

CYBER WORLD



Автомобильная промышленность и металлообрабатывающее оборудование

Репортаж о клиентах

- 07 TACHI SEISAKUSHO MFG Co., Ltd.
- 09 Nakanotec Co., Ltd.
- 11 KUŹNIA Sułkowice S.A.
- 13 MAZAK PEOPLE
- 14 Новости и события
- 15 The Yamazaki Mazak Museum of Art

2019
No. 58



Автомобильная промышленность

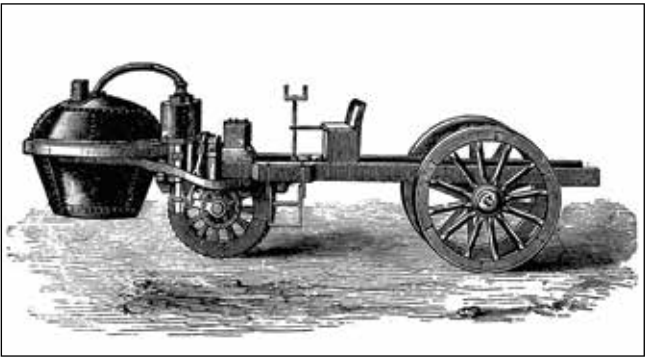
Автомобильная промышленность и металлообрабатывающее оборудование

Во всем мире автомобили повсеместно используют в качестве основного средства передвижения. В ближайшем будущем общий объем продаж автомобилей достигнет рубежа в 100 миллионов единиц в год. А сейчас, спустя примерно 250 лет с момента рождения автомобиля, автомобильная промышленность вступает в период глобальных инноваций.



История автомобилестроения

"Cugnot's Steam Wagon", первый в мире паровой автомобиль, произведенный во Франции (1769)

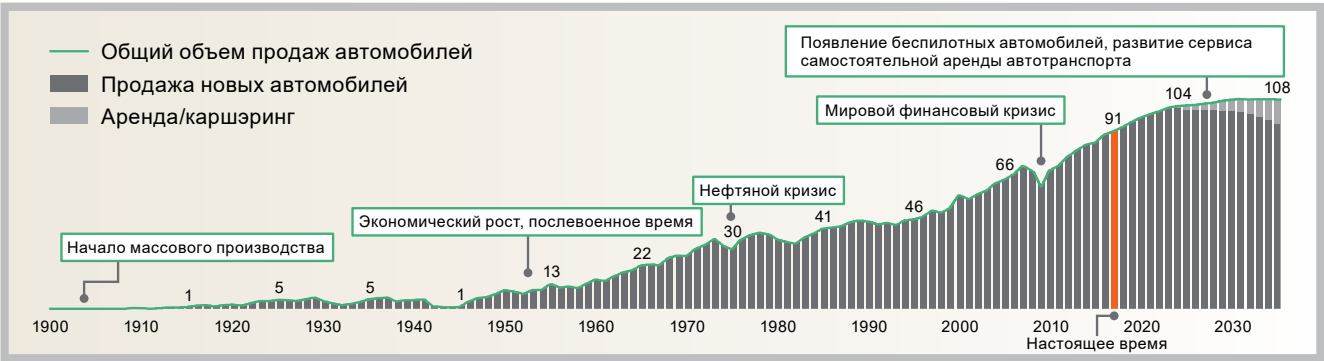


"Jamais Contente", электрический автомобиль, который разогнался до 100 км/ч (1899)



Фотографии предоставлены Getty Images

Продажи новых автомобилей по годам (единица измерения: млн.)



Источник: Бостон Консалтинг Групп

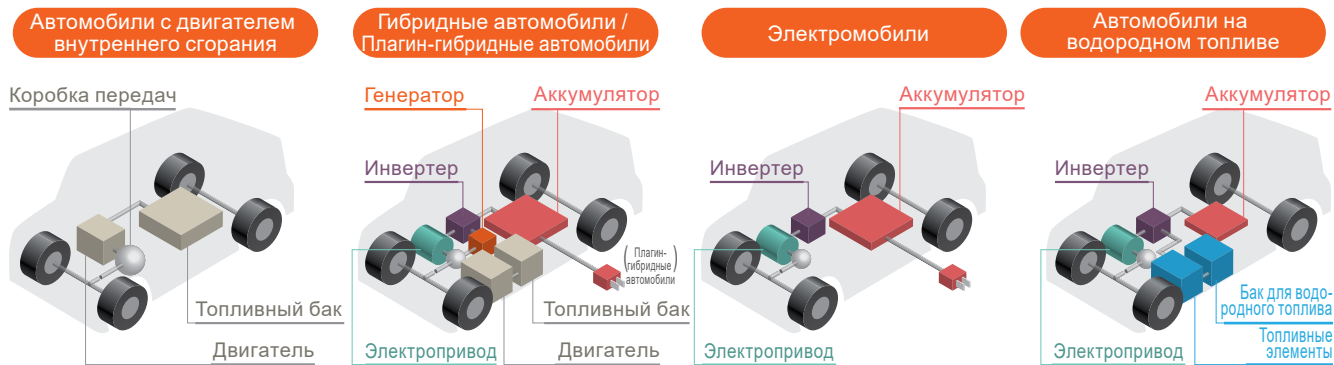
Автомобильная промышленность вступает в период глобальных инноваций

История развития автомобильной промышленности берет свое начало с первого парового автомобиля, который был произведен во Франции в 1769 году. Тип автомобилей, который пришел на смену паровым, фактически являлся электромобилем. Электромобили начали разрабатываться в начале 1800-х годов и имеют более насыщенную историю, чем автомобили с двигателем внутреннего сгорания (ДВС) на бензине, которые начали производить лишь в конце 1800-х годов. Грубо говоря, в 1900 году были широко распространены три типа автомобилей - паровые, электромобили и автомобили, работающие на бензине. Например, в Соединенных Штатах Америки, большей популярностью пользовались электромобили из-за Нью-Йоркского такси. Ожидалось, что на электромобили будет большой спрос, но, начиная с 20-го века, автомобили с двигателем внутреннего сгорания стали основным типом легкового транспорта, особенно после запуска в массовое производство автомобиля Ford Model T в 1908 году. Несмотря на то, что прошло около 100 лет с момента появления автомобилей с ДВС, сейчас активно развивается про-

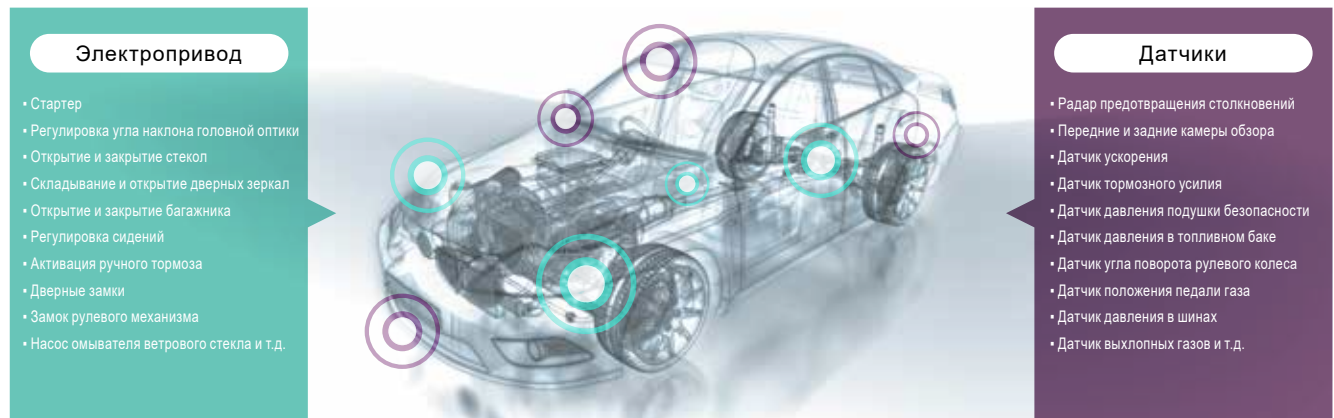
изводство электромобилей гибридного типа, особенно после заключения Парижского соглашения в рамках мер по предотвращению глобального потепления. По оценкам, на одну единицу автомобиля с ДВС приходится примерно в семь раз больше выбросов CO₂, чем от поезда. Таким образом, сокращение выбросов CO₂ является приоритетной задачей для автомобильной промышленности. В то же время рынок автомобилей с электроприводом занимает всего несколько процентов и прогнозируется, что их доля значительно увеличится в ближайшем будущем. В дополнение к разработке и продвижению альтернативного источника питания, концепция самого автомобиля также видоизменяется. IT-компании уже подключились к разработке беспилотных автомобилей / автомобилей с сетевыми возможностями и постепенно барьер между этими отраслями исчезает. В то время как автомобилестроение вступает в период инноваций, новые требования также были введены для производства запчастей и оборудования, которые поддерживают производство автомобилей.

Технологии, связанные с электрификацией автомобилей

Основные типы автомобилей и их конструкции



Широкое использование электрических и электронных компонентов



Новые производственные требования, отвечающие электрификации автомобилей

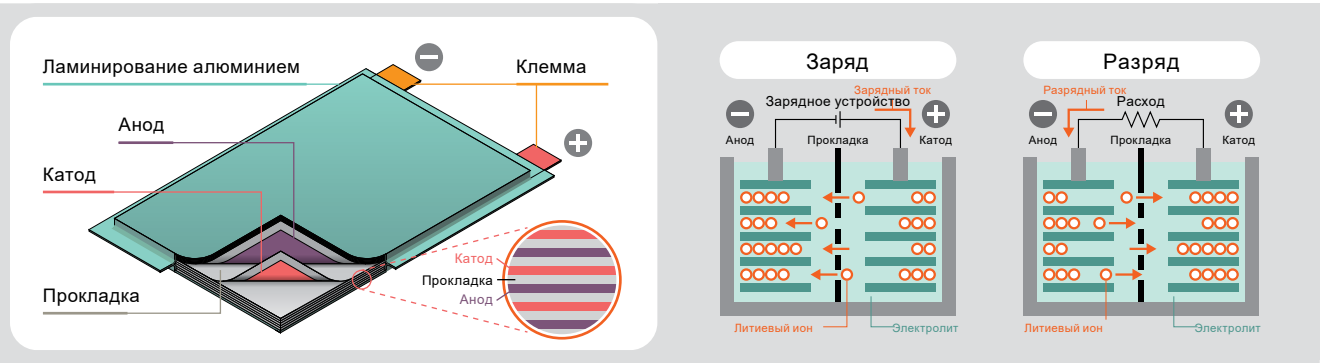
Автомобили с электроприводом переживают эволюцию с точки зрения эффективности. Их дальность поездки уже эквивалентна дизельным транспортным средствам, например, электромобиль может проехать более 500 км на одном заряде. С другой стороны, спрос на электромобили будет распространяться только после снижения себестоимости и расширения инфраструктуры производства электроэнергии. Для решения этих задач потребуется много времени. Прогнозируется, что следующие несколько десятилетий будет происходить "расширение ассортимента двигателей", с производством транспортных средств с различными силовыми и приводными системами – это гибридные автомобили, плагин-гибридные автомобили, электромобили, автомобили на водородном топливе в дополнение к дизельным автомобилям. Современные электромобили продолжают совершенствоваться, как в вопросе комфорта, так и безопасности. Некоторые модели могут оснащаться различными типами приводов. Десятки видов датчиков

также используются для камер, радаров и т. д. Ожидается, что процент производства электронных запчастей среди всех автомобильных запчастей продолжит расти. С постоянным расширением ассортимента двигателей и увеличением использования электронных запчастей, растет спрос на различное оборудование, которое может производить аккумуляторы, моторы, полупроводники и др. компоненты. Инфраструктура, обслуживающая автомобилестроение испытывает изменения, вызванные увеличением числа электромобилей, а также строительством новых мощных зарядных станций.

Процесс производства литий-ионных аккумуляторов

Среди широкого спектра производимого оборудования и запчастей для автомобильной промышленности прогнозируется бурный рост производства аккумуляторов. В то время как в обычных автомобилях используются свинцовые аккумуляторные батареи и никель-водородные аккумуляторы, в электромобилях установлены литий-ионные аккумуляторы (LiB).

Структура литий-ионного аккумулятора (ламинированного типа)



Процесс производства ионно-литиевых аккумуляторов (ламинированного типа)

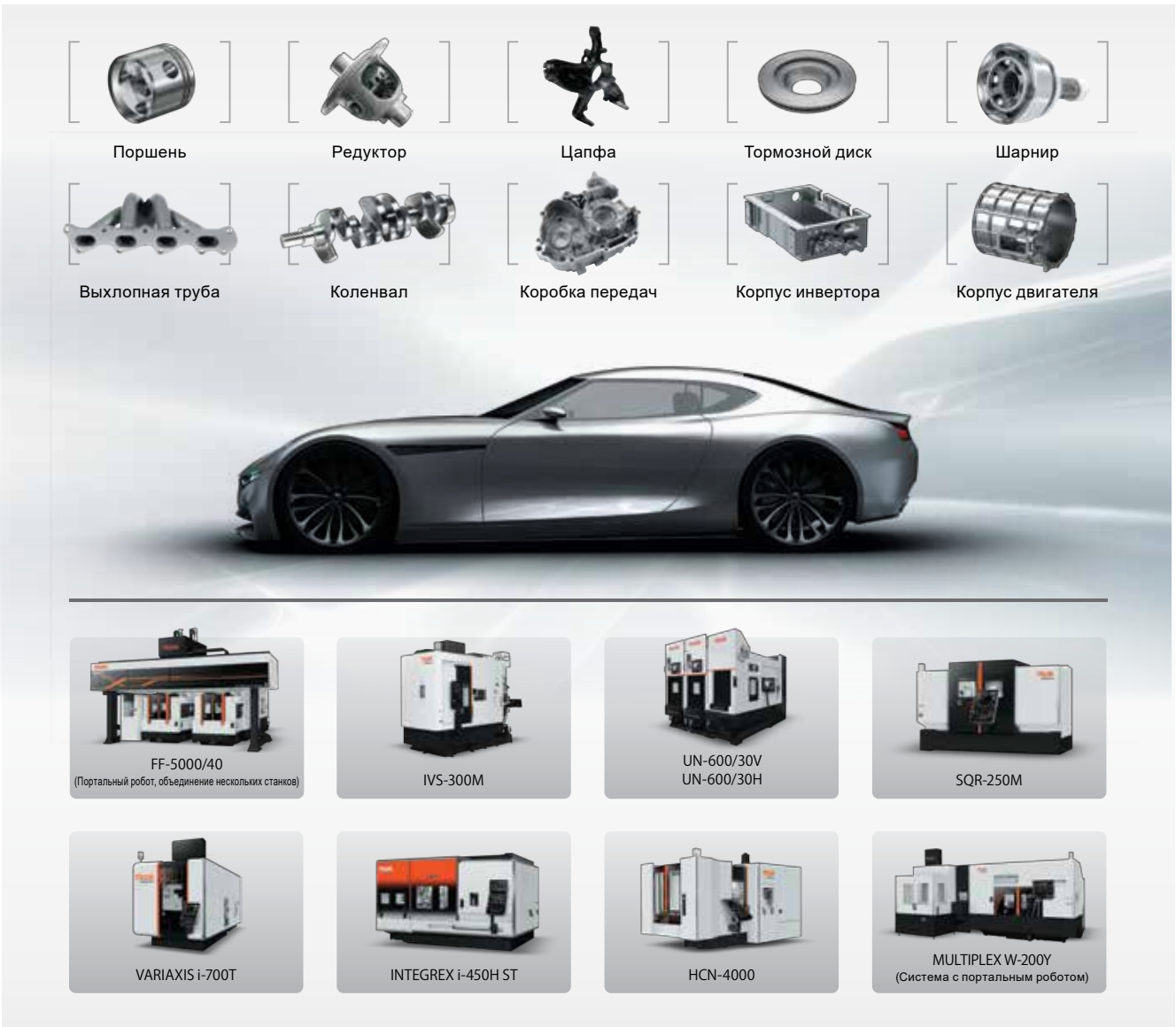


ляторы (LiB). Распространению подобных аккумуляторов способствует увеличение емкости и снижение цены и, по оценкам, спрос на этот тип аккумуляторов в автомобилестроении увеличится примерно вдвое в ближайшие пять лет. Увеличение производственных линий по сборке таких аккумуляторов наблюдается по всему миру. Производство литий-ионных аккумуляторов автоматизировано с помощью различного специализированного оборудования и общая длина производственной линии может достигать нескольких сотен метров. Процесс производства в целом состоит из пяти этапов в следующем порядке: (1) смешивание материалов электродов, (2) нанесение покрытия на материалы электродов, (3) ламинирование катодов и анодов, (4) инъекция электролитов и (5) сборка. При этом этап нанесения покрытия на материалы электродов является самым важным и оказывает решающее влияние на качество аккумуляторов. Однородное покрытие с использованием электродных материалов имеет большое значение для стабильной работы аккумулятора, за это отвечает инструмент для нанесения покрытия – щелевое сопло, который

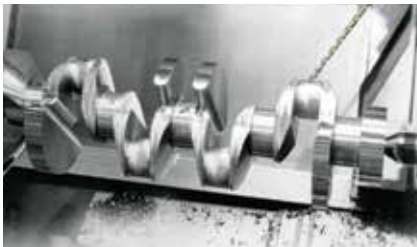
должен быть всегда в идеальном состоянии и иметь высокую точность. Поскольку толщину покрытия необходимо регулировать на уровне микрон (0,00004 дюйма), щелевые сопла изготавливаются с использованием высокоточных станков. В то время как производство литий-ионных аккумуляторов увеличивается, также предпринимаются меры по коммерциализации аккумуляторов следующего поколения. Например, твердотельные аккумуляторы, которые безопасны и могут заряжаться гораздо быстрее, чем ионно-литиевые аккумуляторы. Ожидается, что развитие коммерциализации существенно ускорит распространение автомобилей с электрическим приводом.

Автомобильная промышленность вступает в период глобальных инноваций, где потребность в производстве разнообразных автомобильных запчастей и промышленного оборудования, с привлечением металлообрабатывающего оборудования, становится более ощутимой.

Станки Mazak поддерживают автомобильную промышленность



Для поддержания эффективности, надежности и безопасности требуется высокая точность обработки каждой детали. Кроме того, чтобы удовлетворить текущую диверсификацию потребностей в автомобильной промышленности, требуются гибкие производственные системы. Компания Mazak вносит свой вклад в обработку автомобильных компонентов благодаря своей широкой линейке оборудования вместе с системами автоматизации, предоставляя готовые решения, для всех этапов производства. Наряду с продажей станков, вспомогательного оборудования и прочих приспособлений, которые отвечают самым высоким требованиям, мы предоставляем свой опыт в механообработке, чтобы повысить эффективность производственных мощностей наших заказчиков.



Обработка коленвалов на станках серии INTEGREX



Обработка блока цилиндров на станках серии FF



Обработка тормозных дисков на станках серии IVS

В автомобилестроении ведутся исследования по эффективности применения аддитивного производства (AM) и сварки трением с перемешиванием (FSW). Отвечая меняющимся тенденциям, Mazak разработал гибридные многозадачные станки, которые объединяют металлорежущие станки с технологиями AM и FSW. Например, VARIAXIS j-600 / 5X AM использует технологию AM для ремонта пресс-форм для шин, в то время как VTC-530/20 FSW эффективно применяется для обработки охлаждающих пластин, использующихся в автомобильных инверторных блоках.

Технология AM для ремонта шин



Сварка охлаждающих пластин трением с перемешиванием



Подготовка к мобильной революции



С появлением услуги каршеринга, наблюдается переход от владения личным автомобилем к его аренде. Производители автомобилей также изучают новые бизнес-модели для продвижения своей продукции, в дополнение к стандартным каналам сбыта. Например, сейчас активно разрабатывают ультракомпактные автомобили для перевозки на короткие расстояния, которые в основном будут использоваться в аренде.

Наступает эпоха мобильного общества, в котором люди могут передвигаться более комфортно и эффективно. Ключами к осуществлению этой цели является дальнейшее развитие автомобилей и инноваций в технологиях их производства. Компания Mazak будет продолжать вносить вклад в развитие автомобильной промышленности посредством снабжения высококачественным и высокоэффективным оборудованием.



01

Репортаж о клиенте 01

Стремление к "Высоким технологиям с душой"

Япония TACHI SEISAKUSHO MFG Co., Ltd.

«Первым делом я поменяла нашу крышу и сделала ее стеклянной, потому что каждый хочет работать в светлом помещении, где сотрудникам будет комфортно». Рассказывает Мачико Тачи, президент компании TACHI SEISAKUSHO MFG Co., Ltd., оглядываясь на работу, которую она проделала после вступления в должность. Для президента важно благоустройство ее компании, а также она активно продвигает внедрение новых станков и оборудования. Ведь качественное оборудование обеспечивает клиентов продукцией более высокого качества. Все эти изменения входят в основную концепцию компании «Высокие технологии с душой».



Айти, Япония



02



03



04

01. Два станка серии VARIAXIS с системой хранения паллет были установлены для производства большой номенклатуры деталей в небольших объемах
02. Две системы накопителя паллет с 36 паллетами в течение 24 часов работают в автономном режиме
03. Станки оснащены инструментальными магазинами с 240 инструментами для удовлетворения потребностей производства большого количества заготовок
04. Мачико Тачи, президент (в центре, первый ряд), Киё Тачи, исполнительный вице-президент (вторая справа) и сотрудники компании

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



TACHI SEISAKUSHO MFG Co., Ltd.

Президент: Мачико Тачи
Головной офис: 47-1 Nagahori, Nishitanaka, Kiyosu, Aichi
Количество сотрудников: 96

www.tachi-net.co.jp

TACHI

TACHI SHOKAI, предшественник компании TACHI SEISAKUSHO MFG, была основана в Нагое в 1946 году. Компания была зарегистрирована в 1967 году, а головной офис был перенесен в Киёсу, пригород Нагоя. В настоящее время двумя основными видами деятельности являются производство деталей и узлов сборки для промышленного оборудования. Компания имеет большой опыт в обработке сложных алюминиевых деталей, что высоко ценится в промышленном машиностроении, лифто- и автомобилестроении.



Мачико Тачи, президент (справа), и Киё Тачи, исполнительный вице-президент, рассказывают о том, что им нравится видеть развитие и рост своих сотрудников.

С целью расширения своих возможностей, TACHI SEISAKUSHO MFG стремится развивать людские ресурсы. «Мне важно учитывать мнение сотрудников», - делится Мачико Тачи, президент, которая посещает завод каждое утро, начиная с самого начала своей работы на этой должности, с 2009 года. Целью визитов является сбор идей от сотрудников, а также выяснение того, какие обязанности каждый из них выполняет, по факту. Случайные разговоры на производственной площадке также помогают улучшить работу компании. Мачико Тачи активно продвигает коллективную деятельность, в которой все сотрудники делятся на команды для участия во внутренних и местных волонтерских мероприятиях. Активное общение сотрудников с коллегами из разных областей помогает объединить их работу. TACHI SEISAKUSHO MFG также активно инвестирует в обучение для повышения квалификации отдельных сотрудников. В результате, около 40% сотрудников имеют сертификаты, подтверждающие их квалификацию, благодаря государственной программе.



Мнения сотрудников учитываются при развитии производства

Все эти инициативы отражают политику компании, которая заключается в оценке человеческих ресурсов.

Агрессивные инвестиции в технологии, плюс человеческие ресурсы

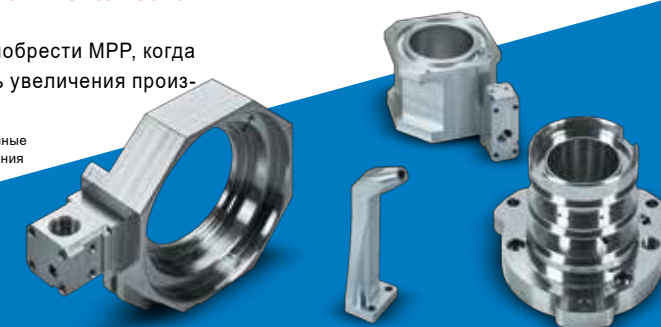
TACHI SEISAKUSHO MFG начала использовать станки Mazak в 1969 году. В настоящее время в активе компании уже 14 станков для обработки сложных деталей, на которых она и специализируется. «Мы полностью уверены не только в качестве оборудования, но и в быстром послепродажном обслуживании», - прокомментировала Мачико Тачи свой выбор оборудования Mazak.

Технический потенциал компании основан на смелых капиталовложениях и эффективном использовании накопленного опыта. Недавно TACHI SEISAKUSHO MFG приобрела станки серии VARIAXIS i с компактной системой хранения паллет (MPP), чтобы расширить свои производственные возможности. Решение о покупке этих станков было принято на JIMTOF в 2016, когда Мачико Тачи увидела систему MPP в действии. «Я уважаю мнение моих сотрудников при подборе оборудования, и без колебаний приобрету необходимые опции, если будет такая потребность». Принять верное решение ей помогают именно сотрудники, к чьим советам Мачико Тачи старается прислушиваться.

Система хранения паллет значительно увеличила коэффициент использования станков

Мачико Тачи решила приобрести MPP, когда возникла необходимость увеличения произ-

► Алюминиевые изделия, обработанные с высокой точностью, для применения в промышленном оборудовании.



водства с целью удовлетворения спроса. Необходимо было организовать автономную работу без помощи оператора для обработки различных типов деталей. Как и предполагалось изначально, система паллет позволила значительно повысить коэффициент использования станков с момента введения ее в эксплуатацию в 2017 году. В общей сложности 50 видов деталей обрабатываются двумя станками непрерывно 24 часа в сутки, 7 дней в неделю. Выработка на один станок достигла 520 часов в месяц, а рабочее время операторов сократилось на 40%. Введение MPP также оказало влияние на сборочный цех, что также является одним из основных направлений в компании. С повышением эффективности обработки деталей объем производства увеличился более чем на 80%.



Обработка сложных деталей на многозадачных станках - это сильная сторона компании

TACHI SEISAKUSHO MFG стремится расширять свой бизнес по обработке деталей для дальнейшего развития компании. «Мы нацелены на область труднообрабатываемых материалов. Я надеюсь, что мы сможем эффективно применить опыт и технологии обработки алюминия и нержавеющей стали, которые мы уже накопили». Поделилась Мачико Тачи будущими перспективами компании, и ее будущее вместе с девизом «Высокие технологии с душой», очевидно, очень светлое.



Репортаж о клиенте 02

Увеличение бизнеса за счет довольных клиентов и сотрудников

Япония Nakanotec Co., Ltd.

Наше кредо - «Мы значимы, потому что готовы выполнить любые требования клиентов». Компания Nakanotec Co., Ltd. всегда пытается удовлетворить запросы заказчиков на обработку сложных деталей, за которые другие компании не хотят браться. Nakanotec Co., Ltd. находится в городе Амагасаки, в префектуре Хиого и известна как компания, которая всегда берется за самые трудные заказы, что и привело к установлению прочных доверительных отношений с клиентами. Nakanotec Co., Ltd также активно способствует улучшению условий труда на своем предприятии, чтобы сотрудники могли работать эффективно и в комфортной обстановке. Взяв в основу технические возможности, заложенные еще со времен управления бывшего президента, компания принимает меры, чтобы удовлетворить как клиентов, так и сотрудников с целью дальнейшего расширения своего влияния.



- 01. Конкурентоспособность компании поддерживается станком INTEGREX j-200
- 02. На заводе в Итами установлено 18 станков
- 03. Компоненты насоса, обработанные с высокой точностью
- 04. Такаюки Накано, президент (в центре, второй ряд) и сотрудники компании

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



Nakanotec Co., Ltd.
Президент: Такаюки Накано
Главный офис: 10-151 Minami-hatsushima-cho, Amagasaki, Hyogo
Завод Итами: 9-83 Morimoto, Itami, Hyogo
Количество сотрудников: 20
www.nakanotec.co.jp



Компания Nakanotec была основана в Осаке в 1974 году. Головной офис был переведен в Амагасаки в 2004 году, а новый завод был построен в Итами, префектура Хиого в 2018 году. В настоящее время головной офис занимается лазерной резкой, а завод Итами отвечает за механообработку. В области механической обработки компания сильна в обработке длинных валов и сложных деталей и получает заказы от компаний, которые занимаются производством дизельных двигателей, промышленно-измерительного оборудования, насосов и пр. В частности, компания особенно хорошо показала себя в области обработки компонентов для насосов, и ведущие производители уверены в способности компании браться за практически невыполнимые задачи.



Господин Накано, президент, говорит о своём видении идеального завода

Г-н Такаюки Накано, президент, присоединился к компании в 1993 году, хотя до этого работал программистом в ИТ-компании и занял пост президента в 2008 году. Когда он принял семейный бизнес, он решил изменить старомодный образ «типичного завода». На его заводе в Итами играет фоновая музыка, чтобы немного развлекать поток мыслей сотрудников и освежать разум, а кондиционер поддерживает комфортную для работы температуру. Перед станками стоят стулья, чтобы во время выполнения операций обработки, операторы могли сесть и тщательно проверить все этапы. Используя свой опыт программиста, г-н Накано также работает над улучшением системы управления производ-

ством для повышения эффективности работы своего завода. Рабочее состояние каждого станка визуализируется и постоянно обновляется, чтобы создать систему гибкого реагирования для срочных заказов. Компания Nakanotec также продолжает инвестировать средства для повышения эффективности производства. С этой целью компания приобрела 18 станков Mazak.

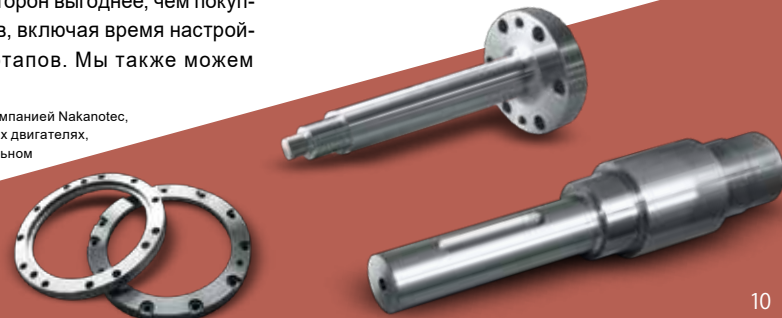


Система управления производством активно используется для обеспечения эффективной работы завода в Итами.

Станки Mazak поддерживают заданную бизнес-модель

Компания Nakanotec впервые познакомилась со станками Mazak в 1995 году. «Когда я сравнивал оборудование нескольких компаний, я увидел токарный центр Mazak с ЧПУ, который плавно сверлил глубокие отверстия диаметром 50 мм с помощью U-сверла и у меня появилось ощущение, что мне это еще пригодится», - рассказывает господин Накано. С тех пор компания активно внедряет многозадачные станки с ЧПУ производства Mazak. Чтобы иметь возможность обрабатывать валы, компанией был приобретен многозадачный пятиосевой станок. «Я выбрал его, чтобы иметь возможность принимать сложные заказы для обработки длинных валов, которые наши конкуренты не смогли бы выполнить». В 2003 году компания Nakanotec представила многоцелевой станок серии INTEGREX для полномасштабной обработки сложных деталей. «Это со всех сторон выгоднее, чем покупка обычных станков, включая время настройки и количество этапов. Мы также можем

Детали, обработанные компанией Nakanotec, используются в дизельных двигателях, промышленно-измерительном оборудовании, насосах и пр.



использовать этот станок для обработки деталей квадратных формы из круглого материала. Время производства квадратных деталей для измерительного оборудования сократилось на 25% по сравнению со временем обработки на вертикальных обрабатывающих центрах».

Дизайн улучшает рабочую среду

Г-н Накано также высоко оценивает дизайн оборудования Mazak. «Меня заинтересовал внешний дизайн, который значительно отличался от всех остальных станков других компаний. Уникальная цветовая гамма и дизайн создают ощущение единства на нашем заводе, а также помогают улучшить рабочую среду, мотивировать сотрудников и укрепить наш корпоративный бренд. Кроме того, молодые сотрудники быстро освоили управление системой ЧПУ с сенсорным экраном, благодаря его эргономичности». И на самом деле, все сотрудники с удовольствием работают на этих станках.



Сложные детали, которые изготавливают из меди и других материалов

Когда работа нашего завода, организована должным образом, следующая цель – расширение направления по обработке валов. «В последнее время в отрасли сокращается количество компаний, которые могут обработать длинные валы и у нас появилось больше возможностей в этой сфере». В дополнение к этому, г-н Накано упомянул, что еще одной важной целью является создание более чистой рабочей среды для сотрудников. Посредством создания нового позитивного имиджа «типичного завода» у компании появится больше довольных клиентов и сотрудников.

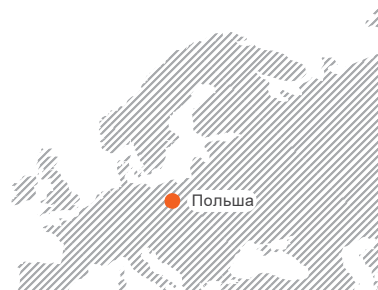


Репортаж о клиенте 03

Расширение производства за счет комплексных решений по штамповке

 Польша KUŹNIA Sułkowice S.A.

KUŹNIA Sułkowice S.A. была основана более 130 лет назад и стала одной из самых известных компаний в Польше, которая специализируется на штамповке. Продукция, которую выпускает компания, очень высокого качества и используется в разных отраслях промышленности, в частности - автомобильной, строительной, энергетической и горнодобывающей. Репутация компании KUŹNIA является результатом ее способности обеспечивать полностью интегрированное кузнечное производство и быстро реагировать на запросы клиентов. Такой подход завоевал высокий уровень доверия на рынках, которые являются основными каналами сбыта, что способствует расширению производства и росту компании.



01. Автоматизация производства обеспечивает автономную работу в течение длительных периодов времени
02. Станки Mazak, серии QUICK TURN и VARIAXIS, составляют производственную линию
03. Передовые технологии штамповки KUŹNIA широко известны в Европе
04. Сотрудники компании KUŹNIA

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ



KUŹNIA Sułkowice S.A.

Председатель правления: Богумил Банаш
Адрес: ул. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice, Poland
Количество сотрудников: 270

www.kuznia-sulkowice.pl



KUŹNIA была основана в 1887 году как Ассоциация кузнецов, затем в 1908 году была официально зарегистрирована как компания и получила статус государственного предприятия в 1970 году. В 2002 году компанию приватизировали и стали инвестировать в современное оборудование, которое позволило компании сэкономить на рабочей силе и одновременно увеличить продажи. Одним из направлений деятельности компании является штамповка, например, закрытая штамповка - это метод применения пластической деформации к предварительно отформованным металлическим заготовкам путем забивания их в неподвижные и движущиеся штампы. Этот процесс делает металл более прочным, что позволяет производить штампы повышенной жесткости. После этого заготовки подвергаются последующей обработке, включая термическую обработку и дробеструйную обработку. Важно отметить, что KUŹNIA обладает большим пулом оборудования, необходимым для выполнения каждого процесса. Таким образом, одна из сильных сторон компании заключается в том, что она может предложить клиентам готовые детали без необходимости привлечения сторонних компаний.



г-н Богумил Банаш, председатель правления

Штамповка с высокой добавленной стоимостью

Ранее, компания KUŹNIA в основном производила клещи и другие ручные инструменты. Тем не менее, из-за постепенного роста азиатских производителей, предлагающих аналогичные продукты по очень конкурентоспособным ценам, компания определила новые области, в которых она может

развиваться. Растущее число запросов от клиентов стало поворотным моментом в истории компании. «Мы все чаще получаем запросы на детали готовые к сборке, которые должны быть механически обработаны, поэтому мы приняли решение инвестировать в обрабатывающее оборудование», - рассказывает председатель правления г-н Богумил Банаш, о решении развивать направление механообработки. Поскольку компания была новичком в области применения станков с ЧПУ, потребовалось новое оборудование.



Автоматизация и использование робота для удаления готовых деталей

После сравнения ряда производителей металлообрабатывающего оборудования, KUŹNIA решила сотрудничать с Mazak. «Поддержка, которую предлагает Mazak - очень важна для нас, и мы всегда можем рассчитывать на помощь Технологического центра Mazak в Польше», - объясняет г-н Банаш. В 2013 году KUŹNIA впервые приобрела два токарных центра Mazak - QUICK TURN SMART 300M и робота-загрузчика. Затем компания инвестировала в станки QUICK TURN SMART 200 и 5-осевые обрабатывающие центры VARIAXIS i-600, которые используются для обработки деталей основания насоса и балансиров подвески для двухколесных транспортных средств. «Станки Mazak отличаются высокой точностью и надежностью, что позволяет нам в кратчайшие сроки завершить обработку деталей сложных форм», - сказал г-н Банаш. «Мы ценим качество послепродажного обслуживания, высокую скорость обработки и производительность». В общей сложности компания приобрела 39 станков Mazak. На их долю приходится производство более половины продукции, из всего ассортимента, который предлагает компания.

► Продукция, производимая компанией KUŹNIA - универсальное решение для клиентов



Репортаж о клиенте 03

 Польша KUŹNIA Sułkowice S.A.



Установка с 5-осевых обрабатывающих центров для обеспечения высокого качества обработки сложных деталей

Поставщик решений

Компания KUŹNIA может сделать кованные заготовки прямо по эскизу заказчика. «Мы предлагаем профессиональную поддержку и консультацию на протяжении всего процесса, начиная с момента моделирования изделия. Вместе с нашими клиентами мы анализируем изделие, с целью понимая возможности его реализации, также обговариваем диапазон допусков и каждый наш клиент получает готовый чертеж перед изготовлением. Выполняя все эти этапы, мы можем обрабатывать детали высокого качества».

KUŹNIA гордится своей репутацией за выдающиеся достижения в области применения современного оборудования, а также готовностью оказывать поддержку своим клиентам, с начала разработки проекта и до его финальной стадии, а также отработкой заказов на собственном оборудовании. Динамичный рост компании будет, несомненно, продолжаться после дополнительных инвестиций в новое оборудование, включая станки Mazak, а также в новое производственное помещение, в котором они будут размещены. Эти постоянные инвестиции отражают стремление компании быстро реагировать на постоянно меняющиеся тенденции рынка и потребности клиентов. Таким образом, компания KUŹNIA уверена в своем будущем.

MAZAK PEOPLE

Mazak Менеджер по маркетингу



Мэтью Бэйн

Создание «действенных идей» с помощью аналитики

Yamazaki Mazak работает по нескольким направлениям не только в Японии, но и других странах: производство, продажи, а также пред- и послепродажное обслуживание и техническая поддержка. Рубрика ЛИЦА КОМПАНИИ MAZAK представляет активных сотрудников группы компаний. В данном выпуске мы расскажем о Мэтью Бэйне, который работает в отделе продаж и маркетинга Mazak Corporation (MC) и всегда открыт для новых идей как профессиональный маркетолог.

ПРОФИЛЬ» Мэтью Бэйн

Мэтью Бэйн присоединился к MC в 2006 году. С начала своей работы в компании, он занимался продажами и маркетингом, успешно применяя свое образование маркетолога. В 2018 году он был назначен менеджером по маркетингу

—В чем заключаются ваши основные обязанности?

Я отвечаю за ежедневную маркетинговую деятельность. В целях реализации наших маркетинговых стратегий, которые устанавливаются руководством Mazak, я помогаю разрабатывать и координировать печатную и интернет-рекламу, отвечаю за наполнение сайта, контролирую рассылку и почтовые группы, составляю контент о предстоящих и прошедших мероприятиях, а также анализирую актуальные тенденции на рынке. А также я слежу за работой нашей CRM-системы.

—Какие данные вы исследуете для маркетинговой и рекламной деятельности?

Поскольку станки являются промышленной продукцией, важно понять общее направление экономики. Мы отслеживаем макроэкономические показатели, такие как PMI, ВВП, курсы валют, заказы на станки и другие основные промышленные показатели. Рынок США состоит из множества географических подмножеств. Понимание различий между этими подмножествами имеет решающее значение для успеха на рынке США. Мы также внимательно отслеживаем результаты по доле рынка, используя статистику заказов на станки, проводимый Ассоциацией производственных технологий (AMT). Эти данные имеют важное значение для оценки деятельности Mazak при высокой конкуренции на рынке Северной Америки.

—Что для вас важно при анализе данных?

С расширением цифровых технологий мы можем легко собирать различные данные. Однако, если данные не обрабатываются должным образом, то это может привести к «шуму» и тогда вы можете запутаться в данных и числах, если у вас нет разумной стратегии их использования. Поэтому мы всегда помним о том, как важно анализировать полученные данные и какие метрики применять для устранения ненужных значений.

—Сегодня MC активно использует социальные сети.

В последние годы социальные сети, такие как Facebook, YouTube, Instagram и Twitter, стали неотъемлемой частью нашей маркетинговой стратегии. Через них наши потенциальные заказчики также активно собирают информацию о товарах и услугах. Социальные сети - отлич-



Обмен данными и аналитикой незаменим в стратегических продажах и маркетинге

ный инструмент для распространения информации о продуктах и мероприятиях среди широкой аудитории. Мы можем отслеживать эффективность маркетинговой деятельности с помощью комментариев и трафика в социальных сетях; например, если мы видим, что определенная тема генерирует много просмотров или «лайков», то мы понимаем, что это тема интересна нашей аудитории.

—В чем сила MC на рынке США?

Я считаю, что широкая линейка продукции и богатая история нашей компании являются её сильными сторонами. Географический размер США огромен и по нему распределено большое количество различных предприятий. Чтобы удовлетворить потребности наших заказчиков, Yamazaki Mazak производит и продает станки, отвечающие самым разнообразным задачам.

У нас также есть явное преимущество в том, что наша компания так долго находится на этом рынке. В этом году Yamazaki Mazak Corporation празднует свое 100-летие, а представительство MC в США существует уже более 50 лет. Наша история сама по себе является сильной стороной и дает заказчикам чувство безопасности и доверия, что мы можем и будем поддерживать их в будущем.

—Что вы цените в своей работе?

В первую очередь, мне действительно нравится помогать людям. Я считаю, что цель маркетинга на корпоративном уровне - предоставить

нашим менеджерам по продажам стратегическое преимущество в их работе. Что касается работы с данными, руководство MC зависит от тех показателей и цифр, которые мы предоставляем. Я ценю то, что принимаю непосредственную роль в решениях, которые принимает наше руководство. Я также ценю возможность учиться и быть в курсе последних тенденций на рынке. Рынок станков постоянно меняется, постоянно развиваются технологии и появляются новые игроки. Когда эти новые технологии выходят на рынок, то позиционирование нашей продукции меняется и значительно отличается от того, что мы применяли в прошлом. В последние годы, по мере развития социальных сетей, методы маркетинга значительно изменились.

Моя работа - быть в курсе последних изменений на рынке. Я всегда стремлюсь учиться и расти в профессиональном плане, чтобы быстро реагировать на меняющиеся рыночные условия.

«Я горжусь тем, что работаю в MC, и ценю свою работу здесь» - делится мистер Бэйн своими мыслями. Его уважительное отношение к работе не только приведет его к карьерному росту, но и помогут в развитии компании в целом.

Как он проводит свои выходные

Мои выходные сосредоточены вокруг моей семьи. У меня трое маленьких детей, два сына – 3-х и 7-ми лет и дочь, которой исполнился 1 год. Мне нравится учить своих сыновей играть в баскетбол, футбол, гольф, я и сам немного играю, когда нахожу время. Я всегда разрешаю своим детям играть на улице, чтобы они росли активными. Я также внимательно слежу за местными спортивными командами, включая профессиональную бейсбольную команду «Цинциннати Редс», профессиональную футбольную команду «Цинциннати Бенгалс» и особенно сильно я болею за баскетбольную команду Университета Кентукки Уайлдкэтс, в котором я закончил старшую школу.



Новости и события

Внедрение новых продуктов

Лазерный станок для резки труб малого диаметра FT-150 FIBER



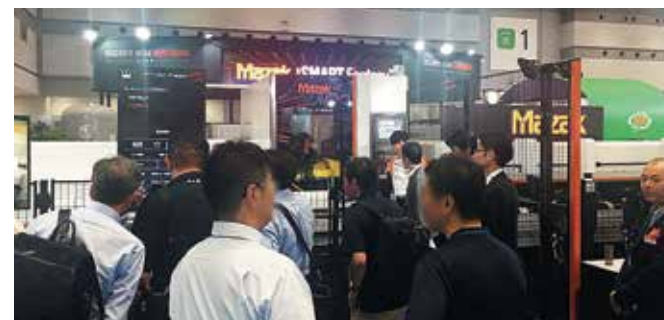
Высокоскоростной лазерный станок для резки труб малого диаметра

FT-150 FIBER

Представляем новый станок лазерной резки FT-150 FIBER, который повышает производительность резки труб малого диаметра от 150 мм и менее, которые применяются в качестве конструкционных материалов для строительства, производства мебели, каркасов транспортных средств и пр. Модель была впервые представлена на выставке Metal Forming-TOKYO 2019, которая проходила в выставочном центре Tokyo Big Sight, и привлекла значительное внимание посетителей.

Специально разработанная пучковая загрузка позволяет хранить большое количество заготовок и автоматически загружает их в станок один за другим, чтобы обеспечить непрерывную работу в течение продолжительных периодов времени. Оснащенный высокоточной лазерной головкой, станок может резать большие объемы заготовок (труб) с непревзойденной производительностью. Опционально доступен широкий спектр функций, таких как - обнаружение шва для автоматического позиционирования заготовки, внутренняя защита от брызг для предотвращения прилипания брызг к противоположной внутренней поверхности труб, термическое сверление для резки отверстий с помощью фрикционного нагрева и нарезания резьбы с помощью метчика. С этими функциями станок лазерной резки FT-150 FIBER будет выполнять непрерывную высококачественную резку труб.

Диаметр заготовки	(круглая труба) Ф20 мм ~ Ф152,4 мм (квадратная труба) 20 мм × 20 мм ~ 125 мм × 125 мм
Макс. длина загружаемого материала:	6500 мм / 8000 мм опция
Макс. размер выгружаемого материала	3000 мм / 4500 мм опция
Резонатор	3.0 кВт



FT-150 FIBER был представлен на выставке Metal Forming-TOKYO 2019

В апреле 2010 года в самом сердце Нагои открылся Музей изобразительного искусства YAMAZAKI MAZAK. Музей призван внести свой вклад в формирование богатой региональной общины, создавая условия для восприятия предметов искусства, и, как следствие, способствовать приумножению красоты и культуры в Японии и во всем мире. В коллекции музея представлены полотна, отражающие триста лет развития французского искусства XVIII-XX веков, собранные основателем и первым директором музея Терукио Ямазаки, а также изделия из стекла и мебель в стиле модерн и многое другое. Мы ждем Вас в нашем музее!



Экспонат в коллекции 1
THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART

МОНЕ, Клод «Порт Амстердам»

Моне родился в Париже, но позже его семья переехала в Гавр, портовый город в Нормандии в устье реки Сены, именно там он и провел свою юность. Молодой Моне брал уроки живописи от Эжена Будена, художника, который жил на берегу Ла-Манш (Английский канал), поэтому изображение рек и океана стали частью его основной практики в рисовании. Так как Моне любил пейзажи с водой, он переехал жить поближе к природе, недалеко от реки Сена, за пределы Парижа. Моне также путешествовал в поисках пейзажей на берега Нормандии, побережье Средиземноморья, а также вдоль Сены. Представленная в этом выпуске картина была создана художником, пока он был в гостях в Нидерландах. Пейзаж нарисован быстрыми мазками и демонстрирует технику в стиле импрессионизм, что включает в себя передачу света посредством наложения на холст разных цветов друг рядом с другом, отдельными мазками. Темные очертания кораблей в отражении обеспечивают эффектные акценты против тонкой игры цвета. Картина была закончена в 1874 году, в этот же год состоялась Первая Выставка импрессионистов в Париже.



Моне, Клод [1840-1926]
«Порт Амстердам» 1874 Холст, масло



Экспонат в коллекции 2
THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART

Галле, Эмиль «Настольная лампа из гравированной камее с изображением выюнка»

Эта электрическая настольная лампа с изображением выюнка является одним из самых крупных предметов искусства из стекла, изготовленных Галле перед смертью. Прозрачное стекло, покрыто синими пятнышками (мазками) с вкраплениями желтого и розовато-оранжевого стекла. Сверху лампа покрыта еще одним слоем прозрачного и синего стекла, на котором вырезан рельеф листочков и лепестков выюнка. Резьба на листочках выполнена в специальной технике. Кислотная обработка создает матовый эффект на неокрашенных участках камня и абажуре. На кончике бронзового фитинга, имеется рельеф скарабея. С целью экономии расходных материалов, метод кислотного травления использовался для украшения большей части стеклянной посуды, изготовленной Галле в его поздний период. Высота этой лампы составляет 924 мм. Сложные формы извилистых и цепляющихся друг за друга выюнков выгравированы с изумительным мастерством.

Галле, Эмиль [1846-1904]
«Настольная лампа из гравированной камее, с изображением выюнка»