

НЕВИННОМЫССКИЙ РАДИАТОРНЫЙ ЗАВОД

Создаём инновационную инфраструктуру по производству энергоэффективных радиаторов отопления, способных конкурировать с европейскими аналогами по качеству, и с китайскими по цене.



20
23

РЫНОК РАДИАТОРОВ ОТОПЛЕНИЯ РОССИИ



Произведено
в России

32,3
МЛМ

Импорт

17,7
МЛМ

Производственная
мощность "НРЗ"

5
МЛМ

Доля рынка
составляет

10%



ГЕОГРАФИЯ РЕАЛИЗАЦИИ

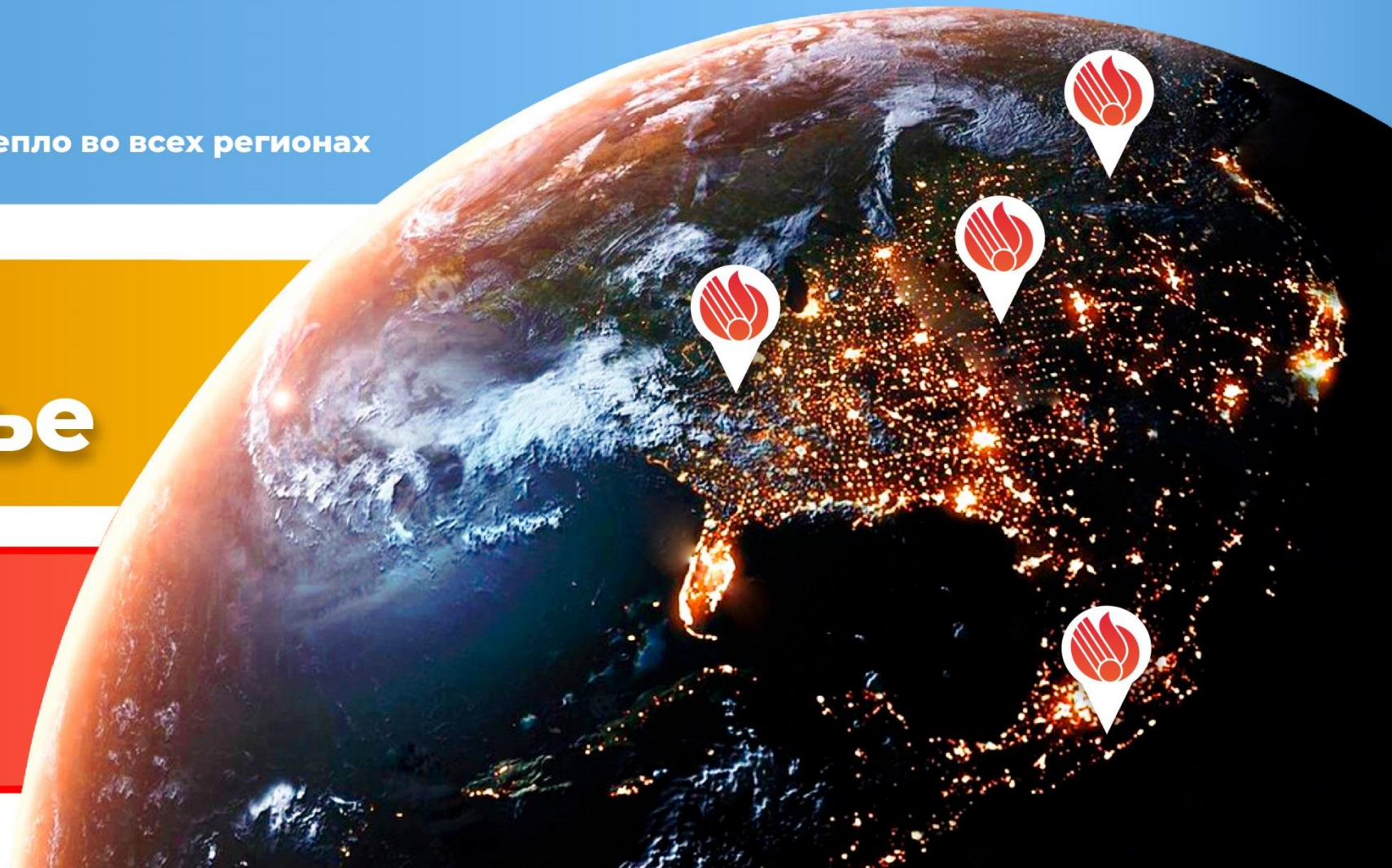


Россия

Номинально, мы создаем тепло во всех регионах

Дальнее зарубежье

Страны СНГ



ПРОИЗВОДСТВО «НРЗ»



Невинномысский Радиаторный Завод - предприятие полного цикла.

Промышленный комплекс оснащен самым современным, высокопроизводительным, автоматизированным оборудованием. Проверка качества осуществляется на всех этапах производства: от приема сырья до сдачи готовой продукции на склад.

Вектор развития компании направлен на стабильное повышение уровня продукции и внедрения инновационных технологий в конструировании и производстве.



ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА



1

ЗАКУПКА СЫРЬЯ

- 100% российского сырья
- сплав АК12М2
- ГОСТ 1583-93

5

ПРОВЕРКА ОТК

контроль качества отлитых секций

9

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

под давлением в 1.5 раза превышающим максимальное рабочее

13

ПРОВЕРКА ОТК

контроль качества окрашивания

2

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ СЫРЬЯ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ
метод спектрального анализа

6

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА
автоматизированный цикл

10

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ К ОКРАСКЕ
с помощью обезжиривания и пассивации

14

ПРИЕМНО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ
повторная проверка на герметичность

3

ПЛАВКА МЕТАЛЛА
30 тонн жидкого металла при 700°C

7

ПРОВЕРКА ОТК
контроль качества механической обработки

11

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА
нанесение анафорезного грунта

15

ДОКУМЕНТАЦИЯ
прикладывается технический паспорт с датой изготовления и серийным номером

4

ЛИТЬЕ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ
2-х местные прессформы с системой термостатирования

8

СБОРКА РАДИАТОРА
на автоматической линии

12

ОКРАШИВАНИЕ
порошковыми полиэфирными красками

16

УПАКОВКА ГОТОВОГО РАДИАТОРА
упаковывается по ГОСТ, что обеспечивает сохранность при транспортировке и хранении

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

На заводе внедрена **система менеджмента качества** – 100% входной контроль всего сырья и комплектующих, а так же контроль и аудит поставщиков сырья и материалов.

Алюминиевый сплав проходит проверку в собственной лаборатории завода на специальном оборудовании, методом оптико-эмиссионного спектрального анализа. С его помощью выявляется соответствие требованиям к химическому составу и структуре сплава.



ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА



ПЛАВКА МЕТЕЛЛА

Для производства алюминиевых радиаторов используется **сплав АК12М2** (алюминий – кремний-медь), отличающийся высокими показателями текучести и прочности. Используется 100% сплава, произведенного на территории Российской Федерации.

Плавка алюминиевого сплава производится в автоматизированных печах **«Marconi»** (Италия), шахтного и дозирующего типов. Оборудование обеспечивает непрерывную подачу расплавленного алюминия.

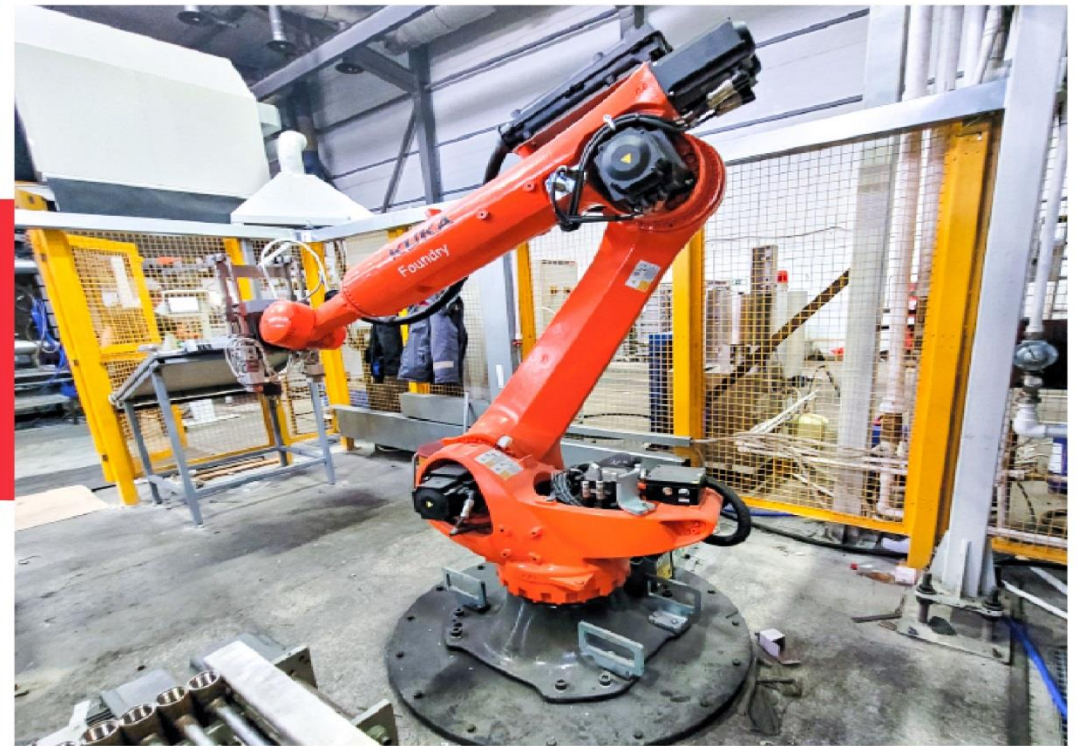


Ежедневно переплавляются порядка 30 тонн металла.

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Литейный цех оснащен пятью автоматизированными комплексами литья под давлением «Buhler» (Швейцария) и «YIZUMI» (Китай).

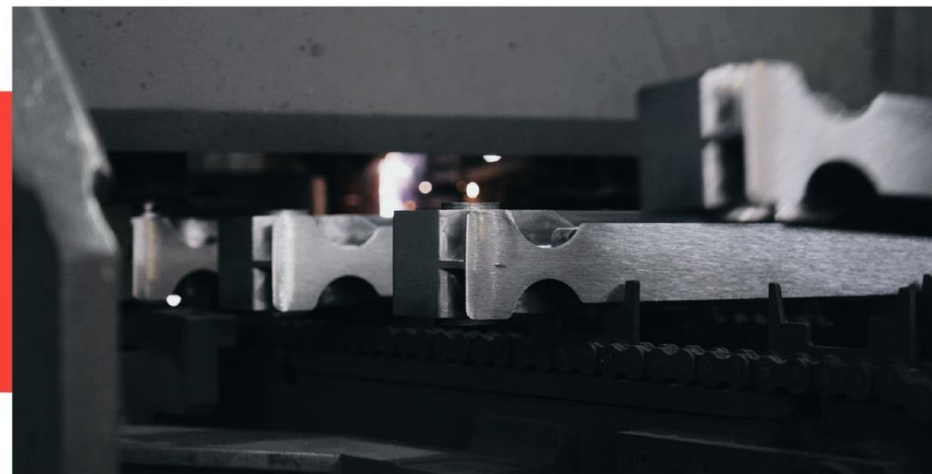


ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА И СБОРКА

На данном участке происходит обработка и сборка отливок из цеха литья, подготовка к покраске.



Цех обработки оснащен автоматизированными линиями итальянского производства «**SAIP**» и «**Gi Zeta**».

Все радиаторы отопления проходят **100% контроль** ОТК (отдел технического контроля), на соответствие ГОСТу 31311.

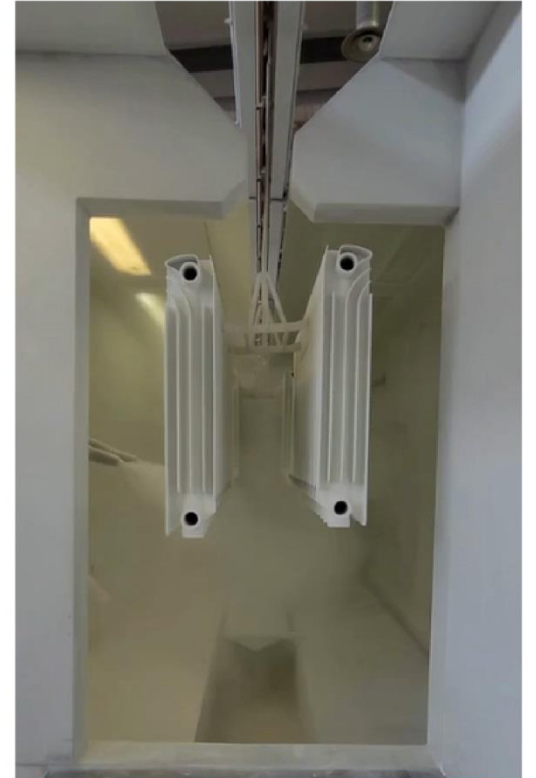
ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

ПОКРАСКА И УПАКОВКА

На участке покраски установлена датская покрасочная линия «Ideal-Line», состоящая из: туннеля подготовки поверхности, ванны нанесения анафорезного грунта, печи сушки, камеры нанесения порошкового покрытия, печи полимеризации и стенда приемо-сдаточных испытаний.

После нанесения лакокрасочного покрытия проводятся приемо-сдаточные испытания и повторная проверка на герметичность под давлением в 1,5 раза превышающего максимальное рабочее (24 БАР для алюминиевых и 30 БАР для биметаллических радиаторов), согласно ГОСТ 31311.

Изделия упаковываются по ГОСТу 24597 и 21650, что обеспечивает сохранность при транспортировке и хранении.



АЛЮМИНИЕВЫЕ СЕКЦИОННЫЕ РАДИАТОРЫ

Повышенная
теплоотдача

Быстрее нагревается

Неподвержен коррозии

Весит меньше, чем
биметаллический
радиатор



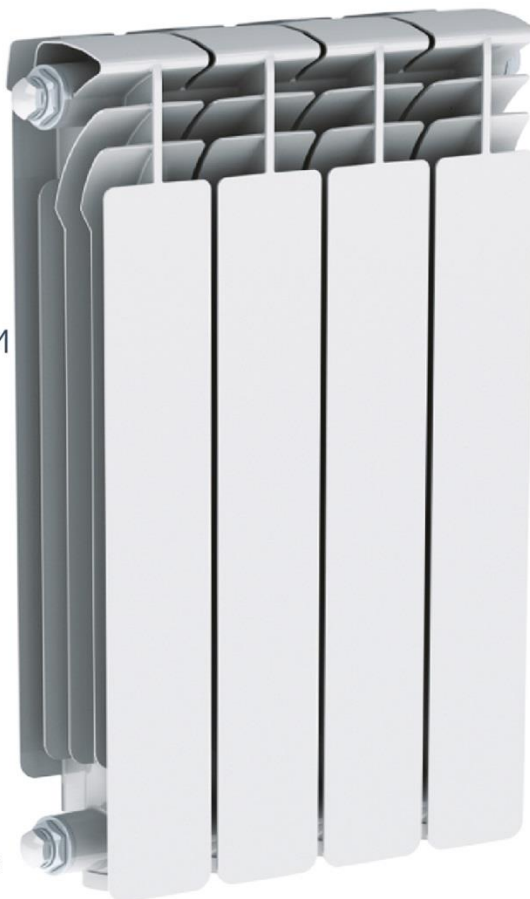
Высокопрочный алюминиевый
сплав АК12М2



Соответствует требованиям
ГОСТ 31311



Обеспечивают быстрый прогрев
помещений при сниженном по-
треблении тепловой энергии



VS

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СЕКЦИОННЫЕ РАДИАТОРЫ

Полный биметалл

Надежный

Высокая теплоотдача

Устойчив к гидроударам

Можно устанавливать
в системы с повышенным
РН теплоносителя



Полный биметалл



Высокое качество стальных
закладных элементов



Уровень теплоотдачи подвержен
реальным испытаниям и акредито-
ван лабораторией



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



		ОПТИМА			ЛЮКС			ПРОФИ			
		РА 500/80	РА 500/100	РБ 500/80	РА 350/100	РА 500/80	РА 500/100	РА 500/100	РБ 200/100	РБ 350/100	РБ 500/100
		Алюминиевый	Алюминиевый	Биметаллический	Алюминиевый	Алюминиевый	Алюминиевый	Алюминиевый	Биметаллический	Биметаллический	Биметаллический
Тепловой поток при $\Delta T 70^{\circ}\text{C}$	Вт	143	160	165	121	182	185	200	110	165	197
Рабочее давление	МПа	1,6	1,6	2	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2
Испытательное давление	МПа	2,4	2,4	3	2,4	2,4	2,4	2,4	3	3	3
Разрушающее давление	МПа	>5	>5	>10	>5	>5	>5	>5	>10	>10	>10
Максимально допустимая температура теплоносителя	$^{\circ}\text{C}$	110	110	135	110	110	110	110	135	135	135
Вес секции с ниппелем	кг	0,9	0,9	1,57	0,85	1,1	1,2	1,5	1,2	1,58	1,95
Расстояние между осями присоединительных трубопроводов	мм	500	500	500	350	500	500	500	200	350	500
Высота секции	мм	564	564	555	430	582	575	580	270	420	570
Ширина секции с межсекционной прокладкой	мм	79,6	79,6	80	79,6	79,6	78,6	80	80	80	80
Глубина секции	мм	80	97	80	97	79	97	100	100	100	100
Присоединительная резьба					1G"						
					класс В						
Объем 1 секции, л.	л	0,31	0,31	0,205	0,27	0,37	0,34	0,4	0,15	0,182	0,205
Цвет покрытия секции					RAL 9010						
Статическая прочность	МПа	4,8	4,8	6	4,8	4,8	4,8	4,8	6	6	6
Срок эксплуатации	лет				25						

СЕРИЯ ОПТИМА



500/100

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ 160
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 0,9
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 564/97/79,6

500/80

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ 146
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 0,9
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 564/80/79,6

500/80

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ 165
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 1,5
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 555/80/80

СЕРИЯ ЛЮКС



350/100

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ	121
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ	0,85
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ	430/97/79,6

500/80

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ	182
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ	1,1
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ	582/79/79,6

500/100

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ	185
МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ	1,2
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ	575/97/78,6

СЕРИЯ ПРОФИ



200/100

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
РАДИАТОР

NEW
2023
СКОРО В ПРОДАЖЕ



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ **110**

МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 1,2

ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 270/100/80

350/100

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
РАДИАТОР

NEW
2023
СКОРО В ПРОДАЖЕ



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ **165**

МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 1,58

ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 420/100/80

500/100

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ **197**

МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 2,0

ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 570/100/80

500/100

АЛЮМИНИЕВЫЙ
РАДИАТОР



ТЕПЛОТДАЧА, ВТ **200**

МАССА 1 СЕКЦИИ, КГ 1,5

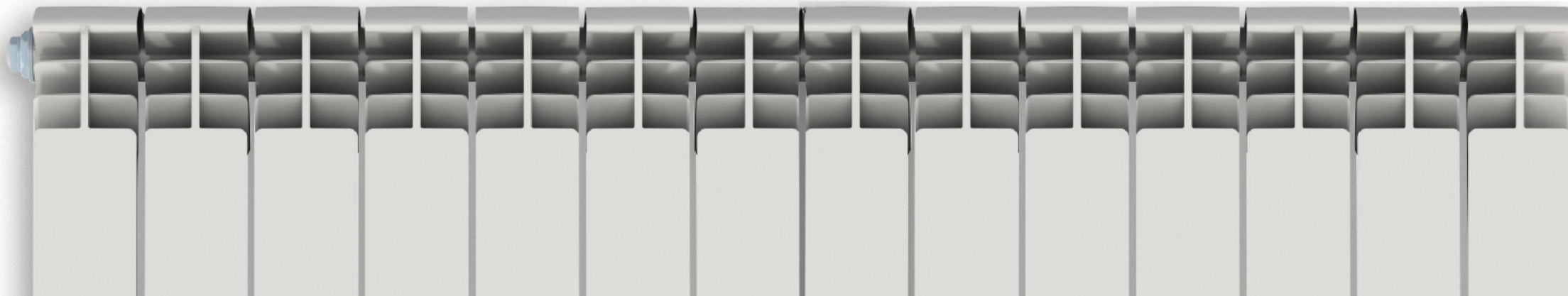
ВЫСОТА/ГЛУБИНА/ШИРИНА, ММ 580/100/80

ПРЕИМУЩЕСТВА РАДИАТОРОВ «НРЗ»



СЕКЦИОННОСТЬ ОТ 3 ДО 20

«Невинномысский радиаторный завод» предоставляет возможность своим партнерам укомплектовать радиаторы отопления секционностью от 3 до 20, с сохранением гарантии от производителя.



ПРЕИМУЩЕСТВА РАДИАТОРОВ «НРЗ»



ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ НА СОВРЕМЕННОМ,
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОМ,
АВТОМАТИЗИРОВАННОМ
ОБОРУДОВАНИИ

РАДИАТОРЫ ОБЕСПЕЧИВАЮТ
БЫСТРЫЙ ПРОГРЕВ ПОМЕЩЕНИЙ ПРИ
СНИЖЕННОМ ПОТРЕБЛЕНИИ ТЕПЛОВОЙ
ЭНЕРГИИ ЗА СЧЕТ КОНСТРУКЦИИ
КАМЕРЫ ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ

БЛАГОДАРЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКЕ
ПРОДУКЦИИ «НРЗ», ЕЕ МОЖНО
УСТАНАВЛИВАТЬ, КАК В ОТКРЫТЫХ, ТАК
И В ЗАКРЫТЫХ СИСТЕМАХ ОТОПЛЕНИЯ

ВЫПОЛНЕНЫ ИЗ ВЫСОКОПРОЧНОГО
АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА АК12М2

РАЗРУШАЮЩЕЕ ДАВЛЕНИЕ
ПРИБЫШАЕТ БОЛЕЕ, ЧЕМ В 3 РАЗА
МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМОЕ РАБОЧЕЕ

СМК СО 100% КОНТРОЛЕМ
НА ВСЕХ ЭТАПАХ ПРОИЗВОДСТВА

ПРЕИМУЩЕСТВА РАДИАТОРОВ «НРЗ»



ВСЕ СЕРТИФИКАТЫ И УРОВЕНЬ ТЕПЛОТДАЧИ ПОДВЕРЖДЕНЫ РЕАЛЬНЫМИ ПРОТОКОЛАМИ В АКРЕДИТОВАННЫХ ЛАБОРАТОРИЯХ

ЗАВОДСКАЯ ГАРАНТИЯ

10

ЛЕТ

ВСЕ РАДИАТОРЫ «НРЗ»

ЗАСТРАХОВАНЫ НА

10 000 000

РУБЛЕЙ

СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

25

ЛЕТ

НЕВИННОМЫССКИЙ
РАДИАТОРНЫЙ ЗАВОД





БЛАГОДАРИМ ЗА ВНИМАНИЕ