

## БНК: КАЧЕСТВО И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КАК СОВРЕМЕННАЯ БИЗНЕС-МОДЕЛЬ

Группа компаний «БНК» работает в области поставок безраструбной канализации более 10 лет. За это время был пройден большой путь от поставщика инженерного оборудования до собственного производства с высокоразвитой логистикой и обширной географией поставок. О том, как все начиналось, и современных реалиях рынка редакции рассказали директор по производству Группы компаний «БНК» Алексей Рукавишников и управляющий продажами Группы компаний «БНК» Сергей Петросян.

### Как все начиналось

Первые шаги в сторону собственного производства были сделаны в 2014 году. Первоначально для производства продукции под брендом БНК – чугунолитья фитингов и их покраски, а также хомутов, – были задействованы сторонние производственные площадки. По мере изучения технологий производства и их экономических моделей приходило понимание, с каким сырьем и по какой технологии работать. Это и послужило толчком к поиску своей производственной площадки, подбору оборудования, формированию коллектива, и в 2016 году в Таганроге открылся наш производственный завод.

### О производстве

Производство включает два направления: чугунолитейное производство и металлообработка.

В чугунолитейном производстве мы освоили две технологии литья – ХТС и ПГС. Основой успешного выпуска готовой продукции здесь является модельная оснастка, спроектированная специалистами нашей компании и произведенная нами же на станках с ЧПУ собственной разработки.

Такой подход к организации предприятия позволяет выпускать продукцию широкого профиля, но наша цель – полное

импортозамещение продукции на отечественном рынке. Плавный переход от ХТС к ПГС обусловлен фактором экологии, экономии сырья и рабочей силы, а также увеличением выпуска готовой продукции.

Мы уделяем большое внимание защите поверхностей нашей продукции от коррозии и влияния негативных сред посредством запекания, тефлоновых и гальванических покрытий, термообработки.

Отдельный важный момент функционирования предприятия – высокоэффективная эксплуатация коммуникаций и оборудования. Это и предупредительные сигнализации, и сохранение теплоты, отдаваемой системой охлаждения печей плавки металла. Последнее особенно показательно в связи с большими тепловыделениями в чугунолитейном производстве. Нами была реализована закрытая система охлаждения на дистиллированной воде, которая позволяет утилизировать теплоту от печей, направляя ее на отопление цеха.

Большинство единиц применяемого оборудования высококомобильны и спроектированы таким образом, чтобы оперативно перенастраивать производственные потоки. Такой подход положительно сказывается на экономике предприятия и его производительности, исключая избыточную внутреннюю логистику.

Оснастка для производства изделий из металла спроектирована сотрудниками организации с учетом принципов быстрой перенастройки и универсальности.

В ближайшей среднесрочной перспективе перед нами поставлены задачи автоматизации процессов обработки сырьевых составляющих на одной автоматизированной линии вместо нескольких механизированных.

Несколько лет применения принципов бережливого производства позволили перейти к гибкой загрузке, отказаться от партий и очередей для удовлетворения потребностей клиентов точно и в срок, отказаться от лишних операций в логистике и перейти к планово-предупредительному ремонту оборудования. А применение матрицы компетенций дает независимость от трудовых ресурсов.

Также есть опыт успешных поставок уникальных изделий нестандартных габаритов от разработки и освоения до монтажа и сдачи строительных объектов: нестандартный угол и удлинения элементов фитингов и хомуты, способные соединять разные материалы.

### Контроль качества

Первоначально завод создавался без лаборатории, а два года назад, в т.ч. и для целей производства, была организована лаборатория, которая проводит испытания готовой продукции на предмет стойкости в солевом тумане, разных кислотных и щелочных средах. Гидроиспытания на стойкость к внутреннему давлению происходят с увеличенной нагрузкой в полтора раза от заявляемого производителем. Это гарантирует качество продукции для клиентов.

В ряде случаев задействованы подрядчики лаборатории по недостающим видам испытаний: разрывные машины, анализ химсостава материалов и установление причинно-следственных связей по рекламациям на товары. Несколько слов о последнем пункте. Неважно, по чьей вине была получена рекламация – поставщика, производителя или исполнителя, неправильно запроектировавшего или осуществившего монтаж



системы. Задача лаборатории – определить причину рекламации и дать развернутый мотивированный ответ.

Деятельность лаборатории включает и регулярные исследования продукции конкурирующих компаний, что позволяет получать честную картину рынка по ряду показателей: цена, качество и т. д.

Отдельно надо отметить контроль качества продукции на производстве. Если мы говорим о литье, то на каждом этапе – будь то отливка, окраска или упаковка – осуществляется визуальный контроль: все отливки полноценно осматриваются, замеряется толщина стенок. Даже дефект при нанесении маркировки, хотя это никак не влияет на качество продукции, считается браком – внешний вид изделия не менее важен.

Не менее строг контроль качества для соединительных изделий, хомутов. Разработаны четкие регламенты проверки, которые сотрудники обязаны соблюдать. Проводятся гидростатические тесты. Также любой хомут из партии можно проверить на стенде.

Таким образом, мы осуществляем тройной контроль качества: входящего сырья и материалов; полуфабрикатов на этапе производства и, наконец, готовой продукции. На всех трех этапах лаборатория взаимодействует с нашими производственными площадками во Владимире и Таганроге. Кроме того, у нас есть внешние иностранные и российские поставщики, продукция которых также контролируется.

Также мы периодически работаем с так называемыми стейкхолдерами, которые заинтересованы в проверке продукции – как нашей, так и конкурентов.

Все этапы испытаний фиксируются фото- и видеосъемкой, а результаты хранятся в архиве лаборатории.

### О локализации

Станкостроение внутри организации позволяет адаптировать все оборудование под взаимозаменяемые элементы и другие части станков разных разработчиков: микросхемы, программное обеспечение, силовые агрегаты и их двигатели.

Таким образом, организация пришла со временем к высокой степени локализации: сырьем для выпуска готовой продукции являются лом, лакокрасочные материалы, листовая сталь. А смена технологий и производственных цепочек позволила отказаться от импортных компонентов – смолы, отвердителя и кислоты.

В настоящее время компания ведет совместную работу с кафедрами нескольких ведущих институтов химической промышленности и находится в процессе разработки рецептуры краски и подбора технологии покраски для выпускаемых изделий. Новые разработки будут по всем характеристикам превосходить лакокрасочные покрытия европейских поставщиков. В таком подходе проявляется позиция нашей компании – мы изначально выдвигаем завышенные требования, чтобы добиться лучшего результата.

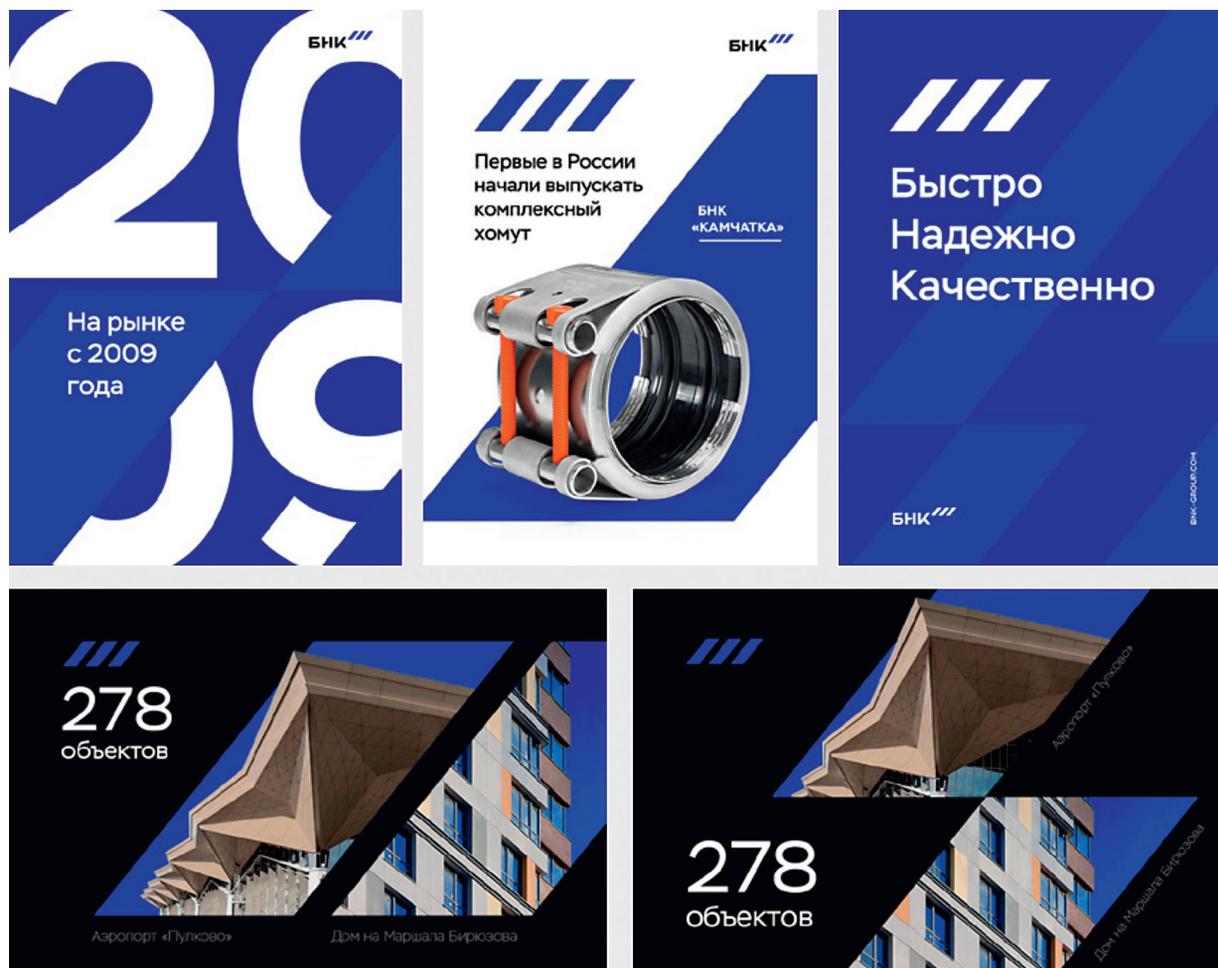
### Не только производство...

Понимая реалии строительных площадок, мы не ставим целью только поставку продукции. Мы считаем, что таковая должна сопровождаться шефмонтажом, инструкциями, разработкой сложных узлов и технических решений, поддержкой и консультациями проектных организаций и структур застройщиков. Специалист нашей компании может выехать на объект для контрольного осмотра с тем же руководителем технадзора или с главным инженером проекта. Мы стремимся всегда, с любой организацией, развивать партнерские отношения.

### О логистике

Мы работаем как в России, так и в СНГ. Быстрая доставка в кратчайшие сроки обеспечивается удобным расположением производств: Владимир – в Центральной России, Таганрог – на юге, оба производства имеют собственные склады, плюс склады на территории Москвы и Московской





области. В результате сроки поставок из Таганрога составляют меньше суток, а из Владимира – 3–4 часа.

**Текущая ситуация: проблемы или новые возможности развития?**

Однозначно, любые сложности – это всегда новые возможности для развития, потому что если мы все время будем находиться в комфортной зоне, то не будет стимула развиваться. Правильно? Мы постоянно совершенствуем свое производство и продукцию, делаем себестоимость ниже. Несмотря на поставки продукции из Китая и курс валют, мы абсолютно конкурентоспособны. Сложившаяся на рынке ситуация, можно сказать, провоцирует наше развитие.

Сейчас у компании две цели: окончательное освоение производства всей линейки фитингов и хомутов и реализация бизнес-плана трубного производства.

В рамках программы промышленного туризма мы организовали для заинтересованных лиц

«живое» посещение заводов нашей компании, находящихся во Владимире и Таганроге.

*В этом интервью мы рассказали только о части нашего производства, лишь вскользь затронув тему металлообработки, в частности производства хомутов. Здесь мы можем заявлять об эксклюзивных особенностях нашей продукции. Разумеется, мы обязательно раскроем эту тему в будущих статьях. ❖*

[bnk-group.com](http://bnk-group.com)

