



Компания KNIPL Производство оборудования

**Обработка поверхности, проектирование,
производство и продажа оборудования
для нанесения покрытий**

www.knipl.com

Общая информация

Название: **KNIPL Festéktechnológiai Berendezéseket Gyártó és Forgalmazó Kft.**

Юридический адрес: Н-1037 Budapest, Remetehegyi út 25.

Штаб-квартира: Н-7150 Bonyhád, Borbély u. 25.

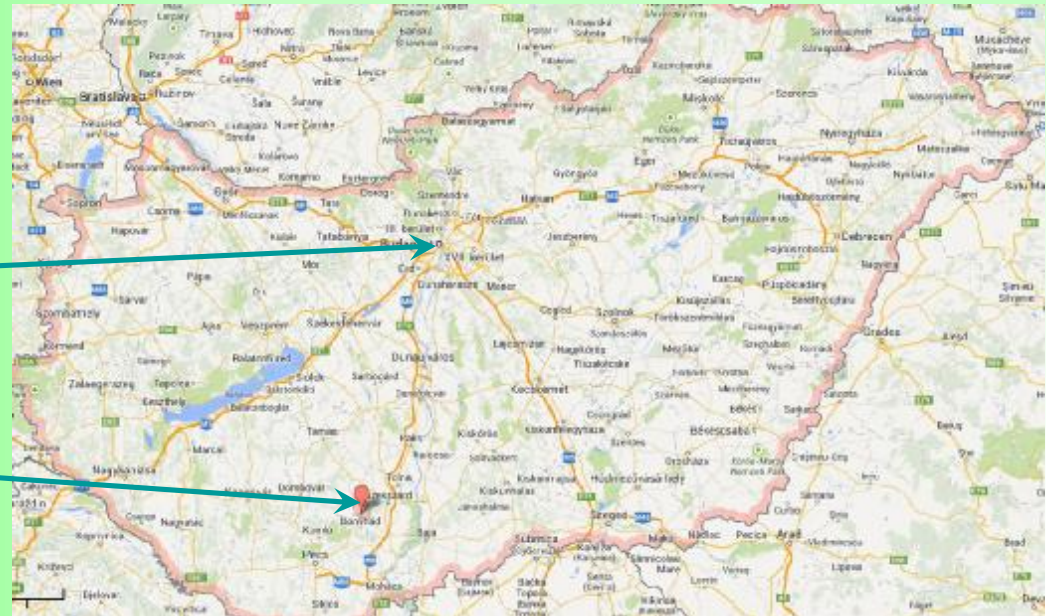
Телефон: +36-74/550-540

Факс: +36-74/550-544

Эл. почта: info@knipl.com

Будапешт

Боньхад
(основное предприятие)



Введение

- Компания «**KNIPL**» обладает 30 летним опытом работы на рынке
- Персонал ок. 200 человек
- Поточная линия 5500 м²
- В отдельных частях завода осуществляется производство из сталей и пластмасс
- Инженерный персонал владеет иностранными языками
- Готовые изделия
- Много экспортных проектов
- С 2001 внедрена система ISO 9001



Компания «KNIPL» - 100% семейный бизнес

Правление компании:

Янош КНИПЛ

(инженер-механик и электрик):

Генеральный директор, заключение договоров

Золтан КНИПЛ

(инженер-электрик):

Исполнительный директор, техническое обеспечение

Кристина КНИПЛ

(бухгалтер): Финансовый директор

Предлагаем клиентам следующую продукцию:

- Осуществление комплексных проектов обработки поверхности (готовые изделия)
- Комплексные линии подготовки (пластмассы или благородная сталь), тактовое и непрерывное оборудования с камерой или без камеры
- KTL-оборудование
- Комплексные системы нанесения порошкового покрытия
- Система транспортировки материалов, подъемные краны, конвейеры, системы R&F
- Современные системы очистки сточных вод
- Пластмассовые кабины с двойной стенкой
- Система нанесения катафорезного покрытия
- Печи полимеризации, сушки
- Комплексные системы управления и программное обеспечение

История компании «KNIPL»

- **1983** – Янош Книпл и его команда (10 чел.) устанавливает первое оборудование
- **1990** – Учреждение фирмы с 30 людьми персонала
- **1991/1992** – Линия катафоретического покрытия на заводе Suzuki, г. Эстергом, Венгрия
- **1999** – Самый крупный АСС завод в Европе, в Румынии, принадлежащий компании Mecanica Marsa
– Первый крупный P&F проект: Ikarus Főnix, Венгрия
- **2006** – Расширение производства пластмассовым цехом
- **2007** – Новое название компании: «KNIPL» Knipl Kft. правопреемник 100% бывшей компании K-Elektroszinter
- **2008** – Первое крупное KTL-оборудование для контейнеров компании SK-Cont (KTL-ванна 90 м³)
- **2012** – Рекордный объем прибыли
- **2013** – Пополнение персонала инженерами и программистами, владеющими английским, немецким, русским, румынским, словацким и хорватским языками
- **Перспективные планы:** удачная смена поколений, непрерывное развитие, дальнейший экспорт

Финансовые сведения годовой оборот

Год	Прибыль (евро)	Экспорт
2009	9 200 000.-	90%
2010	4 100 000.-	55%
2011	9 000 000.-	66%
2012	14 000 000.-	53%
2013	10 000 000.-	61%

Наш финансовый партнёр - GE Money Bank.

Штаб-квартира в г. Боньхад



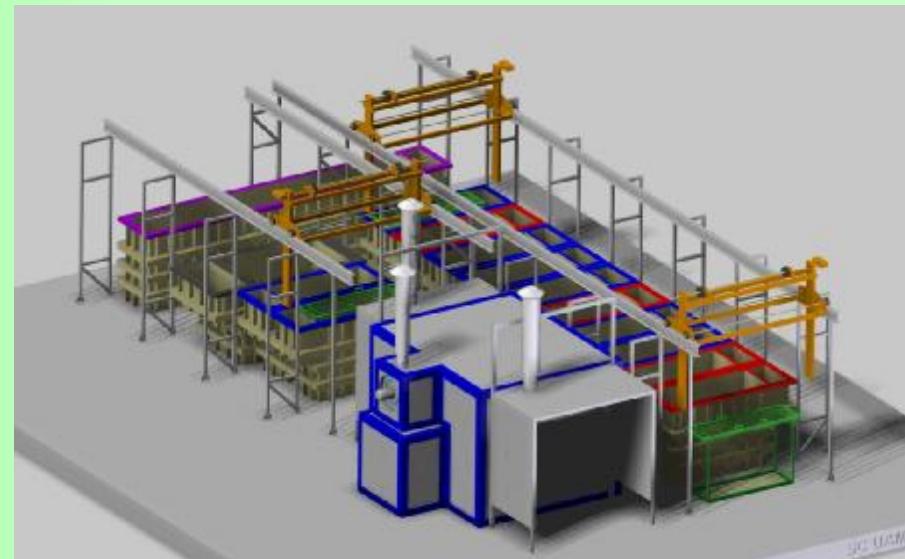
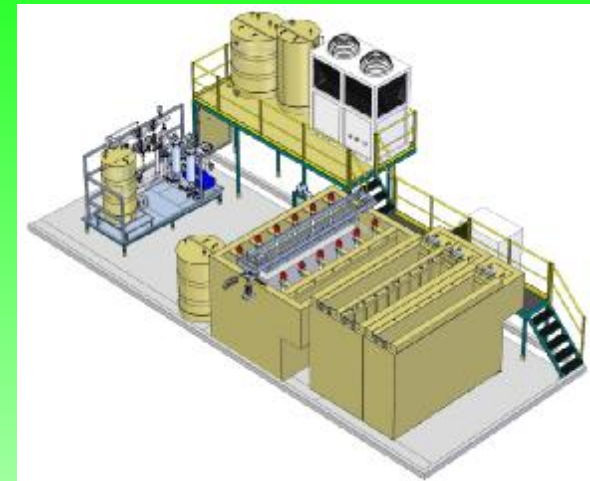
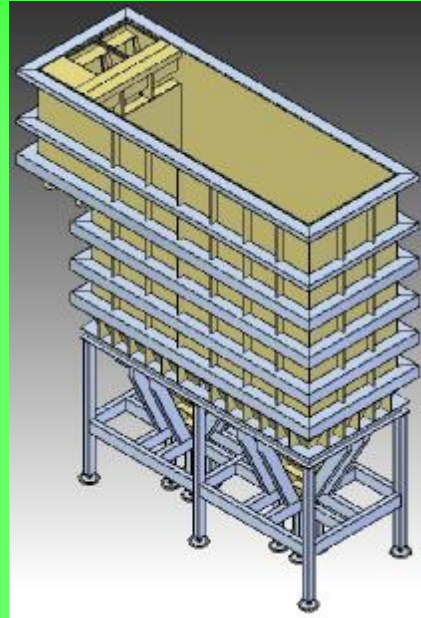
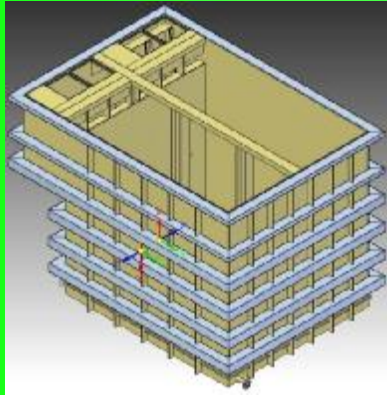
Инженерный отдел

Индивидуальный подход к каждому оборудованию:

- Механическая инженерия
- Пневмоавтоматика
- Планировка электрических систем
- Программирование



Трёхмерное проектирование



Изготовление

Изготовление из
стали/благородной стали



Изготовление из пластмасс



Наши изделия

Линия подготовки

Разные материалы (сталь или алюминий) требуют применение разных технологий. Мы можем оптимизировать линии обработки и технологии в соответствии с индивидуальными требованиями покупателя. В нашем распоряжении различное оборудование обработки в зависимости от вида поверхности, количества, размеров, формы деталей, а также от дальнейшей обработки и технологических процессов.



Линия подготовки с погружением в ванну

Метод погружения применяется для деталей средних и крупных размеров для нанесения покрытий по особому заказу или для автомобильной промышленности



SK-Cont a.s.
Комарно, Словакия
2008/2009



ZF Sachs Левице,
Словакия
2007/2008



ZF Sachs
Левице, Словакия
2007/2008



Villkász Kft
Венгрия
2012

Дробеструйная обработка поверхности

Оборудование предполагает зонирование.

Оборудование представляет собой закрытый туннель. Детали движутся между кольцами распыления для надлежащей очистки. Рекомендуется для крупносерийных партий изделий. Метод является эффективным, экономным и экологически чистым. Оборудование изготовлено из стали, или из пластмассы, или сборное из высоколегированной стали.



Philips
2013



Knott Technik-Flex
2007

Камерная линия подготовки

На данной линии камеры разделяются между собой дверьми и имеется возможность комбинирования с КТЛ-системой. Камерная очистка применяется для длинных или крупногабаритных изделий из стали и алюминия. Метод является эффективным, экономным и экологически чистым.



Wacker-Neuson Linz
2012



VIV (Siemens)
Венгрия
2007

КТЛ-оборудование

Оборудование для катодического покрытия

Тактовый конвейер транспортирует детали в ванну.

Даже в отношении бесформенных деталей наше оборудование обеспечивает высокое качество, благодаря системе двигателей и оптимальной циркуляции.

В ванне КТЛ рекомендуется применение системы «качания», зарекомендовавшей себя на многих линиях.



Непрерывное KTL-оборудование

Непрерывное KTL оборудование в первую очередь предназначено для крупносерийной покраски одинаковых деталей. Детали транспортируются по конвейеру. Транзитное KTL-оборудование применяется не только для катафоретического покрытия, но также при комбинировании порошкового и катафоретического видов покрытия.



Johnson-Controls
Румыния
2007

Системы порошковой окраски

Ручная или автоматическая кабина порошковой окраски

Кабины порошковой окраски имеются в наличии двух типов - односторонняя и двусторонняя или ручная и автоматическая, при этом в кабинах используется современная технология рекуперации. Использование пластмассовой кабины выгодно, так как обеспечивает легкую очистку с минимальной статической электризации.

Изготовление систем порошковой краски для известных предприятий.





Система транспортировки материала

Различные системы транспортировки материала обеспечивают безопасное и экономичное перемещение деталей в системе катафорезного покрытия.

Манипуляторы/Краны



Georg Fischer
Altenmarkt
2010

Напольный цепной конвейер и логистическая система

Мы предоставляем системы логистики, напольные цепные конвейеры и т.п. для транспортировки грузов между различными зонами.



ZF Suspension
Technology Guadalajara
Мексика
2013



SK-Cont a.s.
Комарно,
Словакия
2008/2009

Конвейеры и системы Power&Free

Мы рекомендуем для своих клиентов конвейеры и системы Power & Free собственной разработки и изготовления компании «KNIPL»



Двухтонная система Power&Free WACKER NEUSON (Австрия)



Печь полимеризации и сушки

В зависимости от конфигурации изделия подаются в печь через подвесной или напольный цепной конвейер. Наличие толстостенной изоляции, воздушной подушки, шлюзовых дверей и возможности рекуперации тепла обеспечивают высокий КПД системы.

Температура сушки или полимеризации нагнетается при помощи ТЭНов, газовой или масляной горелки.





Охрана окружающей среды

Стандартные системы очистки сточных вод

Технология «открытой системы» исключает рециркуляцию очищенной воды. Вода после очистки направляется в канализационную сеть, а шлам можно легко удалять после осаждения путем прессования и последующей осушки.



Закрытые системы очистки сточных вод/выпарные системы

При небольшом объеме сточных вод лучше использовать закрытые системы очистки. В таких системах сточная вода выпаривается в специальном оборудовании, а потом конденсируется и выпарная система перегружает шлам в отдельный бак. Очищенную до состояния дистиллированной воду можно направлять в контур линии подготовки поверхности.



Вытяжка, подача воздуха

В случае необходимости оборудуем вытяжку системой подачи воздуха.



TNV / RNV-оборудование

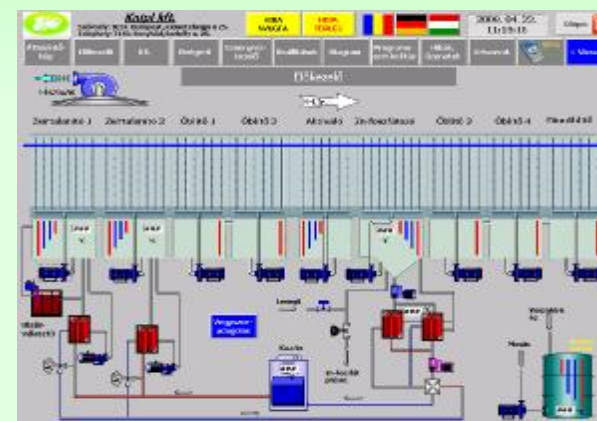
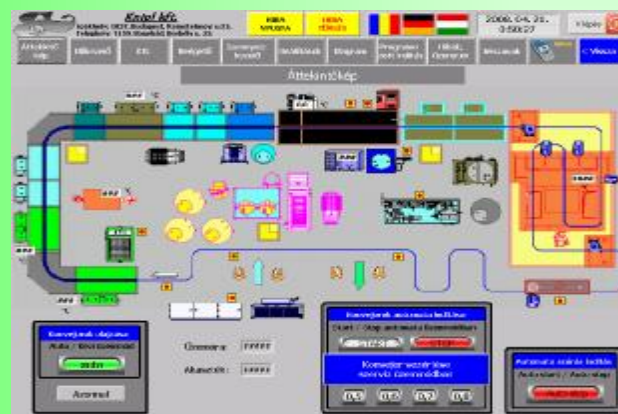
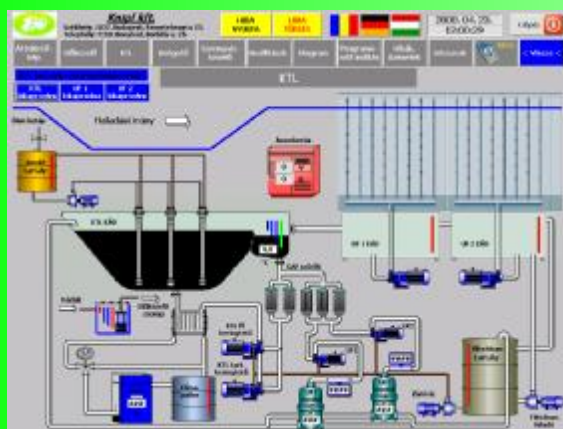


Наше TNV/RNV-оборудование поставляется исключительно с функцией рекуперации тепла.

Автоматизация

Автоматизация КТЛ-систем и систем порошкового покрытия обеспечивается наличием контроллера ПЛК и многоязычного сенсорного экрана.

Безопасный режим осуществляется благодаря возможности отправки СМС-сообщения, возможности регулировки программируемого запуска установки, составления списка оперативных и архивных сообщений о неисправностях.



Документы

1. Наши специалисты подготовят все необходимые документы для получения разрешений государственных надзорных органов.
2. Составляются информативные планы для строительства, энергоподключения.
3. Руководства на производственные установки, инструкции по техническому обслуживанию, техпроцессы и прочие документы на разных языках.

Окраска на заказ

Подлежат заказу следующие услуги:

В случае окраски на заказ:

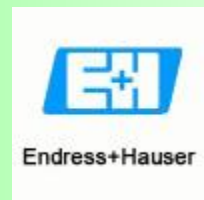
- Больше кабин порошковой краски
- Краска больших серии,
- Обработка фосфатом цинка,
- Технологии обработки алюминия,
- Анализ коррозии,

В случае капитального строительства:

- Тестовые краски перед строительством,
- Альтернативное испытание технологии подготовки поверхности
- В случае бесформенных деталей тестовые версии сеток (корзин),
- Анализ коррозии.



Наши партнёры:



Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 9001:2008**

Zertifikat-Registrier-Nr. **75 100 10866**

TÜV Rheinland InterCert Kft. bescheinigt:

Zertifikatsinhaber: **KNIPL Kft.**
Remetehegyi út 25.
H - 1037 Budapest
Ungarn
Standort: H- 7150 Bonyhád, Borbély u. 25.

Geltungsbereich: Planung, Produktion und Ausführung von
Oberflächenbehandlungs-anlagen und Lochlackierung.

Durch ein Audit, wurde der Nachweis erbracht, dass die
Forderungen der ISO 9001:2008 erfüllt sind.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig von **2014.01.23** bis **2017.01.22**.

Budapest, 2014.01.24.

TÜV Rheinland InterCert Kft.
H-1132 Budapest, Váci út 48/a/b
www.tuv.hu



Адрес в интернете:
www.knipl.com

Эл. почта:
info@knipl.com

Телефон:
+36-74/550-540



Management
System
ISO 9001:2008
Valid until:
2017.01.22



www.tuv.com
ID 9105012419