Как продать сварочный инвертор в интернет-магазине

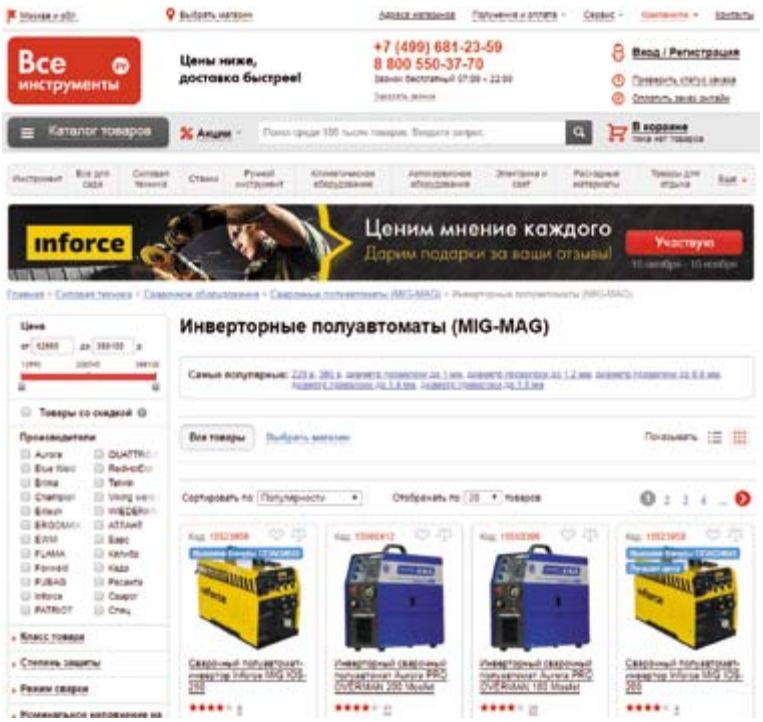
Особенно! Рекомендовано для специалистов, которые управляют продажами сварочного оборудования в интернет - магазинах

Покупки в интернет-магазинах обладают множеством преимуществ. И речь даже не о цене, которая, по понятным причинам, в виртуальных витринах часто ниже, чем на полках традиционных магазинов. Большинство интернет-магазинов позволяют наглядно и быстро сравнить товары-аналоги по ключевым характеристикам. (И по цене, конечно, тоже).

Основных проблемы в процессе отбора две. Одна характерна и для традиционной торговли, и для виртуальной. Это несоответствие обещаний (указанных параметров) реальным возможностям товара. К сожалению, в настоящее время в электро- и бензотехнике эта проблема не уменьшается, а только усугубляется. Растет количество производителей и импортеров, бессовестно заявляющих для своих товаров характеристики, которыми те не обладают. Растет размер «приписок». Но тут уж форма торговли бессильна. Многие интернет-магазины пытаются решить проблему путем размещения отзывов. На практике это только усиливает степень обмана, поскольку большинство отзывов пишется либо маркетологами поставщика, либо дилера, либо конкурентов.

А вот вторая проблема во многом зависит от презентации товара. Это проблема отбора по характеристикам. И вот тут как раз многое зависит от компетенции. В случае интернет-торговли эта компетенция проявляется в организации системы фильтров. Эффективная система фильтров позволяет быстро подобрать требуемый товар из сколь угодно пространной товарной матрицы. Особо «продвинутым» продавцам она, кстати, позволяет избежать излишнего дублирования близких аналогов. Но главное, предоставляет покупателям услугу, экономящую время и помогающую разобраться в различиях схожих товаров. В наше время это непростая и очень часто раздражающая проблема.

В качестве примера позволю себе сегодня мою субъективную оценку системы фильтров в товарной категории «Сварочный инвертор ММА» (он же – инверторный аппарат ручной дуговой сварки штучным электродом) 3 крупнейших федеральных интернет-ритейлеров инструментального направления России: «220 Вольт», «Кувалда.ру» и «Все Интсрументы.ру». А также одного из крупнейших специализированных по сварочному оборудованию дилеров, обслуживающих корпоративных клиентов, – компании «СВАРБИ». И хотя интернет-магазин у компании «Сварби» - лишь составляющая их бизнеса, он содержит систему фильтров и описания, что делает его включение в сравнительный анализ корректным. Еще раз подчеркну: я не буду учитывать ни скорость реакции, ни дополнительные услуги, ни аспекты самого оборудования, ни, тем более, квалификацию менеджеров отдела продаж и их заинтересованность в продаже оборудования конкретной марки. Данная статья посвящена исключительно фильтрам, по которым эти операторы предлагают производить выбор товара, и совсем немного интерфейсу, в котором эти фильтры представлены.



Для начала я, профессиональный бренд-менеджер в сфере непромышленного сварочного оборудования, сделаю то, что делаю в рамках своей профессии при разработке товара, - определю характеристики и свойства сварочных аппаратов, которые влияют на выбор покупателя. С той лишь разницей, что вместо выделения какой-то узкой аудитории покупателей, я объединю их «в общую кучу». В данном случае это корректно, так как мне нужен не набор характеристик и свойств, оптимальных для какого-то типа покупателей, а максимально широкий список параметров, по которым различные потребители этих интернет-магазинов могут делать свой выбор сварочного аппарата ММА. Пожалуй, я не стану включать только одну категорию покупателей – корпоративных клиентов. Уж очень отличается набор важных для них свойств товара и услуг продавца от всех категорий частных покупателей.

►

Далее я излагаю важнейшие (сугубо с лично моей точки зрения) характеристики и свойства сварочных аппаратов ММА с пояснениями. Характеристика – показатель изделия, который либо имеет единицу измерения и может быть четко измерен, либо выражается в присутствии или отсутствии определенной функции, влияющей на его применение. Свойство – субъективная оценка, выносимая на основании сравнения с другими аналогами.

Важнейшие характеристики и свойства сварочных аппаратов ММА

НАЗНАЧЕНИЕ АППАРАТА	
Класс назначения	Условная характеристика. Чаще всего подразделяют на «бытовой», «мастер» (он же «полупрофессиональный»), «профессиональный» и «промышленный» (он же «индустриальный»). Отличия проходят как по линии функционала, так и по линии надежности, ресурса и ремонтопригодности.
Типы применимых электродов по черному металлу	Практически любой аппарат ММА позволяет работать электродами с рутиловым покрытием – МР3, АНО-21 и пр. Профессиональный аппарат должен обеспечивать работу электродами с основным покрытием (УОНИ, LB52 и др.) без затруднений. Далеко не каждый аппарат это может. Для работы электродами с основным покрытием аппарат должен обеспечивать особо стабильный сварочный ток.
Вопросы подключения к источнику питания и энергопотребления	
Тип источника питания, рабочий диапазон напряжения питания	Имеется ввиду однофазный 230В (ранее 220В) или 3-х фазный 400В (ранее 380В). А также диапазон уровня напряжения питания, при выходе за который аппарат перестает функционировать. Последнее характерно только для инверторов. Трансформаторный аппарат не отключится ни при каком сколь угодно малом напряжении питания. Правда, возможно, то, что он будет выдавать при пониженном напряжении питания для сварки будет непригодно.
Наличие силовой вилки и ее тип	Большинство однофазных аппаратов комплектуются обычной бытовой вилкой с заземлением (в международной классификации класс «F») для подключения к обычной розетке, рассчитанной на мощность не выше 3,7кВА, что в переводе на сварочный ток на выходе означает не более 110А. С другой стороны, для бытового пользователя, который не собирается использовать электроды толще 3,2 мм и не представляет источника, отличного от обычной розетки, отсутствие обычной бытовой вилки - неудобство. Для профессиональных однофазных аппаратов широкое распространение также имеют 32А силовые вилки типа ССИ-023, а для трехфазных – типа ССИ-025. Аппарат может также поставляться без вилки совсем, с зачищенными проводами – для подключения к электрощиту.
Энергопортебление – макс мощность потребления	Самый важный параметр – максимальное энергопотребление, т.е. на максимальном токе. Энергопотребление – это полная мощность, т.е. электрическая мощность, которую нужно дать от источника питания. Он измеряется не в Ваттах, а в Вольт*Амперах. Мощность на выходе у любого аппарата ММА на выходе (должна быть) одна и та же, а вот на входе может незначительно отличаться – в зависимости от КПД и т.н. коэффициента мощности, лн же «косинус фи».
Наличие блока PFC	Данный блок как раз отвечает за повышение энергоэффективности аппарата за счет повышения значения коэффициента мощности с 0,8-0,9 до 0,95 и да-

►

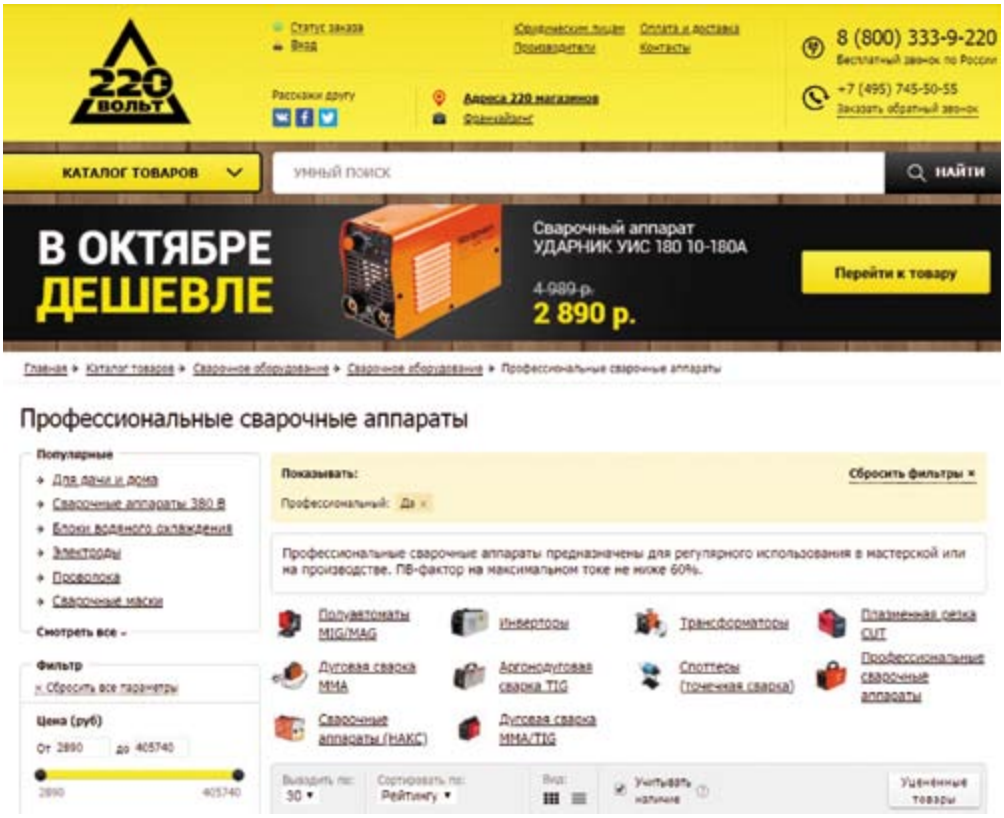
	же 0,98. Соответственно, аппарат, имеющий блок PFC, потребляет энергии процентов на 10-15 меньше, чем такой же мощности, но без блока PFC. Чтобы полноценно варить от розетки электродом 4,0 мм все равно не поможет, но энергоэффективность повышает. PFC = Power Factor Correction (Корректировка Коэффициента Мощности). Сам по себе данный блок – довольно сложное электронное устройство, приводящее к существенному удоражанию аппарата. Требование по наличию PFC свойственно отдельным корпоративным потребителям. Для частных лиц не типично.
ХАРАКТЕРИСТИКИ И НАСТРОЙКИ	
Диапазон сварочного тока и его тип – DC или AC	Сварочным (рабочим) током называют такой ток, который сопровождается напряжением дуги по формуле Uдуги=20+0,04*Iсв. От значения рабочего сварочного тока зависит, каким диаметром электрода сможет варить аппарат. Этот показатель также будет зависеть от стабильности тока. Но главное – его сила. В настоящее время 99,9% инверторов варят прямым током (он же постоянный, он же DC). Поэтому указывать тип тока имеет смысл только, если аппарат выдает ток переменный – AC.
Диаметр применимых электродов	Если бы все производители добросовестно указывали диапазон рабочего тока, то смысла указывать отдельно диаметр электродов не было бы. А так иногда смотришь – макс ток указан 200А, а макс диаметр электрода – 4.0, а то и 3.2 мм. И ведь не обманывают! В диаметрах электрода. А в значении тока обманывают, выдавая ток короткого замыкания за якобы рабочий.
Реальный максимальный ток для разного уровня напряжения питания	При снижении уровня напряжения питания в рамках рабочего диапазона аппарат работать будет. Но сила выдаваемого тока будет снижаться пропорционально снижению напряжения питания. Чудес не бывает – снижение мощности потребляемого питания приводит к снижению мощности на выходе аппарата. И неважно, сколько выставлено на шкале или дисплее. Реальный ток будет ниже. К сожалению, сколько аппарат может выдать при каком пониженном напряжении, указывают только единичные производители.
Напряжение холостого хода, функция VRD	Напряжение холостого хода иначе называют «напряжением без нагрузки». Это напряжение на кончике электрода до поджига дуги. Чем оно выше, тем легче поджечь дугу. Но выше 100В на прямом токе не допускает ГОСТ по причинам безопасности. В действительности на легкость поджига также оказывает влияние стабильность тока и значение, на которое он возрастает при коротком замыкании (функция Горячего Поджига/Форсажа Дуги). Аппараты, предназначающиеся для работы в замкнутых объемах и других местах с повышенными требованиями по снижению искрения, оборудуют функцией VRD. Такие аппараты до касания металла имеют на кончике считанные вольты, не образующие искр при касании металла. Как только аппарат «распознал» касание металла электродом, он восстанавливает напряжение поджига, и дуга загорается, с небольшой задержкой, но совсем или почти без искрения.
Функция форсажа дуги (Arc Force)	Если при залипании электрода на металл силу тока резко увеличить приблизительно на треть, с высокой вероятностью капля жидкого металла разорвется, и шов можно будет продолжить, не прерываясь. Однако для разных значений рабочего тока «1/3» составляет разное значение. Поэтому подобрать точно значение тока форсажа (на самом деле, это количество ампер, добавляющихся при коротком замыкании) можно только на аппарате с регулируемым форсажем дуги. «Автоматический» форсаж дуги по факту – фиксированный. Т.е. приблизительно одно и то же количество ампер добавляется при коротком замыкании, независимо от значения тока и диаметра электрода. Поэтому «автоматический» форсаж на определенных значениях рабочего тока эффективен, на других (более высоких) не ощущается, а малых может даже прожечь тонкий металл, если составляет больше 50% рабочего. Чтобы знать, на каких рабочих токах «автоматический форсаж» эффективен, нужно знать, сколько ампер он добавляет. К сожалению, такую информацию можно найти в техпаспортах немногих производителей.
Функция горячего поджига (Hot Start)	По факту – то же, что и форсаж дуги, только не при случайном замыкании электрода на металл во время ведения шва, а при умышленном с целью розжига дуги.
Функция против залипания (Anti-Stick)	Обратна действию функции форсажа дуги. Если форсаж добавляет ток с целью разорвать каплю между электродом и металлом, то функция против залипания сбрасывает ток. При небольшом токе эффект залипания снижается, и электрод можно рукой оторвать от металла. Как только он оторвется, параметры дуги восстановятся, можно будет продолжить шов. Проблема в том, что даже обладающие надежно срабатывающей функцией против залипания аппараты сбрасывают ток по-разному. Одни до минимального тока, а другие только частично. Для этого есть разные причины. Но с точки зрения пользователя такие эффекты «антизалипучки» сильно отличаются.

►

Дисплей тока	На качестве сварки не отражается никак. Вопрос только удобства. Но и затрат, конечно. Кстати, мнение, что дисплей отображает реальный сварочный ток, ошибочно. Он отображает ток расчетный. Который может не совпадать с реально выдаваемым. Например, при пониженном напряжении питания. Или при намеренно фальсифицированной калибровке показаний дисплея производителем.
Рабочий цикл (он же ПВ, он же ПН)	Существуют 3 различных методики замера ПВ. Редко кто указывает, по какой методике производились замеры. Чаще всего, по китайской, она же в оригинале – методика итальянского концерна TELWIN: замер производится при 20С во время сварки реальными электродами. Все рабочие отрезки суммируются и соотносятся с 10-минутным отрезком времени. По такой методике ПВ получается до 2 раз выше, чем по европейской, где измеряют при 40С на стенде и только до первого отключения. По отечественной методике результат получается промежуточным между этими двумя методиками.
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ	
Наличие, размер, материал и тип сварочных проводов	В Китае закупочная цена комплекта 5-метровых проводов из настоящей меди диаметром 25 кв.мм. заметно превышает закупочную цену иного сварочного инвертора ММА, на котором пишут, что он якобы выдает 200А. Цена проводов т.н. ССА (алюминия, покрытого медью) такого же размера до 3 раз ниже. Но чтобы иметь такие же характеристики, как медный, алюминиевый провод должен быть пропорционально толще. И все равно его век будет гораздо короче.
Класс защиты	Знаменитые цифры IP – показатель защиты от проникновения в корпус твердых предметов (первая цифра) и от влаги. Почти у всех сварочных аппаратов первая цифра – «2». Это т.н. «защита от пальцев» - предметов диаметром свыше 12 мм. (Совсем без щелей в корпусе не обойтись – вентиляция-то для охлаждения нужна!) Вторая цифра «0» - никаких контактов с влагой, «1» - защита от вертикально падающих капель, «2» - от капель, падающих под углом до 15 гр. к вертикали, «3» - от капель, падающих под углом до 60 гр. к вертикали и т.д., вплоть до полной гидроизоляции. Дилемма в том, что чем больше загибаются защитные «шторки» вентиляционных щелей, тем лучше они защищают аппарат от капель, но тем хуже охлаждение аппарата.
Температурный режим эксплуатации	Если старые добрые трансформаторы ММА к морозам были не чувствительны, то многие электронные компоненты имеют довольно ограниченный диапазон рабочих температур. Безусловный диапазон рабочих температур для инверторного аппарата – от 0 до +40С по Цельсию. Для работы при морозах или жаре требуется специальное исполнение.
Комплектация	Важно. Потому что нужно понимать, что включает изделие, а что для работы еще нужно докупить. Провода я уже выделил выше в отдельный пункт. Полезной мелочью является щетка-молоток для сбива окалины. А также иногда маска сварщика «Хамелеон». Хорошие маски, правда, в комплекты не кладут. Но для бытового аппарата, укладывающего пару швов в год, дешевая маска может быть достаточной. Китайцы во многие аппараты кладут щитки стоимостью десяток центов. Такие «маски» я в качестве масок учитывать не буду, т.к они бесполезны даже для быта. А вот пластиковый кейс – вещь полезная. И для переноски, и для хранения. К сожалению, и щетка-молоток, и маска «Хамелеон», и пластиковый кейс – удел преимущественно китайских производителей. Для российских производителей все это легче и дешевле импортировать, чем налаживать свое.
Масса и габариты	Есть те, у кого жесткие ограничения по массе и габаритам. Есть те, кто, наоборот, не доверяет миниатюрным и легким аппаратам.
Сертификация	Важнее для корпоративных клиентов, которых я «выбросил». Но в целом, сертификат – это результат проверки. Некоторым доверяют, другим не очень.
Гарантия	И так понятно.
ПРЕЗЕНТАЦИЯ ТОВАРА	
Фотографии и видео товара	Для интернет-торговли очень важно. Т.к. «покрутить товар в руках» можно только виртуально. Мало того, все больше и больше в нашем мире визуалов, люди не хотят тратить время на чтение, да и просто ленятся и отдаются цивровизации в любых формах, в том числе видео формату. Этим людским предпочтениям обязаны очень многие крупные модные бизнесы, например youtube.
Техпаспорт	Возможность ознакомиться с техпаспортом – своего рода гарантия доступа к «официальным» характеристикам изделия.

Как покупатель в идеале я хотел бы, чтобы продавец протестировал предлагаемую продукцию за меня. Именно так поступают дилеры, обслуживающие предприятия. Возвращать оборудование, не соответствующее заявленным параметрам, себе дороже. Но трудно себе представить розничную организацию, включая интернет-магазин, который признает, что торгует оборудованием, заведомо не соответствующим заявленным параметрам. Наоборот, большинство интернет-торговцев заинтересовано в перехвате запросов на марки оборудования. А уж соответствует или не соответствует – пусть еще обнаружат. Деньги не пахнут!

Ну, что, поехали. Я буду оценивать, позволяют ли системы фильтров 4 on-line ритэйлеров оперативно получить ответы на указанные вопросы.



Параметр	«220-ВОЛЬТ»	«ВСЕИНСТРУМЕНТЫ.РУ»	«КУВАЛДА.РУ»	«СВАРБИ»
Назначение аппарата				
Класс назначения	Фильтр по опции «профессиональный». Указан в описании характеристик.	Фильтр с 3 опциями: «бытовой», «полупрофессиональный», «профессиональный».	Фильтр с опцией «бытовой».	Фильтр с опциями «бытовой» и «профессиональный».
Типы применимых электродов по черному металлу	Фильтра нет. Информации в характеристиках и описании тоже нет.	Фильтра нет. Информации в характеристиках и описании тоже нет.	Есть фильтр «для нержавейки» и «для алюминия». Информации по электродам нет ни в фильтрах, ни в описании.	Фильтра нет.
Энергопотребление				
Тип источника питания, рабочий диапазон напряжения питания	Фильтр типа источника питания (230-1Ф/380В-3Ф) с опциями есть. Фильтр минимального рабочего напряжения питания есть. Есть данные в характеристиках.	Фильтр типа источника питания (230-1Ф/380В-3Ф) с опциями есть. Фильтр минимального рабочего напряжения питания есть. Чем отличаются фильтры «Работа при пониженном напряжении» и «Min входное напряжение», я не понял. В описании производителей второе – это порог включения, а первое – порог выдачи тока. Здесь, думаю, второе указали по ошибке.	Фильтр типа источника питания с опциями есть (230-1Ф/380В-3Ф). Фильтра диапазона рабочего напряжения нет. Иногда информация встречается в описании.	Объединенный фильтр по типу напряжения (230-1Ф/380В-3Ф) и уровню пониженного напряжения. Последний выполнен странно: почему именно 185 вольт?
Наличие силовой вилки и ее тип	Фильтра нет. У некоторых аппаратов можно найти в подобном описании.	Фильтр с опциями «да/нет».	Фильтра нет. Иногда информацию можно найти в описании к товару.	Фильтра нет.
Макс.потребляемая мощность	Фильтр есть. Правда, почему-то в Ваттах. Для некоторых аппаратов в характеристиках указан макс ток потребления	Фильтр есть. Правда, почему-то в Ваттах. В описании для многих аппаратов указана.	Фильтра нет. Информация есть в характеристиках ко многим аппаратам.	Фильтр есть. Тоже в Ваттах и «ступенями»: до 6кВт, от 6 до 12кВТ, от 12 до 18кВт, свыше 18кВт.
Наличие блока PFC	Фильтра нет. У аппаратов, оборудованных блоком, информация дается в описании.	Фильтра нет. У аппаратов, оборудованных блоком, информация дается в описании.	Фильтра нет. У аппаратов, оборудованных блоком, информация дается в описании.	Фильтра нет.

Характеристики и настройки				
Диапазон рабочего сварочного тока	Фильтр диапазона есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр диапазона есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр диапазона есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр по опциям: «до 150А», «200А», 150-210А», «свыше 210А».
Диаметр применимых электродов	Фильтр есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр есть. Есть данные в разделе характеристик.	Фильтр есть. Есть данные в разделе характеристик.
Реальный максимальный ток для разного уровня напряжения питания	Фильтра нет. И где-либо еще такую информацию найти не удалось.	Фильтра нет. И где-либо еще такую информацию найти не удалось.	Фильтра нет. И где-либо еще такую информацию найти не удалось.	Фильтра нет. И где-либо еще такую информацию найти не удалось.
Напряжение холостого хода, функция VRD.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко всем аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко всем аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко всем аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко всем аппаратам.
Функция форсажа дуги (Arc Force)	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко всем аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в описании ко многим аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в описании ко многим аппаратам.
Функция горячего поджига (Hot Start)	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в описании ко многим аппаратам.	Фильтра нет, но информация есть в описании ко многим аппаратам.
Функция против залипания (Anti-Stick)	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам. Однако в случае «автоматического форсажа» - без указания его значения.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам. Однако в случае «автоматического форсажа» - без указания его значения.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам. Однако в случае «автоматического форсажа» - без указания его значения.	Фильтра нет, но информация есть в характеристиках ко многим аппаратам. Однако в случае «автоматического форсажа» - без указания его значения.
Дисплей тока	Фильтра нет, но есть хорошие фотографии панели всех аппаратов.	Фильтра нет, но есть хорошие фотографии панели всех аппаратов.	Фильтра нет, но есть хорошие фотографии панели всех аппаратов.	Фильтр есть.
Рабочий цикл (он же ПВ, он же ПН)	Фильтр есть. Методика измерений не указывается.	Фильтр есть. Методика измерений не указывается.	Фильтра нет. Указан почти всегда в описании, но без уточнения методики.	Фильтра нет. Указан почти всегда в описании, но без уточнения методики.
Наличие, размер, материал и тип сварочных проводов	Нет информации – ни фильтра, ни в описании.	Фильтр опций DX25, DX50, DX70, «Нет». Скорее всего, это размер гнезда под сварочный провод. Но есть неполные данные в описании в разделе «Комплектация».	Фильтра нет. Информация иногда встречается в произвольном порядке в описании.	Фильтра нет. Информация иногда встречается в произвольном порядке в описании.
Условия эксплуатации и комплектация				
Класс защиты	Фильтр с опциями есть.	Фильтр с опциями есть.	Фильтра нет. Информация встречается в описании.	Фильтра нет. Информация встречается в описании.
Температурный режим эксплуатации	Нет информации – ни фильтра, ни в большинстве описаний.	Нет информации – ни фильтра, ни в большинстве описаний.	Нет информации – ни фильтра, ни в большинстве описаний.	Нет информации – ни фильтра, ни в большинстве описаний.
Комплектация	Фильтр «Кейс/Коробка»	Фильтр с опцией «Кейс». В описании отдельно обязательный раздел «Комплектация» с подробным описанием.	Фильтра нет. Но в описании всегда есть раздел «Комплектация».	Фильтр по наличию кейса есть.
Масса и габариты	Фильтров нет, но обязательно есть в характеристиках.	Фильтров нет. Почти всегда есть габариты и масса в упаковке в разделе характеристик.	Фильтров нет, но обязательно есть в характеристиках.	Есть фильтр по весу. А также есть фильтр по технологии транзисторов, что косвенно указывает на габариты.
Сертификация	Фильтр с опцией «Аттестат «НАКС»	Фильтр с опцией «Аттестат «НАКС»	Фильтра нет.	Фильтр с опцией «Аттестат «НАКС»
Гарантия	Фильтра нет, но обязательно есть в описании.	Фильтра нет, но обязательно есть в описании.	Фильтра нет, но обязательно есть в описании.	Фильтра нет, но обязательно есть в описании.
Презентация товара				
Фотографии товара	С разных ракурсов подробно. Плюс отдельные видео.	Общая плюс отдельных узлов. Плюс отдельные видео.	Общая плюс отдельных узлов + часто видео.	Общая + с разных ракурсов + отдельных аксессуаров.
Доступ к техпаспорту	Есть.	Есть.	Нет.	Есть.

Я не первый год слежу за указанными интернет-магазинами. Это моя работа. Однозначно бросается в глаза тенденция к унификации у трех общеинструментальных гигантов. Если угодно, отслеживание изменений интернет-магазинами друг у друга. Несколько лет назад различия были существеннее. Сейчас даже ценники по большинству позиций одинаковые или очень близкие. Конкуренция вносит свои правила.

В части представления информации из 4 магазинов четко выделяется KUVALDA.RU – в разделе «Сварочные инверторы ММА» данный оператор предоставляет информационный сервис в части отбора по отличиям товара в заметно меньшем объеме, чем остальные. Очень заметно, что KUVALDA в большей степени предоставляет свои виртуальные площади под усилия поставщиков, нежели прикладывает собственные усилия, чтобы разобраться в различиях товаров и оказать соответствующую услугу покупателям. Очевидно, в компании видят основное свое преимущество не в этом. Хотя, например, по «метражу» видео данный ресурс из 3 является лидером. Но это промо-видео поставщиков или на основе их данных, а не экспертные видео продавца. (То же относится и к видео магазина «ВсеИнструменты»).

Нельзя сказать, чтобы 3 других интернет-магазина стремились взять на себя услуги эксперта. Но система фильтров у них более развитая, что позволяет производить отбор по более широкому перечню параметров, заявленных поставщиками. Избыточное количество фильтров – тоже недостаток. Но интерфейсы интернет-магазинов позволяют игнорировать ненужные из них.

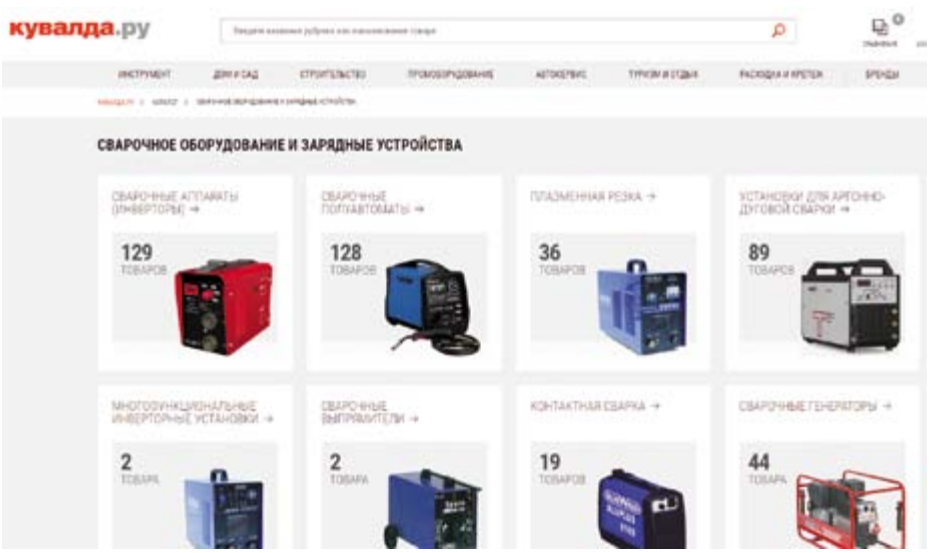
По своему статусу (профильного по сварочному оборудованию интернет-магазина) «Сварби» обязан иметь самую развитую систему фильтров. Но однозначного преимущества у данного интернет-ритейлера не наблюдается. Данная компания имеет прекрасно оборудованную техническую базу и подготовленный технический персонал, что позволяет ей оперативно и без прямых затрат проверять продукцию, закупаемую компанией, на соответствие характеристикам. Мне даже достоверно известно, что компания такую практику осуществляет. Но... дальше менеджеров самой компании эта информация не поступает. Никаких профессиональных оценок и заключений на сайте компании Вы не найдете. Тем более, никаких фильтров на основе подобных профессиональных оценок.

Главный вывод, который напрашивается при анализе системы фильтров: ни у одного из рассмотренных интернет-дилеров она не составлялась от подробного разбора свойств товара. Главным ориентиром, очевидно, был шаблон конкурента и, может быть, анализ запросов в интернет.

Чтобы я изменил в системах фильтров в разделе «Сварочные инверторы ММА»?

Сразу оговорюсь: многие поставщики не готовы предоставить такую информацию по своей продукции, потому что сами понятия не имеют. Тем не менее:

- Для профессионального аппарата нужно указать способность работать



электродом с основным покрытием. (Сколько неприятных сюрпризов преподнесено на почве ложных ожиданий, сколько аппаратов сгорело при «мертвом» залипании электрода с основным покрытием!). А также наличие регулируемого форсажа дуги/горячего поджига. Если они не регулируемые, а «автоматические», то указать, сколько именно ампер «набрасывает» форсаж при коротком замыкании. По таким данным опытный пользователь сможет понять, на каких токах можно ожидать «помощь» форсажа, а на каких не стоит. Функция против залипания электрода Anti-Stick работает на разных аппаратах по-разному. На одних ток сбрасывается почти полностью, и можно легко поднять электрод. На других только до определенного значения – дырку в металле не прожжет, но и оторвать электрод не позволит.

- Для бытового аппарата однозначно нужны «автоматические» форсаж дуги и горячий поджиг со значением добавочного тока 20-30А (чтобы прощать ошибки ведения электродом 1,6-2,5 мм). А Anti-Stick должен сбрасывать ток до минимального значения. А вот наличие стабилизирующего дросселя, позволяющего работать электродами с основным покрытием, бытовому аппарату не обязательно. Ну и вилка под обычную розетку с заземлением должна присутствовать – откуда же еще бытовой потребитель электроэнергию брать будет?

И для бытового, и для профессионального аппарата, если он указан для работы от пониженного напряжения, должен быть указан максимальный сварочный ток, который этот аппарат при таком пониженном напряжении выдаст. Иначе как подобрать аппарат по току при пониженном напряжении? Такой информации на сегодня найти ни у кого из проанализированных дилеров нельзя в принципе.

Я прекрасно понимаю, что перечисленные крупнейшие общеинструментальные интернет-магазины работают с огромной номенклатурой товаров – десятками и сотнями, если не тысячами, товарных категорий и подкатегорий. Разобраться в таком количестве товарных направлений не под силу даже профессионально хорошо подготовленному, но ограниченному по численности коллективу. И все же от лидера розничных продаж ожидается не только логистическая услуга. Учиться (и меняться!) никогда не поздно. Насколько я помню, лет 7 назад ни у одного из указанных магазинов деления сварочного оборудования по классам пользователей вообще не было. Того, кто совершенствоваться не хочет, рынок научит.

Пока розничная интернет-торговля все еще всецело концентрируется на основном ресурсе своего развития – информационном, в части перехвата уже имеющихся покупательских запросов. Суть проблем, свойственных традиционной розничной торговли в области инструмента и строительного оборудования, ей преодолеть пока не удалось. Это может произойти под воздействием только двух факторов:

- либо обострения конкуренции со стороны новых мощных структур, придерживающихся иных стандартов – подобно тому, как сеть «Леруа Мерлен» во многих товарных категориях сокрушает предприятия традиционной розничной торговли там, где открываются ее магазины.

- либо ужесточения контроля за соблюдением стандартов со стороны государства. Все понимают, что рано или поздно реформы системы контроля в торговле на западный манер произойдут.

Но пока ни того, ни другого немедленно не предвидится. Зато на лицо уже произошедшее резкое сокращение общих объемов сбыта, выдавливающее традиционных ритейлеров, включая виртуальных, в новое для них поле обслуживания корпоративных клиентов. Где так или иначе меняться придется. И не только тем, кто только осваивает данный рынок, но и тем, кто на нем уже работает.

Юрий Шкляревский