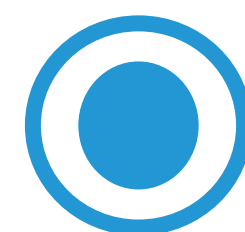
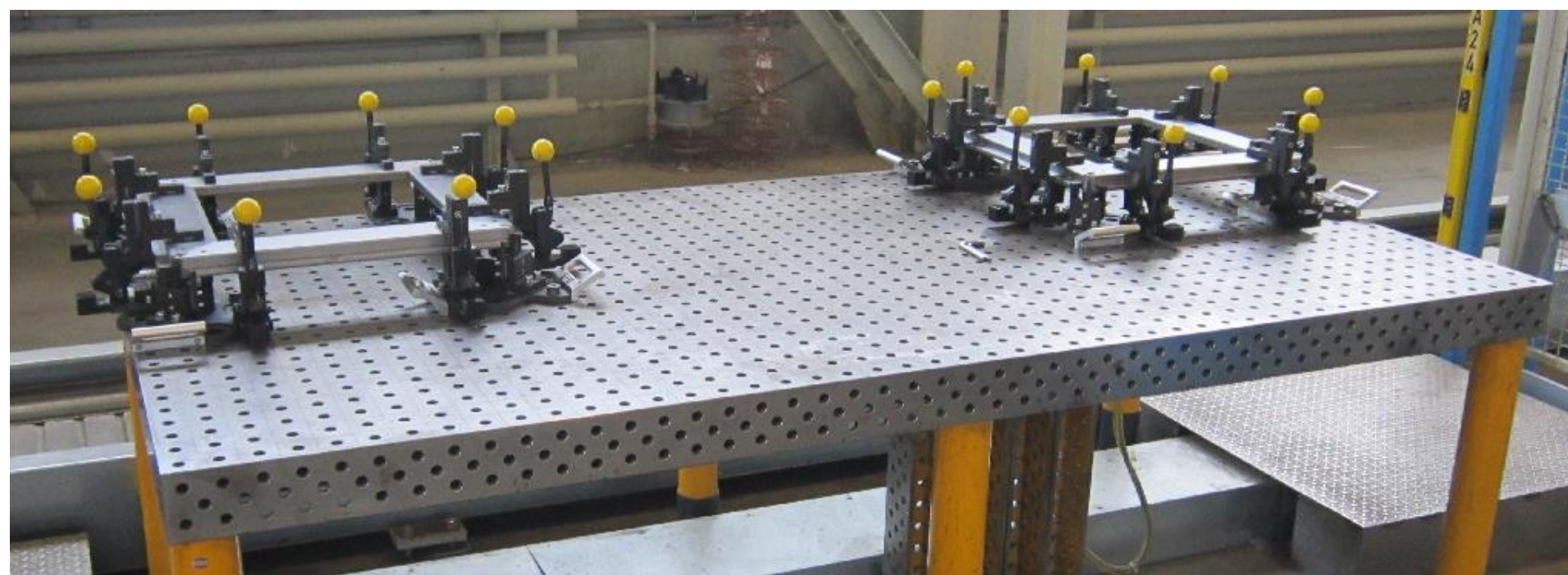




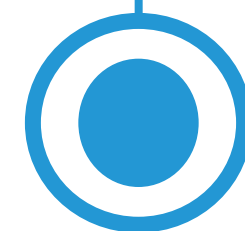
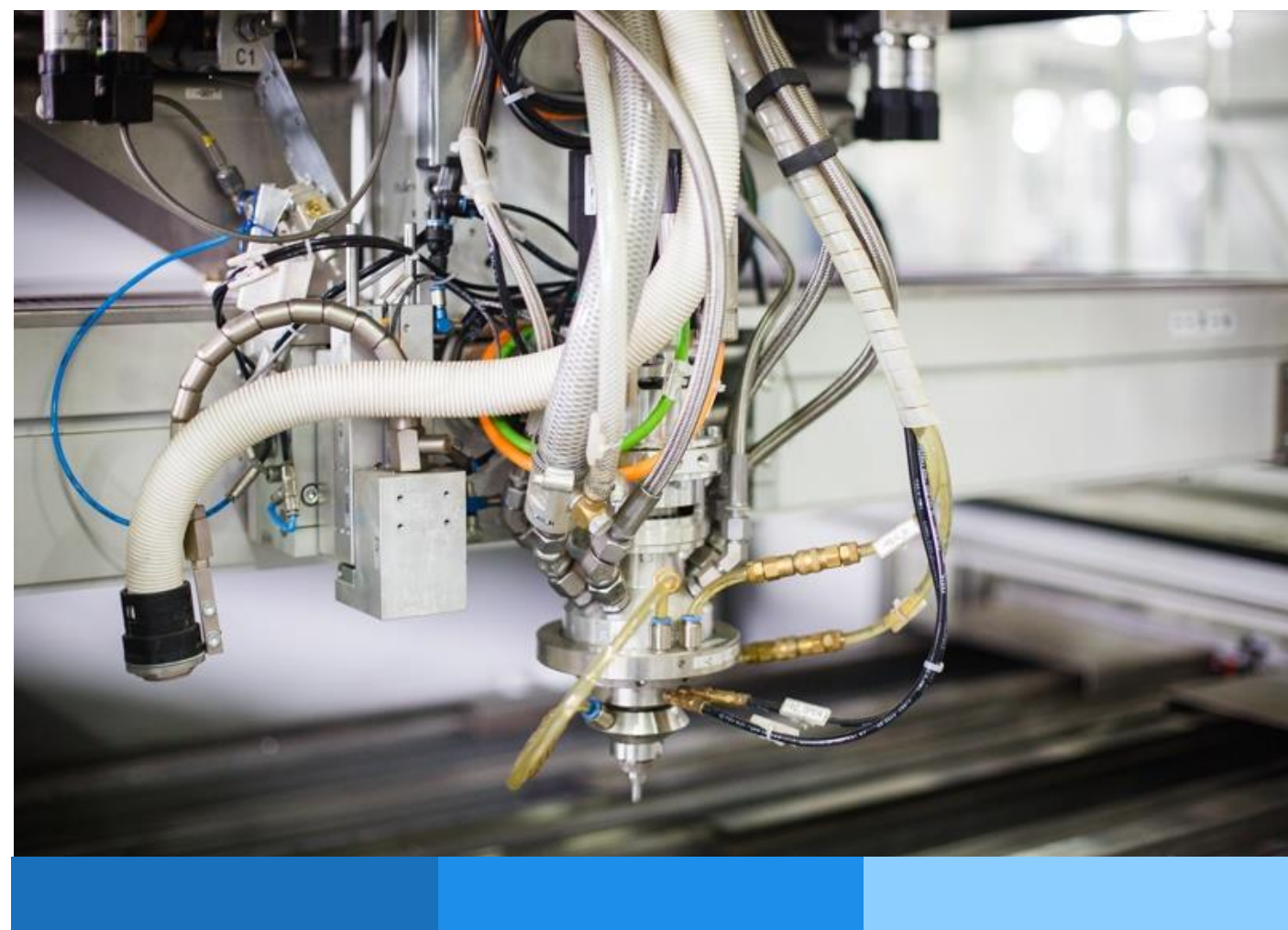
Изменения в ГК «ПРОВЕНТО» 2013-2017

Развитие производства ГК Провенто



2013

Разработка, изготовление и монтаж новой оснастки для сварки оснований рам MF X.Y для повышения точности изготовления, качества и производительности. Сварка осуществляется полностью роботами.

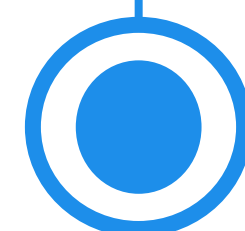


2014

Запуск станка по нанесению силиконового уплотнения на шкафы из нержавеющей стали. Температура эксплуатации изделий $-60... + 135^{\circ}\text{C}$!

Оптимизированы и стандартизированы основные бизнес-процессы.

Внедрен механизм автоматической прикатки острых кромок на монтажных профилях и рейках.



2015

Внедрена политика в области качества.

Компания сертифицирована по ISO 9001.

Автоматизирована система планирования производства по стандарту MRPII на базе технологии MES.

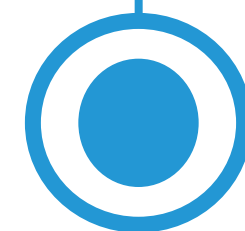
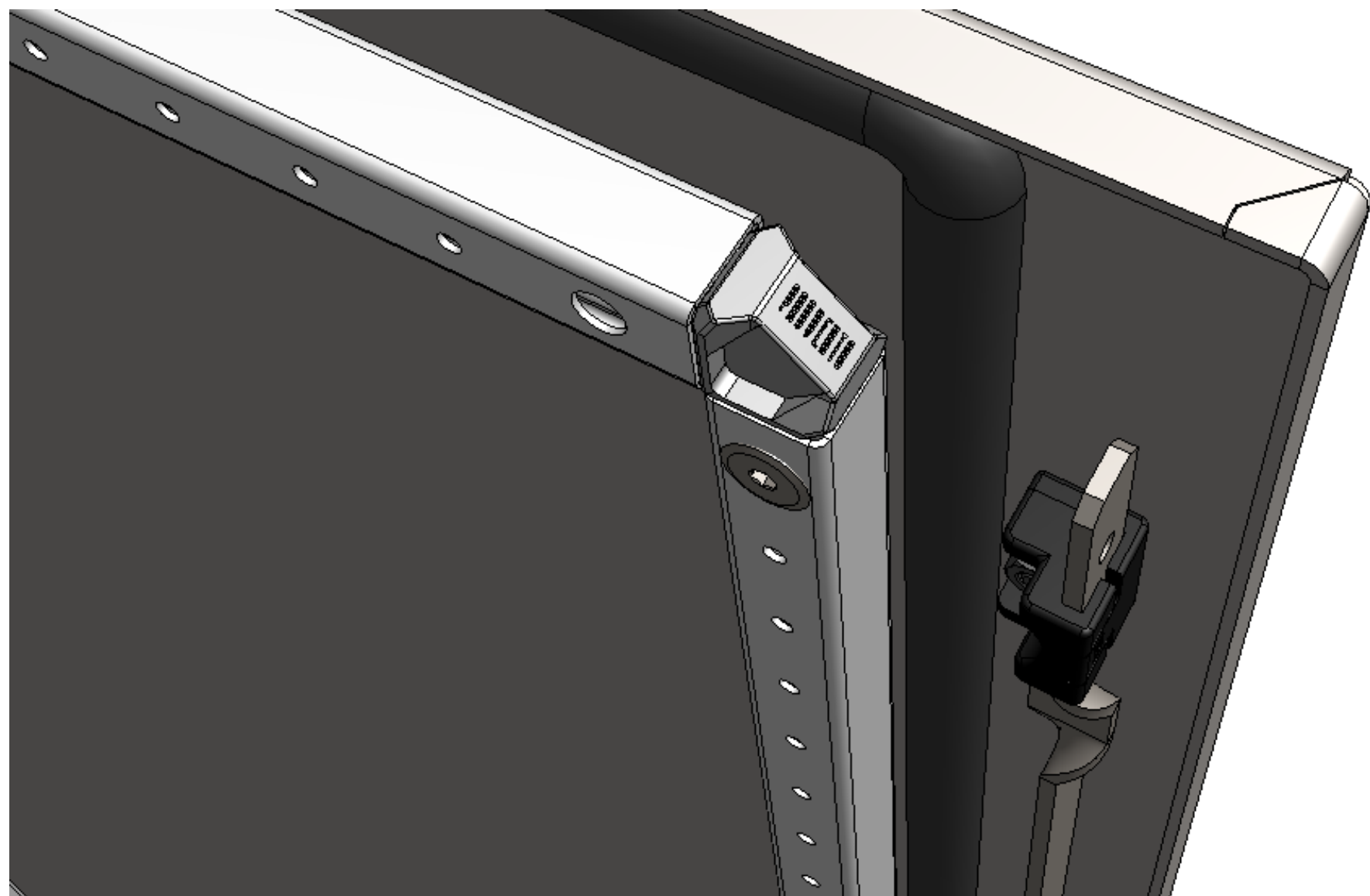


2016

Внедрение роботехнического комплекса (РТК) Робоформер. С 01.06.2016 комплекс является полноценной штатной единицей оборудования полного цикла изготовления дверей, панелей, корпусов МЕх глубиной 400 мм, корпусов пультов.

Внедрение шаберов нового типа для удаления острых кромок на продукции.

Повышена стабильность и качество окраски. Производство перешло на порошковую краску нового производителя высокого качества.



2017

Внедрены принципы 6S на всех рабочих центрах, являющиеся частью системы бережливого производства.

Автоматизирована сварка рам для IT-шкафов IF X.Y.Z и рам для шкафов из нержавеющей стали MF X.Y.Z S.

III квартал – запуск автоматизированной линии по изготовлению замкнутых усилителей дверей.



Продукция

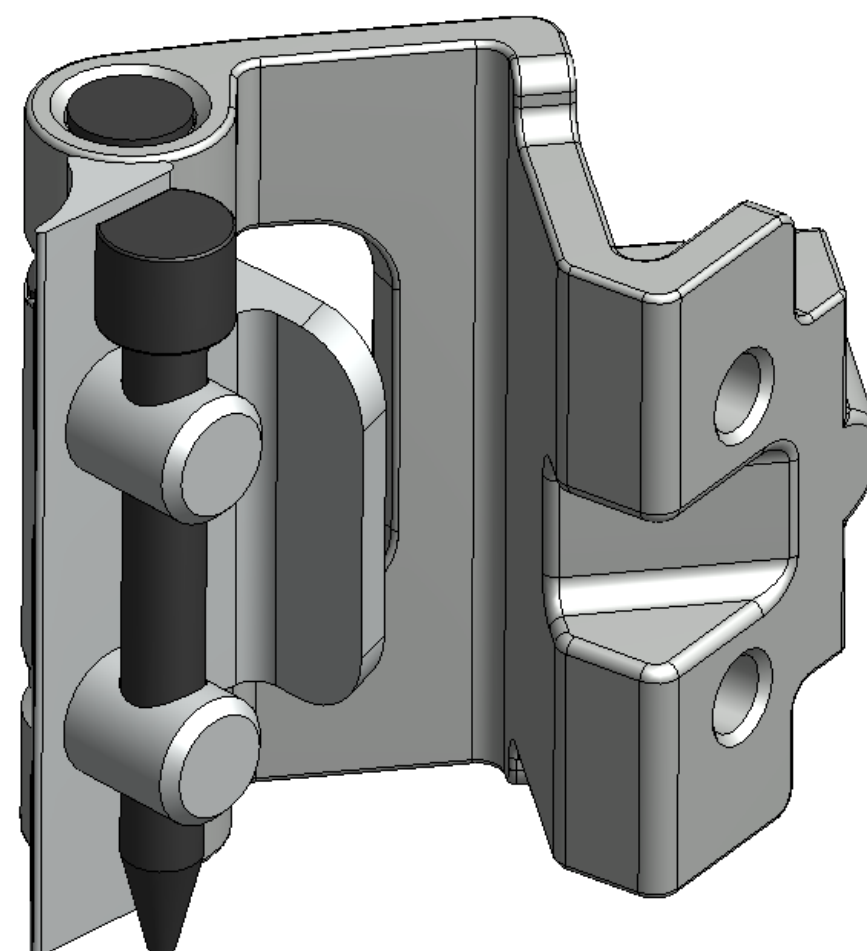


Новые петли в корпусах для систем распределения и автоматизации

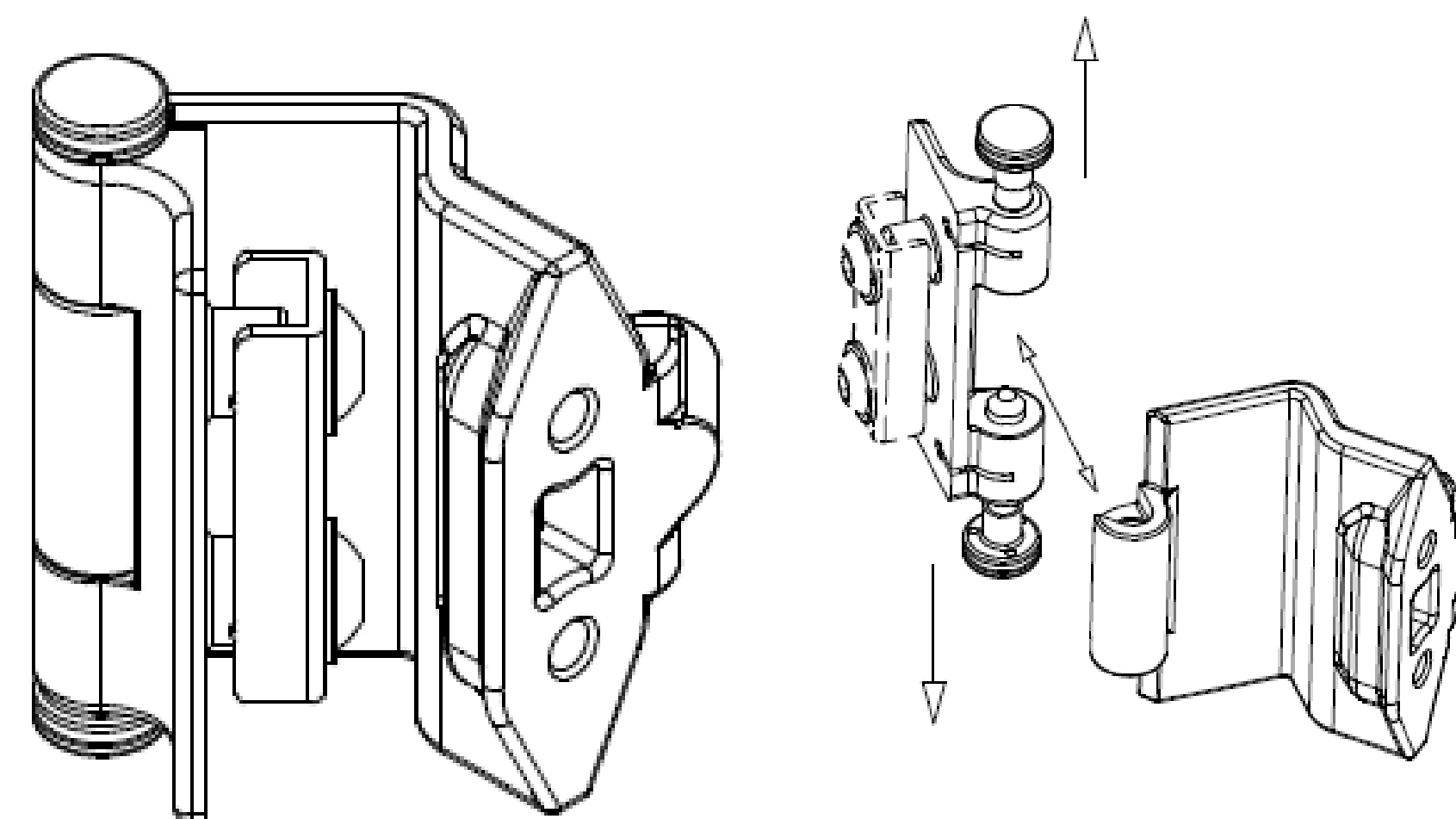
2012

С июня 2012 г. напольные корпуса МРх комплектуются петлями нового конструктива.

Основным отличием новой петли является отсутствие осей из полиамида, используемых для фиксации петли к двери. Новые петли быстросъемные, не требуют никакого спец.инструмента, что позволяет оперативно снимать и перенавешивать дверь.



Было



Стало

Улучшено закрывание дверей на напольных корпусах для систем распределения и автоматизации

Улучшение проходило в несколько этапов.

В результате двери напольных шкафов закрываются легко и надежно.

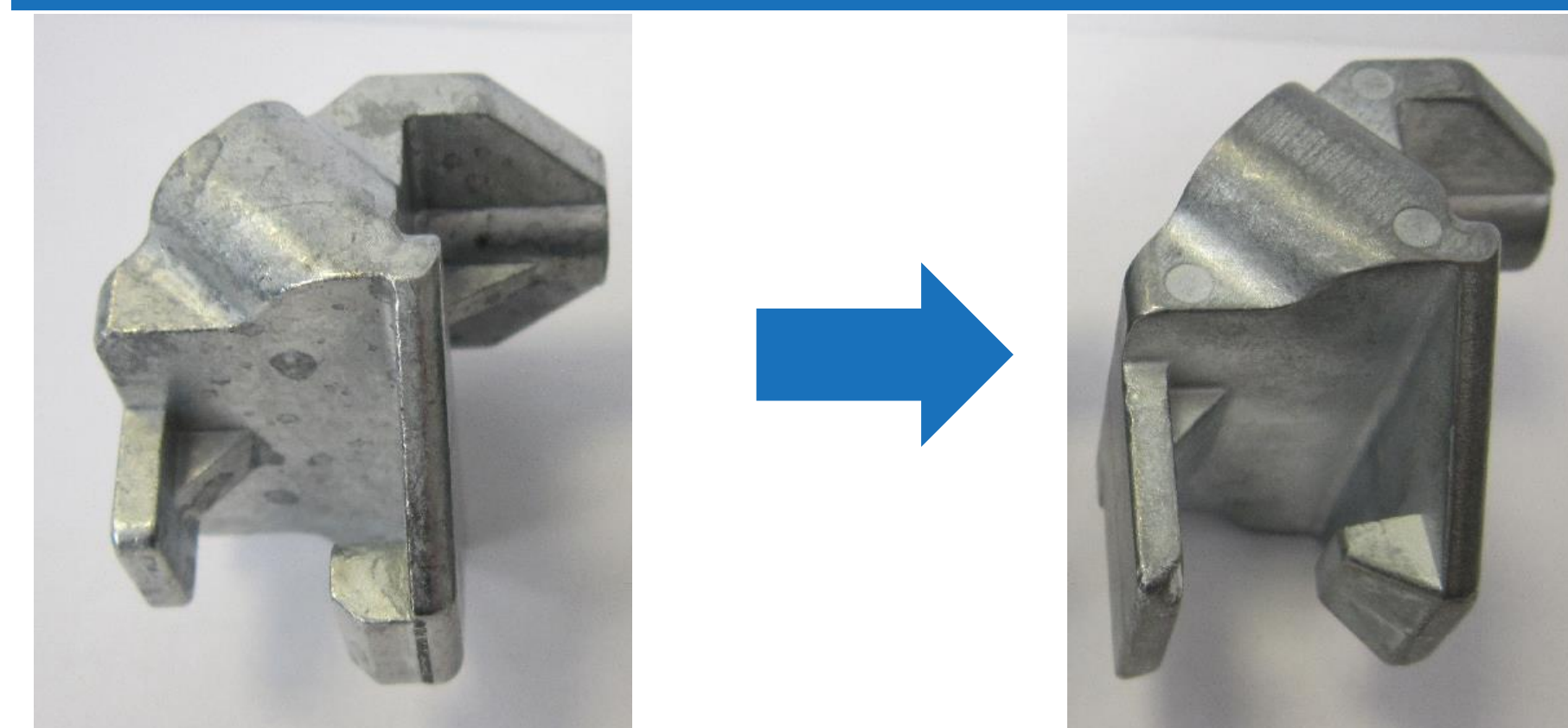
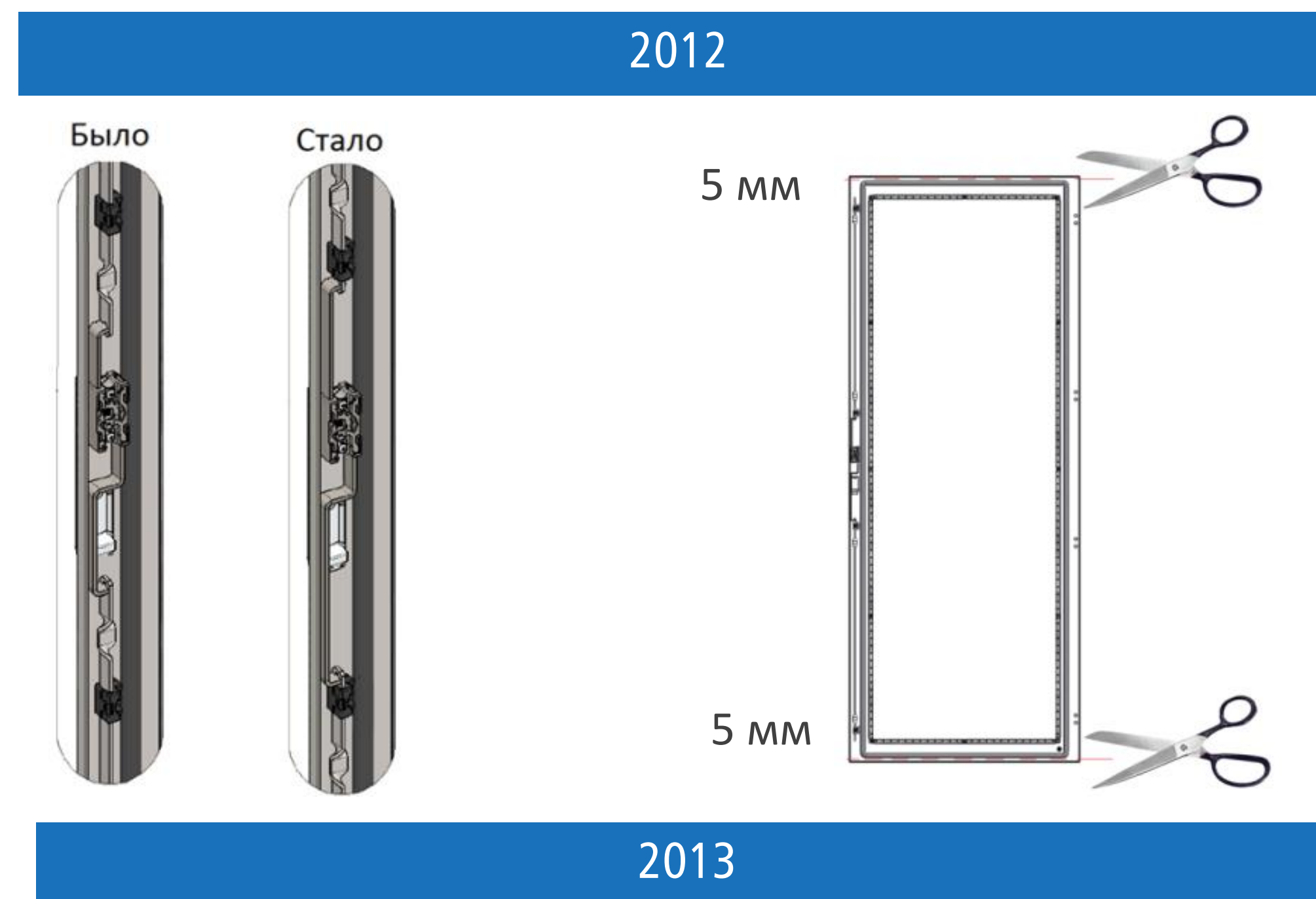
2012

Изменились координаты установки шпилек крепления замочной штанговой системы к двери. Изменение мест крепления направляющих плоских тяг обеспечило плавное закрывание дверей с замочной штанговой системой.

В целях обеспечения закрывания дверей в случае её провисания, была уменьшена их высота суммарно на 10 мм. Данное изменение коснулось всех дверей серии МРх.

2013

Проведена модификация захвата штанговой системы, гарантирующего закрывание двери во всех случаях.



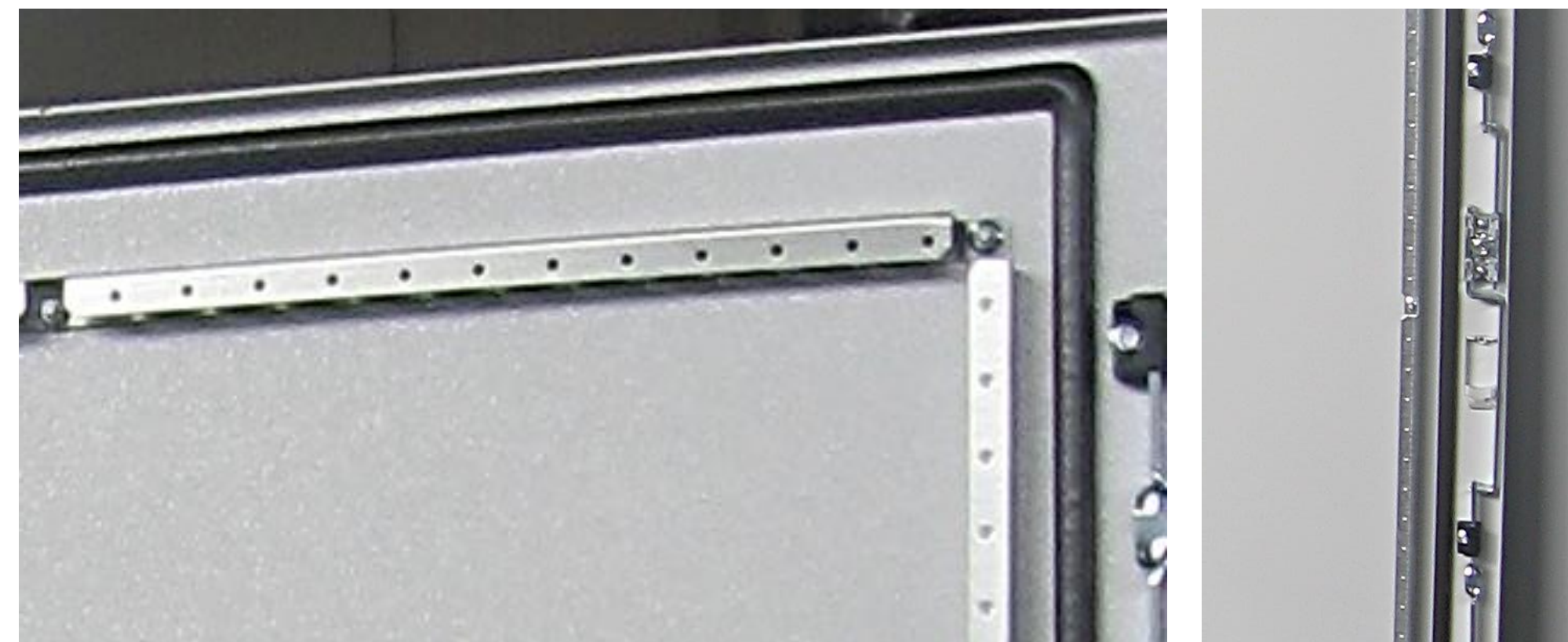
Новый конструктив дверных усилителей напольных шкафов

2015

Перешли на новый конструктив дверных усилителей напольных шкафов с П-образной формы на полузамкнутый профиль, что увеличило жёсткость двери минимум в 2 раза, улучшилось примыкание двери к корпусу шкафа при закрывании, гарантируя тем самым высокую степень IP шкафа.

Увеличена несущая способность двери, что позволяет сборщикам и интеграторам максимально использовать ее поверхность для расположения на ней тяжелого оборудования без деформации двери в открытом состоянии.

Эта доработка открывает новые возможности для наших клиентов при реализации самых сложных и ответственных проектов.



Было

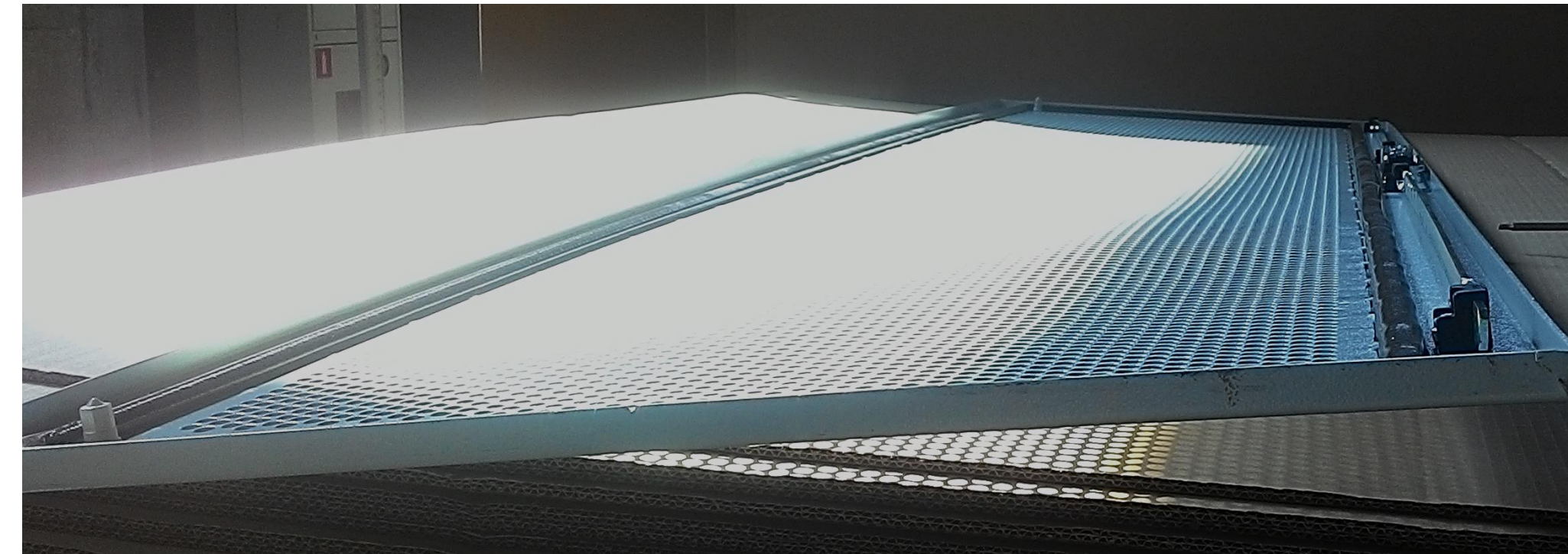


Стало

Улучшена геометрия дверей с перфорацией

2016

В виду недостаточной жесткости перфорированных дверей D X.Y P для использования в составе напольных шкафов типа MPP, приварен усилитель замкнутого типа по периметру двери. Данное изменение значительно увеличило жесткость конструкции двери, плотность прилегания к раме шкафа и эстетическую составляющую изделия, что несомненно отразилось на качестве, надежности и удобстве использования напольных шкафов с перфорированными дверьми для телекоммуникационного и серверного оборудования, а также сделало изделия более привлекательными для продвижения на IT-рынке.



Было



Стало

Разработана концепция замкнутых дверных усилителей

2017

Проведены испытания новой конструкции замкнутых дверных усилителей

Сравнивали показатели опытного образца с показателями немецких конкурентов.

Расчёт проводился следующим образом: дверь устанавливалась на шкаф, её верхний угол прижимался к раме, а нижний отгибался с помощью безмена на одну и ту же нагрузку 10 кг. В итоге фиксировалось расстояние, на которое отогнулся нижний край двери.

Усилители новой конструкции «Провенто» по прочности будут идентичны усилителям европейских конкурентов. Переход на новую технологию планируется осуществить в 3 квартале 2017 г.



Дверь «Провенто» с незамкнутым усилителем



Дверь «Провенто» с замкнутыми усилителем и новыми соединителями



Дверь «Провенто» в момент нагрузки



Изменилась навеска двери с левосторонней на правостороннюю

2014

На всех шкафах для средств автоматизации, распределения и пультах управления изменилась навеска двери с левосторонней на правостороннюю.

Сделано с целью соответствия европейским производителям. При переходе с конкурента на «Провенто» не нужно изменять проект или перенавешивать дверь (при необходимости дверь возможно перенавесить на любом типоразмере).



Было

Стало

Устранены острые кромки

2014

Внедрен механизм автоматической прикатки кромок на монтажных профилях и рейках.

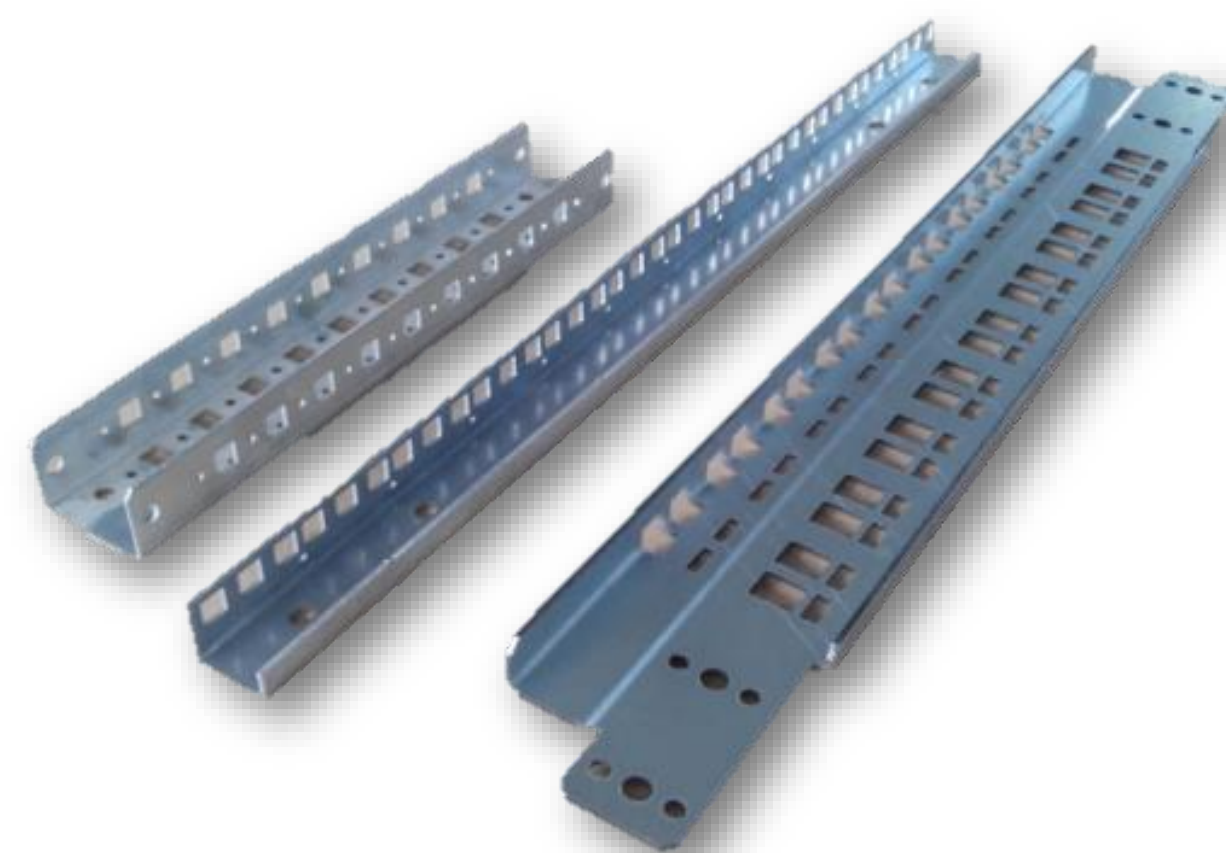
2016

Подобран и закуплен новый тип шаберов для зачистки острых кромок, что позволило устранить острые кромки на монтажных панелях и продукции из нержавеющей стали.



Что мы сделали?

Устранены дефекты, на которые обращали внимание клиенты





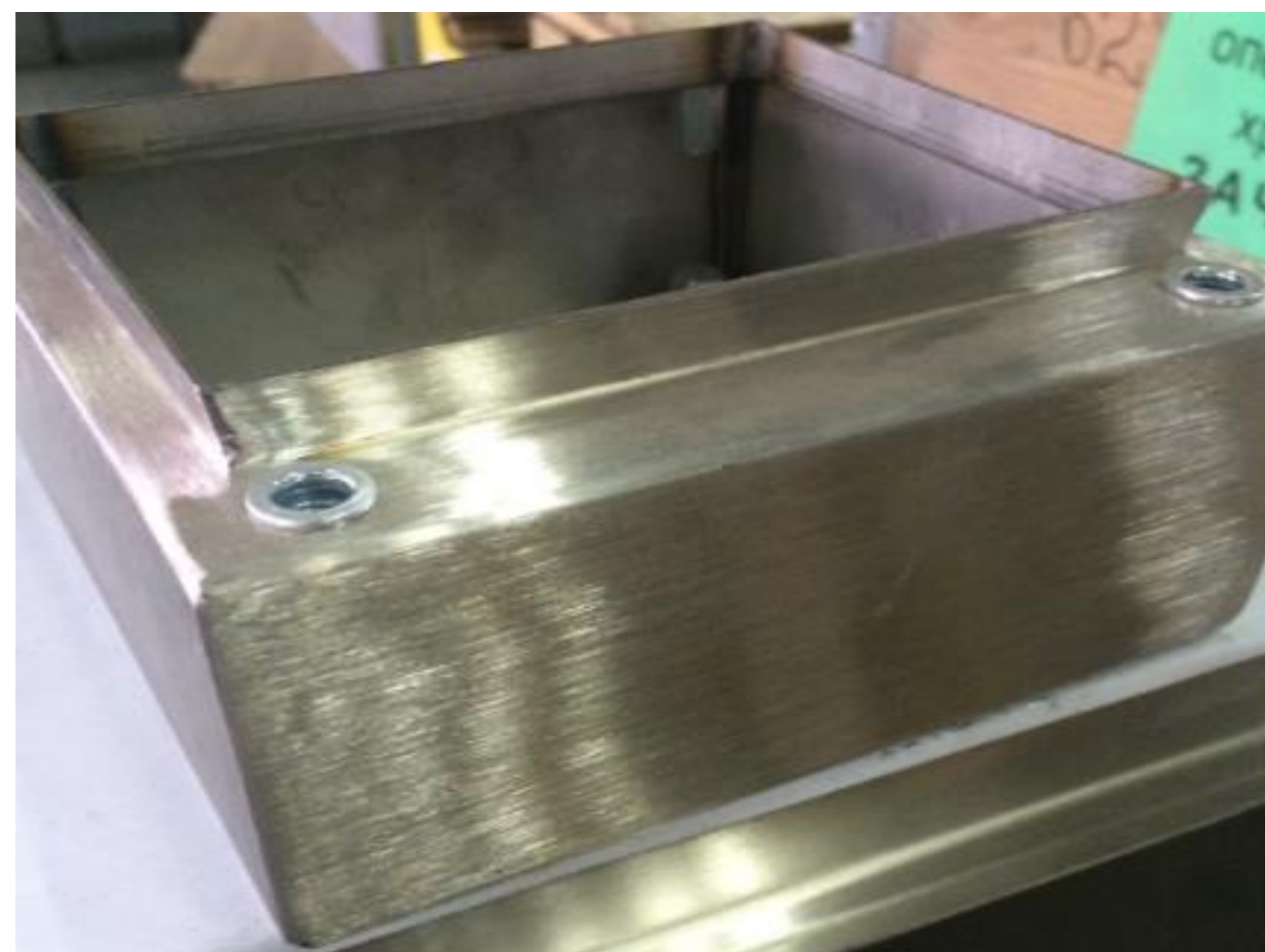
Улучшено качество навесных шкафов и коробок из нержавеющей стали

01

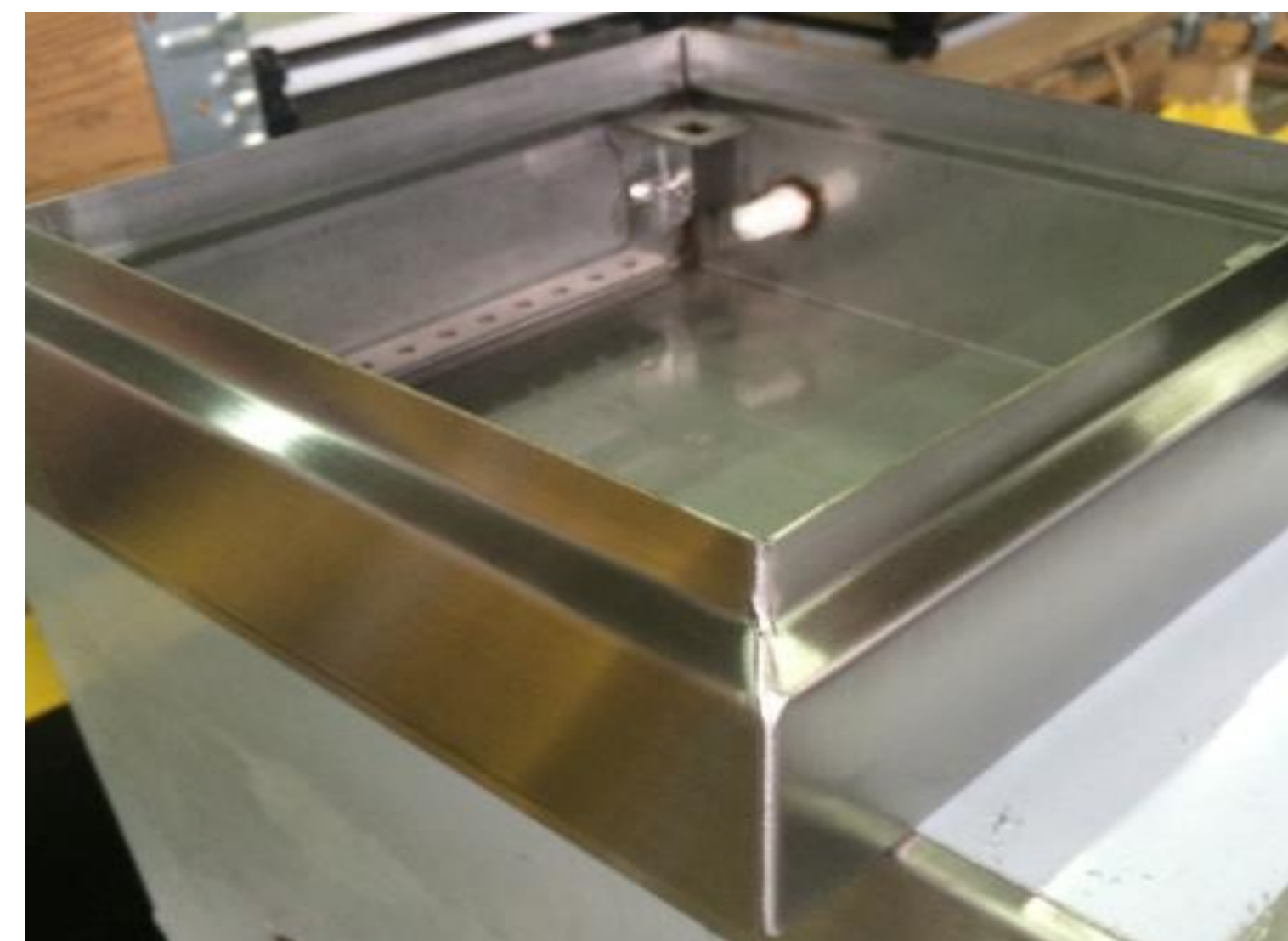
2016

Улучшено качество обработки поверхностей нержавеющей стали

При зачистке корпусов и крышек коробок SBS используется новый тип ленты. В результате поверхность гладкая, зерно 240. Таким образом, сохраняется привлекательный предпродажный вид изделия, снимаются вопросы у конечного клиента по несоответствиям внешнего вида продукта. Повышена привлекательность продукции «Провенто» в пищевой, химической, фармацевтической и др. отраслях.



Старая технология



Новая технология

Улучшено качество навесных шкафов и коробок из нержавеющей стали

02

2016

Улучшено качество сварки

Установки шпилек

С целью повышения качества продукции внедрена установка нержавеющих шпилек на дверях SES методом конденсаторной сварки. Это гарантирует отсутствие повреждений на внешней поверхности дверей, отсутствие выплесков сварки вокруг шпилек при сохранении необходимой прочности шпилек на отрыв.

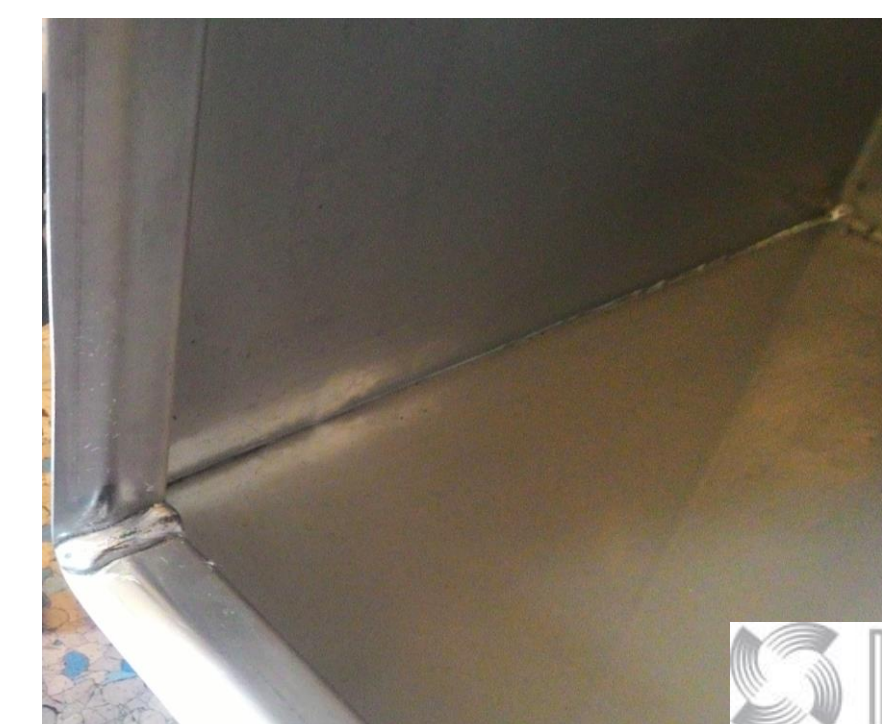
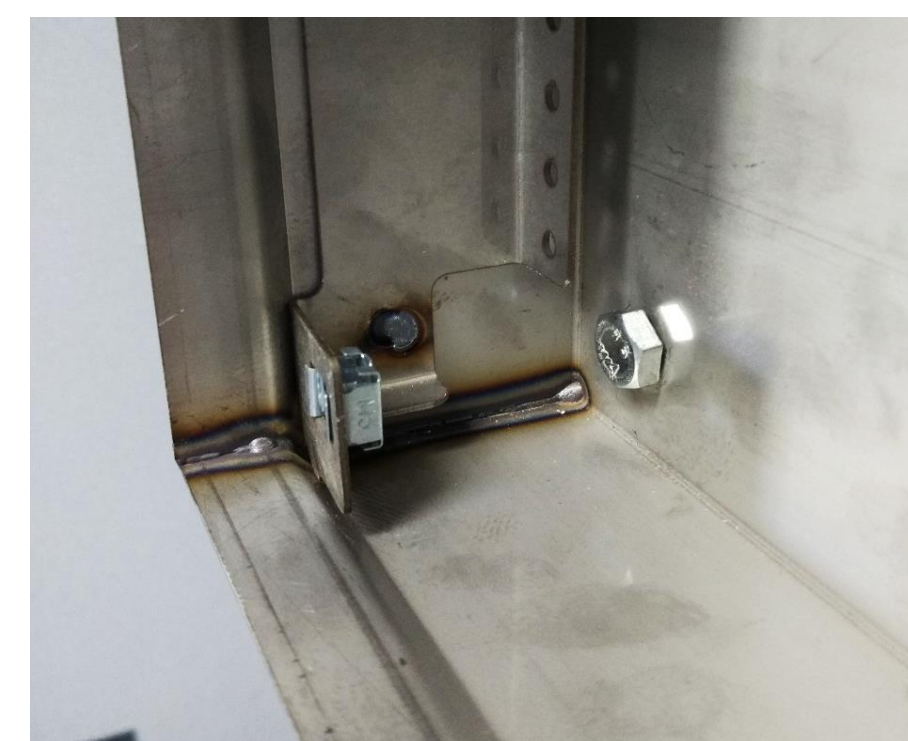
Внутренних углов корпусов SES

Швы сварных соединений стали однородными, без прожогов и провалов.

Устранены дефекты при сварке, поверхность после зачистки сварных швов стала более гладкая.

Устранение окалины и цветов побежалости сварных швов

* Приведены недопустимые дефекты для наглядности





Улучшено качество навесных шкафов и коробок из нержавеющей стали

03

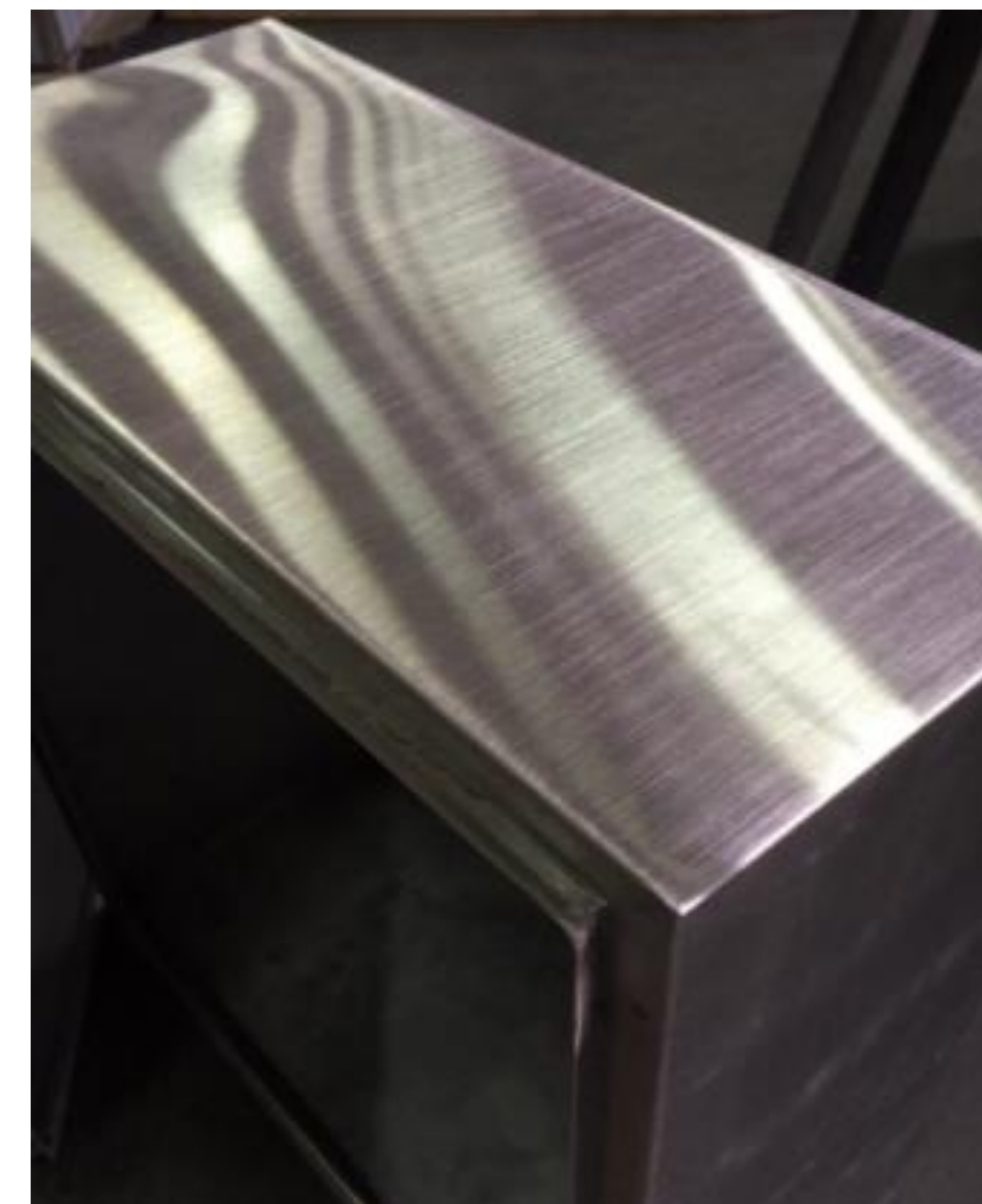
2016

Корпуса SES, SBS отгружаются клиентам в пленке. Изделия зачищаются частично, только в зоне сварки швов. Двери SES не требуют зачистки, поставляются в защитной пленке

Теперь поверхность корпуса и двери одинаковой структуры: без ярко выраженных следов механической обработки.

Пленка сохраняет поверхности шкафа от механических повреждений и возможных загрязнений при транспортировке.

Было



Стало





Улучшены рамы из нержавеющей стали

17

01

2014

Внедрены петли для SPS с сатиновым покрытием

На Шкафах SPS из нержавеющей стали устанавливаются новые петли с покрытием Сатин.

Данное покрытие зарекомендовало себя как универсальный и надежный материал, благодаря своему эстетичному внешнему виду и хорошим защитным свойствам.



Петля с покрытием Сатин



Улучшены рамы из нержавеющей стали

02

2016

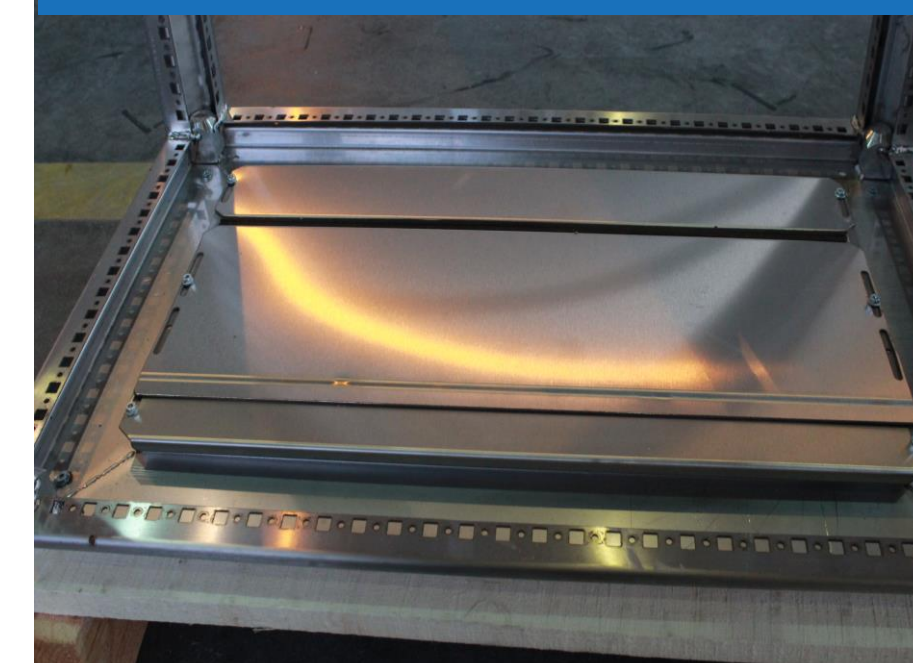
Изменение материала

Изменен материал с оцинкованного на нержавеющий для: панелей кабельного ввода, приварных шпилек, всех внешних винтов для крепления боковых и задней стенок, потолочной панели

Было



Стало





Новая технология сварки

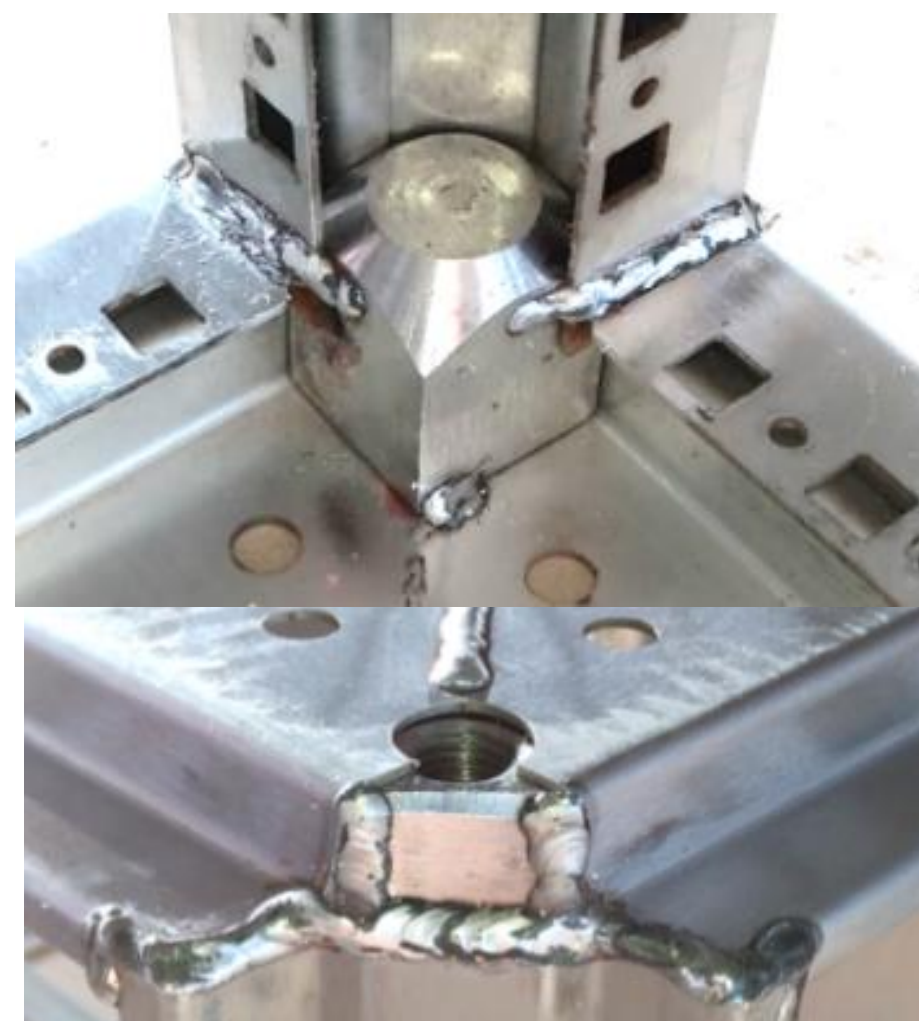
03

2017

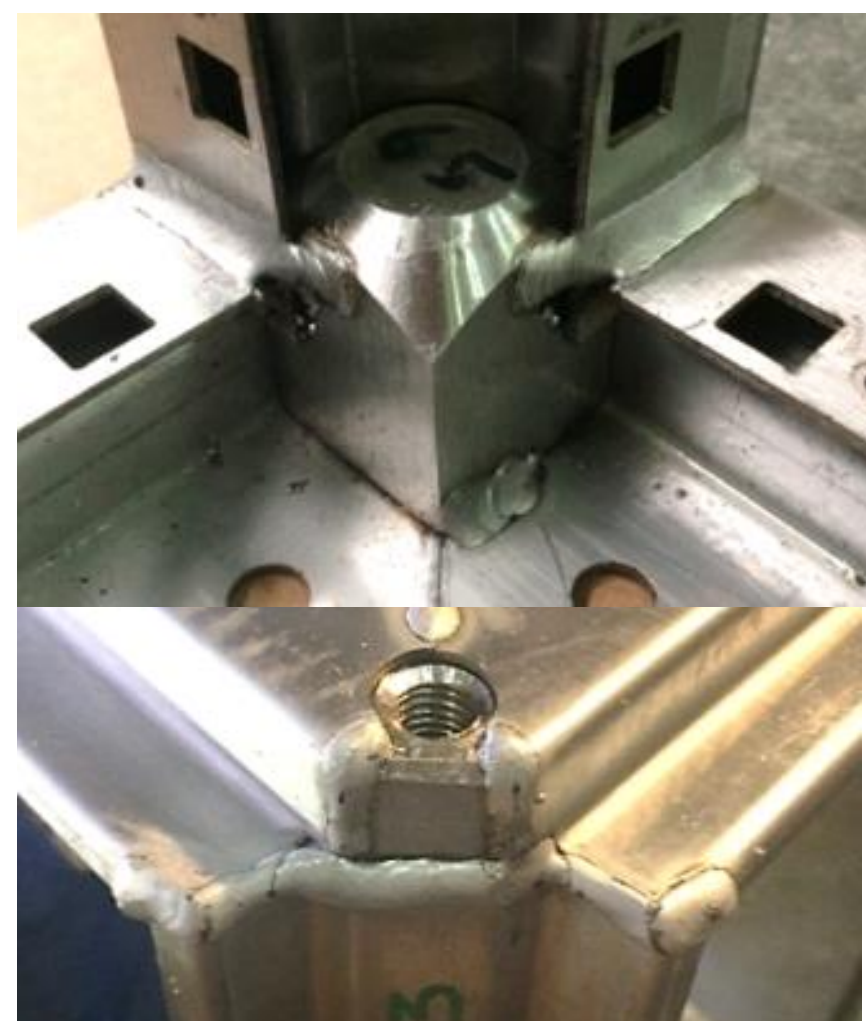
Реализован этап проекта по внедрению автоматической сварки на рамах IF (IT-шкафы) и рамах из нержавеющей стали MF (шкафы МРх)

- Уменьшение количества прожогов;
- Снижение количества сварочных брызг;
- Уменьшение деформации металла в результате тепловой нагрузки;
- Сохранение коррозионной стойкости;
- Улучшение внешнего вида сварочных швов.

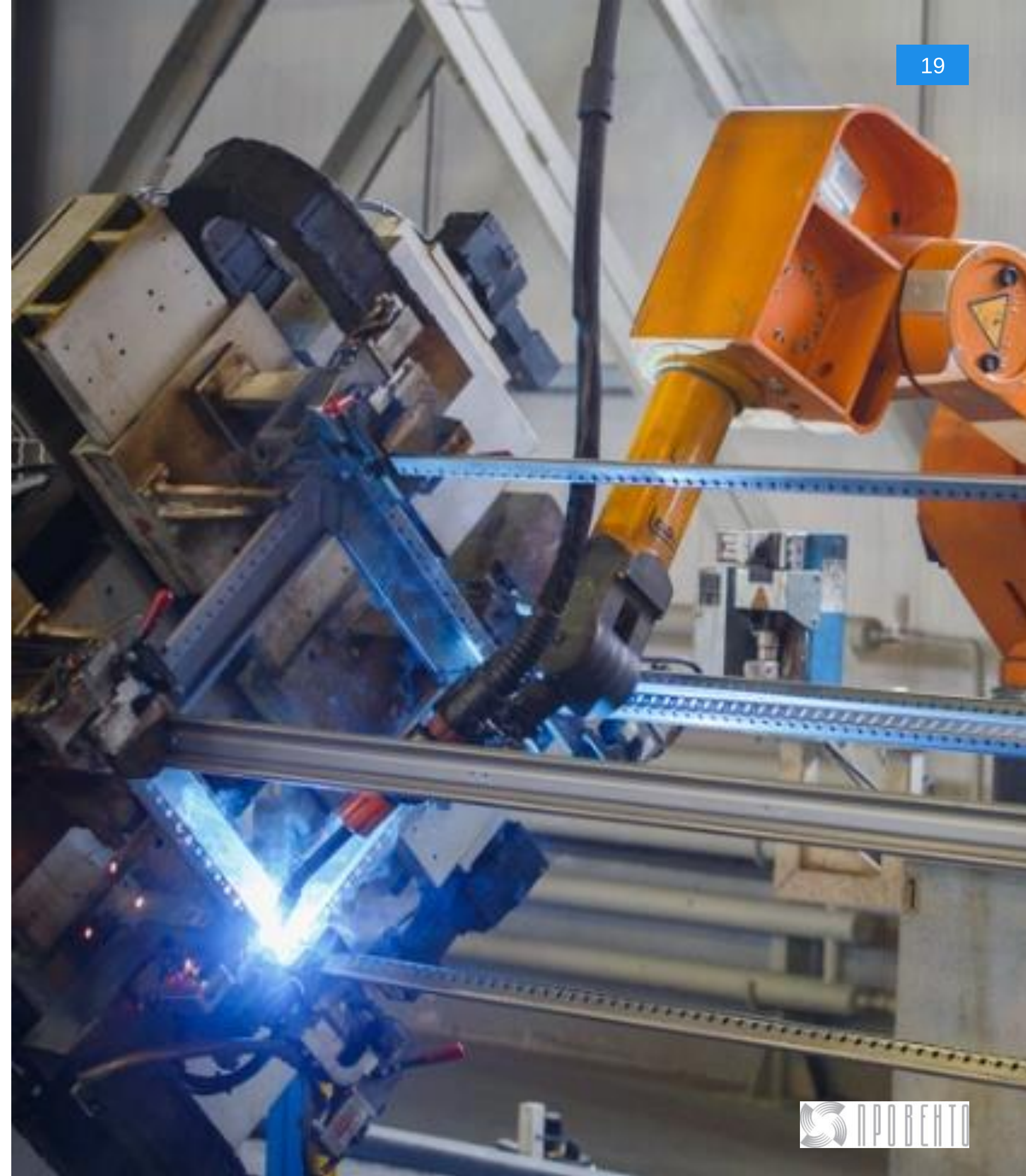
Все это повысило производительность сварки, стабильность и



Сварные швы рамы
сваренной вручную в
защитном газе



Сварные швы рамы,
сваренной импульсным
режимом в новом
защитном газе





Новый конструктив траверсы монтажной

2015

С 1 августа 2015 года полностью перешли на новый конструктив траверсы монтажной. Сейчас у траверсы двустороннее крепление, добавлены ребра жесткости на боковые отгибки, на основной монтажной плоскости отверстия под винт чередуются с квадратными отверстиями под закладную гайку М6.

Как следствие увеличена жесткость рамы, гарантирована надежность конструкции при расположении в шкафу тяжелого оборудования, монтаж на траверсе возможен как при помощи саморезов, так и крепежных винтов, что дает монтажникам дополнительные возможности для реализации решений внутри шкафа.



Было



Стало



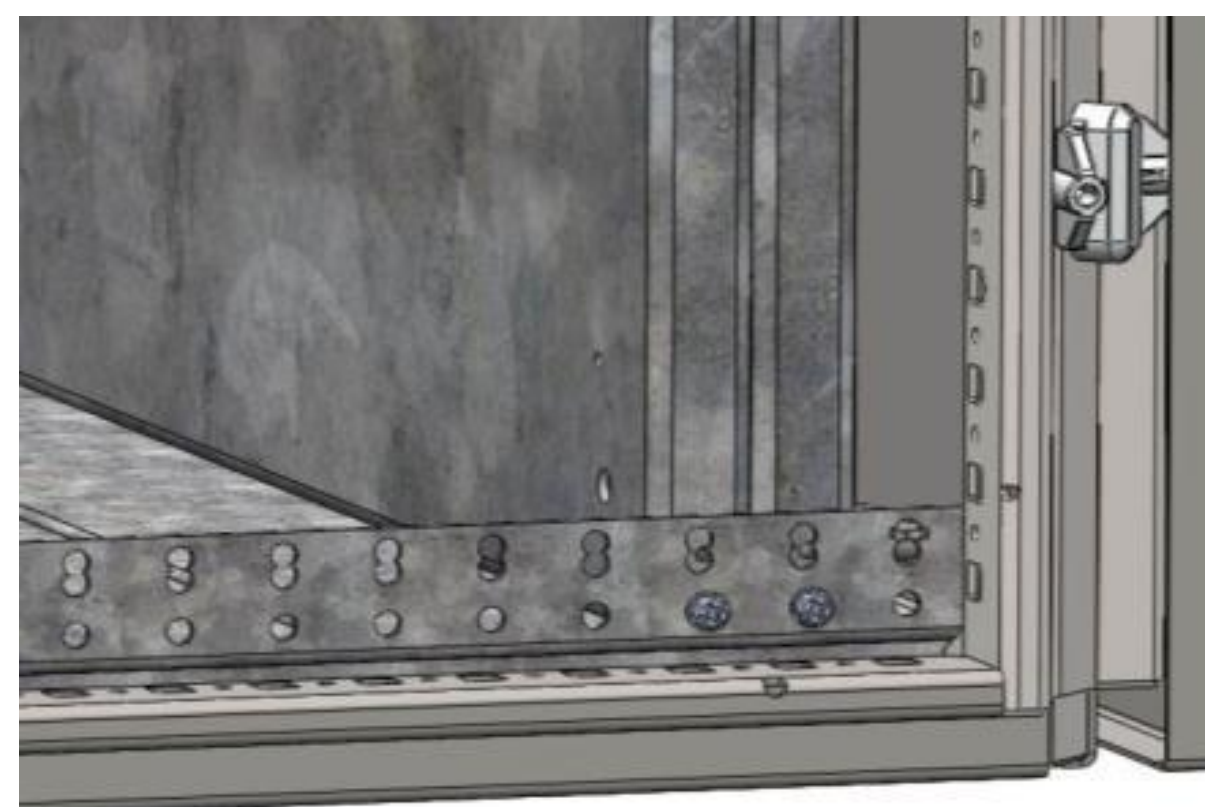
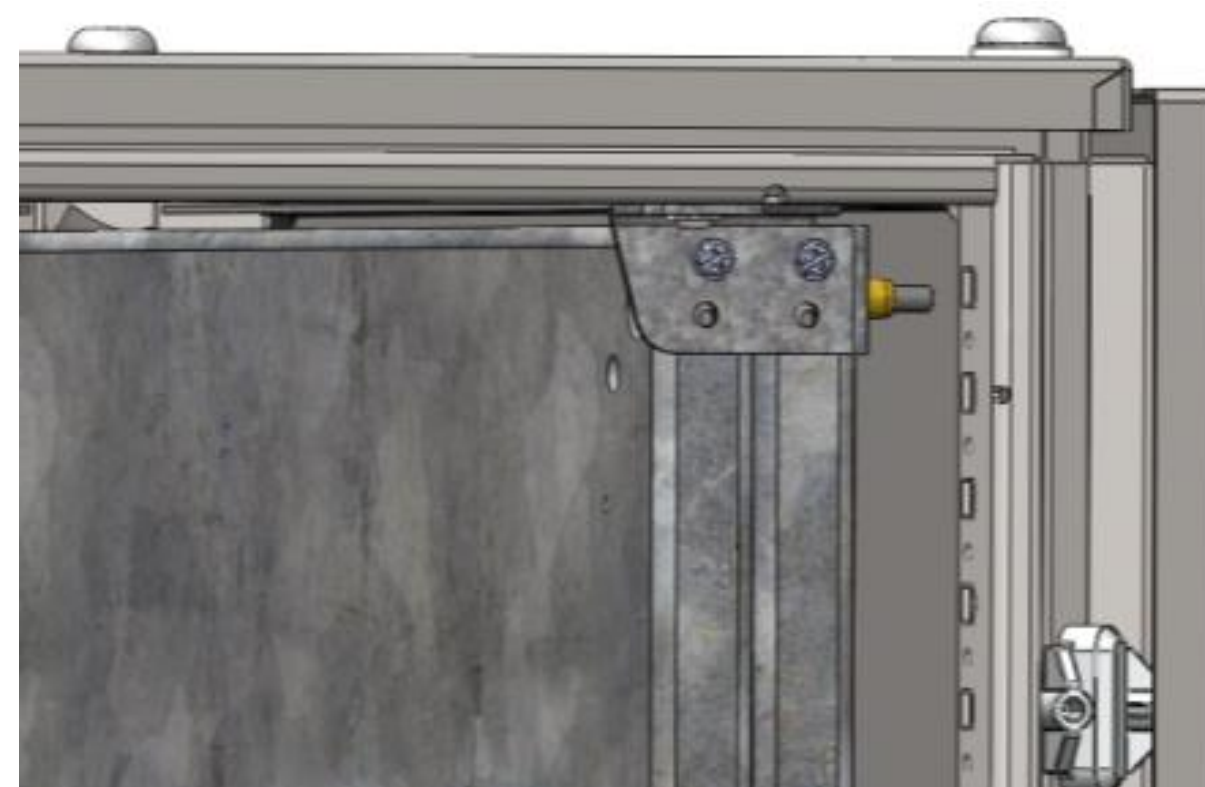
Установка монтажных панелей «спина к спине»

21

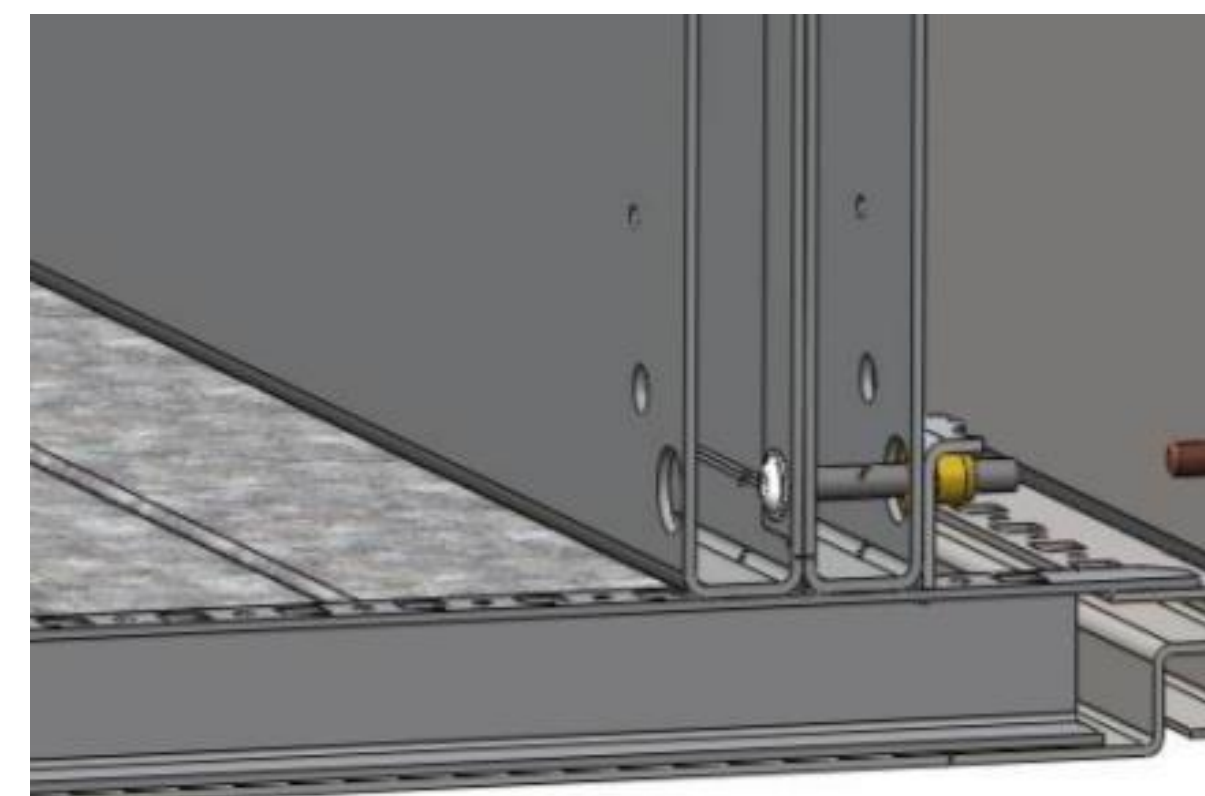
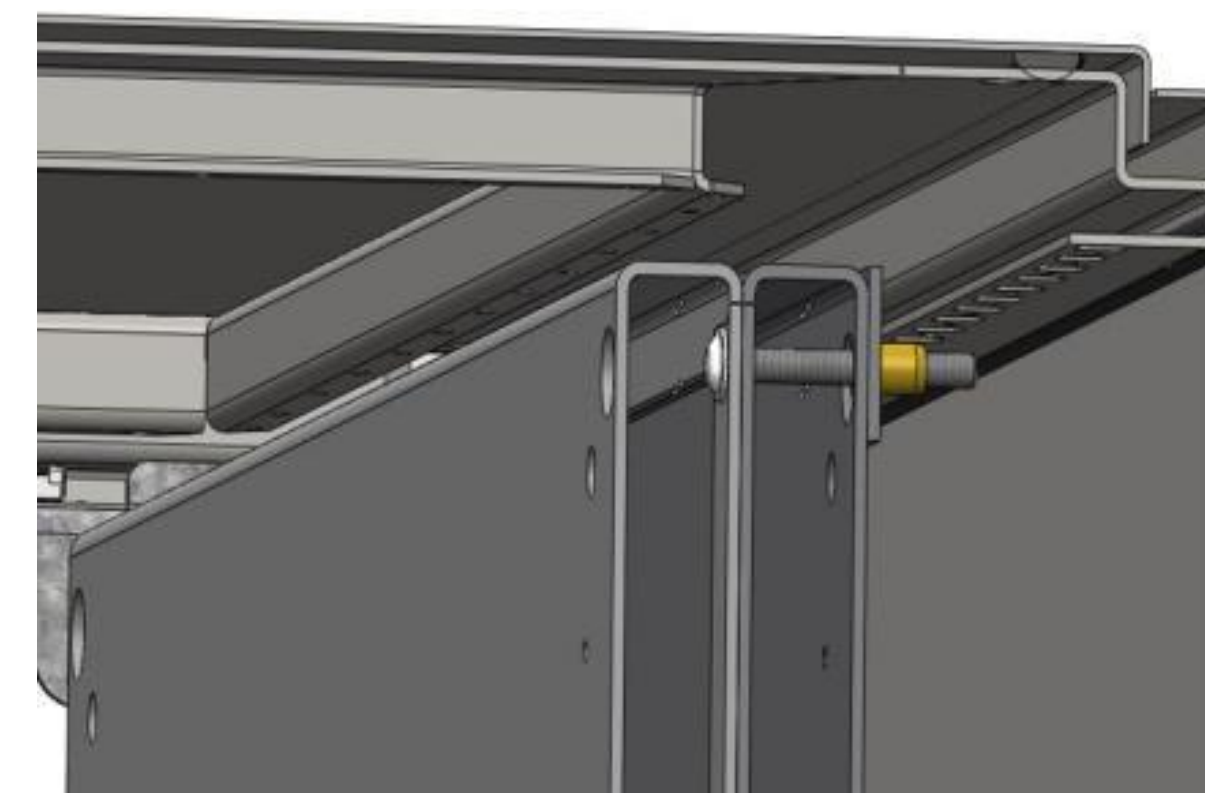
2015

Раньше не было возможности устанавливать 2 монтажные панели вплотную «спина к спине» (без зазора) внутри шкафа MPS. Доработка позволяет плотнее устанавливать оборудование при двухстороннем обслуживании.

Панели крепятся стандартным держателем монтажной панели и винтом M6x50 ISO 7380.



Было



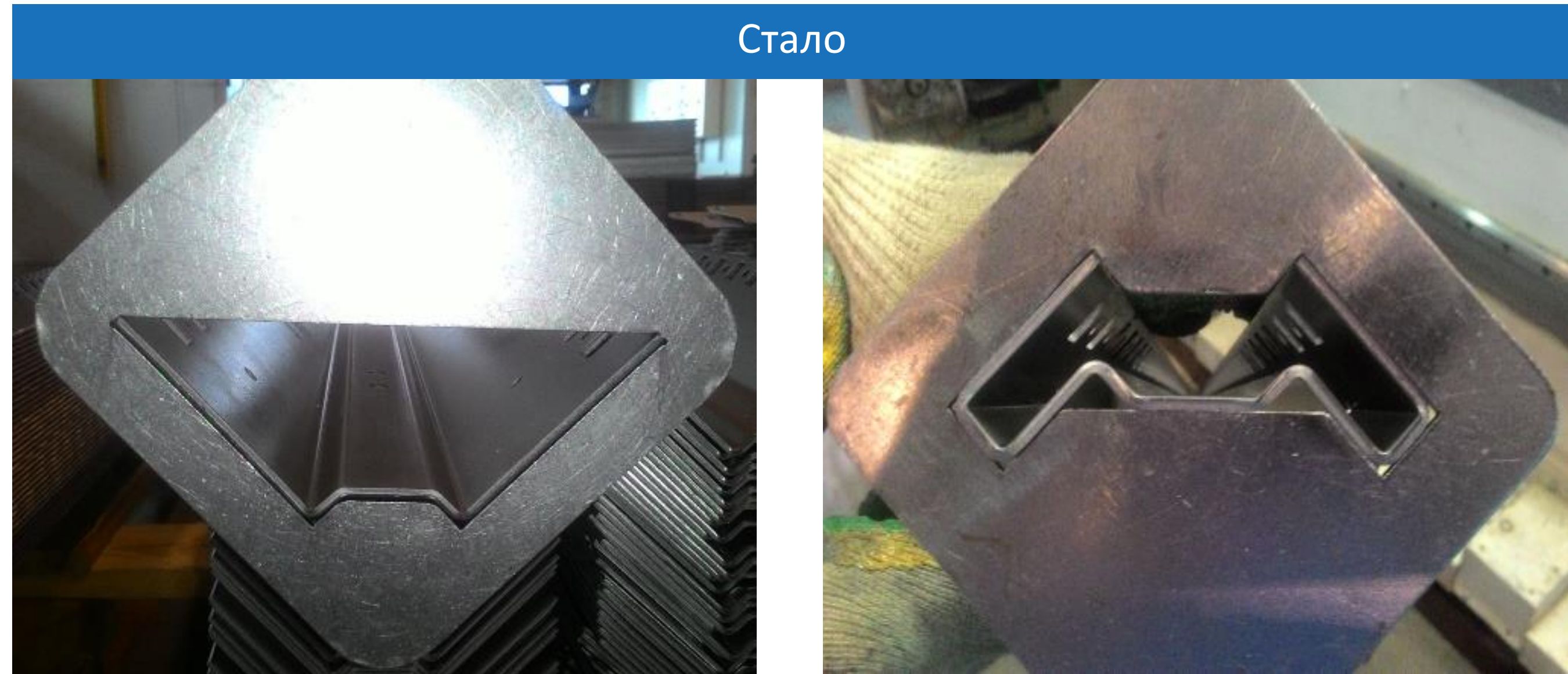
Стало



Улучшена геометрия рам напольных шкафов МРх, SPS

2016

Профиль не всегда соответствовал необходимой геометрии после гибки, нарушения геометрии исключены за счет внедрения нового гибочного инструмента. Все углы рамы проходят 100% контроль качества.

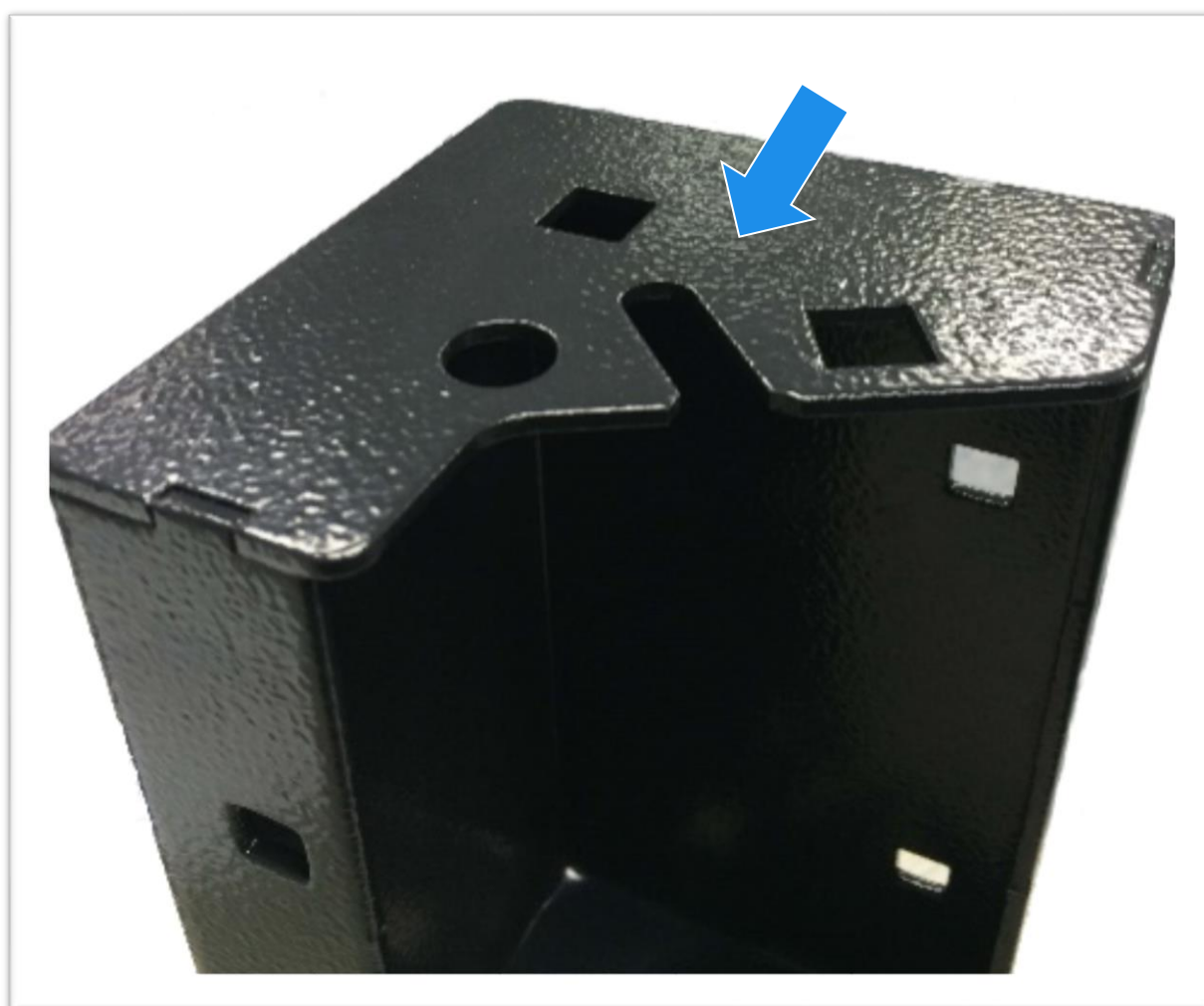


/// Совершенствование продукции

2016

Доработаны углы цоколя ZA

Внесены изменения в конструктив угловых элементов цоколя ZA. Это позволило увеличить площадь соприкосновения рамы шкафа с угловыми элементами цоколя. В результате рамы шкафов устойчиво располагаются на цоколях, как при одиночном исполнении, так и при соединении в линию из нескольких шкафов. Ранее на цоколе не было выреза и сварной шов на раме попадал на плоскость цоколя.



2016

Дополнительные шпильки на навесных шкафах

В конструктиве шкафов MES теперь 4 шпильки, по аналогии с корпусами MEV. Добавлены шпильки на боковых стенках корпуса, что позволяет размещать в корпусах модульные шасси и внутренние двери.

В результате конечный клиент получает больше вариаций использования системы навесных шкафов для решений в малом распределении, управлении и телемеханике.



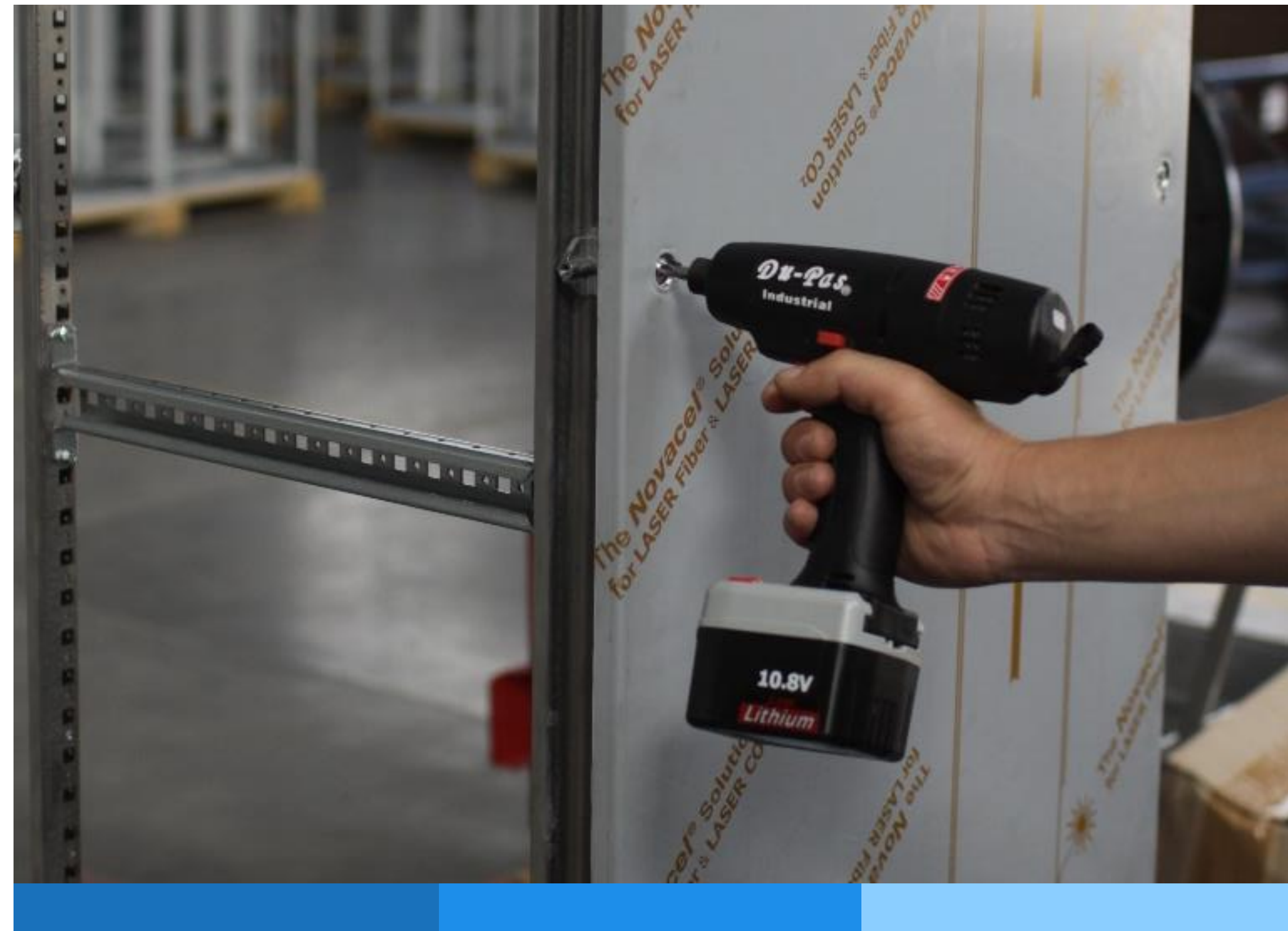


Повторяемость качества

2016

Повторяемость затяжки винтов

Были замечания от клиентов на неконтролируемый момент затяжки винтов на нашем производстве. Для устранения введён динамометрический инструмент с установленным моментом затяжки на сборочном участке напольных шкафов для систем распределения и автоматизации. Инструмент обеспечивает повторяемость момента затяжки винтов с внутренним шестигранником М6 на съёмных панелях (боковые, задняя, монтажная панели).





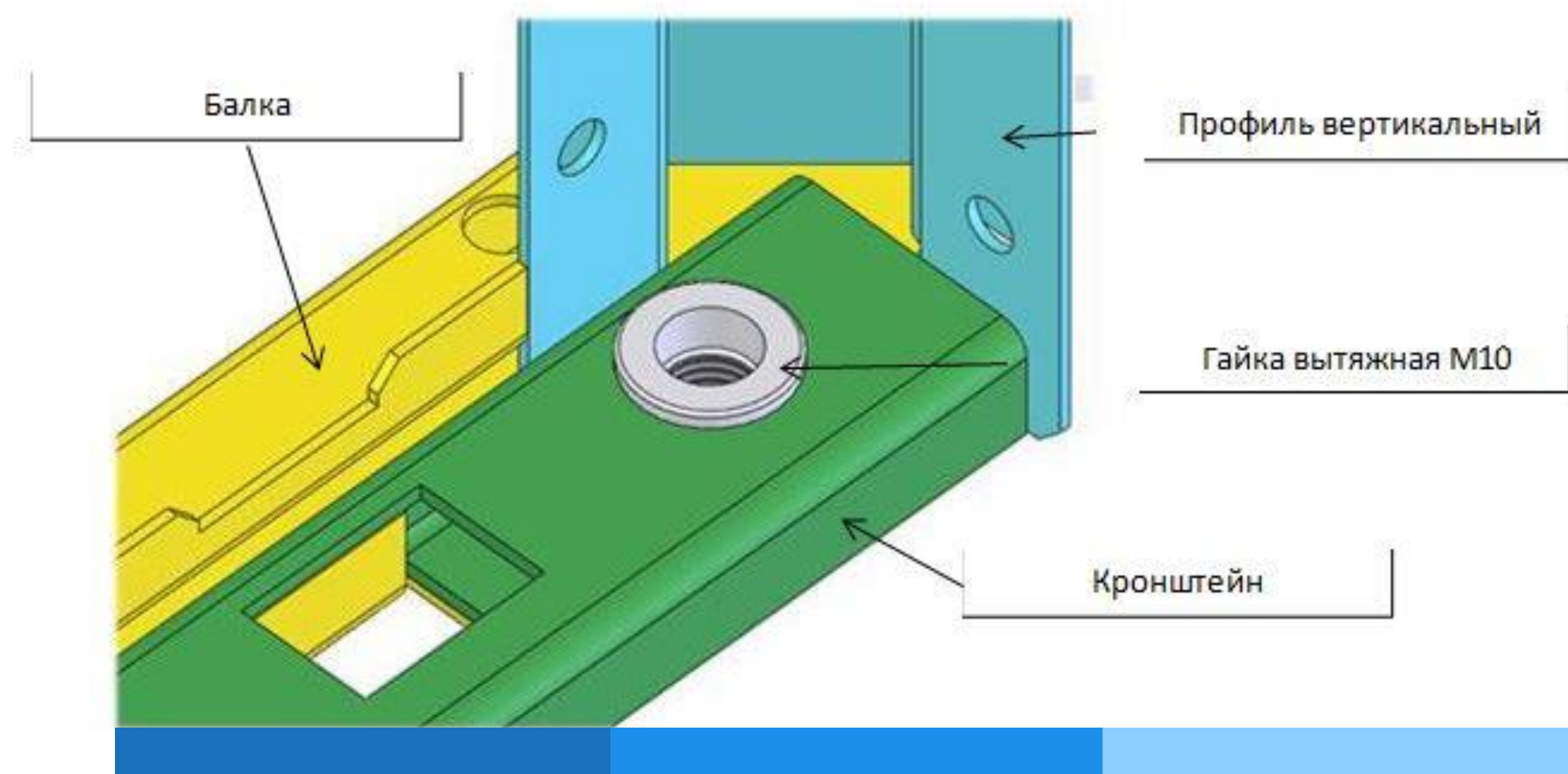
Улучшены рамы IF напольного IT шкафа

2016

Доработаны элементы рамы IF, так как при высоких нагрузках рама была недостаточно жесткая.

В результате доработки элементов рамы значительно возросла жесткость конструкции, что в конечном итоге увеличило надежность IT шкафа при размещении в нем тяжелого оборудования.

Допустимая статическая нагрузка на шкафы IPx до 600 кг.





Изменено крепление ролика для открытых телекоммуникационных стоек IFO

2016

Новое крепление гарантирует надежное крепление ролика к корпусу стойки и подтверждено динамическими испытаниями, что в итоге повышает надежность всего изделия в сборе для применения в системах телекоммуникаций.



Было



Стало



Испытание под нагрузкой



Улучшение винта самонарезающего S 5.11

27

2016

Отличительной особенностью новой конструкции является:

Увеличенный сердечник специальной геометрии. Новая конструкция сердечника позволила увеличить максимальный воспринимаемый крутящий момент до 12 Nm. Ранее этот показатель составлял 7 Nm. К примеру, аналогичные винты других фирм производителей имеют максимальный воспринимаемый крутящий момент - 6 Nm.

Крестообразный шлиц был заменен шестигранным SW4. Шестигранный шлиц передает в 10 раз больше крутящий момент, чем крестообразный. Возможно расположить осевой инструмент под углом к оси самореза, что позволяет вести монтаж в труднодоступных местах.

Новая конструкция винта имеет следующие конкурентные преимущества перед винтами других производителей:

- Сверлящий наконечник, который позволяет производить установку винтов в любом месте, без необходимости в предварительной подготовке отверстия;
- Увеличенный сердечник специальной геометрии, который позволяет производить установку винтов с максимальным воспринимаемым крутящим моментом до 12 Nm;
- Прессшайба, которая увеличивает площадь контакта с монтажной поверхностью и повышает надежность соединения;
- Возможность монтажа двумя типами инструментов, что повышает универсальность винта с точки зрения монтажа;
- Шестигранный шлиц SW4, который позволяет производить сборку шкафов производства ГК «ПРОВЕНТО» с минимальным количеством инструмента;
- Малая длина самореза позволяет производить установку в узлах с ограниченным монтажным пространством;
- Монтаж винта можно осуществлять в готовые отверстия Ø3,6...Ø4,5 мм.



Было



Стало



Логистика

2013

На производстве внедрена тара для хранения и перемещения панелей высотой 1600-2200 мм

Результат:

- повышение качества продукции, производительности;
- стандартизация бизнес-процессов;
- правильный учет и оптимальное использование производственных площадей;
- надежная защита от повреждений при транспортировке.



Было



Стало

Оптимизация и стандартизация бизнес-процессов

30

2014

Оптимизация и стандартизация бизнес-процессов по производственной логистике и стандартизация бизнес-процессов на всех рабочих центрах.

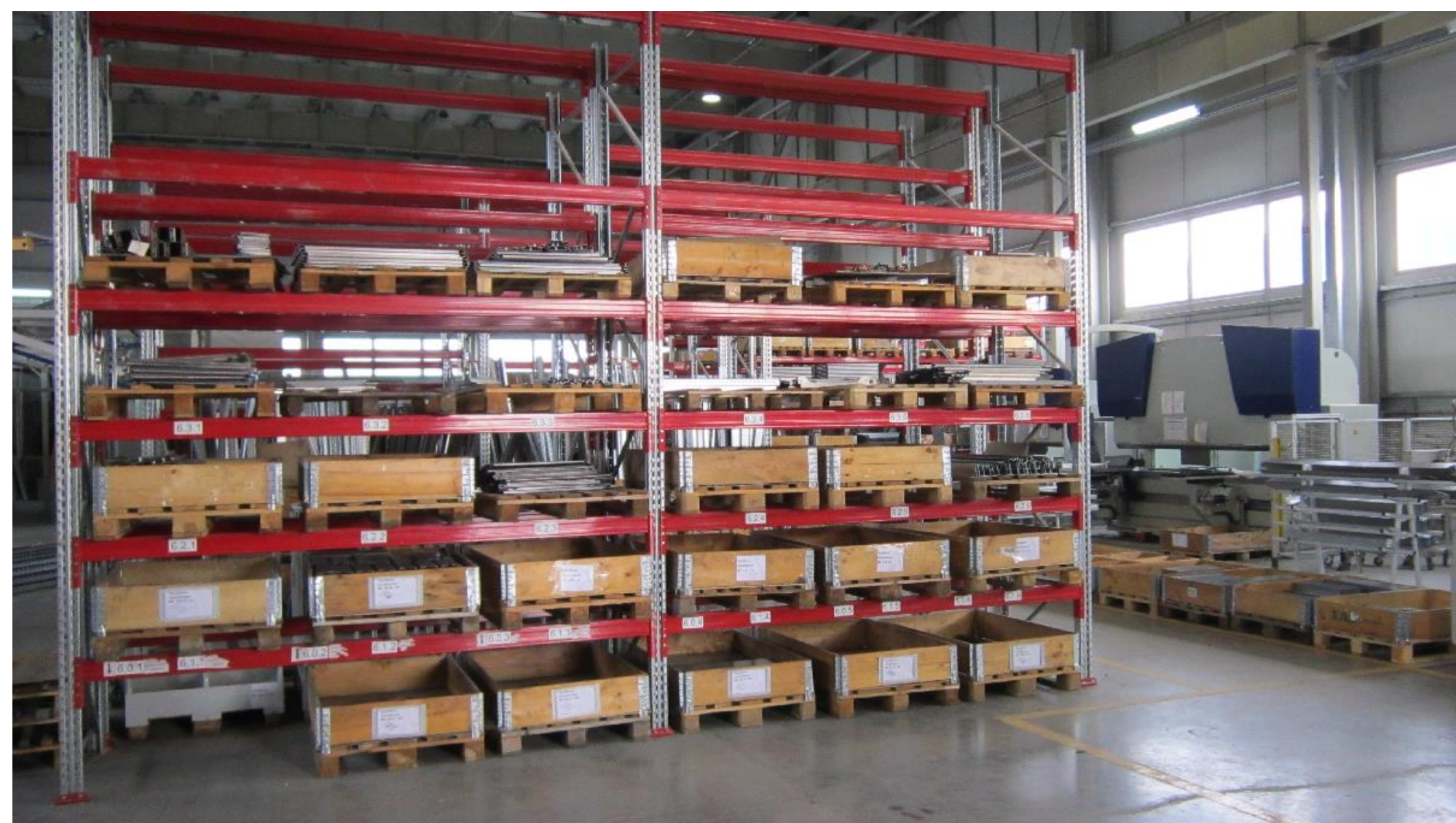
Результат:

- повышение производительности;
- стандартизация бизнес-процессов;
- правильный учет и оптимальное использование производственных площадей

Было



Стало





2015

Автоматизировано планирование производства по стандарту MRPII на базе технологии MES*

Уникальная система планирования на основании клиентских и внутренних заказов ежедневно формирует сменные задания на каждый рабочий центр. Оперативно анализируется их выполнение и автоматически вносятся корректировки.

Результат:

- Повышение производительности труда минимум на 30%;
- Оптимизация рабочего персонала;
- Сокращение сроков производства продукции.

MRP II (англ. manufacturing resource planning — планирование производственных ресурсов) — стратегия производственного планирования, обеспечивающая как операционное, так и финансовое планирование производства.

MES (от англ. manufacturing execution system, система управления производственными процессами) — специализированное прикладное программное обеспечение, предназначенное для решения задач синхронизации, координации, анализа и оптимизации выпуска продукции в рамках какого-либо производства.



Улучшение производственной логистики

2016

Стеллаж со стеклом защищен полностью от пыли. Ранее стекло хранилось в открытом пространстве, что не исключало попадания на него абразивной пыли и, как следствие, небольших царапин.



Было



Стало

2016

Разработаны и изготовлены передвижные столы для хранения и транспортировки деталей между переделами. Улучшение оптимизировало транспортную логистику на производстве.



Стало

Улучшение производственной логистики

2016

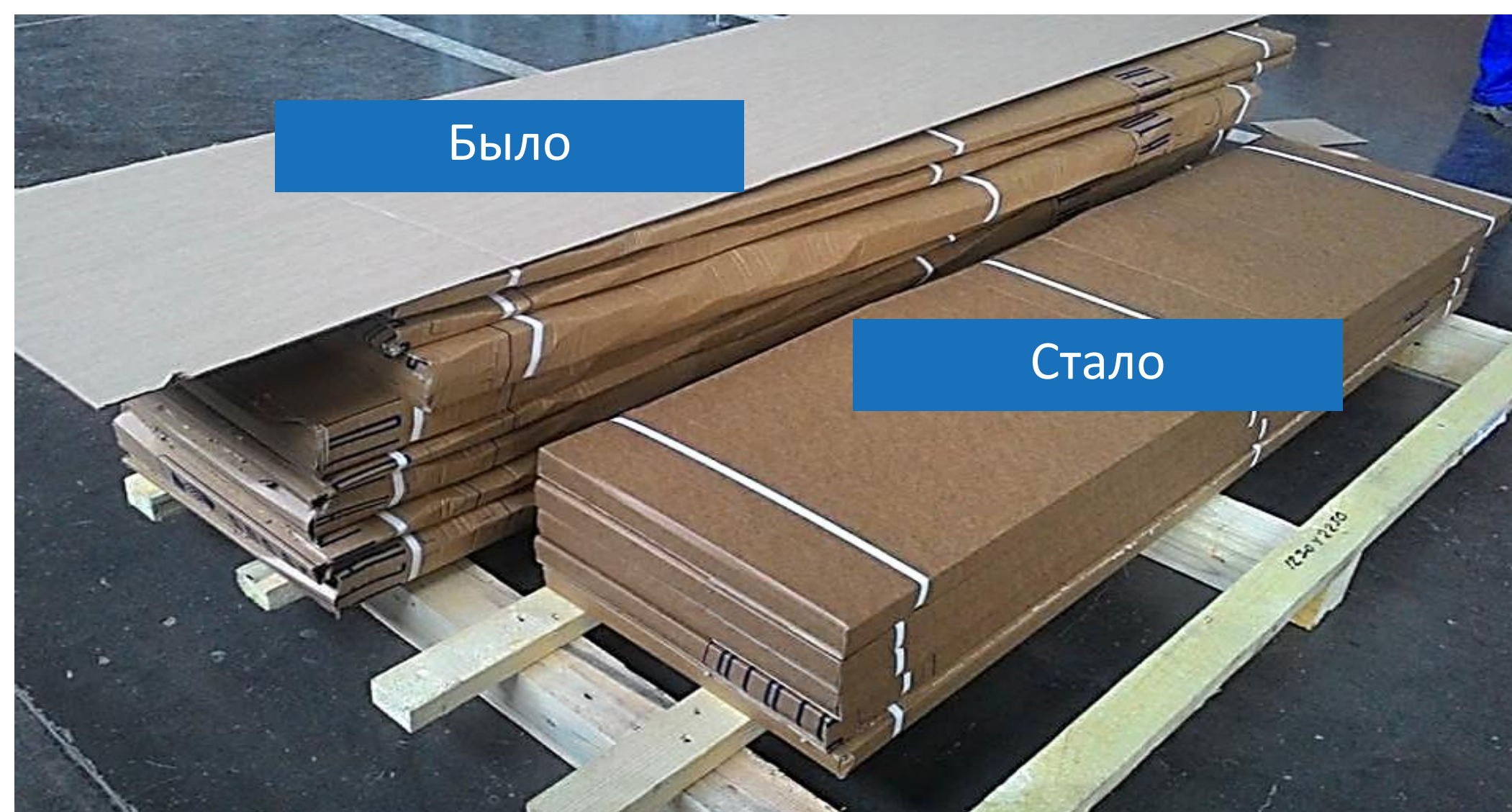
На производстве внедрены на системной основе Супермаркеты для различных деталей, что позволило оптимизировать сроки производства готовой продукции.



Улучшена упаковка напольных шкафов

2016

Существенно улучшена упаковка дверей, боковых и задних панелей. При дополнительной рилевке картона образуются ребра жесткости. Они создают защитный контур вокруг упакованной детали и защищают изделие от механических повреждений при транспортировке и хранении.



2016

Дополнительно защитили напольные шкафы картонными уголками. Это снижает риски повреждения в результате ударов или трения при транспортировке на дальние расстояния.



Разработана тара для дверей и панелей

2016

С 01.11.2016 г. при отправке дверей и панелей с нашего склада напрямую конечным клиентам разработана и применяется невозвратная деревянная тара, с её помощью существенно улучшили защиту дверей и панелей при транспортировке.



Деревянная невозвратная тара

Разработана тара для дверей и панелей

2016

С 01.12.2016 г. применяется возвратная металлическая тара для хранения и транспортировки панелей внутри производства/склада.

Преимущества металлической тары «Провенто», по сравнению с тарой других производителей.

1. Регулировка.

В отличие от тары других производителей, в таре ГК «Провенто» реализована ступенчатая регулировка в зависимости от количества дверей и панелей.

2. Большая вместимость.

В тару ГК «Провенто» укладывается 23 упакованных панели, что почти в 2 раза больше, чем в у других производителей.

3. Долговечность.

В нижней части кассет «Провенто» используется влагостойкая бакелитовая фанера, сохраняющая свои свойства дольше чем обычная фанера.

4. Высококачественная порошковая окраска.



Металлическая возвратная тара



Технологии



Новая оснастка для сварки оснований рам MF

2013

Разработка, изготовление и монтаж новой оснастки для сварки оснований рам MF

Результат:

- повышение качества, повторяемости изделий,
- повышение производительности (сокращение времени установки и снятия деталей, времени переналадок).



/// Роботехнический комплекс "Roboformer".

39

2016

Внедрение РТК "Roboformer". С 01.06.2016 комплекс является полноценной штатной единицей оборудования.





Изменена технология гибки корпусов

2016

Изменена технология гибки корпусов MES/MED глубиной 400 мм, корпусов систем управления (пультов) MCS/MCD - изготавливаются полностью автоматически на РТК Робоформер.

Это позволило:

- повысить качество и повторяемость качества продукции;
- повысить производительность;
- сократить сроки поставки.

Предыдущая технология была:
гибка автоматически + вручную;
установка метизов автоматически.

Т.е. было задействовано 3 рабочих центра, причем один из них ручной.





Изменена технология гибки дверей и панелей

2016

Двери и панели, корпусов глубиной 400 мм производились вручную.

Сейчас производство полностью автоматизировано в линию (раскрой, установка метиз, гибка).

Высокая скорость, высокое качество, повторяемость качества!





Новая технология сварки

2017

Реализован этап проекта по внедрению автоматической сварки на рамах IF (IT-шкафы) и рамах из нержавеющей стали MF (шкафы МРх)

- Уменьшение количества прожогов;
- Снижение количества сварочных брызг;
- Уменьшение деформации металла в результате тепловой нагрузки;
- Сохранение коррозионной стойкости;
- Улучшение внешнего вида сварочных швов

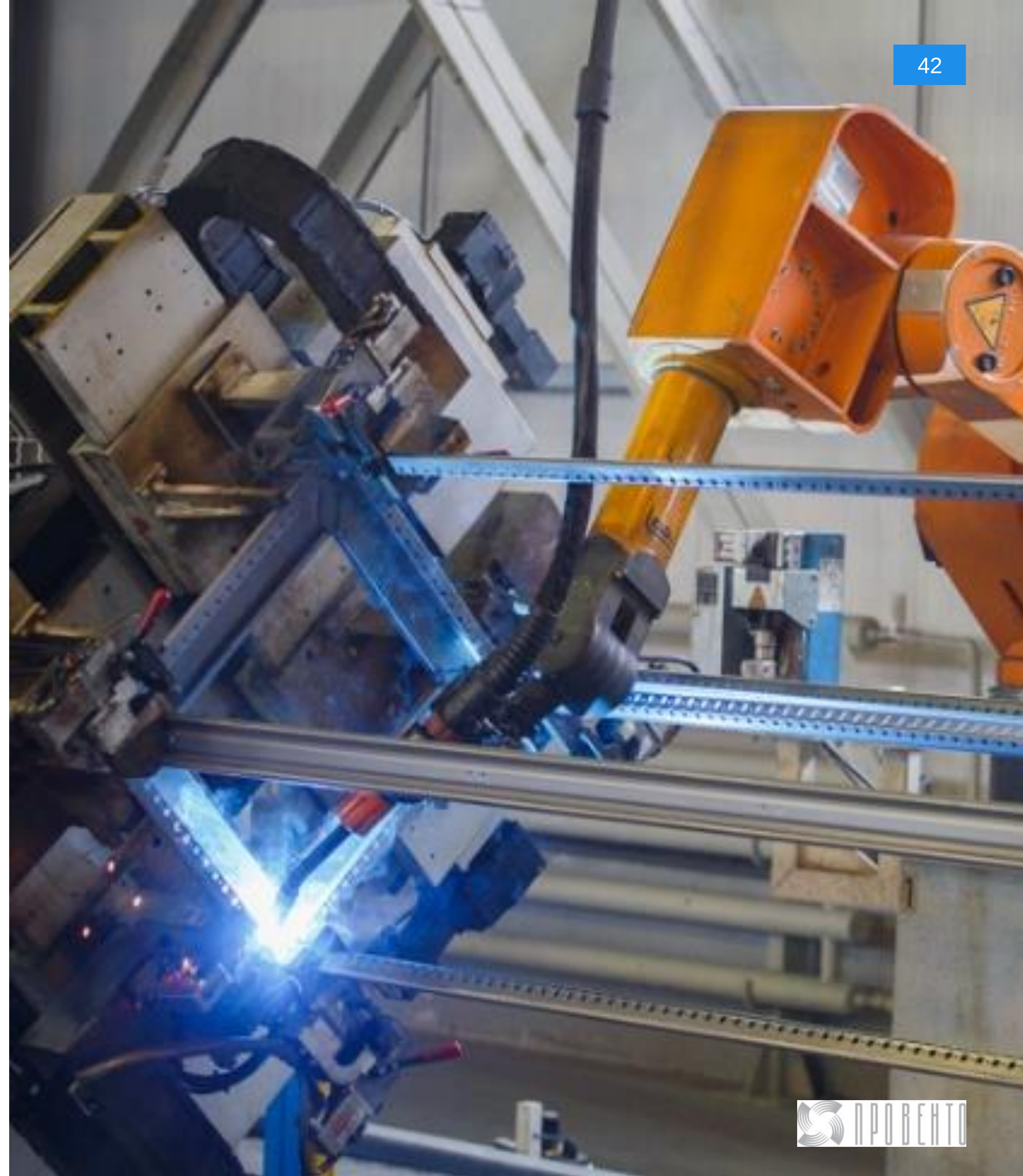
Все это повысило производительность и стабильность качества.



Сварные швы рамы
сваренной вручную в
защитном газе



Сварные швы рамы,
сваренной импульсным
режимом в новом
защитном газе





Повышение качества окраски

2016

Производство перешло на порошковую краску нового производителя, отличающуюся более высоким качеством (структура шагрени, укрывистость, дисперсный состав, внешний вид на изделии и пр.).

Порошковое покрытие полностью соответствует, а по некоторым параметрам превосходит, покрытие европейских производителей электротехнических корпусов



Тест в соляном тумане – 240 часов
(лучший показатель на рынке).
Толщина покрытия – 80-120 мкм.





Качество



Политика в области качества

2015

Внедрена политика в области качества, что позволило повысить качество всех бизнес-процессов компании и минимизировать количество рекламаций



ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА ГК «ПРОВЕНТО»

Наша миссия

Мы разрабатываем и производим передовые продукты и решения для инженерных систем в области электротехники и вентиляции, где качество и надежность играют первостепенную роль.

Видение будущего Компании

Мы стремимся стать одной из лидирующих компаний на российском рынке по производству электротехнических корпусов и систем вентиляции.

Цель декларативная

Мы полны решимости достичь наивысшего качества продукции по разумным ценам для максимального удовлетворения Клиента при сохранении справедливой доходности бизнеса

Достижение цели мы обеспечим:

- результативной системой менеджмента качества, соответствующей требованиям международных и национальных стандартов, постоянным совершенствованием и повышением ее результативности;
- лидерством руководства, как решающим фактором эффективного менеджмента;
- высокой компетентностью, постоянным развитием знаний, навыков и системы мотивации персонала;
- созданием условий осознанного вовлечения персонала организации в процесс управления качеством, развития его творческих способностей и реализации возможностей;
- обеспечением конфиденциальности информации, полученной в ходе проведения работ и составляющей коммерческую тайну потребителей;
- инвестированием в обновление и модернизацию действующего оборудования;
- управлением взаимосвязанными процессами как системой;
- принятием решений на основе объективной информации;
- взаимовыгодным сотрудничеством с поставщиками и партнерами;
- предупреждением проблем путем систематического анализа процессов, действиями по улучшению деятельности;
- оценкой и минимизацией рисков для потребителей, окружающей среды и сохранения здоровья персонала при выполнении процессов организации.

Удовлетворение всех потребностей потребителей и других заинтересованных сторон, предвосхищение их ожиданий приведет к получению устойчивой прибыли и позволит нам создать условия для дальнейшего совершенствования деятельности, повышения эффективности и благосостояния коллектива.

Генеральный директор ГК «ПРОВЕНТО»
27.03.2015


П.В. Камаев





Политика в области качества

2015

Внедрены штамп-печати на деталях для улучшения прослеживаемости изделий в процессе изготовления, повышения персональной ответственности работника производства за выполненную операцию.

С помощью штамп-печатей отслеживается источник возникновения дефекта.

Выявляется проблема, причины возникновения и назначаются мероприятия по устранению.



2015

На данный момент на производстве ГК Провенто работает встроенный контроль качества металла, его осуществляет непосредственно оператор на раскройных центрах.

- Разработаны рабочие инструкции на загрузку металла
- Оборудованы рабочие места средствами измерения
- Разработан регламент по входному контролю металла

Номер РИ	001	Рабочий центр	CS1	Дата утверждения (изменения)	Директор по производству	Начальник участка	Инженер Технолог
Оборудование	Salvagnini S4 1036	Операция	Загрузка металла				
Значки средств индивидуальной защиты				Символы			
№ п/п	Содержание			Эскиз, фото			
1	Перед загрузкой металла осуществить проверку качества первого листа каждой новой пачки.			1.1.			
1.1	Проверить металл на наличие этикетки, дефектов (ржавчины, вмятин, выпуклостей, царапин). При отсутствии дефектов этикетку прикрепить на деревянный поддон.						
1.2	Проверить размеры (допускается толщина: ±0,2 мм; ширина и длина: +3 мм.).						
1.3	Проверить плоскостность. Визуальная проверка на полете, если листы металла лежат ровно и отсутствие зазоров между листов (как показано на фото), то нужно проверить плоскостность линейкой вдоль металла (допускается 3 мм на 1 м)			1.3.			
1.4	Взять из конверта журнал, заполнить соответствующие графы и поставить роспись.						
1.5	Проверить металл из этой же пачки по п.1.1-1.4 в середине пачки и оставлять запись в журнале по 1.5.						
1.6	При выявлении несоответствий – сообщить инженеру ОКК, бригадиру и начальнику участка.						
2.	Загрузить пачку металла для работы						
2.1.	При установке на стол нескольких пачек, верхняя пачка должна выступать от нижней минимум на 20 мм в сторону магнитных разделителей. Максимальная высота пачки, включая паллет - 350 мм. Позиционировать пачку металла относительно магнитных разделителей для непосредственной загрузки нужно только в автоматическом режиме, чтобы не допустить физического контакта.						
2.2.	Если согласно сменному заданию пачка не сработана, то ее нужно убрать со стола на место хранения металла.						
3.	Подготовить следующий формат металла по сменному заданию.						



Контроль металла



Контроль качества

2015

Введен этикет пистолет на готовую продукцию для отслеживания и последующего устранения дефекта. С его помощью можно непосредственно отследить источник возникновения дефекта.

При возникновения дефекта на производстве или у заказчика, выпускается «Сигнал по качеству»:

- Выявляется проблема
- Причины возникновения
- Назначаются мероприятия по устранению



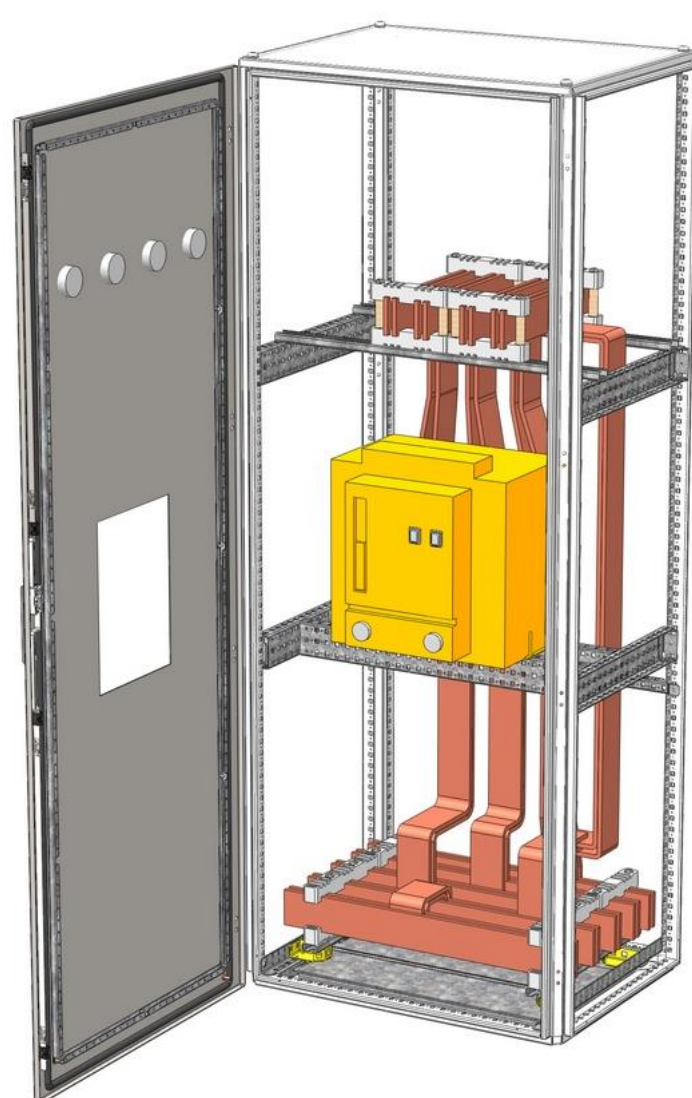


Сервис

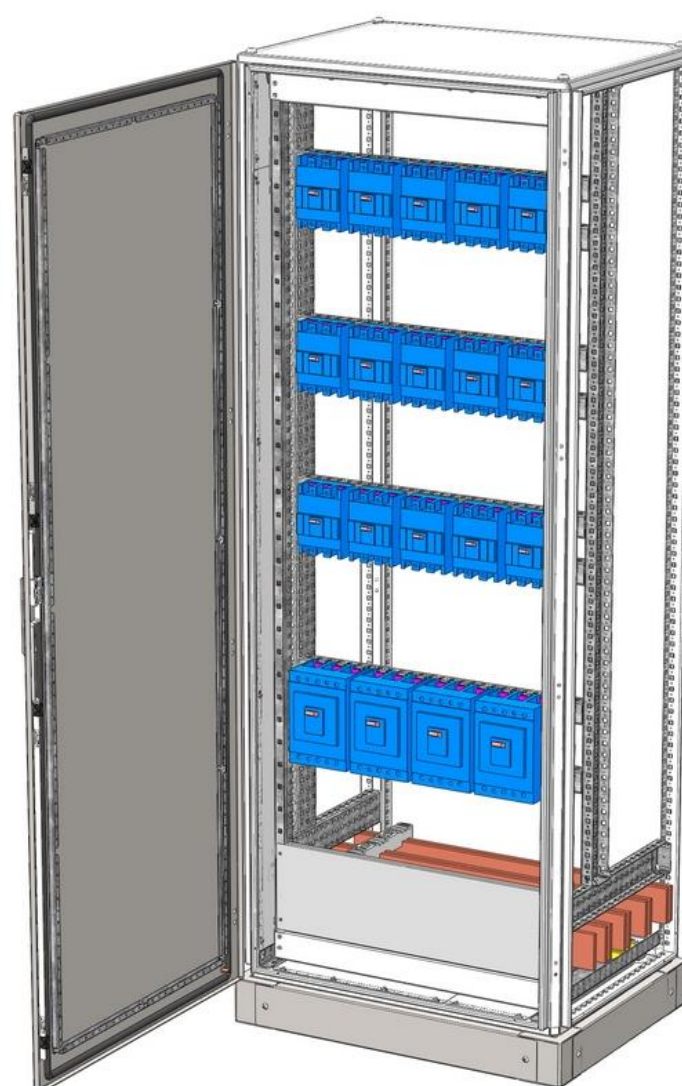
Подготовлен альбом типовых решений шкафов НКУ по форме секционирования 1

2016

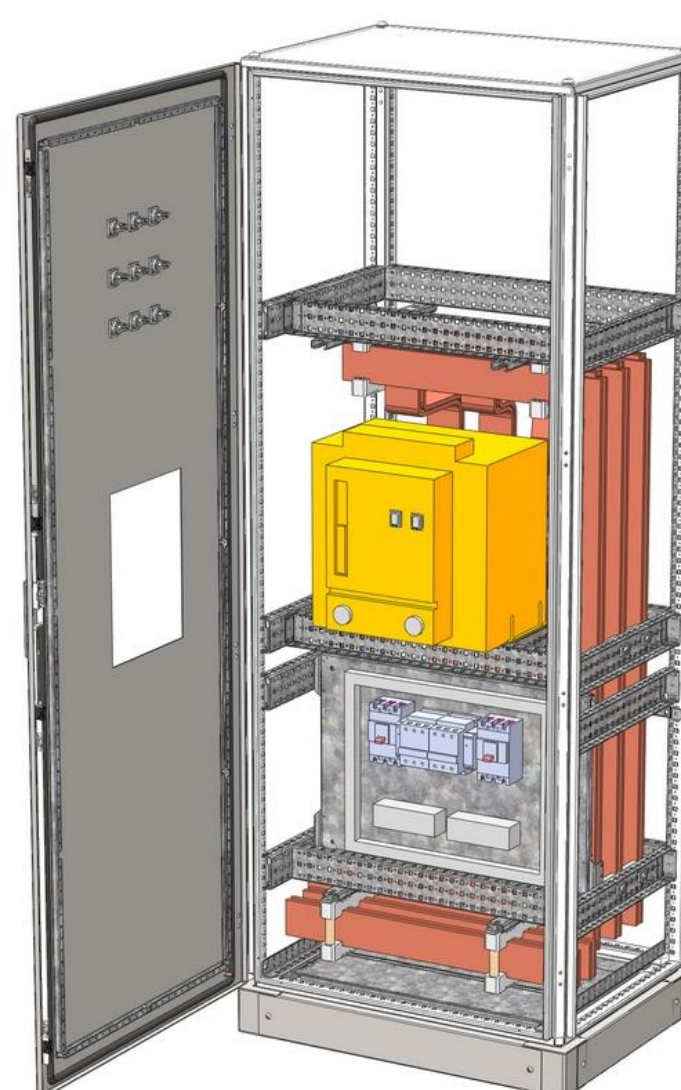
Вводные панели



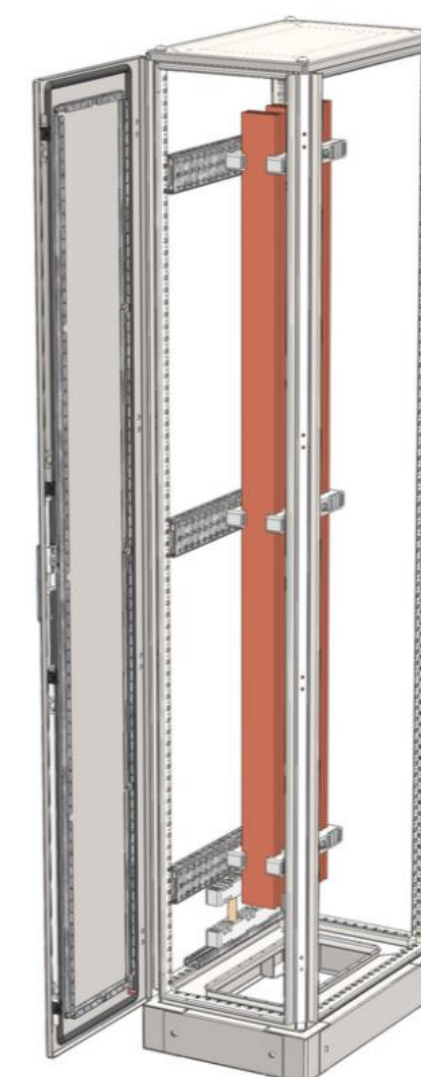
Распределительные панели



Секционные панели



Панели с шинной сборкой





2D и 3D чертежи в открытом доступе

2015

Необходимые чертежи Вы можете скачать на сайте provento-electro.ru.

В разделе [Техническая информация](#) Вы найдете 2D и 3D чертежи высокого качества.

На сайте provento-electro.ru добавлены 2D и 3D чертежи для скачивания. Чертежи добавлены к продукции в разделах:

- Корпусы для средств автоматизации
- Корпусы взрывозащищенные
- Корпусы для систем распределения и автоматизации
- Корпусы для систем управления
- Контроль микроклимата
- Корпусы IT

Частично добавлены:

- Принадлежности
- Фурнитура

Для удобства и простоты поиска чертежи находятся на странице товара. Для скачивания файла Вам нужно зайти на страницу товара, чертеж которого хотите скачать и нажать на кнопку скачать 2D или 3D чертеж.



СКАЧАТЬ 2D ЧЕРТЕЖ

СКАЧАТЬ 3D ЧЕРТЕЖ



Переводчик спецификаций конкурентов

2015-2016

Переводчик спецификаций конкурентов на продукцию «Провенто» реализован в PDS и сайте provento-electro.ru

Вы можете пересчитать спецификации конкурентов:

- Rittal, ABB, DKC, Schneider Electric,
- частично Klesman, Pfannenberg, Phoenix Contact, STEGO, Weidmuller.

Артикулы

1057500
8686500
855555

Укажите цены

ПЕРЕВЕСТИ НА ПРОВЕНТО

Артикул конкурента	Расшифровка продукции	Артикул провенто	Кол-во	Стоимость	Экономия
1057500	Шкаф компактный распределительный	MES 70.50.25	1	7326 руб.	
8686500	Шкаф распределительный	MPS 180.60.60	1	32650 руб.	

Excel

Сохранить найденные товары

Итого: 39976 руб.

Заказ покупателя: продажа, комиссия. Проведен: Заказ покупателя (Создание) *

Номер: PC000000002 от: 20.02.2016 12:31:54 ☐ Предоплата

Файлы

Организация: Русэлком

Б/счет, касса:

Контрагент:

Договор:

Соглашение:

Подразделение: Отдел дистрибуции Екб

☐ Техническая отсрочка

Скидка: 0,00

Увеличить скидку

Товары

Расшифровка скидок

Доставка

Транспорт

Дополнительно

Заполнить

Распределить по направлениям

Очистить распределение

По заказам

N	Номенклатура	Характеристика	Ед.и...	К.	Количество	Min пар...	Кратно...	Цена	% скидки...	МАХ скидка по д
1	Шкаф компа...	MES 80.60.25	шт	1...				8 942,00		
2		150								

1500510 (Rittal MBS 15.15.12)

1501510 (Rittal MBS 15.30.12)

1502510 (Rittal MBS 20.20.12)

1503510 (Rittal MBS 20.30.12)

1504510 (Rittal MBS 20.40.12)

1507510 (Rittal MBS 30.30.12)

1508510 (Rittal MBS 30.40.12)

Комментарий:

Всего (руб.): 0,00

НДС (в т. ч.): 0,00

Объект:

Дата оплаты:

Справка

Перейти

Печать

Записать

OK

Закрыть

На сайте provento-electro.ru

В PDS





Конфигуратор шкафа

2015

В Excel реализован конфигуратор шкафа. Задав параметры шкафа, вам предлагаются комплектующие, необходимые для сборки шкафа и подходящие для использования внутри шкафа.

- Подбор шкафа по типоразмерам
- Указывается комплектация шкафа
- Подбор дополнительного оборудования

Конфигуратор шкафов MPS	
Порядок действий: 1. Выберите габариты шкафа* 2. Выберите тип доступа с фронтальной стороны шкафа* 3. Выберите тип доступа с задней стороны шкафа* 4. Выберите аксессуары (боковые панели, цоколи и т.п.) 5. Нажмите кнопку "Создать спецификацию"	
Выбор параметров	
Тип оболочки	
Габариты шкафа	В Ш Г
Фронтальный доступ	
Задний доступ	
Боковые панели	
Монтажная плата	
Цоколь	
Создать спецификацию	

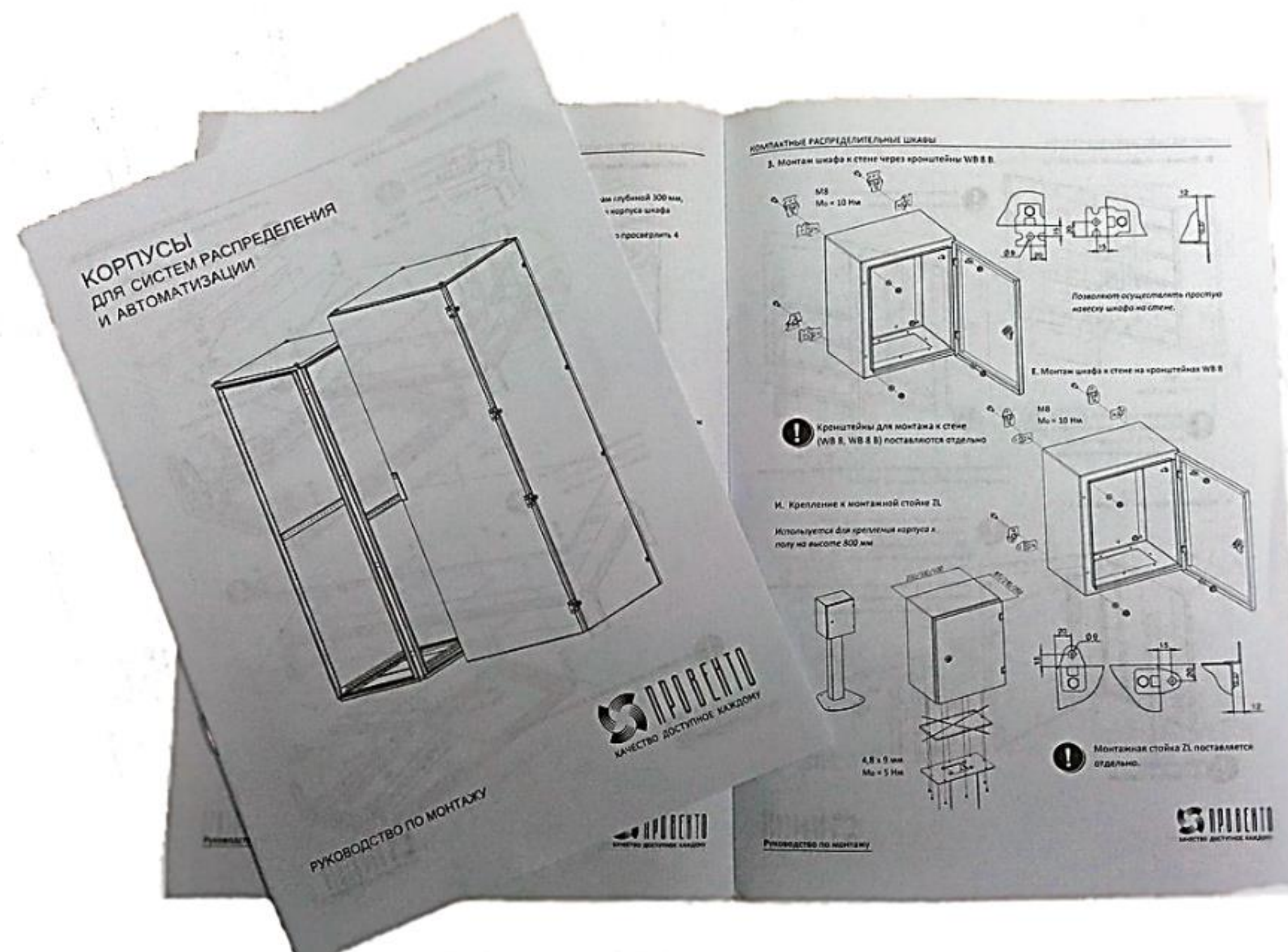
Реализован в Excel

/// Разработаны и внедрены «Руководства по монтажу»

2015

К продукции «КОРПУСЫ для систем распределения и автоматизации» и «КОРПУСЫ для средств автоматизации» прикладывается руководство по монтажу, совмещенное с паспортом на изделие.

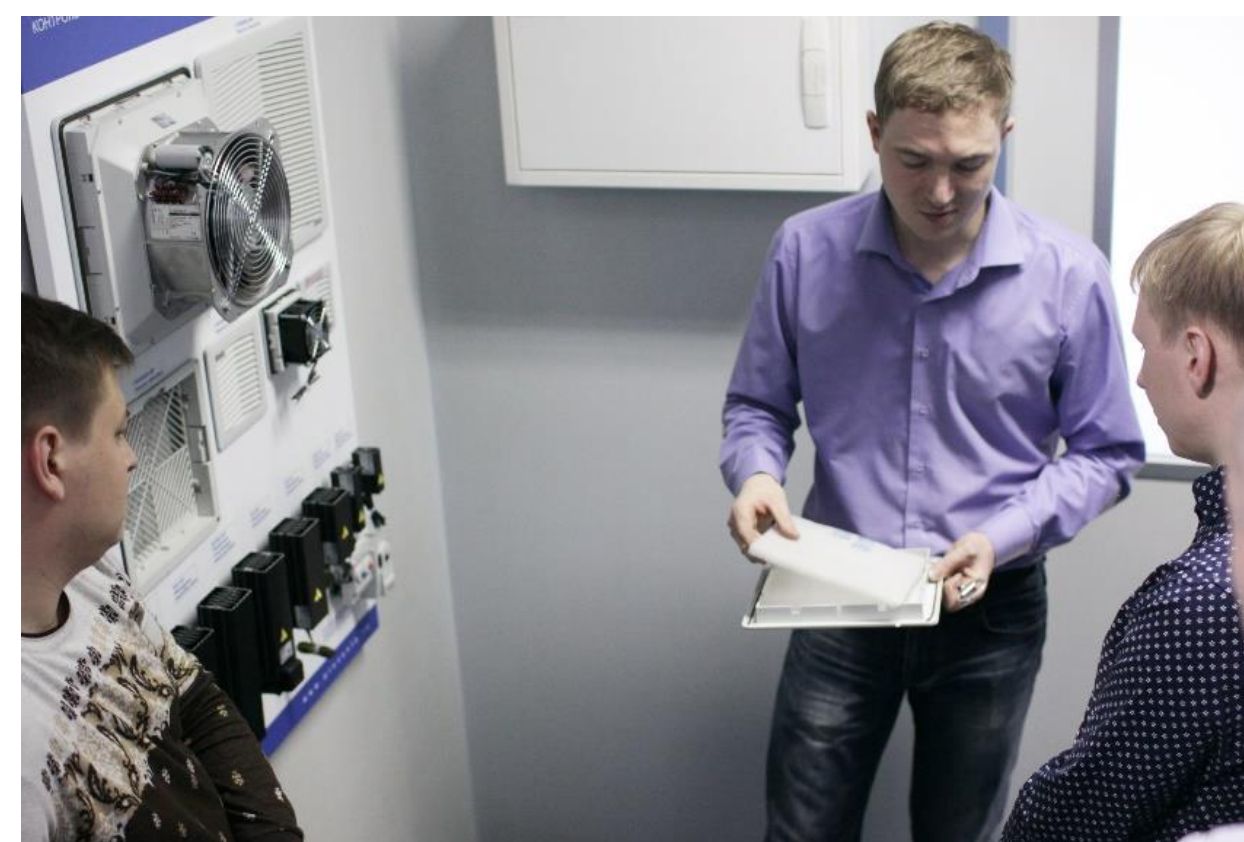
Это позволит быстрее и качественнее производить сборку и монтаж продукции.



/// Организованы ShowRoom в Н.Новгороде, Москве и Екатеринбурге

2015-2016

ShowRoom - это еще один из инструментов работы с клиентами. Пригласив клиента в офис, его можно лично ознакомить с продуктом, детально рассмотреть его качество, покраску, сварку, удобство монтажа и др. характеристики.



Клиентский сервис

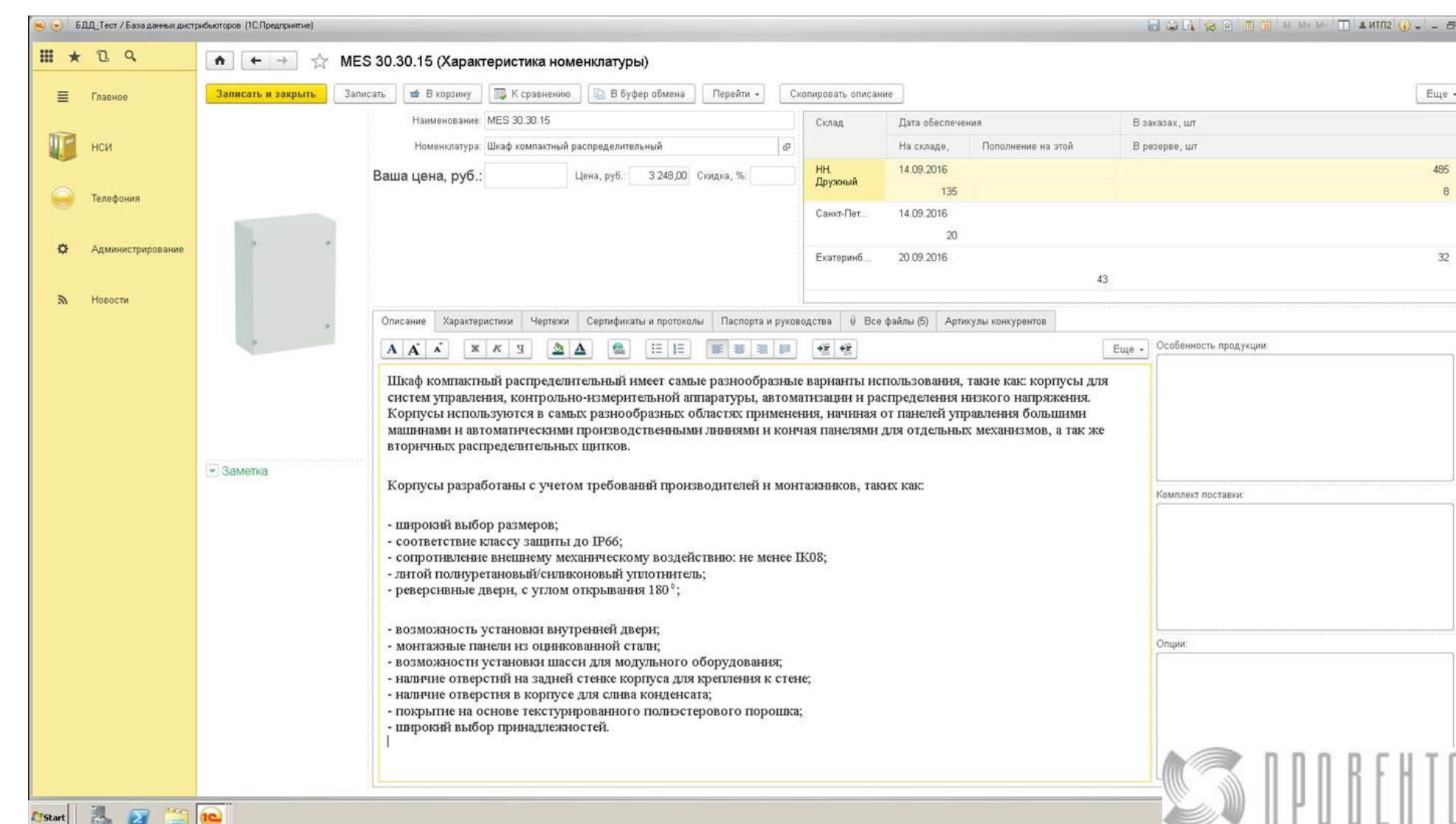
2015-2017

Запущен уникальный клиентский сервис PDS (Provento Data System)

с помощью PDS контролируются все этапы продаж: начиная от выставления счета, управлением цепочкой отгрузки, заканчивая получением обратной связи от дистрибьютора. Все процессы максимально автоматизированы, что позволяет ускорить работу.

- Управление заказами менеджерами дистрибьюторов.
 - Просмотр всех остатков on-line и резервирование продукции на складах «Провенто».
 - Планирование отгрузок менеджерами дистрибьюторов.
 - Блок работы с рекламациями.
-
- Внедрен подробный каталог продукции с техническим описанием, чертежами и сертификатами.
 - Реализован сервис «Сравнение с конкурентами»: подробное технико-коммерческое сравнение продукции Провенто с основными конкурирующими брендами по конструктиву, качеству, технологиям, цене, марже.
 - Конфигуратор шкафов, переводчик спецификаций.
 - И многое другое.

Сервис постоянно обновляется и совершенствуется в соответствии с Вашими потребностями и пожеланиями.



Клиентский сервис

2017

Реализован сервис сравнения
продукции Провенто с
конкурирующими брендами в
PDS

The graphic is split into two main sections. The left section shows a black and white photograph of a person climbing a steep rock face with a pickaxe. The right section is a blue geometric shape containing several logos and text. At the top of this shape is a stylized logo consisting of four interlocking curved lines. Below it is the logo for 'ПРОВЕНТО' (PROVENTO), which includes the same stylized logo and the word 'ПРОВЕНТО' in Cyrillic. Below that are the logos for 'RITTAL' (a colorful square icon followed by the word 'RITTAL'), 'ABB' (in red), 'Schneider Electric' (in green), and 'DKC' (in red). At the bottom right of the blue shape, the text 'Какую продукцию выбрать?' (Which product to choose?) is written in white.

ПРОВЕНТО

RITTAL

ABB

Schneider Electric

DKC

Какую
продукцию
выбрать?



Клиенты

Совместно с компанией Emerson реализован проект по Сызранскому НПЗ

2015-2016

Emerson (Эмерсон) - крупная транснациональная корпорация. Входит в список 500 крупнейших компаний мира (Fortune 500). Компания совмещает технологию и инжиниринг во многих отраслях промышленности и предлагает технологические решения для промышленных, коммерческих и потребительских рынков. В состав компании Emerson входит 235 производственных предприятий, более чем в 150 странах мира.

Для разработки и оптимизации решений в области автоматизации технологических процессов в Emerson обращаются крупнейшие компании всего мира. В России Компания сотрудничает с гигантами как «Роснефть» и ExxonMobil, Total и «Новатек», а также успешно работает в Казахстане в партнерстве с Chevron.

Emerson и «Провенто».

Компания Emerson выбрала «Провенто» в качестве партнера для реализации проекта по поставке оборудования для Сызранского НПЗ - российского нефтеперерабатывающего завода топливного профиля, входящего в состав государственной компании «Роснефть».

Emerson тщательно относится к выбору партнеров, и проводит аудит партнеров на соответствие требованиям ISO – Международной организации по стандартизации. В январе 2016 г. компания Emerson провела аудит работы компании «Провенто».

Итоги: В процессе аудита компания Emerson высоко оценила значительные изменения в производственном процессе и работу в области повышения качества продукции и соответствие её мировым стандартам, а так же одобрила ГК «Провенто» в качестве поставщика продукции для своих решений.



Совместный проект с АО «Транснефть — Верхняя Волга»

2015

В Нижнем Новгороде состоялось торжественное открытие нового производственного центра АО «Транснефть — Верхняя Волга».

«Транснефть» — это характерный пример крупной компании, которая серьезно занимается снижением себестоимости своей продукции и в данном случае компания организовала себе производство необходимой автоматики и управляющих комплексов.

На новых мощностях компании уже начали собирать автоматизированные системы управления транспортировкой нефти и нефтепродуктов на основе электротехнических корпусов «Провенто».

Так же компания провела испытания оборудования микроклимата, на основе чего приняло решение о его установке.



Шкафы линейной телемеханики - это промышленное оборудование, устанавливаемое на нефтепроводе и предназначенное для диагностики его состояния. Это сложная, высокотехнологичная система для проверки каждого километра магистралей. Использовать здесь можно только надежных поставщиков.

Начальник КБ АО «Транснефть - Верхняя Волга» Сергей Новожилов.



Курс на импортозамещение взят нашей компанией не вчера и даже не позавчера. Техническая политика замещения закупок импортной продукции продукцией отечественного производства реализуется и будет реализовываться «Транснефтью»

Вице Президент ОАО АК «Транснефть» - Павел Ревель-Муроз

/// Проект по НПЗ г.Уфа совместно с компанией Сибком и Yokogawa

2015



Нас выбирают

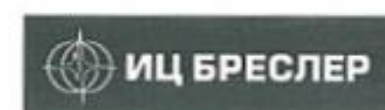
ГК «Провенто» - востребованный российский производитель в эпоху импортозамещения и экономических санкций. В это не простое время, ведущие компании электротехнического рынка выбирают ГК «Провенто», как надежного поставщика качественной продукции.

«ИЦ «Бреслер» выражает глубокую признательность ... за поставки в наш адрес металлоконструкций шкафов высокого качества и в установленные сроки. Общее количество поставленных в 2015 году изделий превысило 300 комплектов.»

ИЦ Бреслер

«Наша компания около 2 лет использует в своей работе корпуса производства ГК «Провенто». За это время ГК «Провенто» зарекомендовала себя как надежный производитель качественного шкафного оборудования.»

ООО «Иокогава Электрик СНГ»



ООО «ИЦ «Бреслер»
428020, Россия, г. Чебоксары,
пр. Яковлева, 1
тел.: (8352) 24 06 50
факс: (8352) 24 02 43
электронная почта: market@ic-bresler.ru
www.ic-bresler.ru

№ 5442 от 14.09.15
на № от
страницы: 1

О развитии сотрудничества

Генеральному директору
ООО «Провенто»
П.В. Камаеву

факс +7 (8312) 66-33-63
E-mail: pavel@provento.ru
8(834)4344444

Уважаемый Павел Валерьевич!

ООО «ИЦ «Бреслер» выражает глубокую признательность коллективу возглавляемого Вами предприятия ООО «ПРОВЕНТО» за поставки в наш адрес металлоконструкций шкафов высокого качества и в установленные сроки. Общее количество поставленных в 2015 году изделий превысило 300 комплектов. Необходимо отметить инициативу инженерного состава Вашего предприятия по совершенствованию продукции с целью получения дополнительных потребительских качеств. Всё это свидетельствует о высокой культуре производства и заинтересованности в дальнейшем сотрудничестве.

Согласно ранее достигнутой договорённости, а также принимая во внимание исключительно положительный опыт нашего сотрудничества и высокий уровень технической оснащённости предприятия ООО «ПРОВЕНТО», предлагаем Вам рассмотреть возможность расширения сотрудничества с целью изготовления для нас деталей корпуса терминала релейной защиты и автоматики, серийный выпуск которого ожидается в 2016 году.

Комплект чертежей деталей корпуса терминала мы отправим в конце сентября по электронной почте руководителю проектных продаж Гильбо В.Ю.

Просим сообщить возможность изготовления.

Технический директор

В.С. Шевелев



ООО «Иокогава Электрик СНГ»

Грохольский переулок, дом 13, строение 2,
Москва, 129090, Российская Федерация
Тел.: +7 (495) 737-78-88/71, 833-85-90
Факс: +7 (495) 737-78-89, 833-85-49
E-mail: info@nu.yokogawa.com
Web: www.yokogawa.ru
ИНН: 7703152232



21 января 2015 г. № YRU-L 15-163



ГК «Провенто»
Генеральному директору
Камаеву П.В.

Отзыв о продукции ГК «Провенто»

Уважаемый Павел Валерьевич!

ООО «Иокогава Электрик СНГ» выражает Вам свое глубокое уважение и благодарит за сотрудничество.

Наша Компания около 2 лет использует в своей работе корпуса производства ГК «Провенто».

За это время ГК «Провенто» зарекомендовала себя как надежный производитель качественного шкафного оборудования. В корпусах производства ГК «Провенто» компания ООО «Иокогава Электрик СНГ» произвела поставку электротехнического оборудования на ряд объектов.

Надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество с ГК «Провенто» и рекомендуем их как надежного поставщика качественных электротехнических корпусов.

С уважением,

Руководитель Технического Центра
Генеральный менеджер



Кусачев Александр Васильевич
+7 (495) 229-73-08 доб. 425
E-mail: Alexander.Kusachev@nu.yokogawa.com



Сертификаты

Сертификат морского регистра

2015

Получен обновленный Сертификат Российского морского регистра судоходства.

Сертификат удостоверяет, что установленные и подтвержденные испытаниями конструкция, свойства, параметры, характеристики типового материала или изделия, выпускаемого ГК «Провенто», удовлетворяют требованиям Правил РС для применения на судах и объектах технического наблюдения по установленному назначению.

Данная сертификация проводится с целью обеспечить безопасность человеческой жизни и безопасное плавание судов на море за счет надежной защиты электротехнического оборудования внутри шкафа.

Основное преимущество Документов Морского регистра – это независимая экспертная оценка качества предоставляемой продукции, являющаяся серьезным инструментом в конкурентной борьбе.

Другие сертификаты продукции Провенто находятся на сайте provento-electro.ru в разделе Информация – Сертификаты и в PDS в каталоге продукции.

Стр. 1 / 2
Page. 6.8.3

РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ТИПОВОМ ОДОБРЕНИИ
TYPE APPROVAL CERTIFICATE

Изготовитель
Manufacturer **ООО "Провенто" / "Provento", Ltd.**

Адрес
Address **Россия, 607630, Нижегородская обл., п.Кудьма, Кудьминская промзона
Kudminskaya promzona, Kudma, Nizhny Novgorod region, 607630, Russia**

Изделие*
Product*
**корпуса распределительные типов MPS, MPV, MPD, MKM напольной конструкции
floor mounting electrical boards of types MPS, MPV, MPD, MKM**

Код номенклатуры
Code of nomenclature **11190000**

На основании освидетельствования и проведенных испытаний удостоверяется, что выше-упомянутое(ые) изделие(я) удовлетворяет(ют) требованиям Российского морского регистра судоходства.
This is to certify that on the basis of the survey and tests carried out the above mentioned item(s) complies(ly) with the requirements of Russian Maritime Register of Shipping.

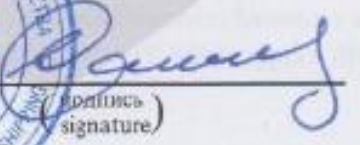
части XI "Правила классификации и постройки морских судов", 2015г.;
разделу 10, части IV "Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов", 2015г.
part XI "Rules for the Classification and Construction of Sea Going Ships", edition 2015;
section 10 of part IV "Rules for Technical Supervision During Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products for Ships", edition 2015

Настоящее Свидетельство о типовом одобрении действительно до **10.11.2020**
This Type Approval Certificate is valid until

Настоящее Свидетельство о типовом одобрении теряет силу в случаях, установленных в Правилах технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.
This Type Approval Certificate becomes invalid in cases stipulated in Rules for the Technical Supervision during Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products.

Дата выдачи
Date of issue **10.11.2015** № **15.51942.130**

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

 Сергиенко И.И. / I. Sergienko
(подпись) (фамилия, инициалы)
(signature) (name)

*Дополнительную информацию смотри на обороте.
Additional information see overleaf.



Свидетельство о признании и об одобрении Российским Речным Регистром.

65

2016

Российский Речной Регистр признает за ГК «Провенто» способность качественно и на должном уровне изготовить корпуса шкафов, щитов, панелей управления электrorаспределительных устройств для судов по документации, согласованной Речным Регистром.

Продукция Провенто на законных основаниях может закладываться в проекты для использования на судах и объектах Речного Флота России.

А это - новые рынки, новые инвестиции, новые перспективы!



Вам понравилась презентация?

Ваше мнение очень важно для нас

Ответьте всего на 2 [вопроса](#)