



KNIPL - Producător de sisteme de vopsire și acoperire

Tratarea suprafețelor metalice,
Proiectarea, fabricarea și comercializarea
de instalații de vopsire

www.knipl.com

INFORMAȚII GENERALE

KNIPL Festéktechnológiai Berendezéseket Gyártó és Forgalmazó Kft.

Sediul: H-1037 Budapest, Remetehegyi út 25.

Punct de lucru: H-7150 Bonyhád, Borbély u. 25.

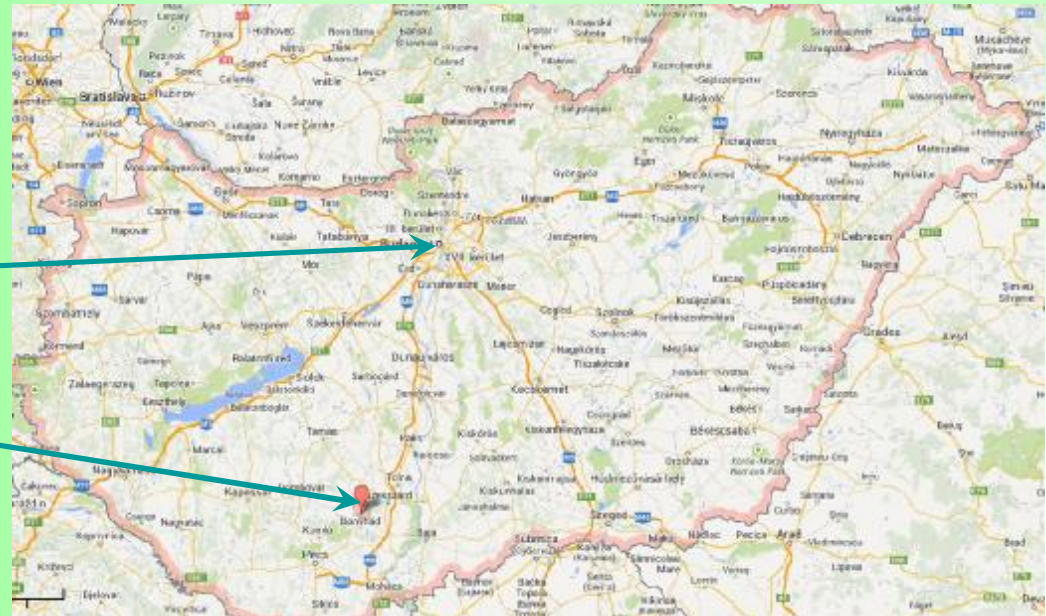
Telefon: +36-74/550-540

Fax: +36-74/550-544

E-mail: info@knipl.com

Budapest

Bonyhád (Punct de lucru)



Introducere

- Societate cu o tradiție de peste trei decenii,
- Personal: aprox. 200 de angajați,
- Fabrica se întinde pe o suprafață de peste 5500 m²
- Ateliere distincte pentru fabricarea unităților din oțel / oțel inoxidabil respectiv material plastic
- Echipă de ingineri având cunoștințe de limbi străine
- Instalații predate la cheie
- Mai multe proiecte de export
- Din anul 2001 certificat ISO 9001 (Fabricare și proiectare),



Societate deținută 100% de familia KNIPL

Conducerea companiei :

Knipl János

*(inginer electric și mecanic): Managerierea companiei,
Contracte*

Knipl Zoltán

*(inginer electric): Managerierea companiei,
Implementare tehnică*

Knipl Krisztina

(contabilă): Directoare financiară

Noi, ca și companie inovativă și competentă oferim clienților noștri de peste trei decenii următoarele instalații și sisteme:

- Prelucrarea completă a proiectelor tehnologice de tratare a suprafețelor (predate la cheie)
- Linii complete de tratare a suprafețelor (plastic sau inox), instalații cu funcționare în tacte, cu camere sau continue.
- Instalații KTL
- Sisteme complete de vopsire cu pulberi
- Sisteme transportoare de materiale, dispozitive de manipulare, conveioare, sisteme P&F
- Instalații moderne de tratare a apelor reziduale (evaporatoare cu vid, stații de tratare a apelor reziduale cu sistem charge)
- Cabine de plastic cu pereți dublii
- Sisteme de vopsire pe bază de apă și solubilă
- Cuptoare de polimerizare, uscătoare
- Sisteme complete de control și software

ISTORIA SOCIETĂȚII

- **1983** – Montarea primelor instalații de către dl. Knipl János și echipa sa de 10 membrii
- **1990** – După schimbarea regimului: înființarea oficială a societății cu aproximativ 30 de persoane
- **1991/1992** – Instalarea liniei de vopsire pentru Suzuki Ungaria
- **1999** – Instalarea celui mai mare echipament ACC din Europa în România la S.C. MECANICA S.A. Mârșa
 - primul mare proiect P&F : Ikarus Főnix, Ungaria
- **2006** – Dezvoltarea societății prin înființarea atelierului de prelucrare a profilelor din material plastic
- **2007** – Schimbarea denumirii societății în KNIPL, numele de familie a proprietarilor Knipl Kft. este în proporție de 100% succesor al societății K-Elektroszinter
- **2008** – SK-Cont : prima mare instalație KTL ptr. containere(căzi de KTL de 90 m³)
- **2012** – Vânzări record pentru companie
- **2013** – Dezvoltarea societății prin angajarea de noi ingineri și programatori
 - Limbi vorbite: engleză, germană, rusă, română, slovacă, croată
- **Perspective de viitor:** realizarea cu succes al schimbul de generații ; dezvoltare continuă, continuarea proeminentă a activităților de export

STATISTICI ECONOMICE

Vânzări anuale

An	Venit (EUR)	Export
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%

Parteneriat pe termen lung și capacitate mare de solvabilitate cu instituția financiară europeană de prima clasă GE Money Bank.

Punctul de lucru din Bonyhád



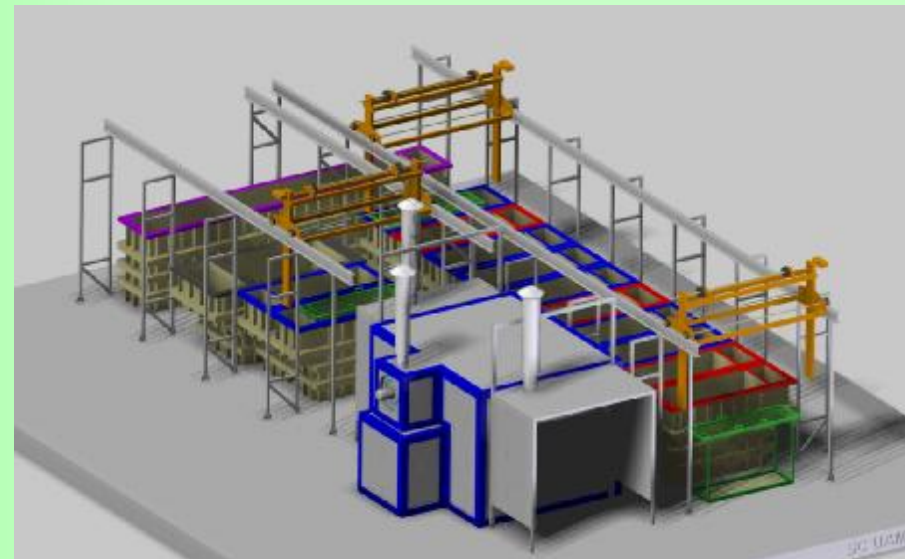
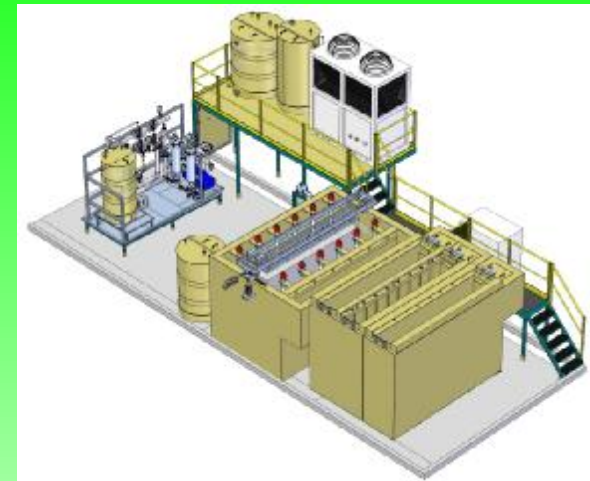
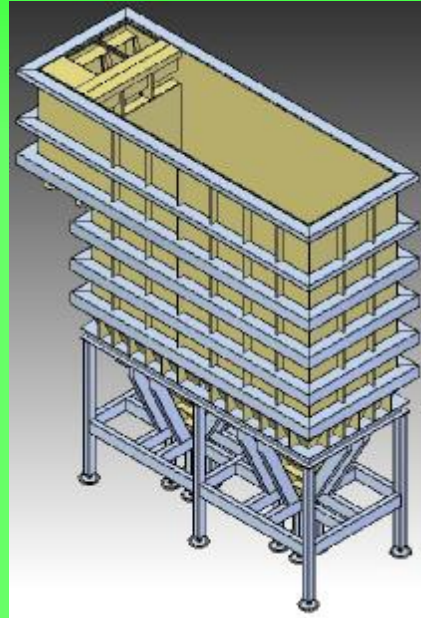
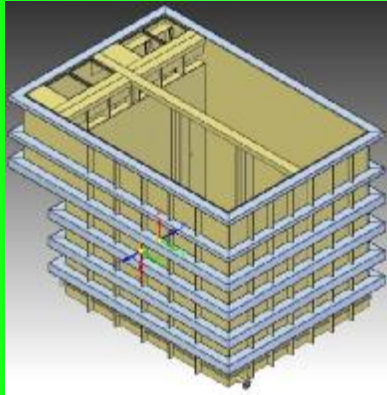
Departamente de proiectare

Departamente de planificare separate pentru toate componentele sistemului:

- Proiectare mecanică
- Proiectare pneumatică
- Proiectare electrică
- Programare



Folosirea de programe 3D



Producția

Atelier mecanic: prelucrare profile oțel / oțel
inoxidabil (inox)



Atelier de prelucrare a profilelor din material plastic



Portofoliul de produse

Instalații de tratare

Pregătirea suprafețelor din diferite materiale, cum ar fi oțel, aluminiu sau plastic, necesită metode diferite de tratare.

Forma geometrică a pieselor, procesul de fabricație, starea suprafețelor precum și așteptările clienților au o influență majoră în stabilirea substanțelor chimice respectiv a procesului tehnologic de utilizat.

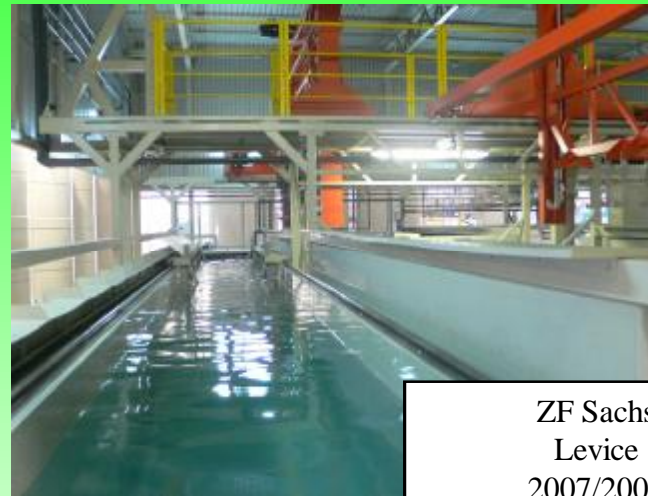


Linie de pregătire a suprafețelor prin imersie

În general utilizat pentru capacități medii și mari, recomandăm în special pentru vopsirea în serie sau industria de automobile.



SK-Cont a.s.
Komárno, Slovacia
2008/2009



ZF Sachs
Levice
2007/2008



ZF Sachs
Levice
2007/2008



Villkász Kft
Ungaria
2012

Instalații continue

În funcție de tehnologia chimică instalația poate să fie constituită din mai multe zone.

Instalația este un tunel închis din plăci autoportante. Piesele sunt purtate printre diuze de aspersie, astfel fiind asigurată curățarea adecvată.

În general este utilizată pentru tratarea cantităților medii sau mari. Instalația este ecologică, eficientă din punct de vedere al energiei și al costului.

Instalațiile continue sunt fabricate din inox sau “mixt” din polipropilenă și inox.



Philips
2013



Knott Technik-Flex
2007

Sisteme de pregătire a suprafețelor cu camere

Instalațiile de pregătire a suprafețelor prin pulverizare în sistem de camere sunt echipate cu uși între unele camere pentru procese individuale și pot fi combinate și cu sisteme de imersie. Recomandăm în special pentru profile lungi din aluminiu și oțel sau pentru pregătirea suprafețelor pentru piese de dimensiuni mari. Instalația este ecologică și eficientă din punct de vedere al energiei și al costului.



Wacker-Neuson Linz
2012



VIV (Siemens)
Ungaria
2007

Instalații KTL

Instalații KTL prin imersie

În cazul acestor instalații piesele sunt cufundate în căzi de către transportoare cu funcționare în tacte.

Instalațiile noastre asigură rezultate fără cusur și în cazul pieselor neregulate și cu forme deosebite datorită sistemelor de mișcare a ansamblurilor suspendate /pieselor precum și datorită recirculației optime a băii.

La instalațiile KTL oferim sisteme de balansare/legănare precum și sisteme de mișcare a coșurilor care au fost implementate în mai multe proiecte care s-au dovedit eficiente.



Instalații KTL cu sistem continuu

Instalațiile cu funcționare continuă sunt oportune în special pentru vopsirea unui număr mare de piese în serie.

Instalațiile KTL cu funcționare continuă pot fi folosite pentru acoperire prin imersie cât și pentru procesul combinat de pulverizare și imersie.



Johnson-Controls
România
2007

SISTEME DE VOPSIRE PRIN PULVERIZARE

Cabine de pulverizare manuale sau automate

Cabinele sunt echipate cu tehnologie modernă de recuperare iar pulverizarea se realizează dintr-o singură parte / din două părți precum și manual / automat.

Cel mai mare avantaj pe care-l oferă polipropilena este curățarea ușoară și încărcarea statică minimală.

În urma fabricării cabinelor de vopsire prin pulverizare cooperăm cu societăți specializate de renume.





SISTEME TRANSPORTOARE

Cu ajutorul sistemelor de transport materiale este posibilă mișcarea pieselor în condiții de siguranță și rentabile din punct de vedere al costurilor pe linia de pregătire a suprafețelor respectiv pe linia de vopsire.

Echipamente de ridicare-transfer / Macarale



Georg Fischer
Altenmarkt
2010

Transportoare inferioare și sisteme de logistică

Ca furnizori de sisteme putem oferi tot sistemul de logistică necesar, conveioare de podea pentru deplasarea inteligentă și eficientă a materialelor între zonele de pregătire a suprafețelor și stațiile de lucru.



ZF Suspension
Technology Guadalajara
Mexico
2013



SK-Cont a.s.
Komárno,
Slovakia
2008/2009

Conveioare și sisteme Power & Free

Clienților noștri oferim conveioare și sisteme Power & Free proiectate și fabricate de noi, care în decursul anilor s-au dovedit eficiente în mai multe proiecte.



Sistem Power and Free pentru 2 tone,
WACKER NEUSON - Austria



Cuptoare de polimerizare, Cuptoare de uscare

În funcție de versiune piesele ajung în cuptor ori cu ajutorul macaralelor ori cu ajutorul sistemelor conveyer.

Eficiența energetică este dată de grosimea izolației instalației, de mișcarea separată a ușilor, de perdelele de aer și de recuperatoarele de căldură instalate.

Temperatura de uscare respectiv polimerizare o putem asigura cu ajutorul unităților cu funcționare pe gaz, ulei sau energie electrică





Protecția Mediului

Stații de tratare ape reziduale industriale, sisteme „deschise”

În cazul sistemelor de tratare a apelor reziduale apa reziduală tratată nu este reintrodusă în tehnologie. Soluția rezultată în urma tratării corespunde normelor de protecție și siguranță, și se poate elimina în rețeaua de canalizare. Nămolul sedimentat este evacuat ușor din sistem cu ajutorul preseii de nămol.



Stații de tratare ape reziduale, Sisteme de condensare

În cazul în care avem de tratat o cantitate relativ mică de apă uzată, se recomandă folosirea sistemului de condensare. Metoda stațiilor de tratare cu sistem închis se bazează pe principiul evaporării și condensării vaporilor, rezidurile rămase în urma acestor procese se stochează într-un recipient special. Apa distilată este reintrodusă în echipamentul de pregătire.



Exhaustare, Scrubere(spălătoare de aer)

Pe lângă sistemele de exhaustare există posibilitatea instalării de scrubere (epurator de aer cu ajutorul unui jet de apă) în vederea purificării aerului evacuat.



Echipamente TNV / RNV

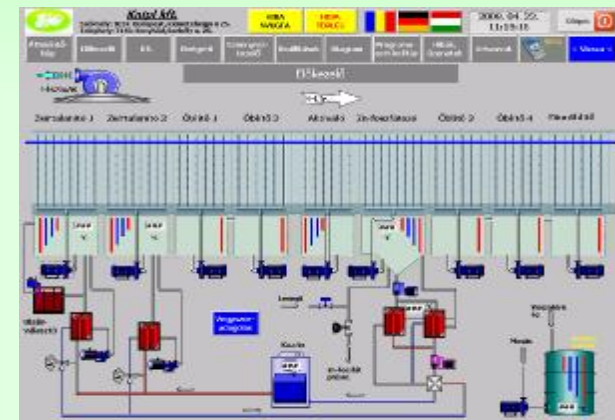
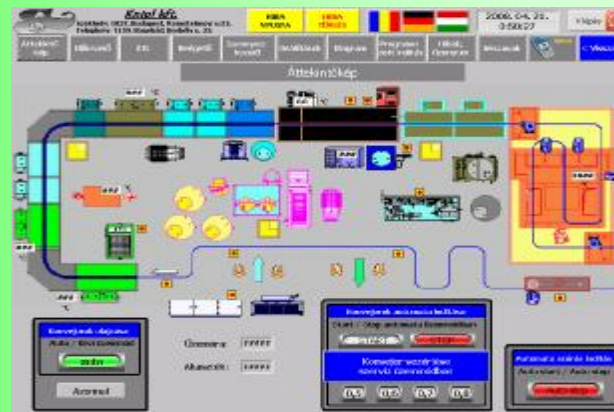
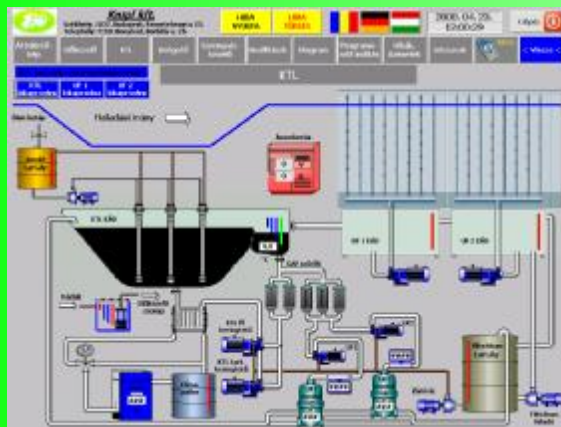


Aceste echipamente regenerează energia și sunt furnizate doar cu funcția de recuperare a energiei termice.

AUTOMATIZARE

La echipamentele de vopsire prin pulverizare și KTL automatizarea sistemelor sunt asigurate de programe PLC de ultimă generație cu afișaj multilingv pe monitoare touch screen.

Buna funcționare în condiții de siguranță este asigurată de posibilitatea ajustării parametrilor, arhivării datelor respectiv sistemele de alarmă (SMS).



Documente

1. **Echipa noastră responsabilă pentru documente întocmește documentația informativă necesară obținerii aprobărilor din partea autorităților.**
2. **Conform contractului, vom furniza planurile informative pentru lucrările de construcție și de energie (Ex. Planurile de fundație, străpungerea acoperișului, puncte de conexiune cu energie)**
3. **Cărți tehnice, planuri de întreținere, instrucțiuni de mentenanță, planuri de proces, alte documente în mai multe limbi.**

VOPSITORIE

La punctul nostru de lucru putem asigura clienților noștri servicii de vopsitorie cu următoarele beneficii:

În caz de cerințe de vopsitorie:

- Mai multe cabine de vopsire,
- Posibilitate de vopsire în serie,
- Tehnologie de tratare suprafețelor cu fosfat de zinc,
- Tehnologie de tratare a suprafețelor de aluminiu,
- Posibilitatea realizării testelor de coroziune la locația noastră.

În caz de investiție în instalație planificată:

- Posibilitatea efectuării testelor de vopsire înainte de investiția efectivă,
- Testarea tehnologiilor alternative de pregătire a suprafețelor.
- Testarea ansamblurilor suspendate imaginate în cazul unor piese deosebite.
- Posibilitatea realizării testelor de coroziune la locația noastră.



Parteneri



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



Adresa web:

www.knipl.com

E-mail:

info@knipl.com

Telefon:

+36-74/550-540



Management
System
ISO 9001:2008
Valid until:
2017.01.22



www.tuv.com
ID 9105012419