

# МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

Интервью, мнение, путь к успеху и опыт конкретных людей

## Больше века на рынке

*Вильгельм Альтендорф создал форматно-обрезной станок в 1906 году. По сути, он изобрел подвижной стол и использовал циркулярную пилу - это и был первый станок. Тогда и образовалась компания Altendorf. С того времени прошло более 100 лет, а станки Altendorf имеют отличную популярность и надежность. В чем секрет фирмы Altendorf? Почему их станки «вечные»? И куда движется развитие форматно-обрезных станков? За ответами на эти вопросы я направился к генеральному директору Altendorf Competence Center в России Андрею Евшинцеву.*



**- Здравствуйте, Андрей. Все мы знаем, что Альтендорф на рынке более 100 лет, а если точнее, то с 1906 года. Сколько лет Вы присутствуете в России?**

- Здравствуйте, Александр. Первые станки Альтендорф были поставлены еще при СССР. Мы иногда встречаем форматки 1978 – 80 года выпуска у мебельщиков, и эти станки работают, служат верой и правдой своим владельцам. Поэтому можно сказать, что компания Altendorf присутствует в России уже 40 лет. Позже, в середине 90-х, когда развивалась рыночная экономика, продукцию компании Altendorf представляли торговые партнеры, благодаря которым мебельщики познакомились с

форматными станками Altendorf и оценили надежность, качество и эргономику оборудования. Если говорить о нас, как Altendorf Competence Center, то мы работаем головной компанией Altendorf уже 10 лет.

**- Типичный вопрос – в чём преимущество станков Altendorf?**

Ну первое и главное – это надежность! Наш заказчик должен быть уверен, что станок Altendorf будет работать завтра и послезавтра, и он сможет выполнить заказы и оправдать доверие. Второе – это эргономика, при разработке станков Altendorf уделяется огромное внимание деталям. Т.е. когда оператор работает на станке Altendorf - он не дол-

жен думать, как сделать так, чтобы на станке было удобно работать, а должен выполнить свою задачу и получить тот результат, на который он нацелен. К примеру, у каждого есть своя деятельность и он в большинстве своем – профессионал в своем деле, завод Altendorf изготавливает станки, те люди, которые работают на станках Altendorf, изготавливают мебель. Хотя, все дополнительные опции для наших форматников сделаны благодаря пользователям станков Altendorf и обратной связи с ними. Мы слушаем наших заказчиков, т.к. у них появляются задачи, которые можно выполнить на станке форматном Altendorf, но необходима дополнительная оснастка, которая уже существует или необходимо сделать что-то новое.

**- Почему Altendorf – первые? Так многие говорят про ваши станки, причем первые во всем.**

- Дело в том, что основатель компании Вильгельм Альтендорф изготавливал мебель. Он использовал в производстве элементарную циркулярку, как делали все в то время. По большому счету форматный станок это и есть циркулярка, на которой есть подвижная «каретка». Вот он и изобрел этот подвижной стол, для того чтобы было удобно пилить плитный материал. Ну а далее пошел процесс усовершенствования этого станка и отдельных его узлов и агрегатов. Например, в этом году на выставке LIGNA в Германии Altendorf представил ряд новинок и модернизированных опций, которые направлены на сокращение времени установки размеров, а так же повышают безопасность при работе на форматном станке. Безопасности работы на форматном станке уделяется очень много внимания. Самое важное в области безопасности при работе на форматном станке – это предупредить и предотвратить несчастные случаи. Поэтому в этом году на той же выставке LIGNA в Германии Altendorf представил концепт, который предупреждает о возможной опасности и предотвращает опасность. Подобные разработки ведутся уже несколько лет и конечно они все призваны предотвратить опасность. Компания Altendorf проводит разработку еще и в направлении предупреждения опасности. Принцип работы следующий: все мы знаем, что основным инструментом форматного станка является пильный диск, который вращается со скоростью 3000-4000 об/мин., так вот при помощи современных технологий, вращение пильного диска замедляется и включается предупреждающая подсветка на защитном кожухе, как только в зону резания попадает человеческая рука. Если движение руки в направлении пильного диска продолжается, то пильный диск резко останавливается и молниеносно уходит под рабочий стол, чем полностью исключает контакт с рукой оператора. После того, как опасность предотвращена и оператор готов продолжать работать на станке, форматник также готов к работе. Очень Важно, что опасность предупредили, предотвратили, но так же важно, что станок, после экстренной остановки готов работать дальше моментально.



Во время интервью Андрей устроил экскурсию и показал демо-зал. В зале установлен станок F45 в весьма богатой комплектации, который подключен к аспирации и к электричеству. Понятное дело, тогда можно «попробовать» станок в деле.

**- Андрей, почему Altendorf самые точные станки, причем эта точность не пропадает с годами?**

- Точность достигается за счет сбалансированной работе всех узлов и агрегатов станка Altendorf. Станина станка, пильный блок, каретка, салазки, телескопическая опора салазок – нельзя выделить что-то из станка как самый важный узел, потому что все они работают как одно целое и недоработка одного узла, может сказаться на качестве работы всего станка в целом. Но у нашего станка есть СЕРДЦЕ – это двухроликовая каретка с легким и плавным ходом – патент Altendorf. Про плавность хода, смотрите, вот станок Altendorf. Да, внешний вид уже раритетный, но попробуйте подвигать «каретку», чувствуете плавность хода? А этот станок 1927 года выпуска. Еще 6 лет назад этот станок работал на производстве и на нем делали заготовки для упаковки новых станков Altendorf. Мы акцентируем внимание наших клиентов как раз на том, что основной принцип работы «каретки» применялся в 1927 году, так же и сегодня используется этот принцип, но модернизированный. Что касается процесса обработки алюминиевого профиля «каретки» – это тоже очень важный процесс, который применяется на заводе Altendorf очень давно.



В 2006 году компания «Altendorf» отпраздновала 100-летний юбилей. История успеха компании – это одновременно история семейства форматно-раскроечных пильных станков. В 1906 году Вильгельм Альтендорф изобрел форматный станок. В 1956 году Курт и Вилли Альтендорф, сыновья основателя компании, решились сконцентрироваться исключительно на производстве форматно-обрезных пил по системе Altendorf. Именно тогда форматно-обрезная пила Altendorf начала триумфальное шествие по всему миру: более 130 000 форматно-раскроечных пильных станков используются в настоящий момент в столярных мастерских, цехах по производству мебели, а также на предприятиях по деревообработке, металлообработке и по обработке пластмасс.

имеются свои программные комплексы по проектированию мебели, которые приобрели известность у «местных» производителей мебели. Альтендорф пошел по пути сотрудничества с каждым из крупных разработчиков ПО проектирования мебели в каждой стране. В России это Базис, bCAD и др. Самая большая часть работы проведена с Базисом и bCAD, это передача данных на наши станки, передача карт раскроя и управление станком с помощью управляющей программы из Базис и bCAD. Т.е. задача максимально исключить человеческий фактор.

**- Такую работу Альтендорф делает во всех странах?**

- Альтендорф готов это делать во всех странах, но не все разработчики готовы делиться, да и не все готовы писать пост-процессор, который позволит управляющей программе управлять станком.

**- Скажите, производились ли еще какие-либо станки у Altendorf?**

**- Что за способ обработки?**

- Процесс изготовления, обработки и сборки каретки сложный и дорогостоящий. Чтобы нам получить легкий ход каретки, прямолинейный рез по всей длине – все узлы каретки проходят несколько этапов обработки. К примеру, Altendorf может изготавливать каретки длиной до 5 метров. Отдельно хотелось бы отметить процесс обработки верхней части профиля каретки методом строгания, при котором мы создаем ровную поверхность и снимаем напряжение в материале профиля, что так же увеличивает срок службы профиля без искажения.

**- Программное обеспечение – это важная часть в любом современном станке. Расскажите по подробнее про ПО?**

- Надо понимать одну важную деталь – ПО станка не имеет смысла без связи с ПО проектирования мебели. Как показала практика, в разных странах

**Пост процессор** – переводчик который связывает станок и управляющую программу

- Основатель компании Вильгельм занимался изготовлением мебели, в то время не было МФ или ДСП, а были в основном мебельные щиты или столярные щиты, т. е. в основном это массив. Массив требует обработки, это и фуганок, и рейсмус, и ленточно-пильные станки, и в свое время компания Altendorf не остановилась на производстве форматных станков, а делала все перечисленные. Затем уже сыновья Вильгельма пришли к выводу, что необходимо сосредоточиться на одном продукте и быть профессионалом высшей категории именно в нем. А с 2018 года было принято решение стать к клиенту еще ближе и дать еще один продукт. Hebrock – этот бренд принадлежит Altendorf Group и производит кромкооблицовочные станки. Наши клиенты, люди которые нам доверяют, которые уже используют форматные станки, часто задают нам вопрос, подскажите, как и чем «закромить»? Вот именно эти вопросы и привели к такому решению. Но я думаю, что в ближайшее время Altendorf сможет предложить своим заказчикам сверлильные станки с ЧПУ.



**- В то время, когда вы начинали работать, какое «имя» было у Альтендорф в России?**

- Знаете, в то время, когда я начинал работать конкурентов было очень много, а имя Altendorf уже существовало как нарицательное, т.е. люди звонили и говорили: «У вас есть Altendorf?», им отвечали, что есть и цена была порядка 15 000 \$, на что был ответ: «Мне не тот Altendorf, что стоит 15 000, мне тот, что подешевле». Как Херох в свое время.

**- Какие еще преимущества станков Altendorf вы можете выделить перед конкурентами?**

- Сбалансированность, которая позволяет исключить вибрации станка. Так же я хочу обратить внимание на массу станка. Все станки имеют достаточно большую массу до от 1000 до 1500 кг (зависит от комплектации станка). Вес станка важен так же при пилении тяжелых материалов. Например, в России работают несколько станков на распиловке листового алюминия, толщина которого может быть до 200 мм. Тяжелый и сложный материал в обработке. Благодаря такой массе станок Altendorf не требует крепления к полу.

**- В наше время все чаще цена – это решающий фактор покупки оборудования, а ваша продукция наверное одна из самых дорогих на рынке? Как вы находите компромисс?**

- На самом деле да, наши станки самые дорогие на рынке, но мы все понимаем, для того, чтобы делать дешевую мебель в большом объеме, необходимо использовать надежное оборудование. Т.е. одно из требований, как правило, это непрерывность работы станка, причем вплоть до 24/7, и это очень важный момент, потому что далеко не каждый станок сможет выдержать такие нагрузки.

**- Сейчас клиентам очень важен сервис и его оперативность. Можете привести пример, который покажет пример качественного сервиса из вашей практики?**

- Да, конечно. Как-то раз один из моих сотрудников опоздал на работу, и я как руководитель задал ему естественный вопрос – какие причины опоздания, на что услышал ответ: «я с 6 часов утра работаю, во Владивостоке сломался станок, ремонтировал удаленно». К счастью такие ситуации с ремонтом происходят редко.

**- Многие сейчас стремятся к оперативному сервису, но что вы можете сказать именно об особенностях сервиса станков Altendorf?**

- Во-первых, наши станки во многих случаях можно отремонтировать удаленно. Во-вторых, я скажу так, абсолютно любой станок Altendorf в абсолютно любом состоянии в любой точке мира мы можем восстановить. В-третьих, одно из новшеств, которое мы презентовали на выставке LIGNA в этом году, это online-диагностика. Она необходима для диагностики электроники, которая управляет тем или иным узлом станка. Ну и в-четвертых, мы постоянно навещаем наших клиентов и рассказываем им о возможностях их станков. Зачем это необходимо? Зачастую люди покупают другие станки и нанимают новых людей для отработки того функционала, который уже имеется в станке Altendorf, просто по незнанию. К примеру, на предприятии сменился персонал, а вместе с этим была утеряна часть знаний о станке.

**- Спасибо за емкое интервью, желаем Вам удачи, а чтобы ваши клиенты только процветали!**

