



Изменения в ГК «ПРОВЕНТО» 2015-2017



Развитие производства ГК Провенто

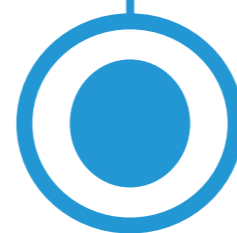


2015

Внедрена политика в области качества.

Компания сертифицирована по ISO 9001.

Автоматизирована система планирования производства по стандарту MRP II на базе технологии MES.

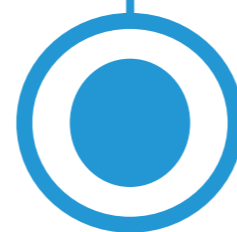


2016

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 – запущена автоматизированная линия по изготовлению замкнутых усилителей дверей.



Продукция



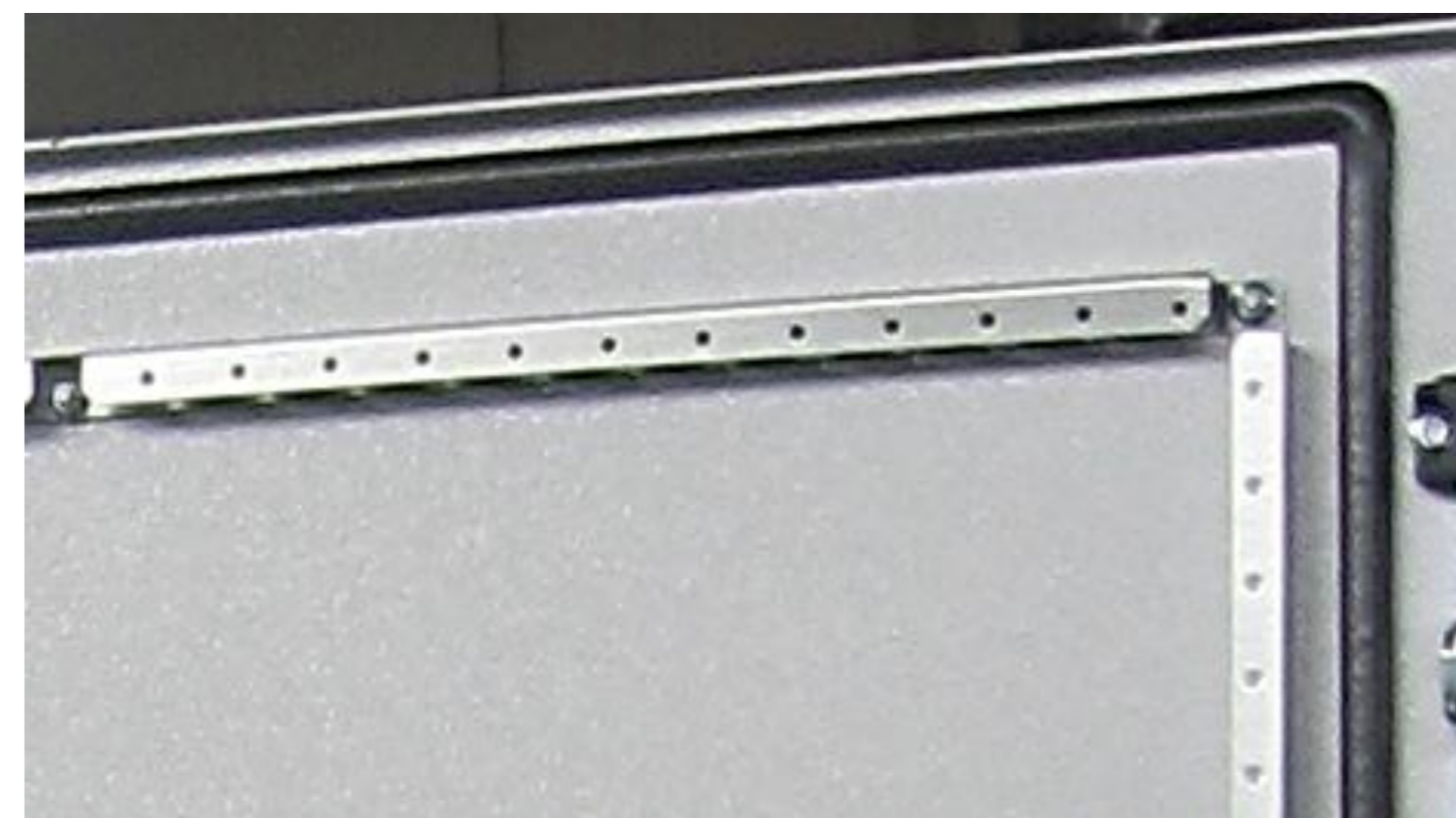
Новый конструктив дверных усилителей напольных шкафов

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



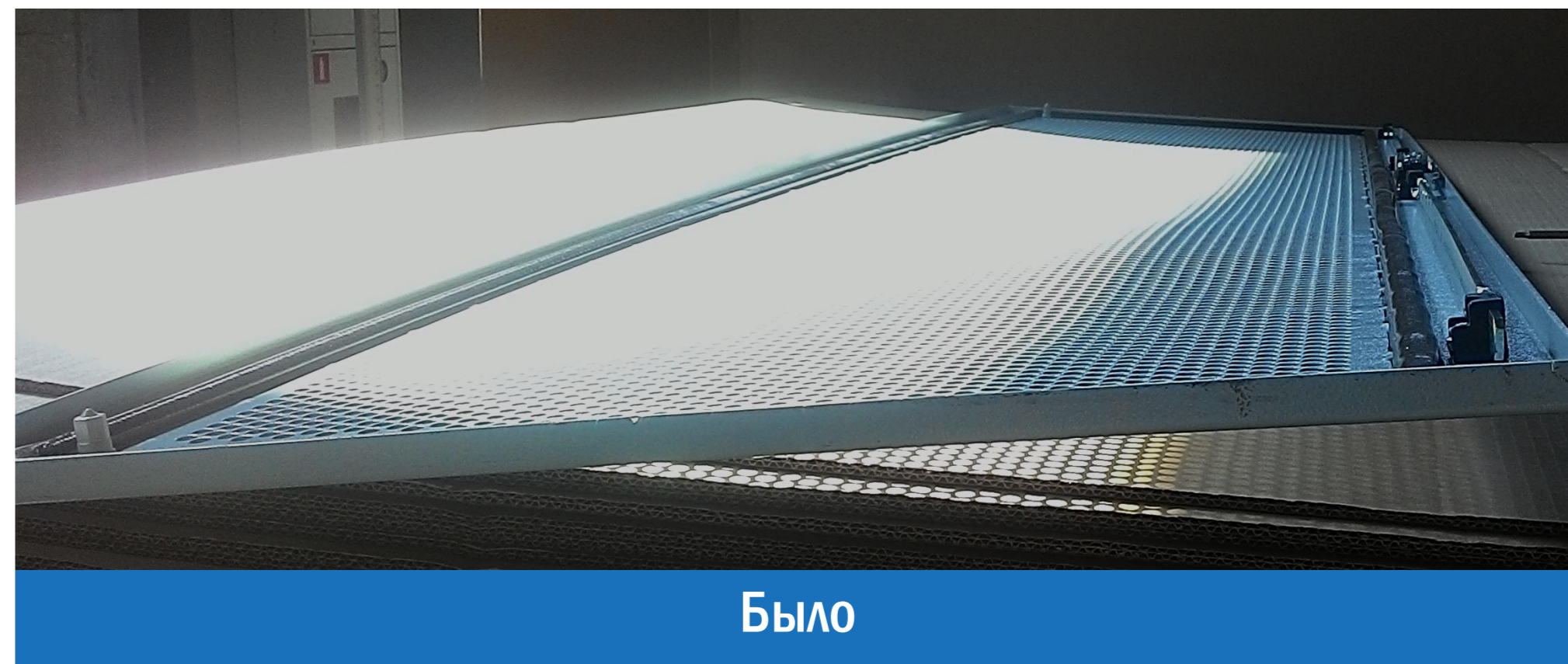
Стало



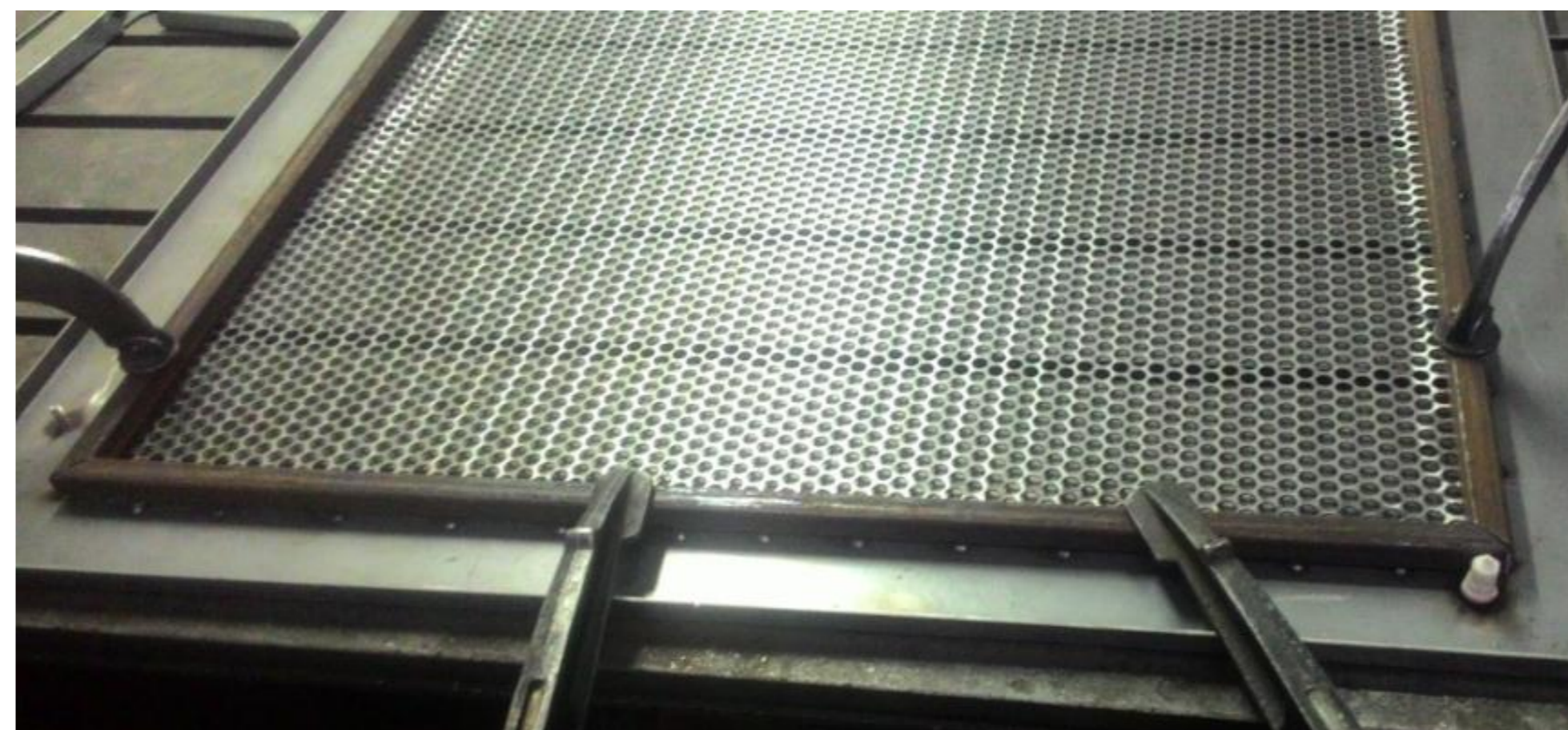
Улучшена геометрия дверей с перфорацией

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



Внедрен инновационный дверной усилитель

2017

Внедрена новая конструкция замкнутых дверных усилителей

Усилители новой конструкции «Провенто» по прочности идентичны усилителям европейских конкурентов.

Двери закрываются легко и надежно.

<http://www.provento-electro.ru/about/news/innovatsionnyy-usilitel-dveri-uvelichena-zhestkost-i-poleznaya-nagruzka-dverey-napolnykh-shkafov/>



Дверь «Провенто» с незамкнутым усилителем



Дверь «Провенто» с замкнутыми усилителем и новыми соединителями

Устранены острые кромки

2014

Внедрен механизм автоматической прикатки кромок на монтажных профилях и рейках.

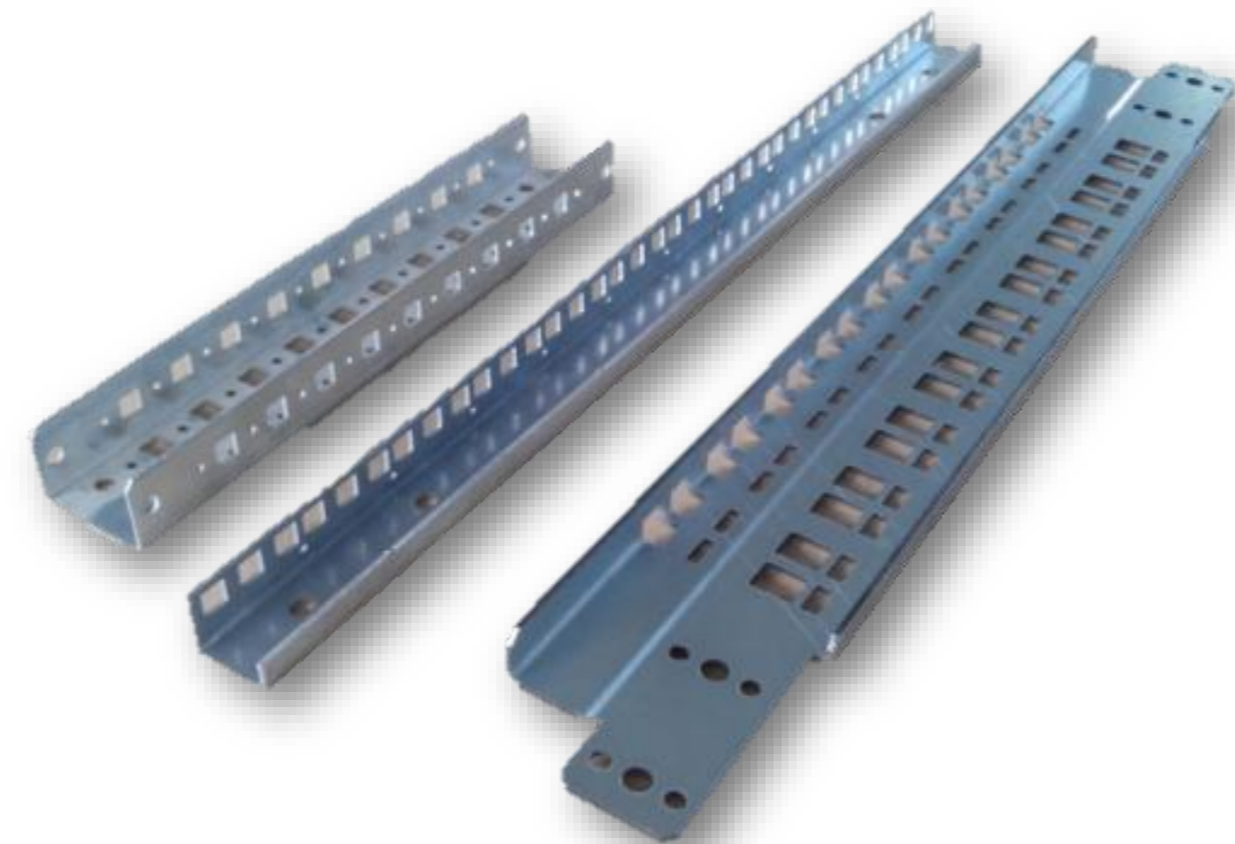
2016

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.





Улучшено качество навесных шкафов и коробок из нержавеющей стали

02

2016

Улучшено качество сварки

Установки шпилек

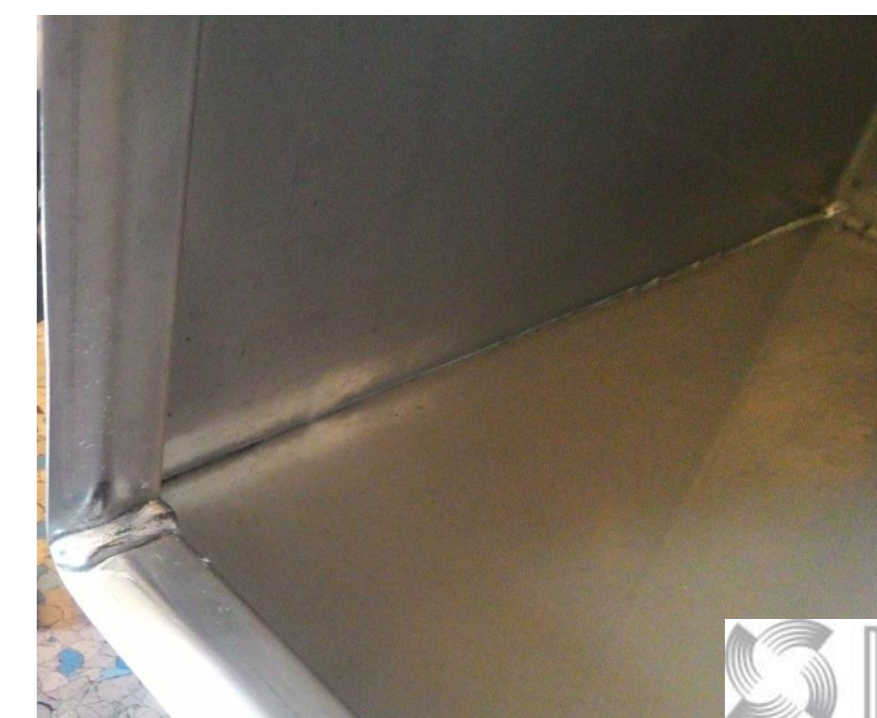
С целью повышения качества продукции внедрена установка нержавеющих шпилек на дверях SES методом конденсаторной сварки. Это гарантирует отсутствие повреждений на внешней поверхности дверей, отсутствие выплесков сварки вокруг шпилек при сохранении необходимой прочности шпилек на отрыв.

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

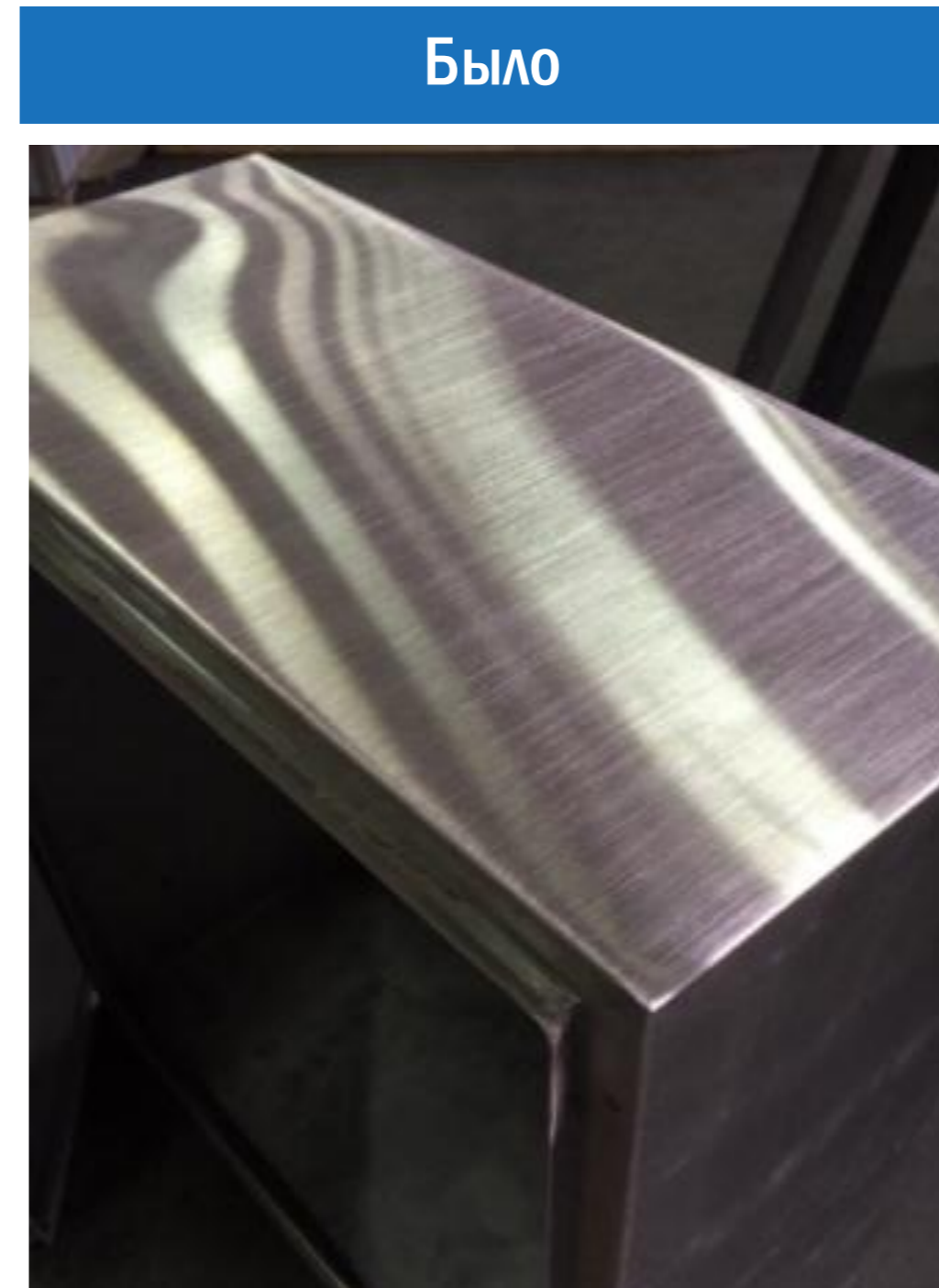
03

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.





Улучшены рамы из нержавеющей стали

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



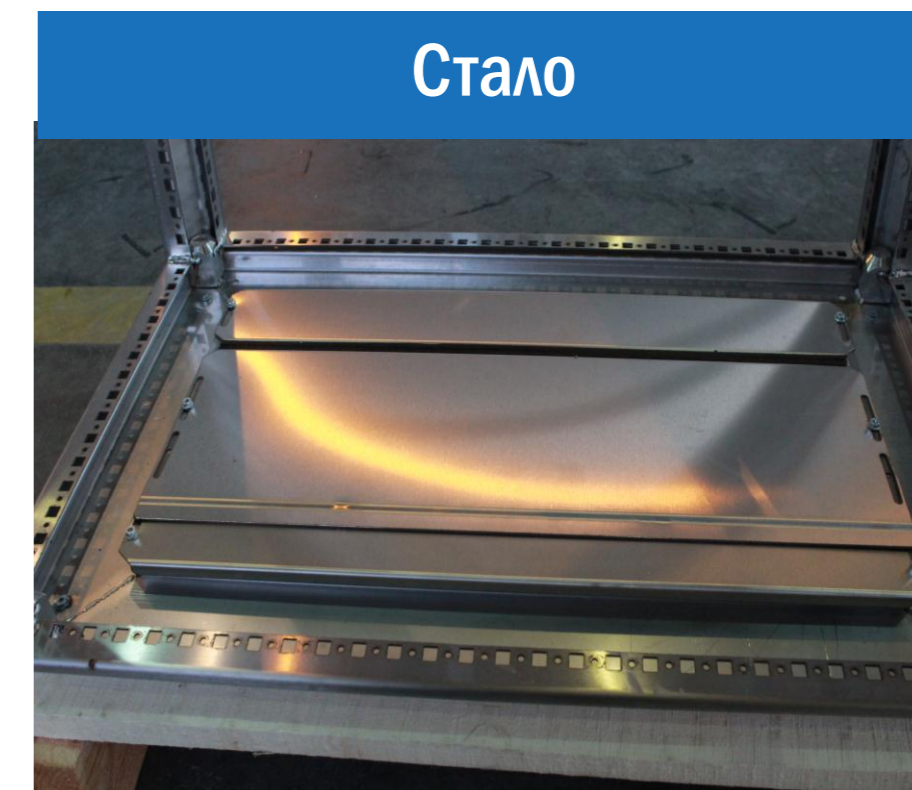
Улучшены рамы из нержавеющей стали

02

2016

Изменение материала

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





Новая технология сварки

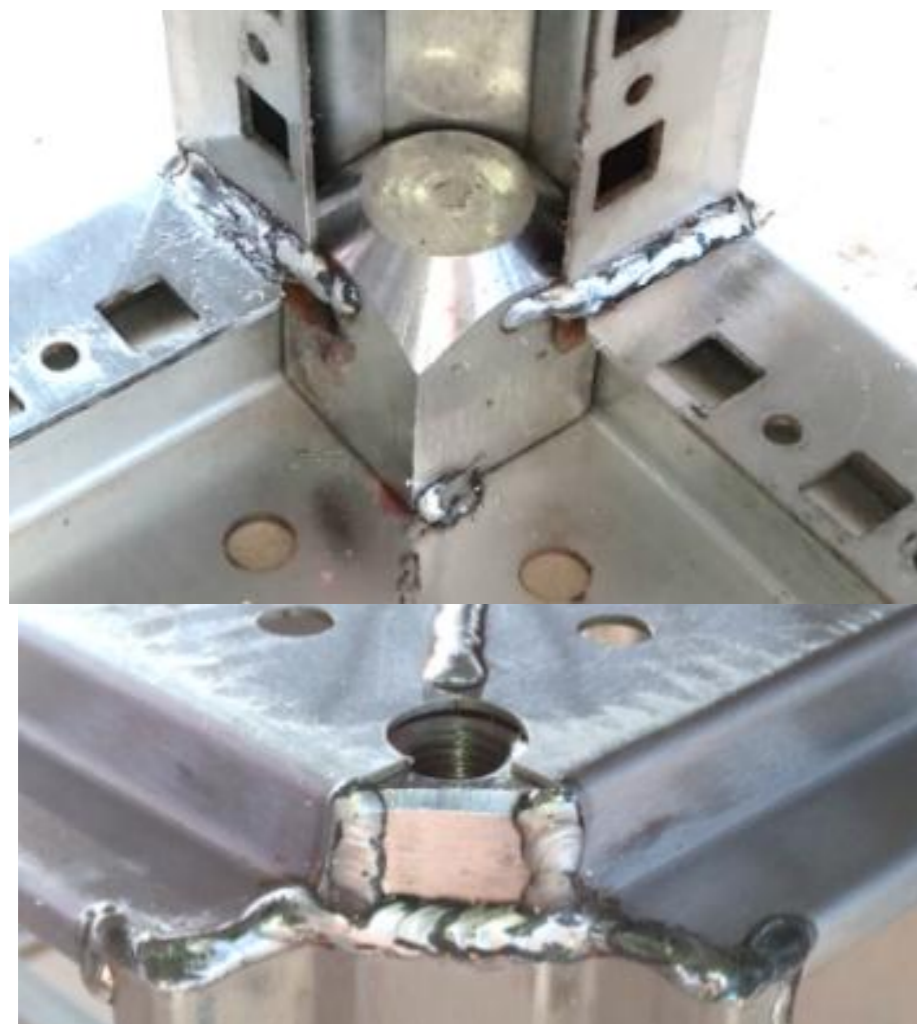
03

2017

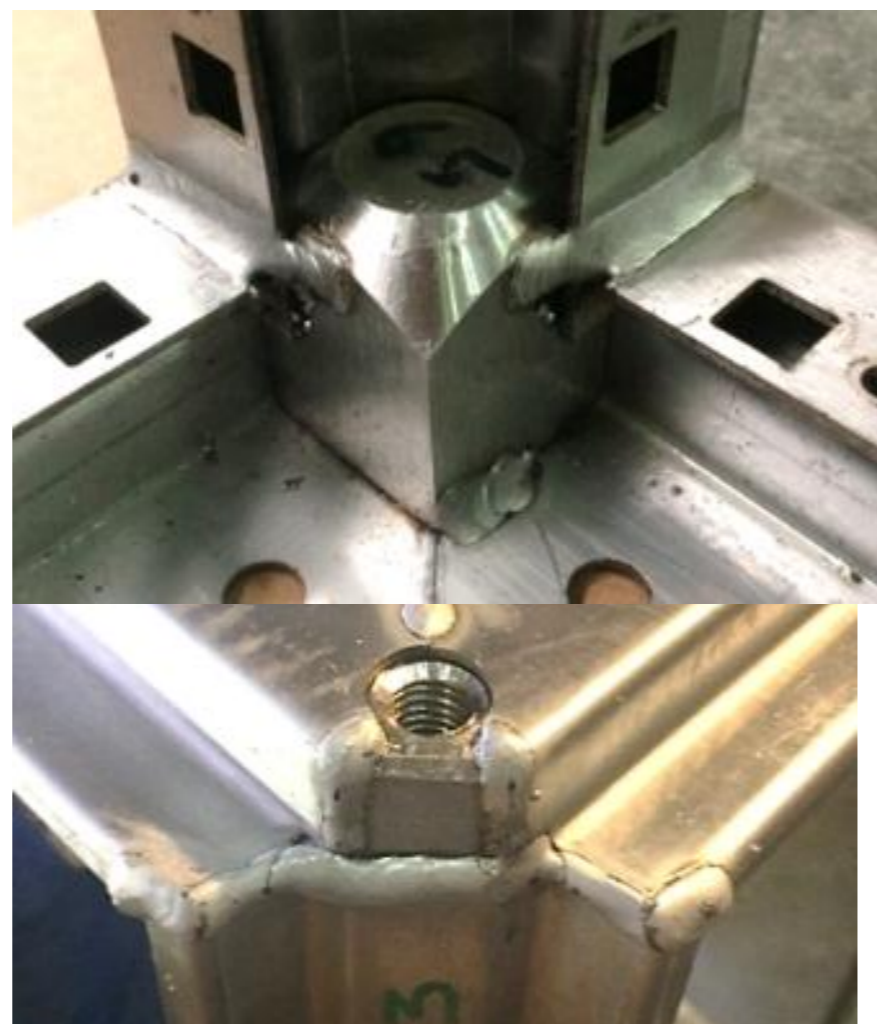
Реализован этап проекта по внедрению автоматической сварки на рамах ИФ (ИТ-шкафы) и рамах из нержавеющей стали МФ (шкафы МРх)

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

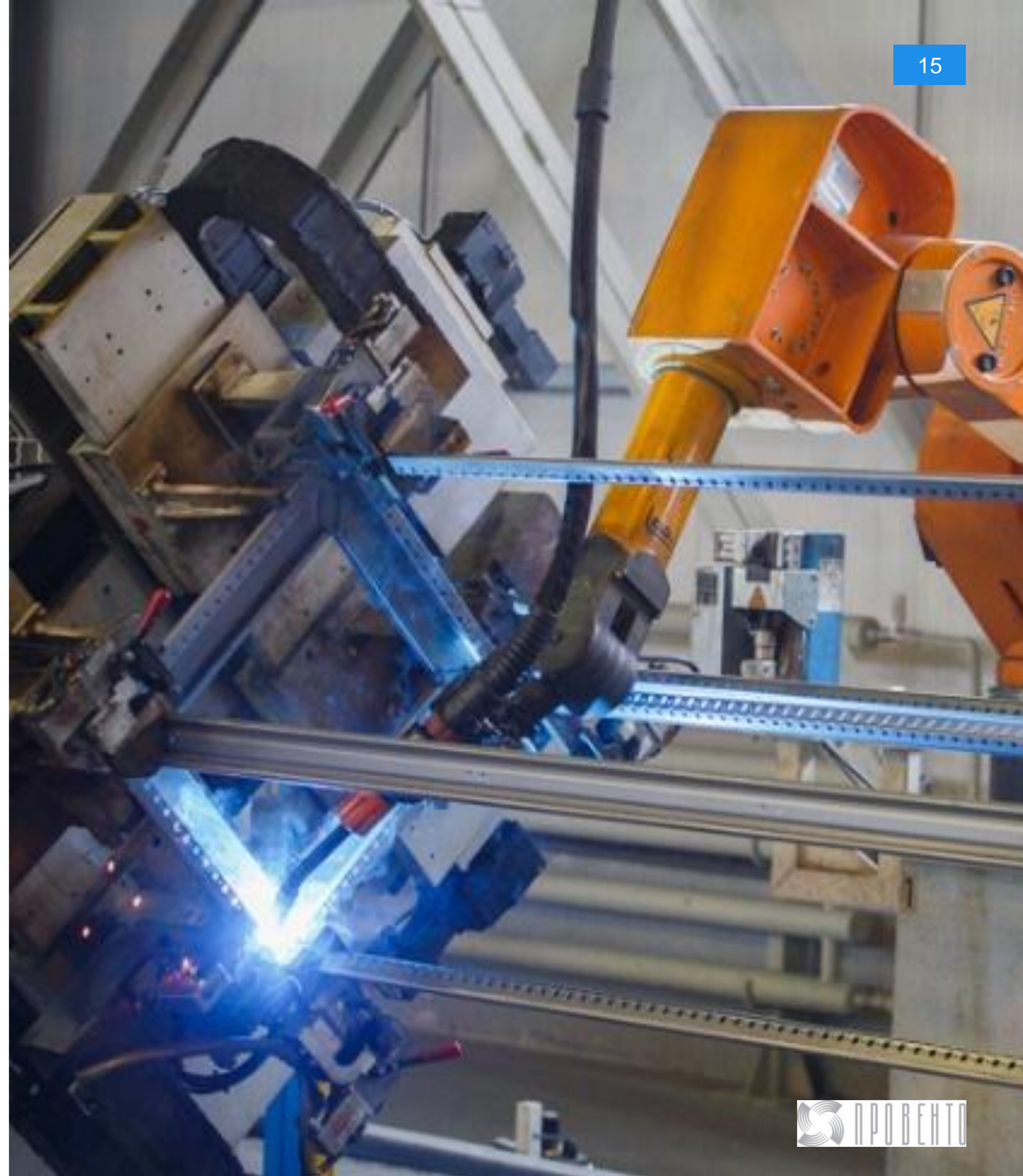
Все это повысило производительность сварки, стабильность и повторяемость качества.



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

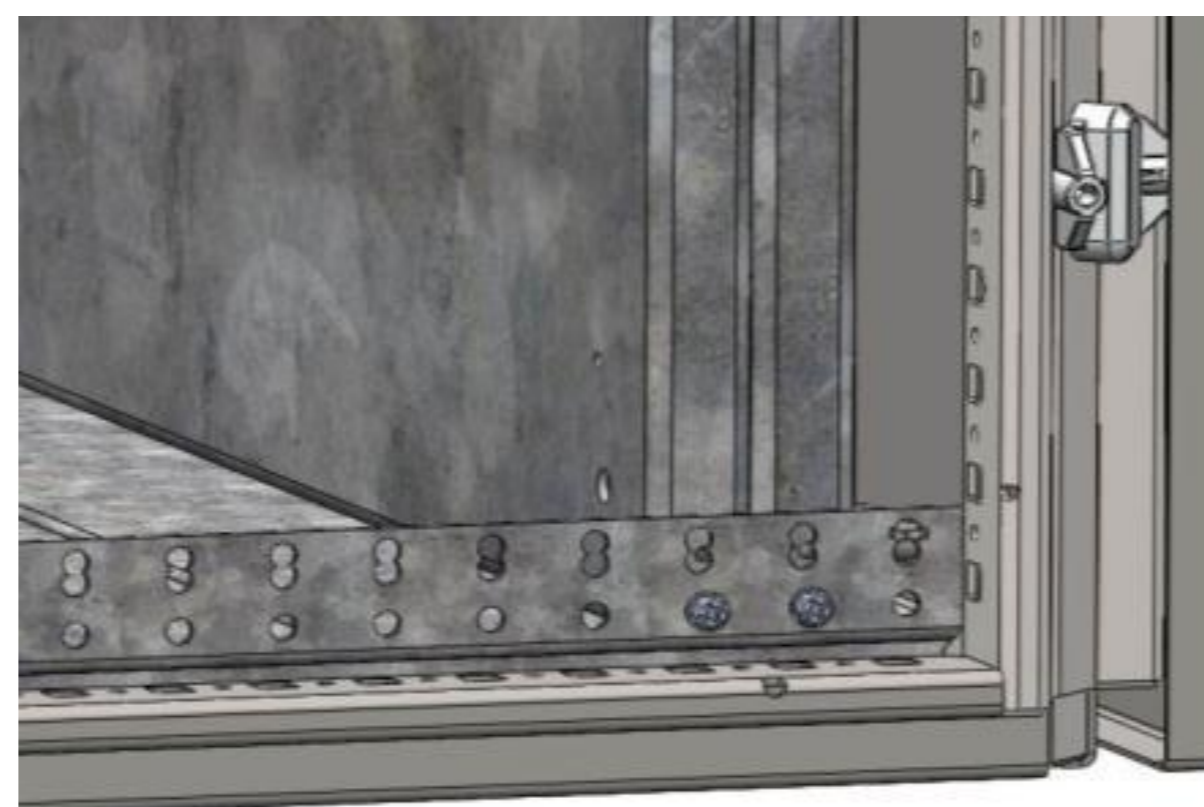
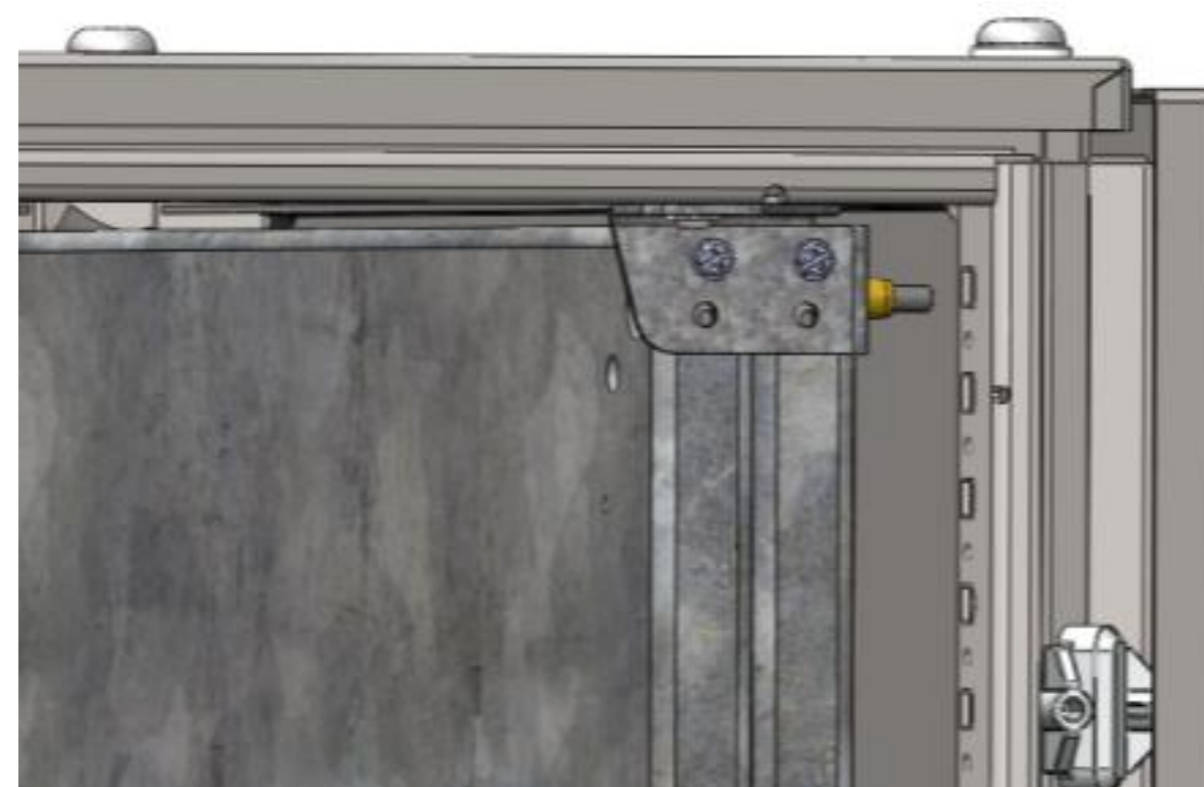


Установка монтажных панелей «спина к спине»

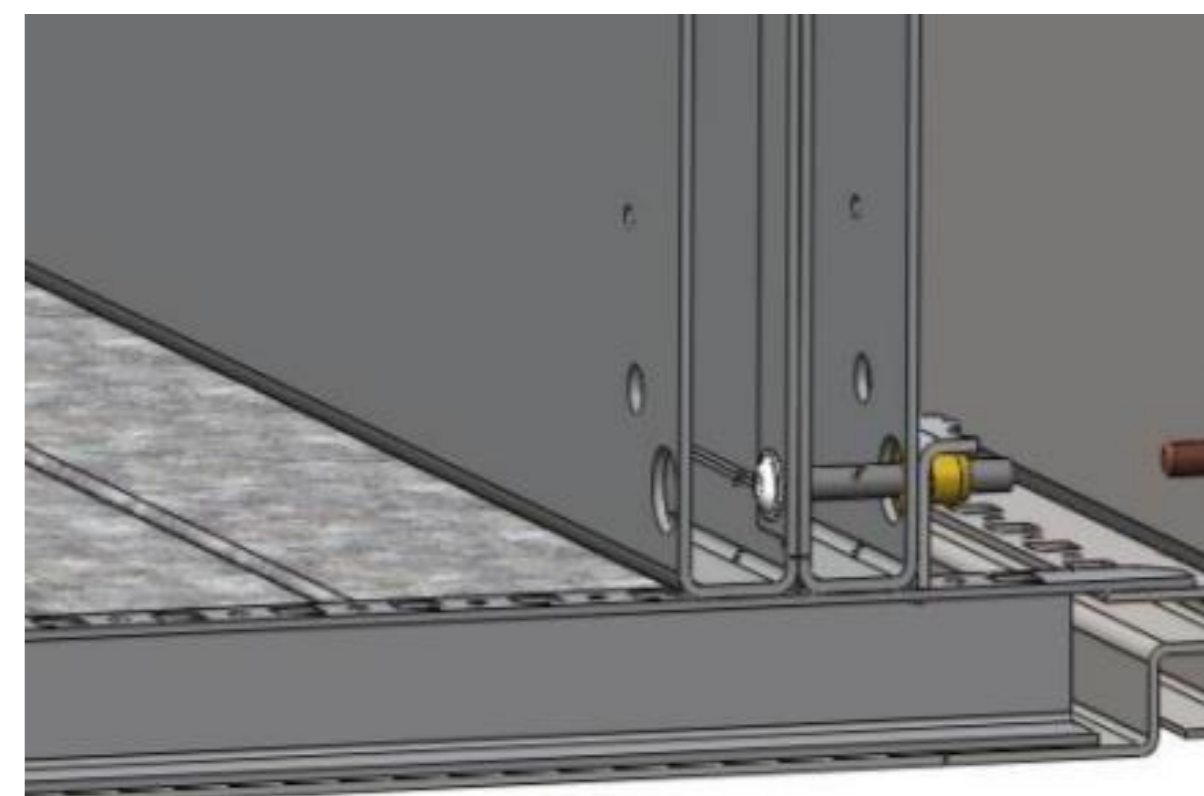
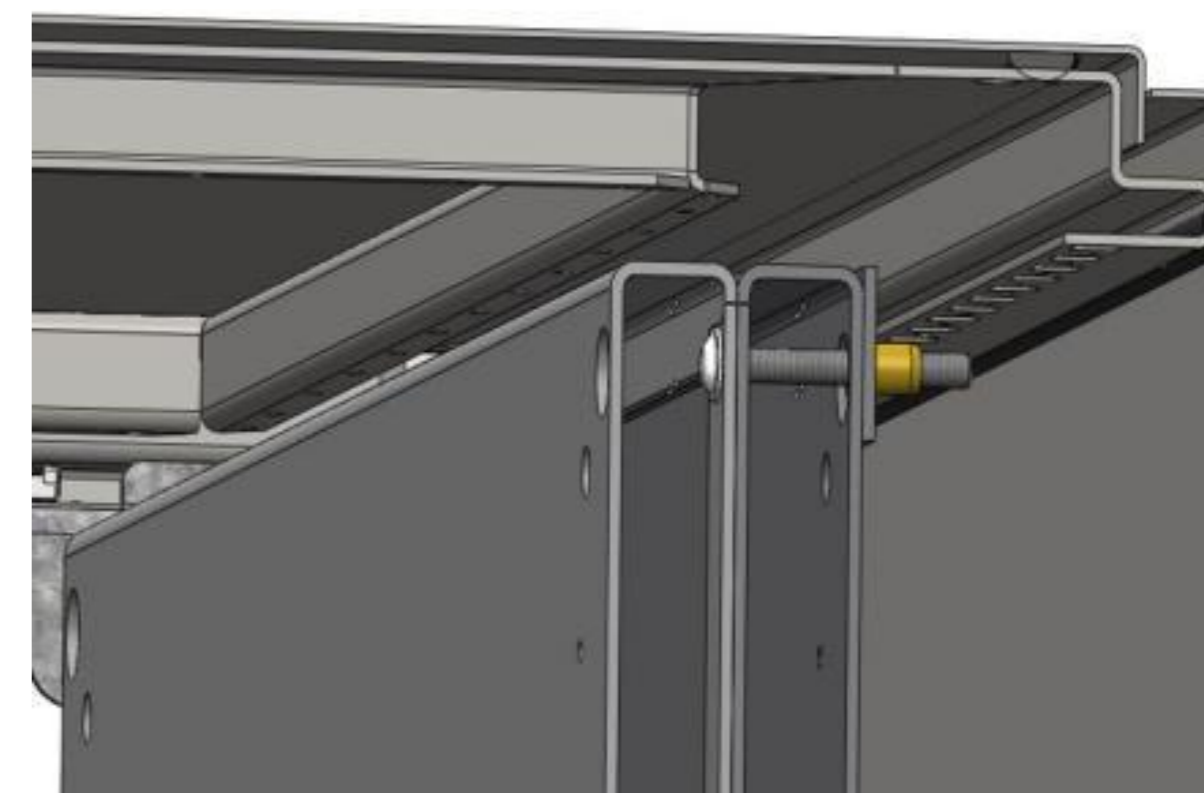
2015

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



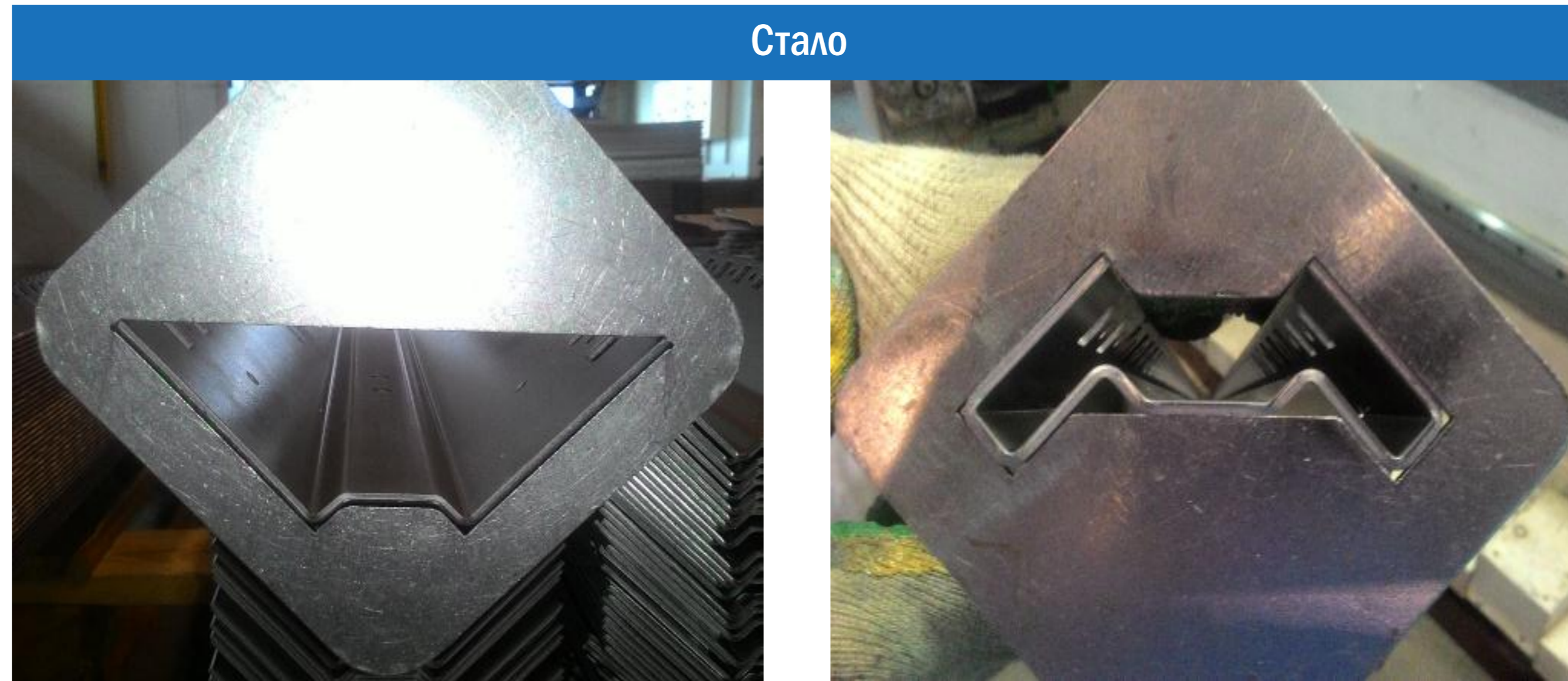
Стало

Улучшена геометрия рам напольных шкафов MPx, 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.



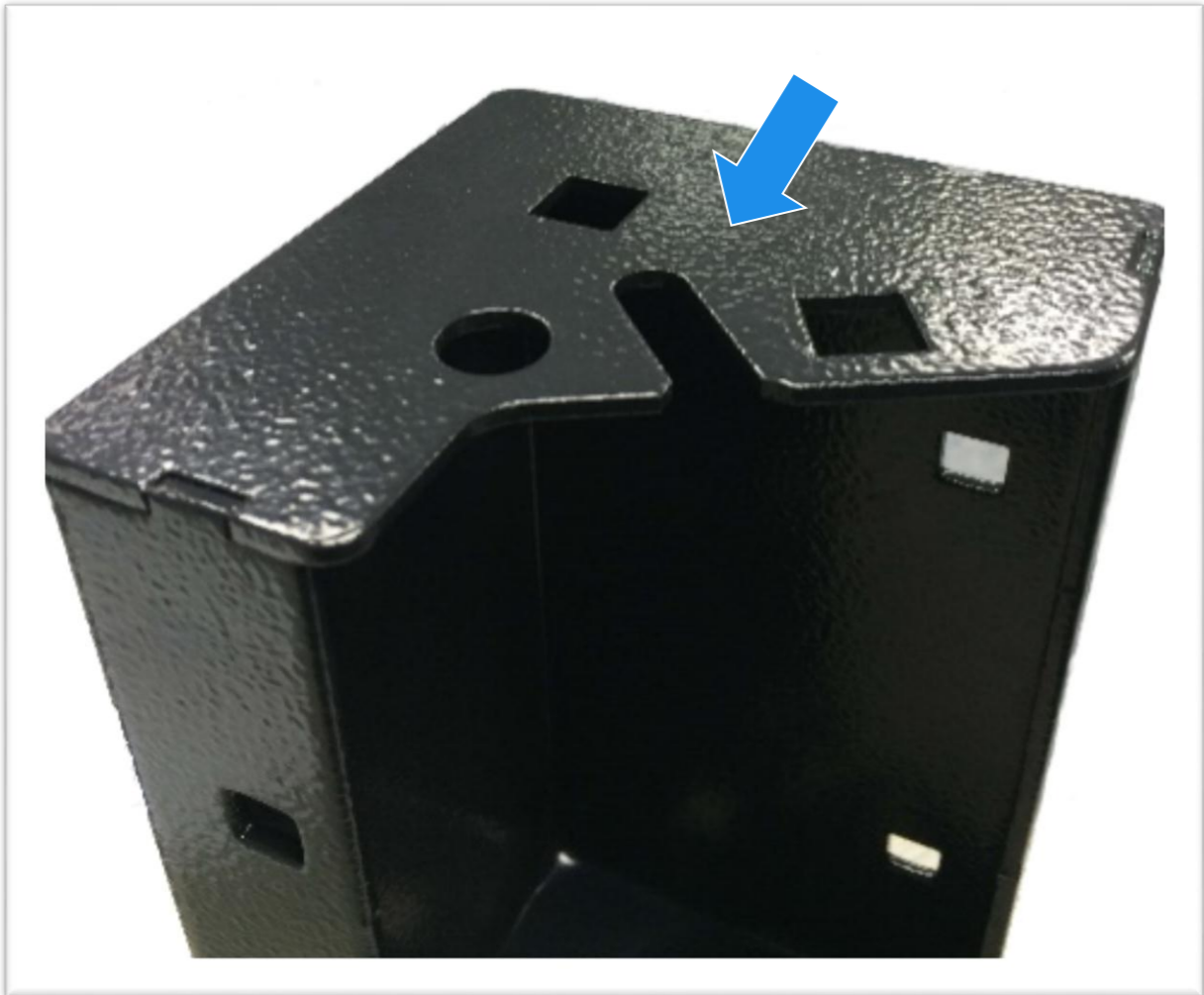


Совершенствование продукции

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.

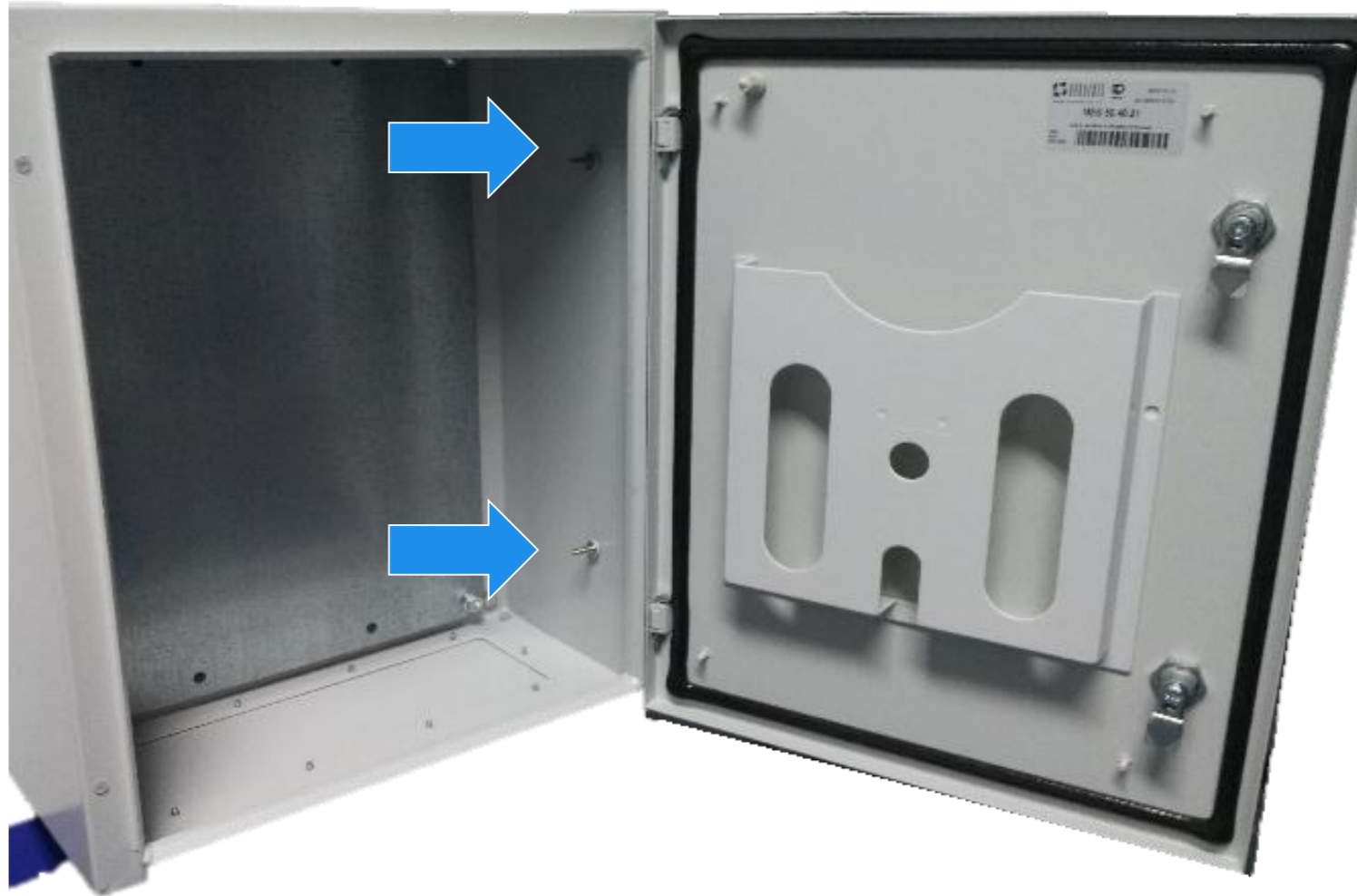


2016

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.



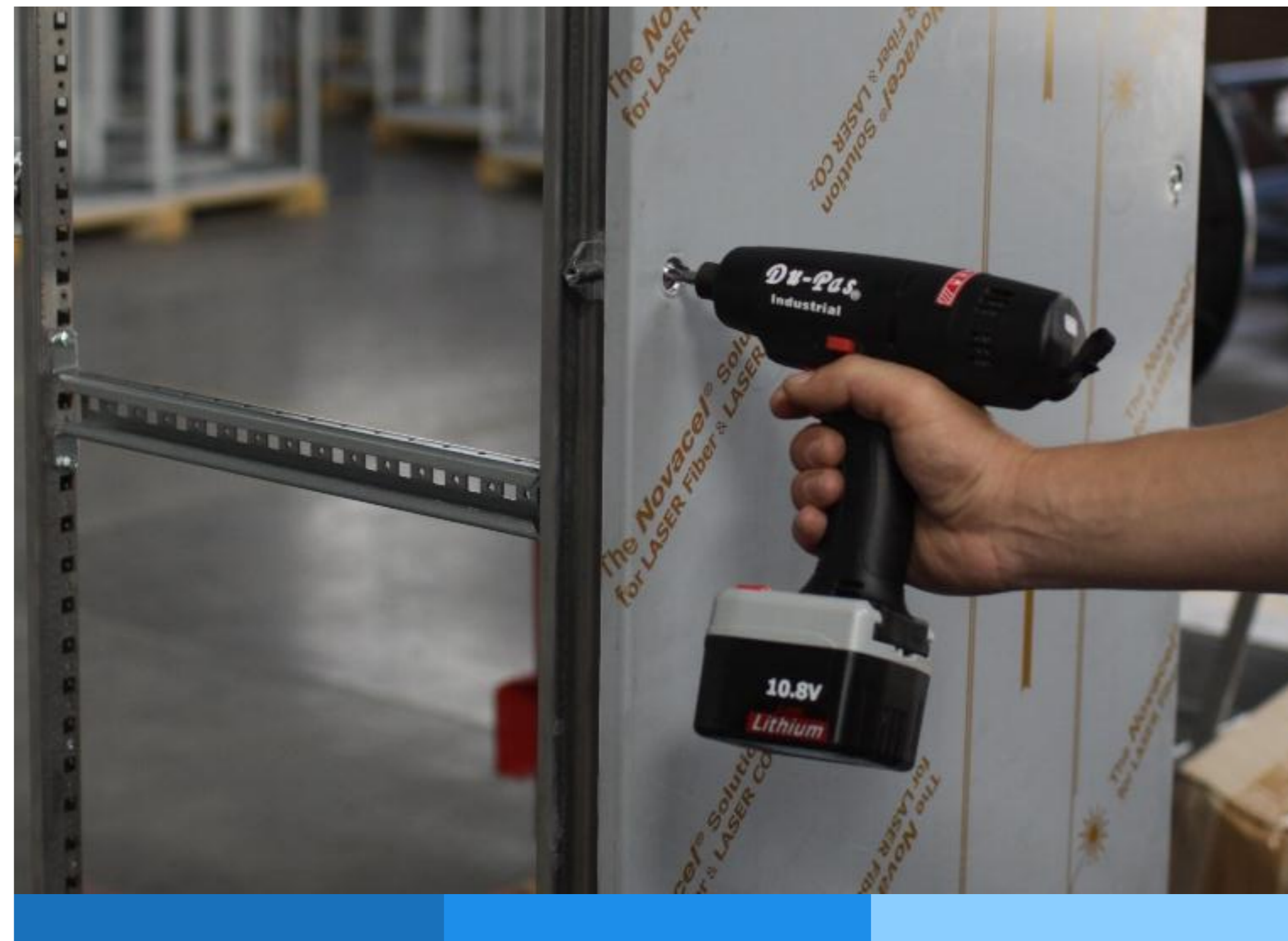


Повторяемость качества

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).





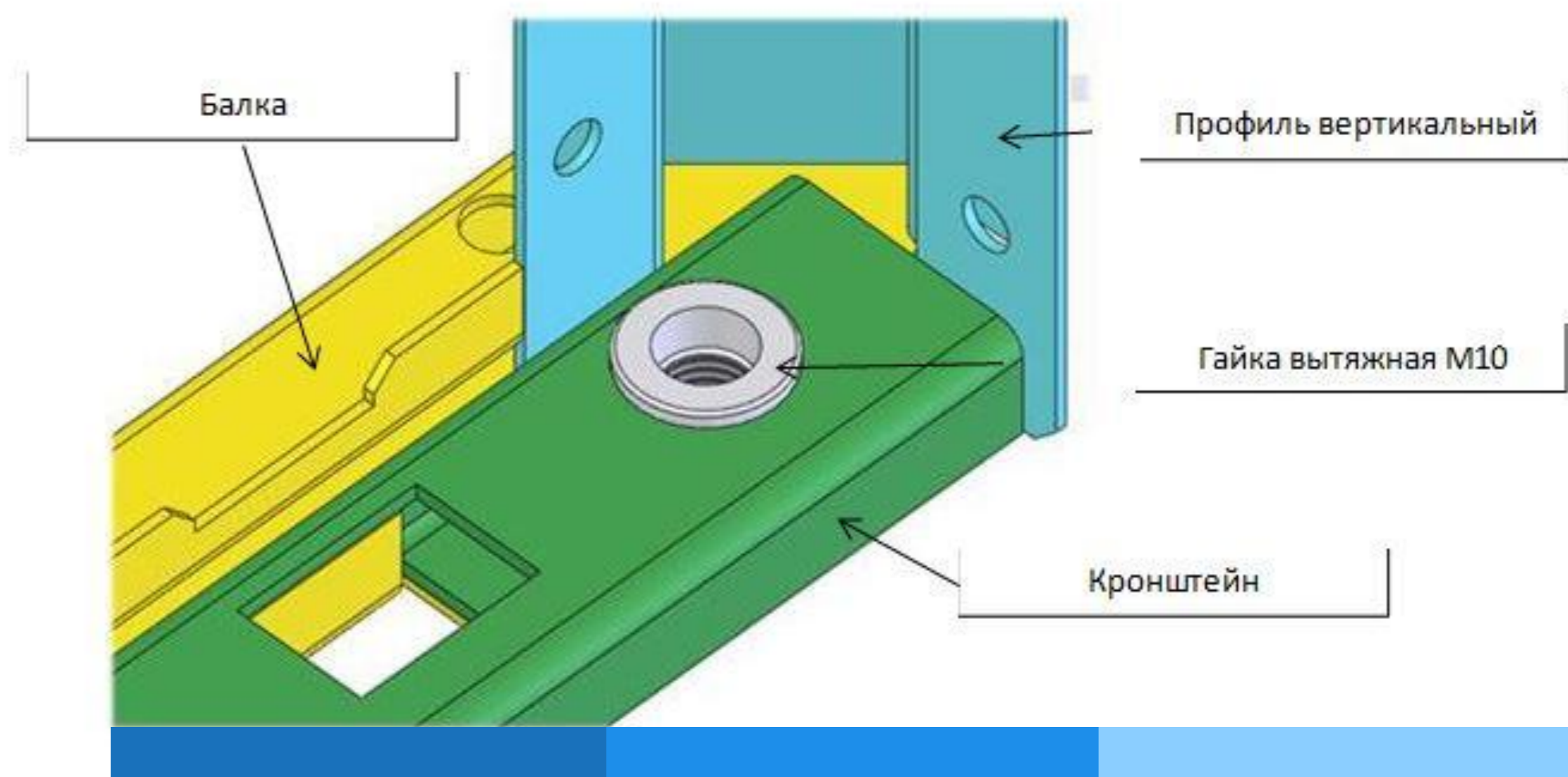
Улучшены рамы IF напольного IT шкафа

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

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 $\varnothing 3,6 \dots \varnothing 4,5$ мм.



Было



Стало



Логистика



2015

Автоматизировано планирование производства по стандарту MRP II 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

Стемаж 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.

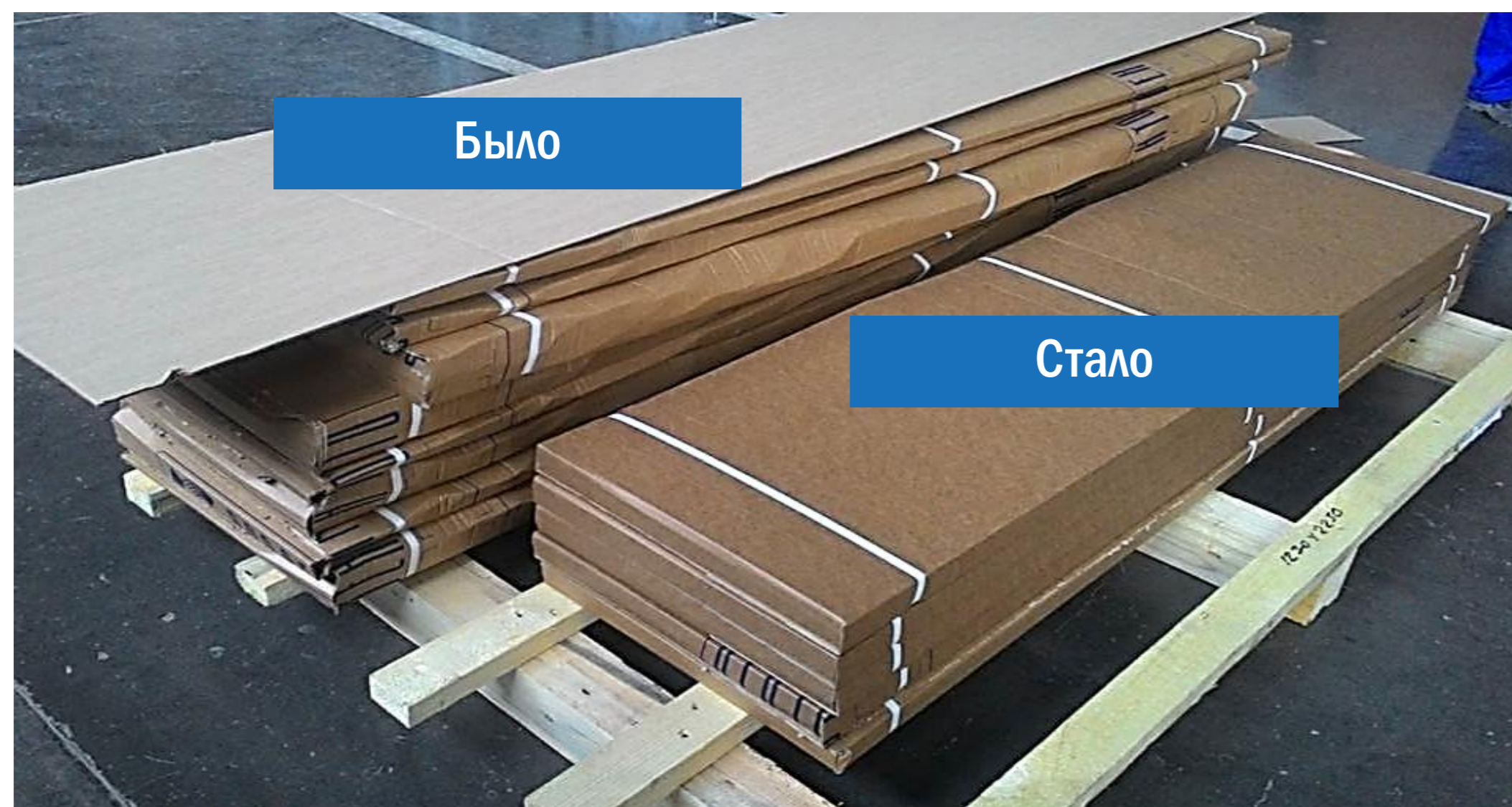




Улучшена упаковка напольных шкафов

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



Роботехнический комплекс "Roboformer".

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 метиз 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!





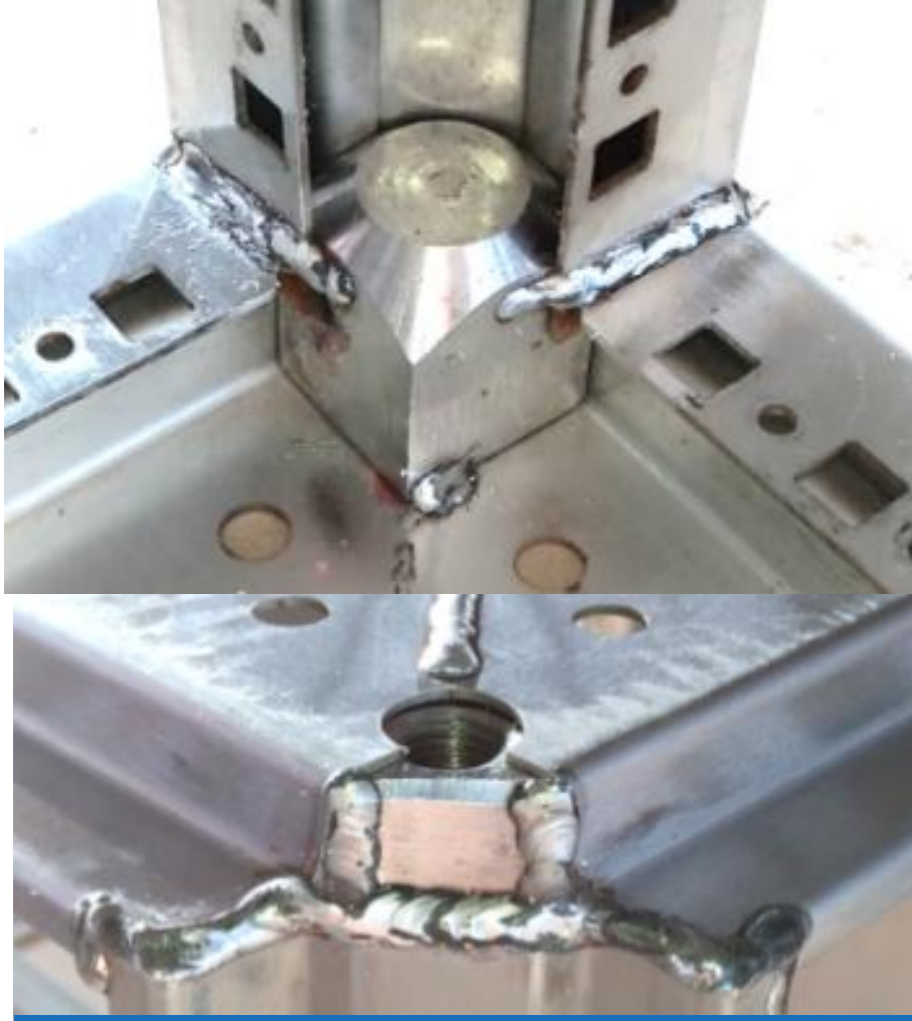
Новая технология сварки

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

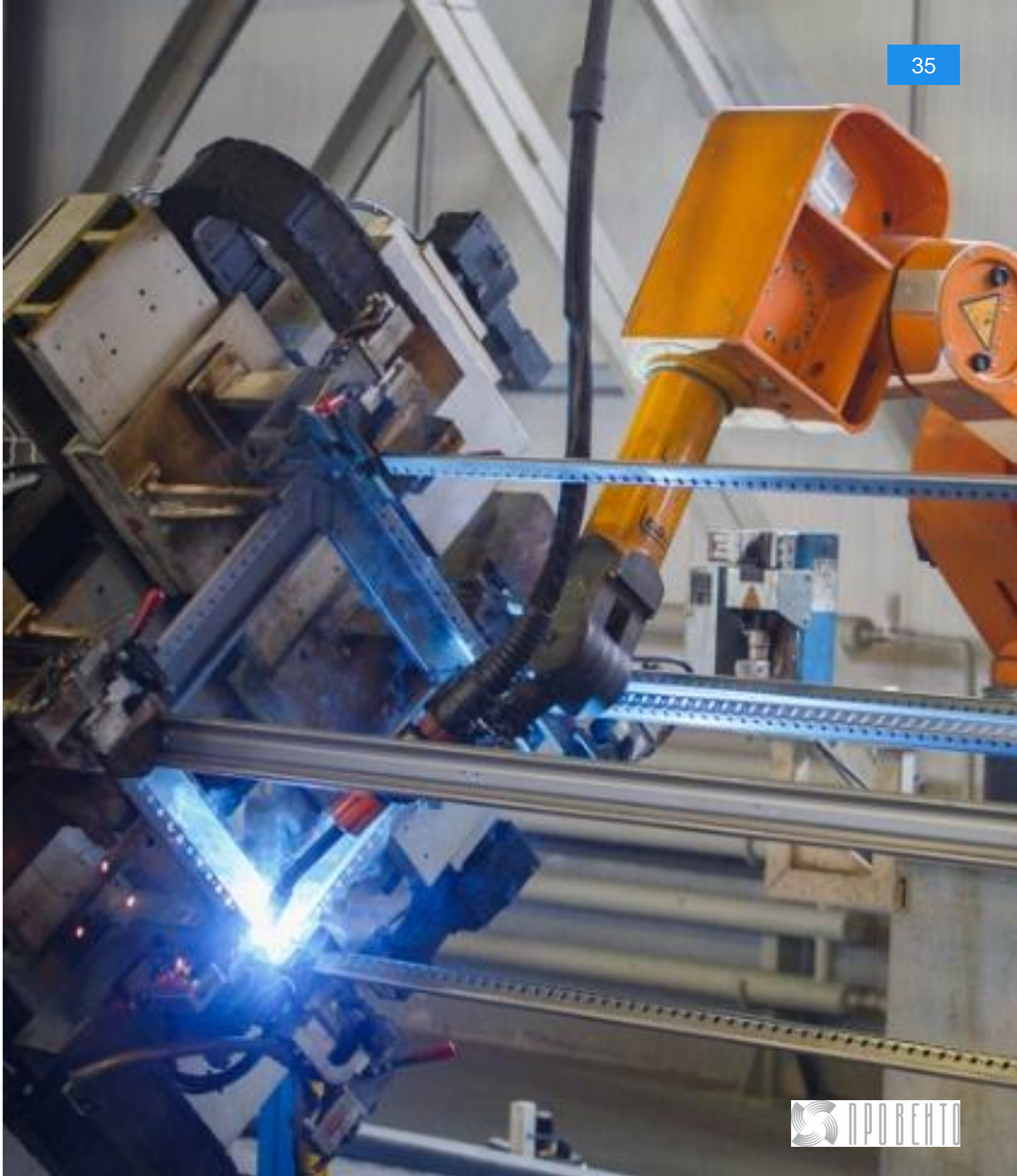
Все это повысило производительность и стабильность качества.



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





Входной контроль качества

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

2015

Внедрен встроенный контроль качества всех ТМЦ.

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		Обратить внимание	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, бригадир 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 качества

2015

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

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

- Выявляется проблема
- Причины возникновения
- Назначаются мероприятия по устранению



2016

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.





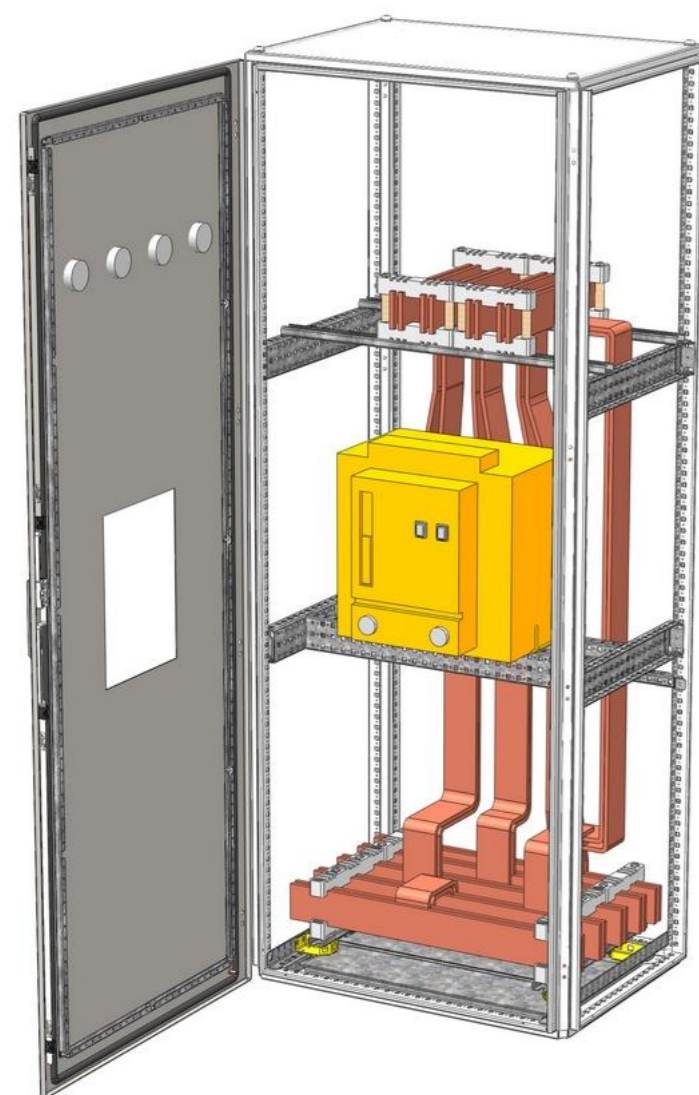
Сервис



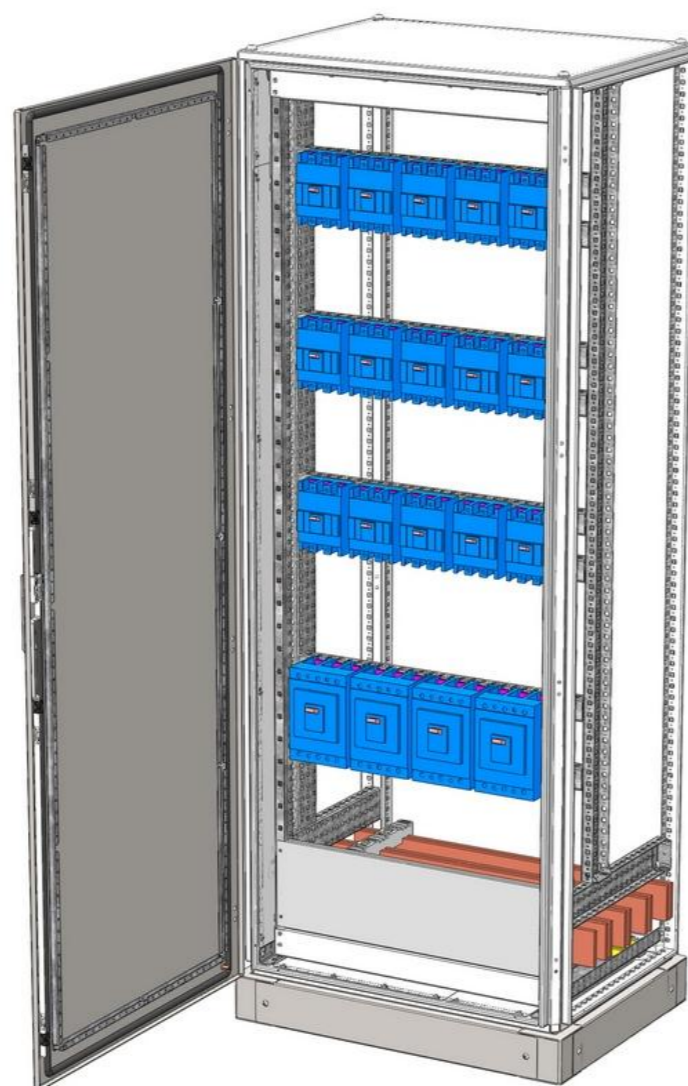
Подготовлен альбом типовых решений шкафов НКУ по форме секционирования 1

2016

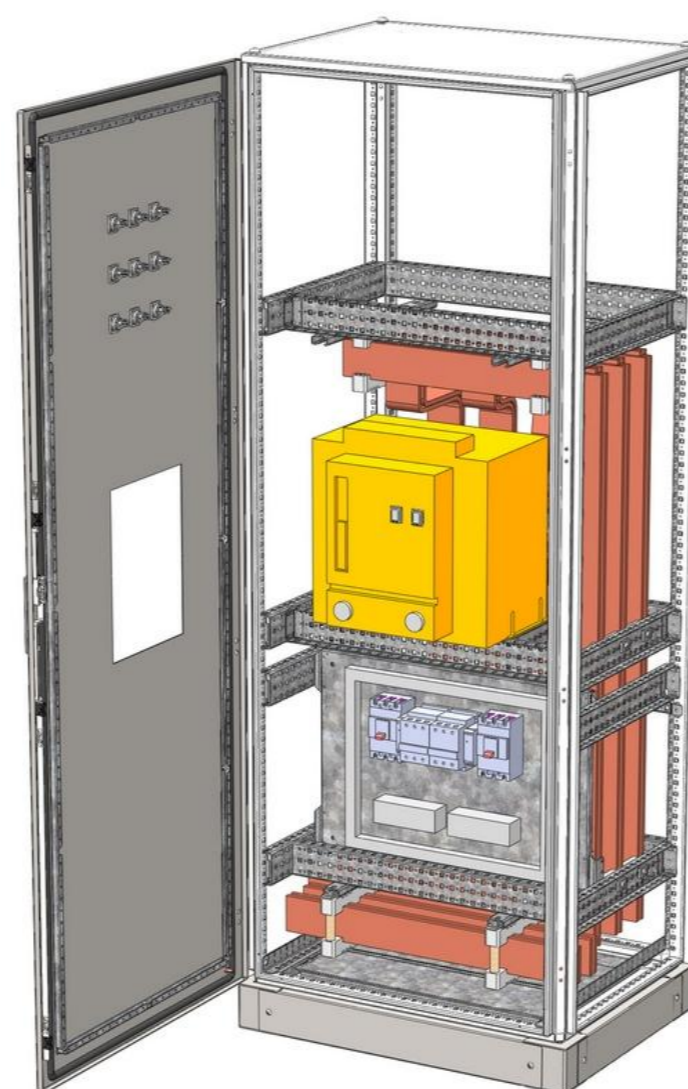
Вводные панели



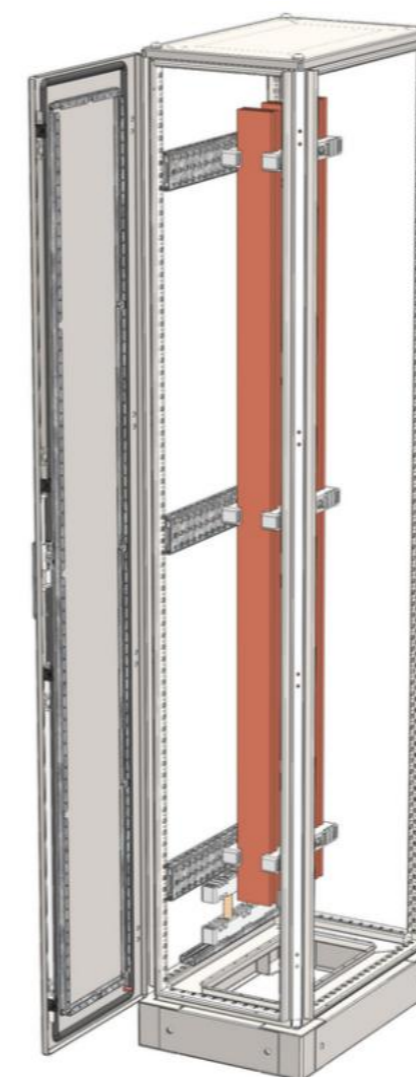
Распределительные панели



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 Укажите цены

1057500
 8686500
 855555

ПЕРЕВЕСТИ НА ПРОВЕНТО

Артикул конкурента	Расшифровка продукции	Артикул проvento	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.	
				Итого: 39976 руб.	

[Сохранить найденные товары](#)

На сайте provento-electro.ru

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

Номер: РС000000002 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

Товары Расшифровка скидок Доставка Транспорт Дополнительно

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:

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	<input type="text"/>
Габариты шкафа	В <input type="text"/> Ш <input type="text"/> Г <input type="text"/>
Фронтальный доступ	<input type="text"/>
Задний доступ	<input type="text"/>
Боковые панели	<input type="text"/>
Монтажная плата	<input type="text"/>
Цоколь	<input type="text"/>
<input type="button" value="Создать спецификацию"/>	

Реализован в Excel

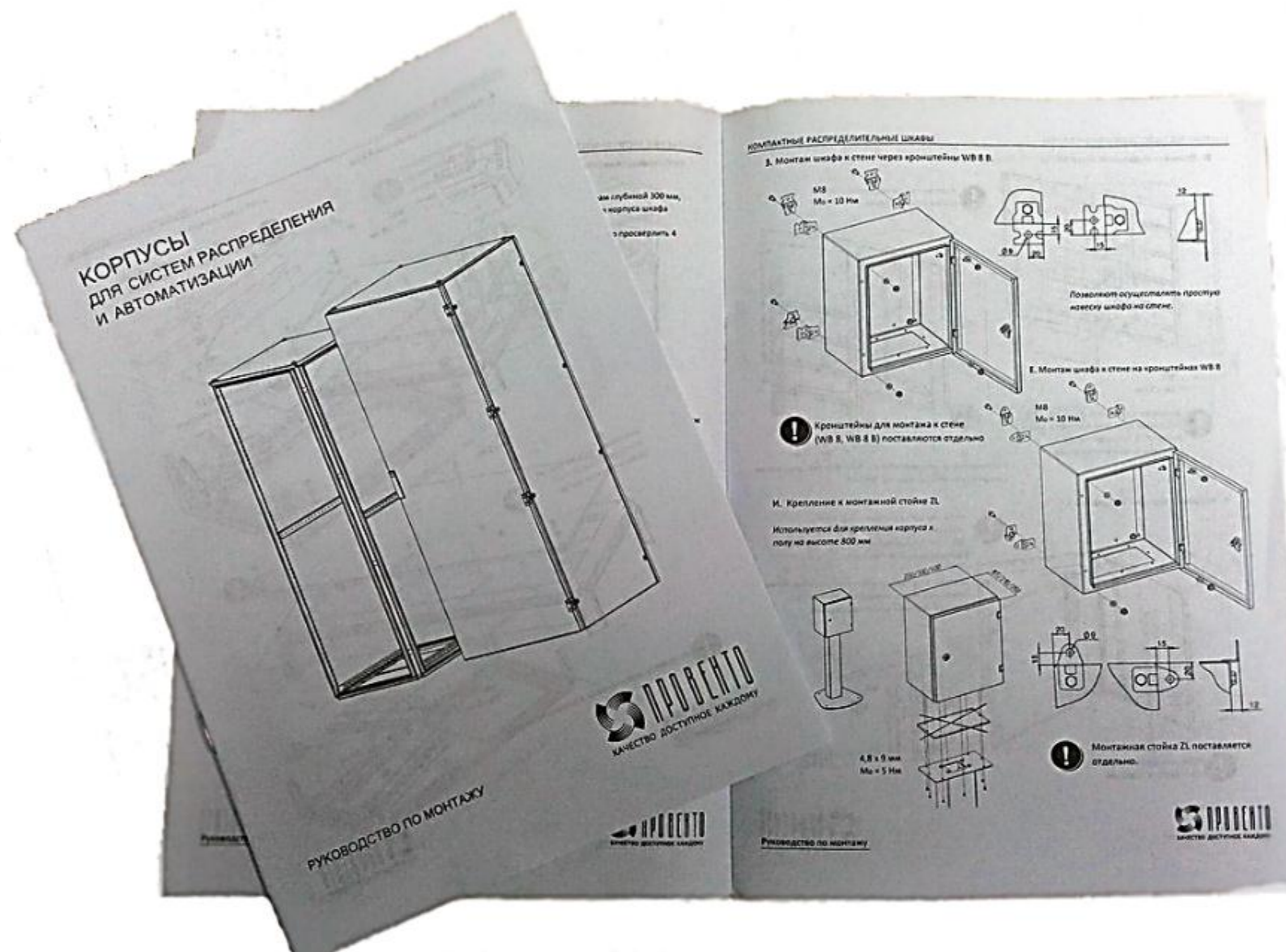


Разработаны и внедрены «Руководства по монтажу»

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

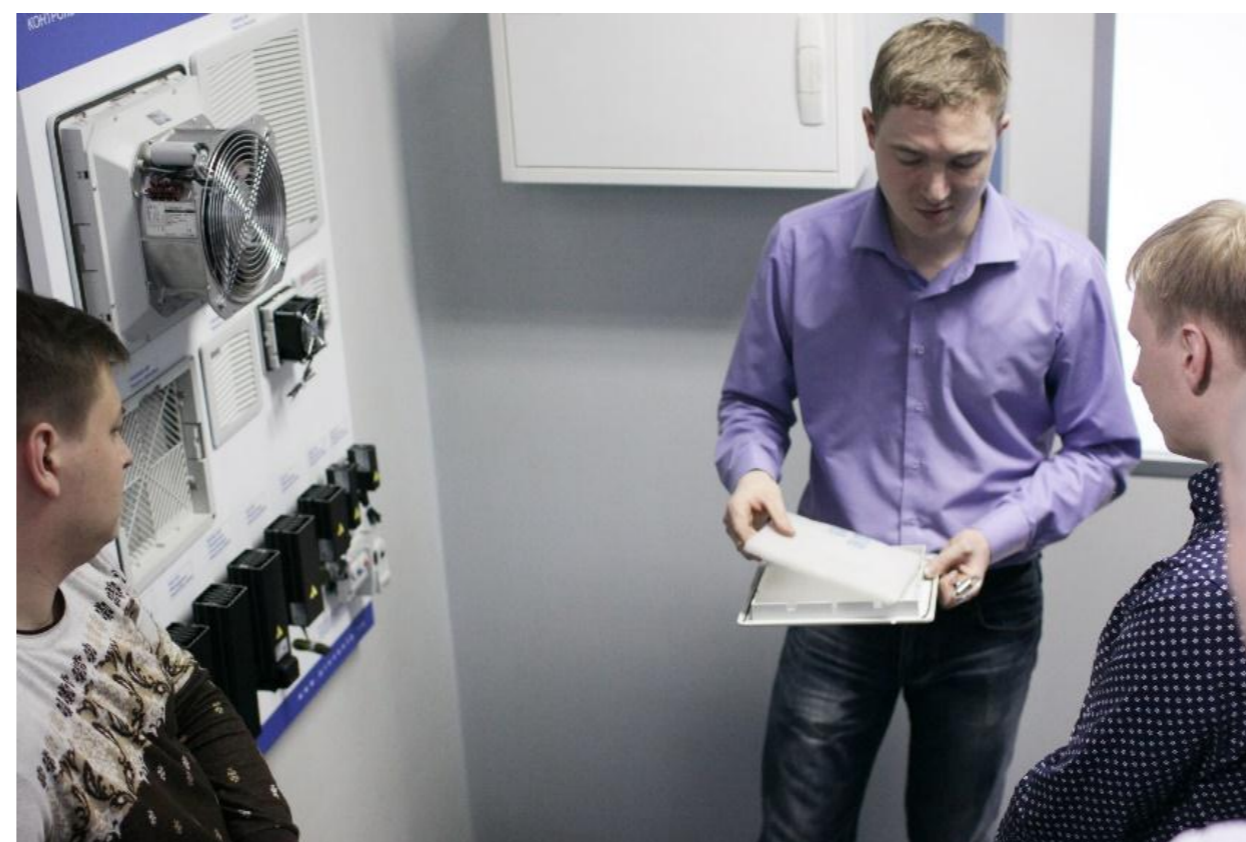
2015-2016

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.

2017

Организован новый ShowRoom и класс обучения в Н.Новгороде

<http://www.provento-electro.ru/about/news/obuchenie-spetsialistov-vygoda-i-optimalnyy-vybor-produktsii-dlya-pokupatelya/>





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.



Скриншот веб-интерфейса системы PDS. В центре экрана отображены характеристики и цены для модели MES 30.30.15. Включены поля для ввода цены, скидки и кнопки для действий. Справа — таблица с данными о наличии на складах и в резерве. Внизу — подробное техническое описание и спецификации продукта.

Склад	Дата обеспечения	В заказах, шт
ИП1	14.09.2016	485
Дружный	135	8
Санкт-Пет...	14.09.2016	20
Екатеринб...	20.09.2016	43
		32

Описание: Шкаф компактный распределительный имеет самые разнообразные варианты использования, такие как: корпуса для систем управления, контрольно-измерительной аппаратуры, автоматизации и распределения низкого напряжения. Корпусы используются в самых разнообразных областях применения, начиная от панелей управления большими машинами и автоматическими производственными линиями и кончая панелями для отдельных механизмов, а так же вторичных распределительных щитков.

Корпусы разработаны с учетом требований производителей и монтажников, такие как:

- широкий выбор размеров;
- соответствие классу защиты до IP66;
- сопротивление внешнему механическому воздействию: не менее IK08;
- литой полурезиновый/сталиновый уплотнитель;
- реверсивные двери, с углом открывания 180°;
- возможность установки внутренней двери;
- монтажные панели из оцинкованной стали;
- возможность установки шасси для модульного оборудования;
- наличие отверстий на задней стенке корпуса для крепления к стене;
- наличие отверстий в корпусе для слива конденсата;
- покрытие на основе текстурированного полиэфирного порошка;
- широкий выбор привлекательностей.



Клиентский сервис

2017

Реализован сервис сравнения продукции Провенто с конкурирующими брендами в PDS



Какую
продукцию
выбрать?



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.





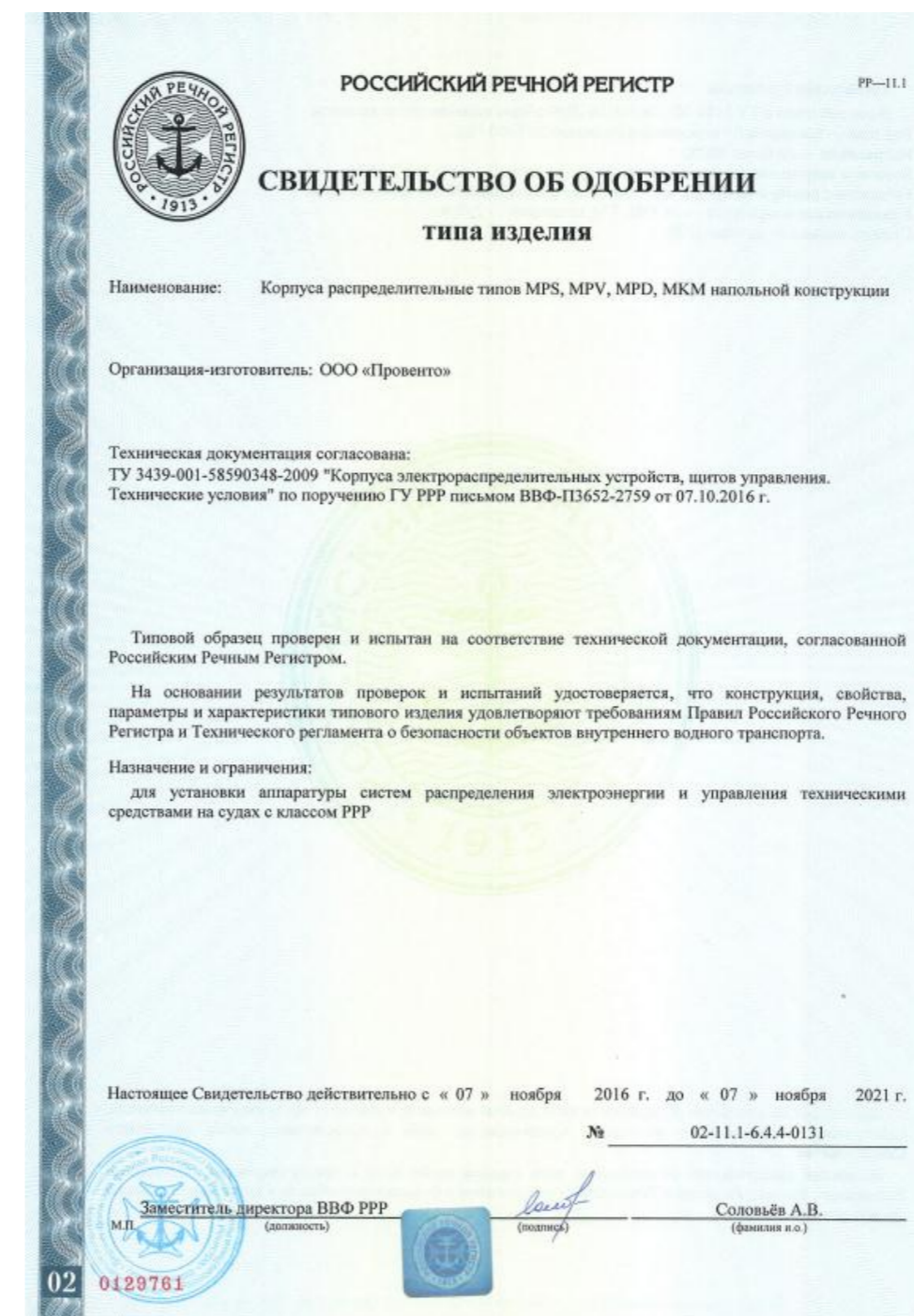
Свидетельство о признании и об одобрении Российским Речным Регистром.

2016

Российский Речной Регистр признает за ГК «Провенто» способность качественно и на должном уровне изготовить корпуса шкафов, щитов, панелей управления электрораспределительных 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](#)