

МЫ НЕ ВПРАВЕ РАБОТАТЬ ПЛОХО

Рассказывает генеральный директор компании "Новатор"
А.А.Кучин



Что общего можно найти в самых разноплановых производствах? Оборудование, инженерная инфраструктура, сами здания, технологии везде разные. Но чем бы ни занималось предприятие, какую бы продукцию ни выпускало – рабочие столы и стулья, тумбы и шкафы нужны везде. Качественную промышленную мебель выпускает несколько российских компаний. Недавно их число пополнилось новым производителем – компанией "Новатор". Она появилась на рынке совсем недавно, но уже успешно производит промышленную мебель под торговой маркой NOVATOR. С чем связано создание нового производства, как оно организовано, каковы планы его развития? Со всеми этими вопросами мы обратились к генеральному директору компании "Новатор" Алексею Анатольевичу Кучину.

Алексей Анатольевич, как возникла компания "Новатор"?

Производство мебели – это интересная деятельность с точки зрения бизнеса. Я это знаю по собственному опыту, поскольку занимаюсь изготовлением промышленной мебели более 10 лет, хорошо изучил рынок, различные конструкторские решения и производственные технологии, руководил производством промышленной мебели в крупной российской компании.

В апреле 2014 года мне предложили возглавить новое предприятие по производству мебели – ООО "Новатор". Ее основным учредителем выступила группа компаний "СТАФ-Альянс". С конца 2014 года предприятие вышло на серийный выпуск продукции.

Производство уже действует?

Конечно. Это был очень стремительный процесс, обусловленный высоким профессионализмом и опытом всех его участников. Судите сами – разговаривать о создании нового производства мы начали в апреле, в конце июля заказали необходимое оборудование и оснастку, через месяц начался ремонт и подготовка производственных помещений, подбор высококвалифицированного персонала. В начале октября поступила основная часть оборудования, был закончен ремонт. Мы провели пуско-наладочные работы и сразу приступили к серийному производству. В ноябре-декабре полным ходом шли отгрузки готовой продукции, партиями в сотни единиц.

Как такое возможно? Ведь процессы отработки технологии, подбора и обучения персонала длятся не менее полугода. У вас же запуск совпал с началом серийного производства.

Действительно, обычно на постановку производства, которое способно выпускать серьезные объемы качественной продукции, уходят месяцы и годы. Я фактически воплотил свой опыт на новой площадке – ничего не пришлось изобретать. А все остальное стало возможным благодаря высокой квалификации сотрудников. Я привлек лучших специалистов в Санкт-Петербурге, которых только смог



найти. Причем со многими из них я проработал немало лет, когда-то сам принимал их на работу и обучал. Когда они узнали, что я создаю новое производство, то с удовольствием перешли к нам, зачастую даже теряя в зарплате. Ведь помимо денег, на работе очень важна атмосфера, взаимоотношения в коллективе. А здесь работать комфортно. И это неизбежно сказывается на эффективности труда и качестве продукции.

Любое производство прежде всего держится на специалистах. Все профессиональные навыки переводятся в деньги. Если человека не нужно учить, то это

Образцы мебели "Новатор"





экономит время и деньги. Специалист все знает и работает самостоятельно. Наши кадры – от рабочих в цехах до конструкторов – настолько квалифицированы, что не было периода адаптации как такового. Люди пришли и сразу начали работать. Понадобились одна-две недели на изготовление оснастки, подбора инструмента – и все. Причем высокая квалификация персонала позволяет обходиться без избыточности сотрудников. Сегодня у нас ровно столько специалистов, сколько необходимо – ни больше, ни меньше.

Конечно, помимо персонала, важна и подготовка производства. Мы заранее закупили необходимые материалы – антистатический пластик, материалы

для настольных комплектов и стульев и пр. Разработали матрицы под алюминиевый профиль и заказали его производство. Оснастили предприятие современным технологическим оборудованием. Инвестиции в проект были серьезными.

Что представляет собой производство "Новатор"?

Это современное производство по изготовлению промышленной мебели. Общая площадь – порядка 800 м². Это немного, все расположено очень компактно. Иногда некоторая теснота мешает, но в целом, в компактности есть огромный плюс – минимум накладных расходов на аренду и обслуживание помещений. В итоге это сказывается на себестоимости, конечной цене продукции и прибыли компании в целом.

На предприятии реализован полный цикл производства мебели, мы покупаем только исходные материалы – алюминиевый профиль, трубный и листовой металл, ДСП, антистатический пластик, фурнитуру и т.п. Всю механическую обработку, покраску, обработку ДСП, наклейку поверхностей и прочие операции выполняем сами.

Работы начинаются на заготовительном участке, где размещены ленточные пилы по металлу, гильотинный станок, отрезные машины по алюминию. Здесь же находится установка пескоструйной обработки для трубного металла. Все металлические детали перед покраской проходят

Элементы мебели "Новатор". Светильники (справа) подключаются через разъем



пескоструйную обработку. Так достигается лучшая адгезия порошковой краски. Это очень важно, поскольку от качества нанесения краски зависят антистатические свойства мебели. Мы используем специальную порошковую краску, производимую по нашему заказу, которая обеспечивает нужную электрическую проводимость. Эта операция проводится на отдельном участке. Для раскроя листового металла мы используем установку лазерной резки, которая обеспечивает высокую производительность, точность и качество обработки. Далее следуют участки сварки, гибки листового металла, сверловки.

Отдельный большой участок предназначен для деревообработки. Здесь используется пресс для ламинирования столешницы антистатическим пластиком, а также распиловочный и кромкооблицовочный станки. Далее следуют сборочные участки электрики (светильники, электропанели и др.) и корпусной мебели (тумбы, шкафы и т.п.). Отдельный участок предназначен для производства антистатических стульев. Финальный участок – упаковка продукции.

Мебель отгружается в разобранном виде. Процесс отлажен таким образом, что сборка каждой единицы продукции для проверки не нужна. Конечно, мы периодически проводим контрольную сборку серийных изделий. Также мы собираем перед отгрузкой все новые изделия, которые только запускаются в производство. Собирается и мебель, изготовленная по специальным заказам – с нестандартными



конструкциями, с отклонениями по габаритам и т.п.

Участок
листовой гибки

Последний этап – склад готовой продукции. Он небольшой. У нас логистика налажена так, чтобы процесс производства был синхронизирован с отгрузками. Готовая продукция задерживается на складе лишь несколько дней. В результате мы значительно экономим на складских площадях. Так работать непросто, но вполне возможно при наличии хороших специалистов. А они у нас есть.

Таким образом, мы построили эффективное производство, мощностей которого достаточно для оснащения порядка 1000 рабочих мест в месяц – при обеспечении должного качества и заданных сроков поставки. И это при работе в одну смену. Причем производство обладает практически неограниченной масштабируемостью.





Станок
лазерной
резки

Как построена система контроля качества?

Основная работа в области контроля качества у нас направлена не на устранение дефектов изделий и не на обслуживание рекламаций, а на недопущение их в принципе. Конечно, на предприятии действует система менеджмента качества, работает специалист по качеству. В частности, он обеспечивает входной контроль материалов и комплектующих.

Однако один контролер не в состоянии проверить все. Поэтому качество, прежде всего, зависит от самих работников. Наши сотрудники воспитаны так, что брак не должен попасть к клиенту. За годы работы у них в подкорке отложилось, что лучше положить деталь в изолятор брака,

чем как-то ее доработать и отправить в готовое изделие.

Безусловно, на всех этапах производства действует выходной контроль, но его обеспечивают сами работники. Каждый проверяет друг за другом. Например, на участок гибки поступает деталь с заготовительного участка. Гибщик обязательно проверяет первую деталь из партии и выборочно по крайней мере еще одну. Дальше сварщик смотрит, соответствует ли деталь чертежу. И так на каждом участке.

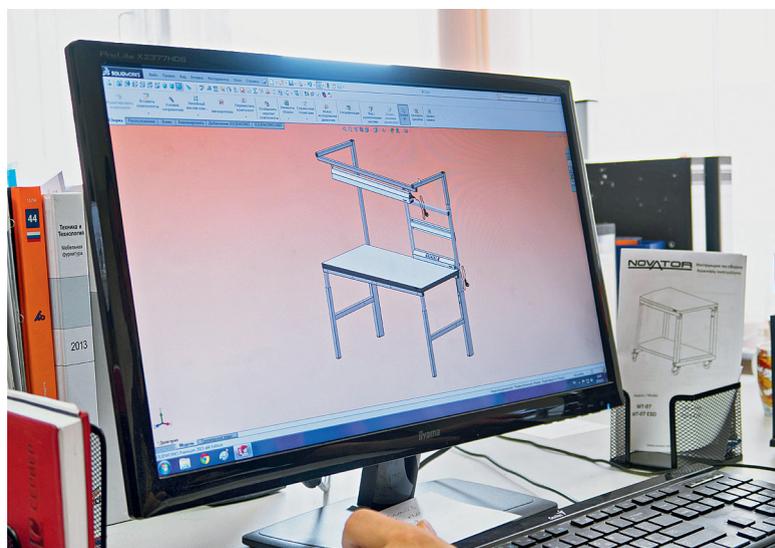
Финальная стадия – сборка и упаковка. Там работают самые опытные специалисты, это наша последняя линия обороны. На работниках этих участков лежит основная нагрузка по недопущению отгрузки брака. Здесь же специалист по качеству проводит выборочные проверки, контрольную сборку. Проверяется соответствие изделий чертежам, комплектация, внешний вид, качество сварных швов, качество окраски, качество стыков, качество обработки столешниц и т.п. Антистатическая мебель полностью проверяется на соответствие требованиям ГОСТ Р 53734 (аналог IEC 61340) по уровню проводимости.

В целом, мы исходим из того, что выгоднее предотвратить брак, чем потом работать с рекламациями. Не говоря о том, что нам просто по-человечески неприятно выпускать некачественную продукцию: если уж заниматься производством, то нужно делать это достойно.

Кроме того, "Новатор" – новая компания, только выходящая на рынок. Поэтому мы просто не имеем права испортить о себе впечатление, сделать хоть что-то плохо. Представьте – кто-то купил один стол, который оказался с дефектом. А закупка была пробной, клиент выбирал себе поставщика для заказа на 10–20 млн. руб. Дешевле сразу вложить средства в производственную систему, которая в принципе исключит подобную ситуацию, чем потом устранять ее последствия.

В чем специфика промышленной мебели "Новатор"?

Мы выпускаем практически весь спектр промышленной мебели. Рабочие столы





Пресс для ламинирования столешниц

и разнообразные тумбы, шкафы инструментальные и шкафы для раздевалок, верстаки, подкатные тележки, стойки для оборудования, стеллажи – всего порядка сотни позиций. Мы не останавливаемся на достигнутом, у нас хорошие конструкторы, которые практически каждый месяц предлагают что-то новое. Причем речь идет не только о новых изделиях, но и об усовершенствовании отдельных узлов.

Наша мебель отличается от продукции других производителей рядом технических решений. Простой пример – обычно столешница крепится к каркасу стола саморезами. И это проблема – когда начинают двигать мебель на производстве, берутся за столешницу, саморезы вырываются и каркас остается на месте.

Участок деревообработки



Зная эту проблему, мы вкручиваем в столешницу резьбовую втулку и крепим столешницу к каркасу винтами. Это технологично и надежно. Мы вообще стараемся внедрять как можно больше резьбовых соединений – это удобно и при сборке, и для дальнейшей эксплуатации изделий.

Есть немало других, казалось бы, мелочей, которые на первый взгляд не видны, но очень удобны для пользователей. Например, обычно в светильниках над столами провод питания заведен напрямую в корпус. Если что-то случается с проводом и его нужно заменить, светильник приходится разбирать. Это неудобно. Мы же подключаем светильник через стандартный разъем, как, например, в персональных компьютерах. Шнуры питания для таких светильников можно купить в любом магазине, а сам разъем объединен в общий модуль с выключателем.

Другой пример – у нас очень удобный модуль стыковки углового стола. Благодаря оригинальной конструкции, на двух винтах, его можно отсоединить всего за минуту. Тогда как в других конструкциях подобная операция занимает минут 10. Естественно, в рабочих столах регулируется высота столешниц, полок, светильников, возможна любая комплектация.

Вы работаете только под заказ?

Да, ведь промышленная мебель всегда должна учитывать специфику производства клиента, каждому требуется



по меньшей мере свой набор комплектации. Такую мебель бессмысленно производить на склад – это лишние расходы. Лучше отработать систему производства и доставки, чтобы выполнять заказы точно в срок и с неизменно высоким качеством. И сейчас у нас заказов хватает.

Вы производите мебель только для предприятий электронной отрасли?

Мы собираемся делать мебель не только для предприятий радиоэлектроники. Наша цель – охватить все направления, где нужна промышленная мебель. Однако сегодня электронная отрасль – один из наших главных рынков. Основная специфика мебели для предприятий электроники – это обеспечение антистатических свойств.

Недавно один из наших дистрибуторов попросил проработать конструкцию рабочего стола, оснащенного встраиваемым модульным контрольно-измерительным оборудованием формата PXI. Мы планируем наладить производство готовых рабочих мест с интегрированными блоками под модули в формате PXI. Ведь как сегодня выглядит стандартное рабочее место настройщика РЭА – это стол с полками, на которых установлены необходимые приборы: генераторы,

мультиметры, осциллографы и т.д. В случае применения модульных PXI-решений компании National Instruments все это разнообразие оборудования сводится к одному-двум шасси PXI. Эти шасси можно устанавливать в 19-дюймовые стойки. Сейчас мы разрабатываем специальное решение – рабочий стол с интегрированными 19-дюймовыми нишами под PXI-шасси, с продуманной системой вентиляции. Это будет очень эргономичное решение. И подобные рабочие места – лишь один

Сборочный
участок

Контроль
проводимости
поверхности



из примеров наших многочисленных возможностей.

Помимо электроники, мы намерены развиваться и в ряде других направлений, прежде всего в сферах мебели для машиностроительных предприятий и лабораторной мебели. Мы уже разрабатываем специфические изделия для этого рынка, например – вытяжные шкафы.

Насколько перспективным вам представляется рынок промышленной мебели в целом?

Весьма перспективным, иначе мы бы этим не занимались. Сегодня многие компании модернизируют свои производства. Зачастую переоснащают завод, покупают современное технологическое оборудование, а о мебели забывают. Но потом видят, как смотрится новый станок за пару десятков миллионов в окружении старой мебели, и начинают ее менять. И это правильно – приятно работать, когда рабочее место эргономично, красиво, когда оно нравится. Тогда и отношение к труду, в том числе у рабочих, совсем иное.

Предусмотрены серьезные инвестиции в продвижении мебели "Новатор", от которых мы ожидаем весомую отдачу. Кроме того, нам на руку сыграло и падение рубля. Цены на продукцию зарубежных компаний становятся запредельными для

российских потребителей – ну кто сейчас купит тумбочку за 800 евро? А у нас аналогичная стоит гораздо дешевле. Нужно просто грамотно воспользоваться моментом, он вполне благоприятен для нового производства.

Кроме того, мы начали строить дилерскую сеть. Все дилеры будут работать в рамках одной и той же системы дилерских скидок, авторизации проектов, и к кому бы заказчик не обратился – цена будет одна.

Вы планируете поставлять мебель на экспорт?

Обязательно. В этом году мы проведем сертификацию производства "Новатор" по стандарту ISO 9000. В качестве сертифицирующего органа мы выбрали очень достойную компанию, котирующуюся на Западе. Получив этот сертификат, мы выведем продукцию на европейский рынок. Он сейчас достаточно интересен. Нет сложной логистики, дорогой евро – все это способствует продвижению качественной и полезной продукции. А именно такова промышленная мебель "Новатор". Поэтому мы не сомневаемся в успехе и предлагаем всем выгодное сотрудничество.

Спасибо за интересный рассказ.

С.А.А.Кучиным беседовал И.В.Шахнович.

Электронная татуировка

Ученые Института фундаментальных исследований Южной Кореи и Сеульского национального университета разработали ультратонкие светодиоды на основе квантовых точек (quantum dot light emitting diodes, QD-LEDs), которые могут наноситься на кожу человека как пластырь. В новых светодиодах применены коллоидные квантовые точки (полупроводниковые нанокристаллы), благодаря которым светодиоды приобрели ряд необычных свойств: возможность регулировать цвет, устойчивость к воздействию света и воздушной массы. Их можно наносить на различные подложки методом глубокой печати.

Группой ученых созданы высококачественные QD-LED-матрицы красного, зеленого и голубого свечения, разрешение которых составило 2500 пикселей/~дюйм (~100 пикселей/см), то есть намного

превысило этот параметр существующих светодиодов и дисплеев, в том числе и устройств, используемых в последних моделях смартфонов. Разработанная технология пригодна для масштабирования и формирования мозаичных белых светодиодов на квантовых точках с яркостью 14 000 кд/м² при напряжении 7 В. Приборы могут наноситься на необычные деформированные поверхности различных объектов. Технология допускает сгибание, растяжение и сморщивание "квантовых" светодиодов, что и позволяет наносить их на кожу человека.

Разработчики считают, что полученные результаты открывают новые возможности интеграции цветных экранов дисплеев с высоким разрешением в носимые электронные устройства.

www.electronics-eetimes.com

