

Banes jde vstříc novým výzvám

Každý rok růst obrátu firmy o 25 procent ... Pro někoho nedostižný sen, pro společnost Banes Soběslav příjemná realita. Firma, podnikající v oboru přesného obrábění kovů, navíc v současnosti stojí před zajímavými projekty, vyplývajícími z nových trendů v dané sféře.

„Mám rád výzvy, baví mě pořád dělat něco nového, stále naše podnikání rozšiřovat,“ říká zakladatel a jednatel společnosti Banes s.r.o. inženýr Pavel Baloun. Jeho slova tak mohou být vlastně i základním firemním mottem.

„Vznikli jsme jako „garážová“ firma v roce 1993 a od prvního ročního obrátu 300 tisíc jsme se postupným růstem dostali až k dnešním 100 milionům korun. Nejdeme cestou velkých skoků, ale volíme postupné kroky, které dokážeme zvládnout po technické, organizační i personální stránce. Snažíme se, abychom 25% nárůstu obrátu dosáhli každým rokem a daří se nám to i díky volbě technických řešení, které našim zákazníkům nabízíme,“ dodává Pavel Baloun.

Firma Banes se specializuje na rotační obrábění z tyče o průměru od 2 do 40 milimetrů, což představuje hlavní objem její výroby. Disponuje třemi desítkami tyčových CNC strojů, v poslední době se snaží získat co nejvíce zakázek v segmentu dlouhotočného soustružení. Banes je dnes dodavatelem součástí pro celou škálu produktů v oborech jemné mechaniky, automobilového průmyslu, nábytku či zdravotnické techniky.

Podle Pavla Balouna pro úspěch firmy není důležitá jen samotná technologie, ale i lidé. „Většinou u nás pracují mladí lidé, které vedeme k loajalitě k firmě. Zaměstnáváme však i starší pracovníky v předdůchodovém věku. V obou případech rozhoduje jejich elán a zapálení pro věc. Naše strojní vybavení s těžištěm u dlouhotočných automatů STAR je samo o sobě velmi přesné, ale o přesnosti výrobků rozhoduje i obsluha strojového parku. A právě bez kvalitních lidí by byly dobré výsledky těžko myslitelné,“ zdůrazňuje zakladatel firmy, která v současné době dává práci stovce lidí.

Před nedávnem zdokonalila firma Banes systém měření výrobků. „Když se podívám na naše výsledky kvality, jsme chváleni za to, že dosahujeme hodnoty PPM menší než 100. To je velmi malá zmetkovitost, ale i to se

mi nelíbí. Kontrola kvality dílců se provádí na kontrolních pracovištích přímo ve výrobě a dále na oddělení technické kontroly, kde jsou shromažďovány naměřené hodnoty z průběhu výroby ze všech kontrolních pracovišť pomocí bezdrátové datové sítě. Nasbírané hodnoty jsou zpracovávány statistickými metodami (SPC). Podle zjištěné skutečnosti je proces optimalizován, přičemž nám nestačí vejít se do požadavků zákazníka, ale jde nám především o dosažení jeho maximální stability. Vyhodnocení je možné provést na libovolně vybraném vzorku hodnot jako je např. 50 po sobě jdoucích kusů či za dobu jedné hodiny, směny, týdne či měsíce. Uvažujeme, že nabídneme vzdálený přístup k těmto výsledkům i našim zákazníkům, aby měli přehled, jak s jejich zakázkou pracujeme. Prostřednictvím internetu by tak on-line mohli sledovat, jak jsou jejich dílce vyráběny, jak často jsou během opracování měřeny a s jakými výsledky,“ dává nahlédnout do blízké budoucnosti Pavel Baloun.

Jednoznačně jako přínosný vidí systém sledování a vyhodnocování procesu výroby i projektový ředitel firmy Banes Vilém Klíma: „Máme rádi dlouhodobé vztahy se zákazníky, těší nás, pokud se můžeme stát jejich dvorním dodavatelem rotačních dílců. A právě k budování dobrých vztahů by nový systém mohl přispět, prostřednictvím vzdáleného přístupu bychom odhalili naše karty. Zákazníci by tak viděli, že s nimi hrajeme otevřenou hru.“

Inženýr Vilém Klíma nastoupil do společnosti Banes před nedávnem po předchozím působení ve firmě Motor Jikov Strojírenská (MJS). V pozici projektového ředitele před ním stojí nejdříve nelehký, ale zajímavý úkol. „Ve společnosti Banes je oproti mému bývalému působišti výhodou jedna úroveň řízení, tok informací je bezprostřední. Než se v MJS dostala informace od prodejce ke všem zainteresovaným nebo od generálního ředitele na podřízené složky, procházela třemi úrovněmi řízení. Je to dáno i počtem zaměstnanců, my máme sto



Oddělení technické kontroly, kde se na monitoru zobrazují naměřené hodnoty z průběhu výroby ze všech kontrolních pracovišť



Pohled do výrobních prostor firmy Banes

lidí, Motor Jikov Group jich má tisíc,“ vysvětluje Vilém Klíma.

Pružnější systém řízení firmy Banes už brzy prověří realizace nových vizí, které její vedení má. „Naši výrobu tvoří dílce, které jsou rotační a mají tvar hřídel či pouzder. Snažíme se zaměřovat na velké série – zvláště pro automobilový průmysl, který je našim hlavním odbytištěm. Je nám známo, že tento průmysl skýtá další segment rotačních dílců. Jedná se o dílce vyráběné technologií tváření za studena, kde se výrobní série pohybují v řádech milionů kusů. Právě o tuto technologii chceme naše výrobní možnosti rozšířit, dokonce jsme již blízko jedné velké zakázce,“ říká projektový ředitel.

Společnost Banes má již vyhlédnutý pozemek, na němž by měla vyrůst

nová výrobní hala, probíhají i jednání s potenciálním zákazníkem na dodávky výrobků tvářených za studena. Pokud vše vyjde, už brzy by se mohly rozběhnout práce na projektu výstavby nového areálu a nákupu potřebných strojů. „Problém je trochu v penězích, jeden nový stroj přijde na zhruba 30 milionů korun a my bychom rádi do budoucna měli alespoň pět. Je tedy zřejmé, že bez bankovního úvěru se neobejdeme,“ podotýká Pavel Baloun. „Ale této výzvy se nebojíme, kromě automobilového průmyslu bychom mohli zásobovat i další obory, které potřebují rotační dílce ve velkých sériích. V naší nové vizi spatřujeme další posun v rozvoji firmy, další možnost jak udržet každoroční nárůst obrátu.“

ksm