности, посетило около 47 000 гостей, что сделало данную выставку второй по величине выставкой оборудования в Азии.

На таком успешном мероприятии Yamazaki Mazak продемонстрировала два многоцелевых станка: INTEGREX i-400S и VARIAXIS i-600. Также на стенде Мазак для привлечения большего внимания был выставлен концептуальный автомобиль K.O 7, спроектированный компанией KEN OKUYAMA DESIGN. А не переднем плане стенда была анонсирована система ЧПУ MAZATROL SmoothX, которая ежедневно привлекала большое количество посетителей.

Поддержка интеграционных процессов

Около стенда Mazak собиралось много посетителей, особенно у зоны демонстрации системы ЧПУ MAZATROL SmoothX, а также станка INTEGREX i-400S с вышеуказанной системой управления. Данные новинки вызвали большой интерес в Тайване, в частности благодаря присутствию представителей аэрокосмической промышленности и индустрии по производству полупроводников, деятельность которых требует легкости в эксплуатации и одновременной обработки по пяти осям.

Более 40% заказчиков Mazak в Тайване поддерживают интеграцию процессов посредством использования многофункциональных станков и автоматизированных систем с роботами. Таким образом, система ЧПУ MAZATROL SmoothX была высоко оценена, так как она обладает всеми необходимыми для управления производством функциями, а также имеет интерфейс программного управления.



Стенд Mazak



Выставочная зона, где представлена система ЧПУ MAZATROL SmoothX



Демонстрация системы ЧПУ SmoothX



Гости стенда на выставочной площадке



INTEGREX i-400S с системой ЧПУ MAZATROL SmoothX



Спортивный автомобиль K.O 7

**Sanshinseisaku Co., Ltd.**

Президент и исполнительный директор: Нобуюки Такеёши
Адрес: 4-1-10 Uchinoumi Minami, Yasuura-cho, Kure-shi, Хиросима
Количество сотрудников: 11
www.sanshinseisaku.co.jp



Репортаж о клиенте 01

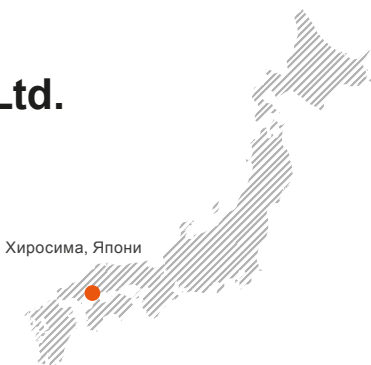
VERSATECH – важный шаг на пути к званию «производителя»



Япония Sanshinseisaku Co., Ltd.

Расположенная в г. Курэ, префектуре Хиросима, компания Sanshinseisaku Co., Ltd. занимается изготовлением деталей для водонагревательных котлов, турбин, насосов и других аналогичных компонентов. Полномасштабную деятельность завод начал с 1 марта 2015 года. На предприятии, где большинство из установленного оборудования является станками Mazak, наибольшее значение играет VERSATECH V-100N, 5-ти осевой портальный обрабатывающий центр. Что ожидает Г-н Такеши, Президент и Исполнительный директор Sanshinseisaku Co., Ltd., который хорошо знаком с оборудованием Mazak, от работы на этом станке?

Хиросима, Япония



02



03



04

01. Недавно установленный обрабатывающий центр VERSATECH V-100N
02. Изящный экстерьер нового завода
03. Обработка деталей оборудования для водонагревательного котла на станке FJV-35/120 II
04. Г-н Такеши, президент (в центре) и сотрудники

«Приходите сюда, если находитесь в затруднительном положении». «Компания принимает все запросы».

«Компания является своего рода последней надеждой для тех, кому требуется сложная обработка». Это лишь некоторые из большого числа благодарностей, сделанных в адрес Sanshinseisaku Co., Ltd. Такая репутация подкрепляется словами Г-на Такеёши, который говорит, что «нет ничего такого, чего бы мы не могли сделать, потому что мы – эксперты в области обработки».

Фактически, Sanshinseisaku Co., Ltd. действительно принимает все заказы, но частично ввиду острой необходимости не потерять деловые отношения по причине отказа. Так как компания была основана после мирового финансового кризиса, запросы заказчиков всегда оказывались сложными в исполнении, и другие компании не брались за них. «По этой причине мы охотно принимали все заказы. Мы не хотели говорить, что не можем сделать этого», - говорит Г-н Такеёши.



«Эта машина действительно делает деньги», говорит Г-н Такеёши о модели M4, которая использовалась на протяжении многих лет

Такой подход постепенно стал хорошо известен, а клиенты Sanshinseisaku Co., Ltd. начали рекомендовать ее другим компаниям, что привело к росту заказов. Также увеличился и объем продаж: с 1,3 миллионов йен (10 833 долларов США) по состоянию на первый месяц ведения бизнеса компанией до 80 миллионов йен (666 666 долларов США) к концу первого года с начала деятельности. Ко второму году продажи выросли в два раза до 150 миллионов йен (1 250 000 долларов США). Такой значительный рост был обусловлен в частности активными капиталовложениями, которые финансировались лично Г-ном Такеёши. Начиная деятельность с трех подержанных токарных станков с ЧПУ, компания вводила в эксплуатацию отремонтированные станки по одному каждые три месяца. «Мы смогли приобрести долгожданные новые станки уже спустя год».

Высококвалифицированные операторы станков с ЧПУ

Сильная сторона компании Sanshinseisaku Co., Ltd. в техническом умении с легкостью программировать токарные станки с ЧПУ даже в случае крайне сложной механической обработки. Г-н Такеёши с гордостью заявляет: «Я имею такой большой опыт работы с бойлерами, что даже могу произвести обработку их компонентов с закрытыми глазами». Большинство станков – производства Mazak, потому что «я имел опыт работы со станками компании Mazak, когда проходил обучение и буквально влюбился в простоту и легкость управления системы MAZATROL».



Старые и новые станки Mazak, установленные на заводе

Тот факт, что компания часто получает заказы чрезвычайной сложности говорит о доверии к Г-у Такеёши, который может мастерски обращаться с системой MAZATROL и удовлетворять требования заказчиков квалифицированной работой.

Всего за 3,5 года с начала ведения бизнеса и активного внедрения станков согласно требованиям политики компании «принимать все заказы» заводу перестало хватать свободного места. В связи с этим компания решила приступить к расширению и переехала на текущее место. На новом заводе в дополнение к одному многозадачному станку, трем портальным обрабатывающим центрам, четырем вертикальным обрабатывающим центрам, одному горизонтальному обрабатывающему центру и четырем токарным станкам с ЧПУ установлен станок VERSATECH. Также, а августе планируется установка нового модернизированного станка.

Мы стремимся стать компанией, оказывающей неоценимый сервис

«Величайшее будущее VERSATECH за особым способом обработки, благодаря которому она может быть выполнена за один установ. Мы хотим использовать станки таким образом, чтобы стать компанией известной как предоставляющей заказчикам услуги, в основе которых лежат особые знания и опыт. А VERSATECH и есть именно тот надежный инструмент, благодаря которому мы добьемся этой цели», говорит Президент. Компания уже приобрела прилегающие к новому заводу участки в рамках программы по будущему расширению.

«Когда наша текущая основная деятельность по обработке достигнет определенного уровня, мы запустим сборочное производство. В конце концов, мы наеемся стать независимым производителем по изготовлению собственной продукции для заказчиков. В этом смысле, строительство нового завода является не столько долгожданной задачей, а скорее точкой отправления на пути к осуществлению мечты».



VERSATECH и другие станки Mazak



▲▶ Детали для водонагревательных котлов – несмотря на то, что эти заготовки, может быть, и выглядят на первый взгляд просто, но все они требуют сложной комплексной обработки



Репортаж о клиенте 02

Приборы, оптически измеряющие содержание сахара

Япония **ATAGO CO., LTD.**

В супермаркете или гастрономе на фруктах зачастую указывают содержание в них сахара. Численные показатели определяются при помощи инструментов, измеряющих сладость, а ATAGO CO., LTD., компания, расположенная в Минато-ку, Токио, контролирует 80% японского рынка по производству подобных приборов. Поскольку малейшее колебание доли содержания сахара даже на один градус может повлиять на объем продаж фруктов, прибор должен быть предельно точным. Подобная высокая точность измерения обеспечивается техническим потенциалом компании и исключительным качеством обработки станков Mazak для шлифовки деталей инструментов.

Фабрика Фукая
Сайтама, Япония

Штаб-квартира
Токио, Япония



02



03

- 01. Внешний фасад фабрики Фукая
- 02. Станки Mazak, окрашенные в цвета ATAGO
- 03. Г-н Хидеюки Амамия, Президент (задний ряд, третий справа) и сотрудники

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



Заккрытая акционерная компания ATAGO CO., LTD.

Президент: Хидеюки Амамия
Штаб-квартира: Фронтальная башня Shiba Koen, 23-й этаж,
2-6-3 Shiba-koen, Минато-ку, Токио
Фабрика: 501 Omaeda, Фукая-си, Сайтама
Количество сотрудников: 147
www.atago.net



Динамичное расширение бизнеса за границей, сосредоточенное на возможностях дальнейшего развития

ATAGO в основном делает акцент на ведении бизнеса на перспективных зарубежных рынках. «Когда страна становится богаче, требования к безопасности и стандартам качества ужесточаются, возникает необходимость контроля за численными показателями», сообщил г-н Амамия, подчеркивая социальную значимость рефрактометров, главного продукта компании. Для целей обеспечения своевременной постпродажной поддержки планируется открыть смешанные предприятия с иностранным капиталом: в этом году в Мексике и Нигерии, в следующем году – в Дубае.



«Наша задача – устойчивый рост». Г-н Амамия утверждает, что компания будет продолжать ориентироваться на производственные участки даже в ходе процесса по расширению бизнеса

Полный цикл обработки возможен благодаря станкам Mazak, включая такие, как вертикальные обрабатывающие центры ACCURA JIGMATIC AJV-18 и MAZATECH V-414/32, горизонтальные обрабатывающие центры MAZATECH FH-4800 и NEXUS 4000-III, а также multifunctional токарный станок с ЧПУ MULTIPLEX 6200Y. На них обрабатываются такие ключевые детали рефрактометров, как призматические монтажные шасси. Станки Mazak отвечают за точность продукции ATAGO, известной высокой степенью надежности, и высоко ценятся сотрудниками, так как «благодаря им время наладки сокращается более чем на 80%, и значительно повышается производительность».



Сборка высокоточных измерительных приборов

«Мы разрабатываем инструменты, например, такие, как карманные рефрактометры и первые в мире цифровые рефрактометры, основываясь на нашем опыте как изготовителя, который работает в этой области и производит эти приборы для внутренних целей. Сильнейшей стороной нашей компании является непрерывное поддержание такой точки зрения», говорит г-н Амамия. По факту, почти все производственные процессы, начиная от стадии разработки продукта до его финишной обработки, сборки, проверки качества и отправки, осуществляются в рамках нашей компании.

► RePo-1, портативный рефрактополимер, определяющий процент содержания фруктозы, глюкозы и других составляющих в сахарных растворах (слева). Призматическое монтажное шасси, изготовленное на станках Mazak PAL-1, карманный рефрактометр (справа) в 2013 году получил награду «GOOD DESIGN AWARD».



Япония **ATAGO CO., LTD.**



Слоган, размещенный на фабрике, гласит: «Мы – профессионалы. И мы гордимся своей компанией как лучшим производственным предприятием»

Сотрудники фабрики: «Спасибо, Господи! Понедельник!»

«Помимо удобства в эксплуатации, дизайн станков – еще одна особенность (включая систему ЧПУ MAZATROL), поскольку хороший дизайн воодушевляет и сотрудников», откровенно признается президент компании, говоря о своем отношении к станкам Mazak. Его слова подтверждаются тем фактом, что фабрика Фукая в 2011 году получила награду «GOOD DESIGN AWARD». Фабрика была построена под руководством г-на Амамия, который уже давно находился под большим впечатлением от завода Феррари. Президент реализовал свое желание сделать так, чтобы «сотрудники были довольны своей компанией». Известная фраза «Спасибо, Господи! Пятница!» выражает всеобщую радость по поводу окончания рабочей недели. Взяв ее за основу, г-н Амамия ввел новое понятие «Спасибо, Господи! Понедельник!» Его задача – создать такую рабочую атмосферу, в которой сотрудники компании с нетерпением ждали понедельника, чтобы выйти на работу.



01

Репортаж о клиенте 03

Пользуясь преимуществами работы FMS

**Германия Götz Maschinenbau**

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ – Götz Maschinenbau успешно нашла компромисс между производством технически затратных деталей (мелкосерийное производство) и безлюдным производством в три смены.

Это стало возможным благодаря использованию станков Mazak с гибкой производственной системой PALLETECH.



Германия



02



03



04

01. Передача заготовок из накопителей (слева) в станки FH-6800 (справа)
02. Станция для загрузки деталей
03. Внешний накопитель инструментов – Götz Maschinenbau использует более 250 инструментов
04. Слева направо: Мартин Рётель, Филипп Гётц, Роланд Гётц (президент) и Лукас Гетц

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

**Götz Maschinenbau**

Исполнительный директор: Роланд Гётц
Адрес: Индустриештрассе 3, 76470 Отигхайм
Количество сотрудников: 85
www.goetz-maschinenbau.de



Роланд Гётц основал бизнес в 1980 году буквально из ничего. Развитие компании, расположенной с 1991 года в городе Отигхайм (Баден), может послужить хорошим уроком для любого, кто решил учредить компанию. Имея в распоряжении множество ноу-хау и обладая способностью чувствовать, каким образом можно получить преимущество над своими конкурентами посредством использования современных средств производства, он превратил Götz Maschinenbau в успешную, процветающую компанию, которая и по сей день продолжает расти.

История успеха компании необычна уже с самых первых шагов. Первый опыт работы Роланд Гётц приобрел, работая в течение 4-х лет в компаниях из различных сфер промышленности. После получения магистерского диплома оператора станка он начал с создания и организации нового обучающего центра профессиональной переподготовки.



«Это что-то завораживающее, когда станок работает по 20 часов в день», говорит Роланд Гётц, Исполнительный директор «Роланд Гётц Maschinenbau GmbH».

«В то время я продолжал заниматься тем, что делал до этого – продолжал учиться», вспоминает о тех временах Роланд Гётц. В 1986 году на производстве заработал первый токарный станок Mazak, а в следующем году был приобретен второй. Поначалу Мазак привлекал своей небывалой рентабельностью. Первый обрабатывающий центр, приобретенный Гётцем в 1991 году, также принадлежал компании Mazak. «Если взглянуть на наш первый горизонтальный обрабатывающий центр, невозможно поверить, что мы используем его уже на протяжении 24 лет. Станок обслуживается на должном уровне, и благодаря группе технической поддержки Mazak находится в отличном состоянии. Гётц особенно хвалил обрабатывающий центр. Однако, вероятнее всего, вскоре на смену ему придет более эффективная модель.

Бесперебойность работы

Мартин Рёттель, региональный менеджер по продажам компании «Georg Noll Werkzeugmaschinen GmbH & Co.», являющейся первым дилером Mazak в Европе, сопровождает деятельность компании Гётса уже на протяжении 25 лет. Он хорошо помнит тот момент, когда Роланд Гётц увидел систему PALLETECH от Mazak на промышленной ярмарке в Швейцарии в 2000 году и сразу же захотел приобрести гибкую производственную систему (FMS). Внедрение современных решений по автоматизации и обусловленная этим возможность выполнения обработки по безлюдной технологии в ночные смены были ключевым этапом развития компании. Тем не менее, Мартин Рёттель признается, что его целью были заказчики, которых могла бы заинтересовать система PALLETECH: «Поначалу мы искали потенциальных заказчиков из крупных компаний, которые были бы в состоянии произвести подобное капиталовложение. Мне показалось это примечательным, что такая относительно небольшая на тот момент компания как Гётс сделала этот шаг».



Оператор станка программирует систему ЧПУ MAZATROL

Выявление преимуществ на ранних этапах

«Удивительно то, насколько быстро Роланд Гётс выявил преимущества гибкой производственной системы (FMS)», отмечает Мартин Рёттель, комментируя ход событий. «Еще несколько лет назад швейцарцы испытывали трудности с затратами на рабочую силу в расчете на единицу продукции и, поэтому пришли к выводу, что производство с малой численностью штата и есть решение их проблемы».

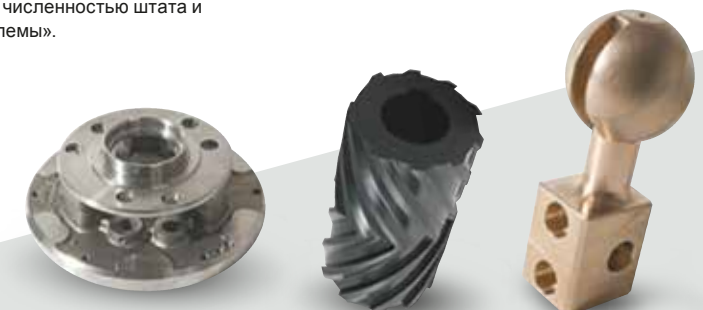
В итоге, Гётс не только получил преимущества над конкурентами по части затрат, введя в обиход ночные смены, но автоматизация в некотором смысле также помогла разрешить вопрос с нехваткой квалифицированной рабочей силы. С каждым годом Гётс получает все меньше заявок на обучение. Еще одним критерием служит тот факт, что программирование производства может осуществляться с внешних систем. Предполагается, что в будущем только несколько задач будут программироваться непосредственно на станках – это те операции, например, в случае с циклами сверления, которые на настоящий момент по-прежнему сохраняют преимущества перед подготовкой управляющей программы с внешних систем.

Следующим этапом в истории компании будет ее передача под управление двух сыновей Гётса. Старший, инженер-технолог Филипп Гётс уже руководит департаментом по узловой сборке, расположенном в отдельном помещении и начавшим работу в 2013 году. Здесь, например, предварительно собирают коробки передач, которые поставляются непосредственно заказчикам для окончательной сборки, а также собираются готовые изделия, такие, как хирургические стулья и столы. Перед тем, как уйти с руководящей должности, Роланд Гётс, тем не менее, имеет еще несколько довольно амбициозных планов.



Обработка на станке INTEGRIX e-1550/V10

«Сейчас мы стоим в преддверии следующего десятилетнего периода, который требует от нас игры на опережение по части технологий со всеми вытекающими последствиями», рассказывает он о своих планах. С одной стороны, он хочет открыть еще один цех. Заявленная им цель – полагаться только на самые современные технологии.



► Различные детали, изготовленные компанией Götz Maschinenbau



Миссис Лиу Джинг

Быть экспертом на рынке Европы

Профиль >> Миссис Лиу Джинг

Родилась в Пекине, Китай. Окончила Сычуаньский университет. Миссис Лиу пришла в Ямазак Мазак в 2007 году и в настоящее время занимается маркетингом. В свободное время ей нравится слушать музыку, плавать, а также играть в гольф с сыном по выходным.

В группе компаний Yamazaki Mazak работает несколько подразделений в Японии и других странах для выполнения различных функций, таких, как производство, продажи и пред- и постпродажное обслуживание и сервис. Раздел «Лица компании Мазак» рассказывает о сотрудниках, которые ведут активную работу на передовых линиях группы компаний.

В этом выпуске будет рассказано о Миссис Лиу Джинг, которая работает в Yamazaki Mazak U.K.LTD, дочерней компании Mazak в Великобритании. Так как компания контролирует деятельность Мазак не только в Великобритании, но и по всей Европе, круг ее обязанностей довольно широкий.

Один день из жизни Миссис Джинг



>> Поездка на работу

Миссис Лиу живет в г. Дройтвич, что в 15 минутах езды от дома до офиса. По дороге на работу она заводит сына в школу.



>> Начало рабочего дня

Проверка электронной почты – первое, что она делает, придя на работу. Помимо работы со странами Европы и штаб-квартирами, она также поддерживает тесную связь с аффилированными лицами за пределами компании.



>> Обеденный перерыв

Ланч в кафе с коллегами. В меню кухни Европы и Японии. Ее любимое блюдо – мисо суп.



>> Деловая встреча

Она регулярно встречается с поставщиками услуг, например, с отделами рекламы, дизайна и оформления на торгово-промышленных выставках.



>> Презентации

Огромное внимание уделяется информации о работе с новой системой ЧПУ MAZATROL SmoothX, передаваемой во время тура MIMTA. Наиболее приоритетной задачей является передача клиентам бесценных знаний.



>> Конец рабочего дня

Покинув офис, она сразу же направляется за сыном в школу. По дороге домой они говорят о событиях минувшего дня.

— В чем заключается ваша настоящая работа?

Как член группы по маркетингу в Европе, я занимаюсь продвижением и рекламой оборудования Mazak для офисов продаж, расположенных в европейских странах, оказываю поддержку на выставках и торгово-промышленных ярмарках, готовлю промо-материалы. Организация туров MIMTA – еще одна моя ключевая обязанность. Поскольку наша компания является официальным поставщиком команды McLaren Honda, я также непосредственно работаю с Формулой 1, представляя нашу компанию.

— Каким образом штаб-квартиры в Европе контролируют продажи в европейских странах?

Так как в нашем отделе на постоянной основе работают только три сотрудника, гибкость – ключевой момент. Кроме того, мы с уважением относимся к культуре других стран и внимательно отвечаем на каждый запрос. В связи с этим было решено регулярно проводить совещания штаб-квартир с целью опроса ответственных лиц из разных стран. Воспользовавшись такой возможностью, мы обменялись мнениями относительно маркетинговых стратегий по каждой из стран.

— С какими трудностями в работе вы сталкивались и как их разрешали?

В тот год, когда проводится ЕМО (Европейская выставка металлообрабатывающего оборудования), всегда возникает много работы в связи с подготовкой. Для организации такого мероприятия нам приходится взаимодействовать со всеми Европейскими офисами. Объединенными усилиями и при содействии поставщиков мы тщательно готовимся к шоу, начиная с момента планирования, заканчивая проведением самого мероприятия. Мы стараемся подойти к решению вопросов с разных сторон.



Отдел маркетинга. Новогодняя вечеринка

— Каковы особенности работы в Великобритании и в чем есть сложности?

Мне очень нравится моя работа. В городе Вустер, где я работаю, все знают о Mazak. У меня довольно загруженный график, но зато я живу насыщенной жизнью. Будучи иностранкой, я не испытываю сложностей в работе. Хотя первое время меня несколько смущали некоторые культурные различия по сравнению с моей родной страной, но со временем я привыкла к ним. Что касается местной кухни, то моим любимым блюдом является рыба с картофель фри.

— Чего бы Вы хотели добиться в будущем?

Мои личные цели совпадают с целями компании. Я хочу добиться успеха и быть частью успешной компании. Думаю, у нас есть прекрасные возможности на рынке Европы благодаря последнему поколению станков и ЧПУ, отлаженной сервисной службе и предпродажной поддержке. Нам необходимо продолжать реализовывать на рынке наше постпродажное обслуживание, что является определяющим фактором для нас.

Миссис Джинг из Китая работает в европейском офисе японской компании в Великобритании и занимается, преимущественно, вопросами взаимодействия с другими странами. Ее профессиональное досье во многом совпадает с направлениями деятельности Mazak, компании, которая ведет активную деятельность на мировой арене. Обновление команды McLaren Honda принесет еще больше работы в ее жизнь.

Бизнес-инструменты Миссис Джинг

У успешных деловых людей всегда есть вещи, которые помогают им в работе. Миссис Лиу рекомендует следующее:

Зеленый чай Taihu Baiyun

Китайский зеленый чай – это то, без чего миссис Джинг не может обойтись в работе: «После чашечки этого чая улучшается моя концентрация и внимание». Ее любимый сорт чая Taihu Baiyun, который выращивается в провинции Джиангсу. «Аромат свежих молодых листьев напоминает мне о Китае, моей родине». По китайской традиции для заварки чая не используют чайник, горячая вода просто заливается в чашку с чайными листьями, из которой и пьют чай. Миссис Лиу Джинг взяла за правило пить чай три раза в день даже во время командировок.



Новости



VORTEX HORIZONTAL PROFILER 160



Разработан для обработки деталей средних и крупных размеров для аэрокосмической промышленности с непревзойденной точностью

- 5-осевая одновременная обработка деталей размерами до 4000 мм × 1250 мм
- Жесткая конструкция станка для обработки при тяжелых режимах резания
- Компактный мото-шпиндель HSK-A63 с частотой вращения 26000 оборотов в минуту

Первая обложка данного выпуска



Деталь, произведенная компанией ATAGO CO., LTD. Рефрактополяриметр. Эти детали были изготовлены на станках Mazak на фабрике Фукая в префектуре Сайтама.