

ОБЩИЙ КАТАЛОГ



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО

ОБЩИЙ КАТАЛОГ

- | | | | |
|----|---------------------------------|-----|----------------------------------|
| 4 | О КОМПАНИИ | 82 | НАСТИЛЫ |
| 14 | ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ | 84 | Сварной решетчатый настил |
| 16 | Арматура и проволока | 90 | Прессованный настил |
| 20 | Арматурные каркасы | 94 | Просечно-профилированный настил |
| 24 | Сварные сетки | 100 | Ступени |
| 28 | Фиксаторы для сварных сеток | 108 | СТЕЛЛАЖНЫЕ КОНСТРУКЦИИ |
| 32 | Сварная сетка в рулонах | 114 | УСЛУГИ |
| 34 | Скобо-гибочные изделия | 116 | Горячее цинкование |
| 38 | ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА | 118 | Лазерная резка |
| 40 | Продольная резка рулонной стали | 122 | Плазменная резка |
| 44 | Поперечная резка рулонной стали | 124 | Гибка металла |
| 48 | Профнастил | 126 | Перфорация листа |
| 54 | Просечно-вытяжной лист | 130 | Инструментально-механический цех |
| 56 | Трубная продукция | 132 | Физико-механические испытания |
| 62 | Строительные профили | 134 | Переработка металлолома |
| 66 | Армирующие профили | 136 | Доставка |
| 70 | Монтажные профили | 138 | НАШИ ПРОЕКТЫ |
| 72 | Отделочные профили | 142 | ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК |
| 76 | Гнутый швеллер | 144 | КОНТАКТЫ |
| 78 | Цельно-просечно-вытяжная сетка | | |

О КОМПАНИИ

Группа компаний «ДиПОС» – это производственно-коммерческая организация с высоким уровнем сервиса и собственным производством по переработке арматурной стали, плоского проката, изготовлению решетчатых настилов и стеллажных конструкций.

МЕТАЛЛОПРОКАТ

- ♦ «ДиПОС» входит в пятерку ведущих металлотрейдеров России.
- ♦ Наша группа компаний включает 12 представительств по всей России в 5 федеральных округах.
- ♦ Нам доверяют оптовые и розничные клиенты более чем из 600 городов России и стран ближнего зарубежья.
- ♦ Территория производственных и складских площадей свыше 120 га.
- ♦ Прямые поставки с крупнейших металлургических заводов и комбинатов.

ПРОИЗВОДСТВО

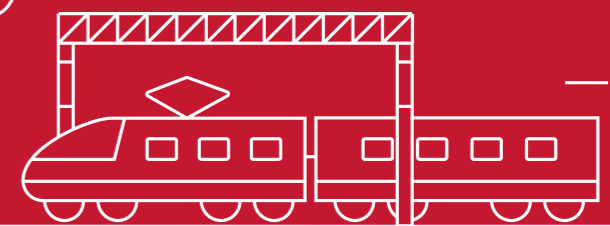
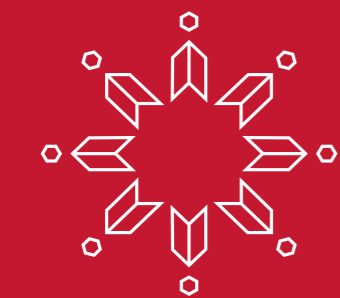
- ♦ Мы применяем инновационные технологии производства, используя оборудование лучших мировых брендов.
- ♦ Вся производимая продукция сопровождается сертификатом качества.
- ♦ Сырье, из которого мы изготавливаем продукцию, проходит входной контроль в собственной лаборатории.

СЕРВИС

- ♦ Более 2 000 наименований продукции в наличии на складах группы компаний.
- ♦ Возможность выбора варианта упаковки и маркировки.
- ♦ Контроль качества продукции.
- ♦ Резка металла в размер.
- ♦ Изготовление металлопродукции по индивидуальному заказу.
- ♦ Доставка металлопродукции по всей России собственным автомобильным или железнодорожным транспортом с возможностью комплектации сборных вагонов.



Компания «ДиПОС» входит в ТОП-5 крупнейших поставщиков металлопроката с годовым объемом реализации металлопродукции около 1 млн. тонн.



15 000

клиентов



120

автомобилей
SCANIA



12

подразделений
в 5 федеральных
округах



10 000

метров –
протяженность
ж/д путей



2 000

сотрудников



1 млн

тонн –
объем продаж
за год



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО



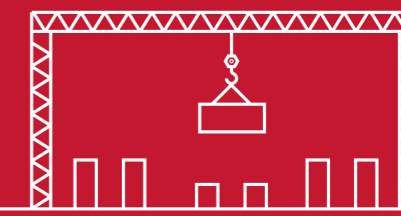
129

гектар –
площадь
территории



120

производ-
ственных
линий



ВЕСЬ СПЕКТР МЕТАЛЛОПРОКАТА

СОРТОВОЙ ПРОКАТ

- ♦ АРМАТУРА
- ♦ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ
- ♦ БАЛКА
- ♦ КВАДРАТ
- ♦ КРУГ
- ♦ ПОЛОСА
- ♦ СЕТКА СВАРНАЯ
- ♦ СЕТКА СВАРНАЯ В РУЛОНАХ
- ♦ СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
- ♦ УГОЛОК
- ♦ ФИКСАТОР
- ♦ ЦПВС (ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧЕННАЯ ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА)
- ♦ ШВЕЛЛЕР (Г/К, ГНУТЫЙ)
- ♦ ШЕСТИГРАННИК

ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ

- ♦ ПРОФНАСТИЛ
- ♦ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ
- ♦ ПРОФИЛЬ АРМИРУЮЩИЙ
- ♦ ПРОФИЛЬ МОНТАЖНЫЙ
- ♦ ПРОФИЛЬ ОТДЕЛОЧНЫЙ
- ♦ ПРОФИЛЬ СТРОИТЕЛЬНЫЙ
- ♦ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА (ШТРИПС)
- ♦ ЛИСТ (Г/К, Х/К, ОКРАШЕННЫЙ, ОЦИНКОВАННЫЙ)
- ♦ ЛИСТ РИФЛЁНЫЙ
- ♦ ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ

ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ

- ♦ ПРОФИЛЬНЫЕ ТРУБЫ
- ♦ ТРУБЫ МАЛОГО И СРЕДНЕГО ДИАМЕТРОВ
- ♦ ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

НАСТИЛЫ

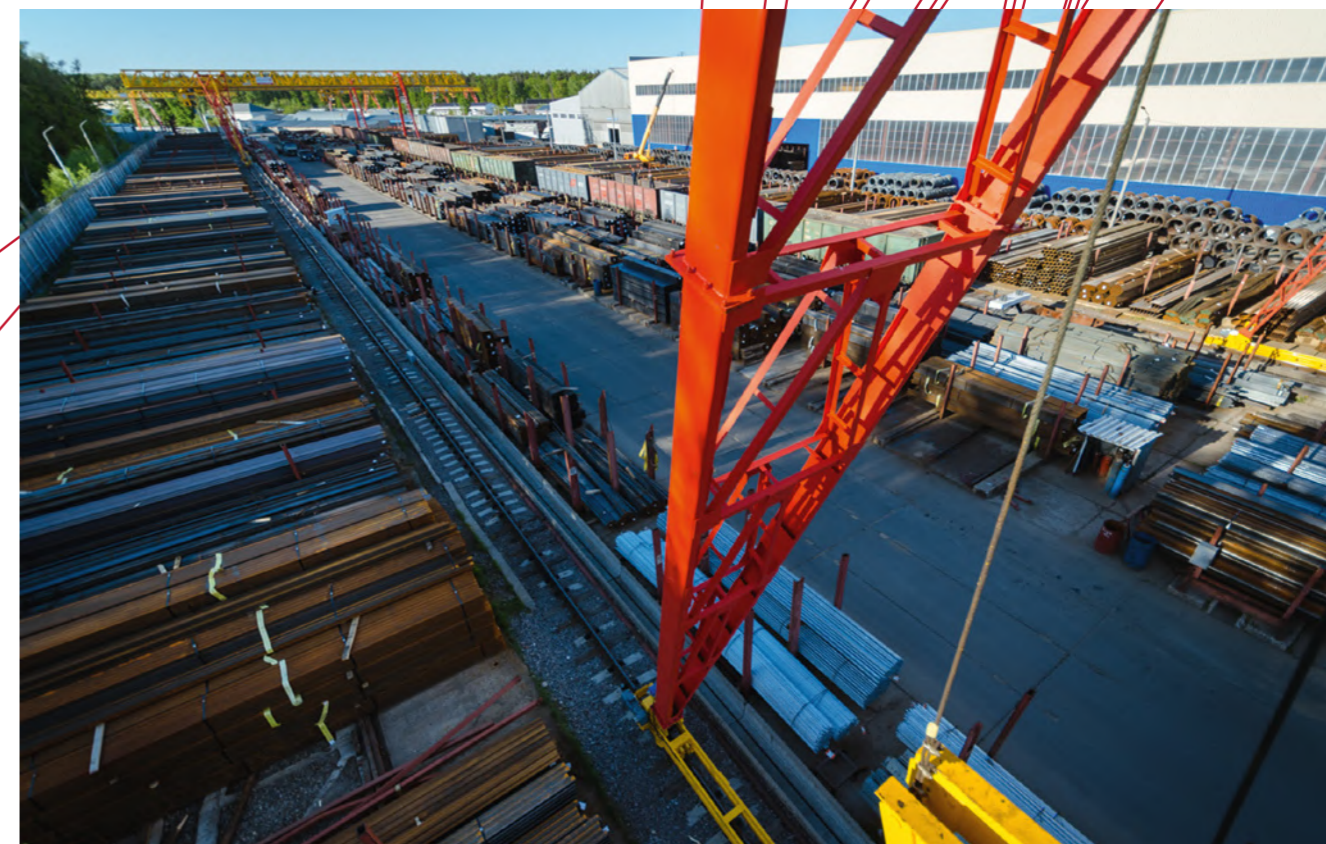
- ♦ СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ
- ♦ ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ
- ♦ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ
- ♦ КРЕПЕЖ

СТЕЛЛАЖНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

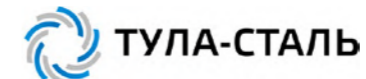
- ♦ ФРОНТАЛЬНЫЕ СТЕЛЛАЖИ
- ♦ НАБИВНЫЕ (ГЛУБИННЫЕ)
- ♦ МЕЗОНИНЫ (ПОЛОЧНЫЕ, ПЛАТФОРМЕННЫЕ, КОМБИНИРОВАННЫЕ)
- ♦ КОНСОЛЬНЫЕ
- ♦ ПОЛОЧНЫЕ
- ♦ ГРАВИТАЦИОННЫЕ

МЕТИЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ

- ♦ ПРОВОЛОКА
- ♦ ЭЛЕКТРОДЫ



НАШИ ПОСТАВЩИКИ





“

Для великих дел
необходимо железное постоянство.

”

ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

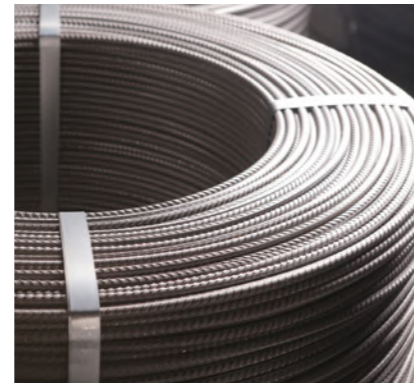
- ♦ Арматура и проволока
- ♦ Арматурные каркасы
- ♦ Сварные сетки
- ♦ Фиксаторы для сварных сеток
- ♦ Сварная сетка в рулонах
- ♦ Скобо-гибочные изделия

АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА

Форма поставки – прутки и бунты.

АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА В БУНТАХ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры и проволоки, мм	от 3,0 до 12,0
Внутренний диаметр бунта, мм	400 – 900
Наружный диаметр бунта, мм	600 – 2 000
Вес бунта, кг	800 – 3 000



АРМАТУРА В ПРУТКАХ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры, мм	от 6,0 до 40,0
Стандартная длина прутков, м	6 и 11,7



По согласованию возможно изготовление и поставка арматуры других размеров по индивидуальному заказу.

ВИДЫ ПРОДУКЦИИ

Мы предлагаем горячекатаную, холоднодеформированную арматуру и проволоку гладкого и периодического профиля по:

- ♦ ГОСТ Р 52544,
- ♦ ГОСТ 34028,
- ♦ ГОСТ 5781,
- ♦ ГОСТ 6727,
- ♦ ГОСТ 3282, а также по ТУ, СТО и другим нормативным документам.





ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры, мм	6, 7, 8, 9, 10
Внутренний диаметр бунта, мм	610 – 620
Наружный диаметр бунта, мм	850 – 1 100
Высота бунта, мм	850
Вес бунта, кг	1 000 – 3 000
Длина прутка, м	любая на заказ, максимум 12

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ продукция от крупнейших поставщиков (ПАО «Северсталь», ПАО «НЛМК», ООО «АЭМЗ», ГУП «ЛПЗ») и собственного производства;
- ♦ возможность поставки любого объема арматуры;
- ♦ изготовление продукции стандартных размеров и под заказ;
- ♦ высокие прочностные характеристики продукции;
- ♦ доступные цены;
- ♦ наличие сертификата соответствия;
- ♦ изготовление продукции на современном австрийском оборудовании.



АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ

Арматурные каркасы представляют собой плоские и объемные конструкции, изготовленные путем сварки или жесткой связки вязальной проволокой из сортамента арматуры или проволоки, предназначенные для монтажа железобетонных конструкций.

Арматурные каркасы подходят для сооружения различных видов зданий независимо от их назначения. Особенно часто технологию используют тогда, когда нужно построить дом или производственный объект рядом с уже возведенными строениями.

ВИДЫ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

- ♦ плоские арматурные каркасы;
- ♦ пространственные (объемные) арматурные каркасы.

НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ позволяет проводить работы вблизи жилых зданий благодаря отсутствию больших вибраций при обустройстве свайного поля;
- ♦ применяется для строительства зданий любого назначения: сооружений жилого, общественного или производственного типа;
- ♦ используется практически на всех грунтах, за исключением крупнообломочных и скальных;
- ♦ имеет высокую несущую способность, что позволяет применять сваи при больших нагрузках;
- ♦ минимизирует отходы в процессе строительства;
- ♦ сокращает сроки и стоимость строительства.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ проверка сырья в собственной лаборатории;
- ♦ изготовление заказа по индивидуальным параметрам любой сложности;
- ♦ минимальные сроки исполнения заказа благодаря постоянному наличию металлопроката на производственной площадке;
- ♦ производство арматурных каркасов высокого качества с надежным соединением с помощью применения современных технологий.



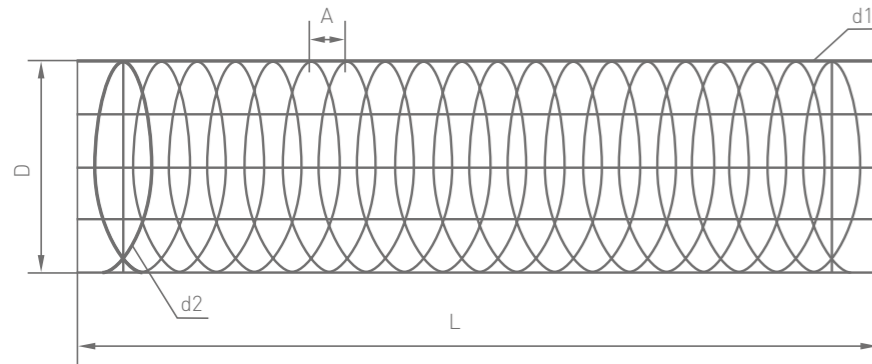
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ

В данную группу изделий входят:

- ♦ арматурные каркасы буронабивных свай;
- ♦ арматурные каркасы буросекущих свай;
- ♦ арматурные каркасы стоек опор;
- ♦ арматурные каркасы ригелей и оголовков стоек опор;
- ♦ арматурные каркасы, используемые для сборки арматурных конструкций по методу «стена в грунте».

Всё вышперечисленное – это арматурные конструкции от простых изделий до изделий увеличенной сложности и ответственности изготовления. Данные изделия изготавливаются строго по проектной документации.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр сечения каркаса D	без ограничений
Шаг спирали A	без ограничений
Максимальная длина каркаса L, мм	до 23 500
Максимальный вес каркаса, кг	до 12 500
Диаметр сечения продольной арматуры d1	без ограничений
Диаметр сечения спиральной арматуры d2	без ограничений

Буронабивные сваи стали популярными с начала 90-х годов и сильно снизили процент использования сборных железобетонных свай предвзительной готовности.

Многочисленные аварии и повреждения соседних зданий при забивке традиционных железобетонных свай на расстояниях до 20 метров вынудили проектировщиков и строителей внедрять новые технологии, оказывающие более щадящее воздействие на окружающую застройку.

ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ

Ассортимент плоских арматурных каркасов является разновидностью сварной сетки. Плоская арматурная конструкция для железобетонных изделий состоит из продольных и поперечных стержней, соединенных между собой контактной точечной сваркой.

Плоские арматурные каркасы, изготовленные группой компаний «ДиПОС», имеют идеальную геометрию и применяются при армировании различных железобетонных изделий и конструкций.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр продольного прутка, мм	4 – 20
Количество продольных прутков, шт	2 – 4
Диаметр поперечного прутка, мм	4 – 12
Шаг, мм	от 50, далее бесступенчатый



СВАРНЫЕ СЕТКИ

Сварная сетка – это изделие, которое производится из арматурной стали и проволоки методом сварки в местах пересечения продольных и поперечных стержней с расположением стержней в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

НАША ПРОДУКЦИЯ

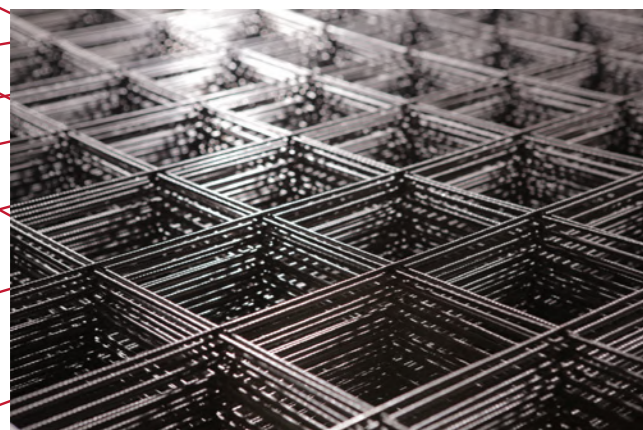
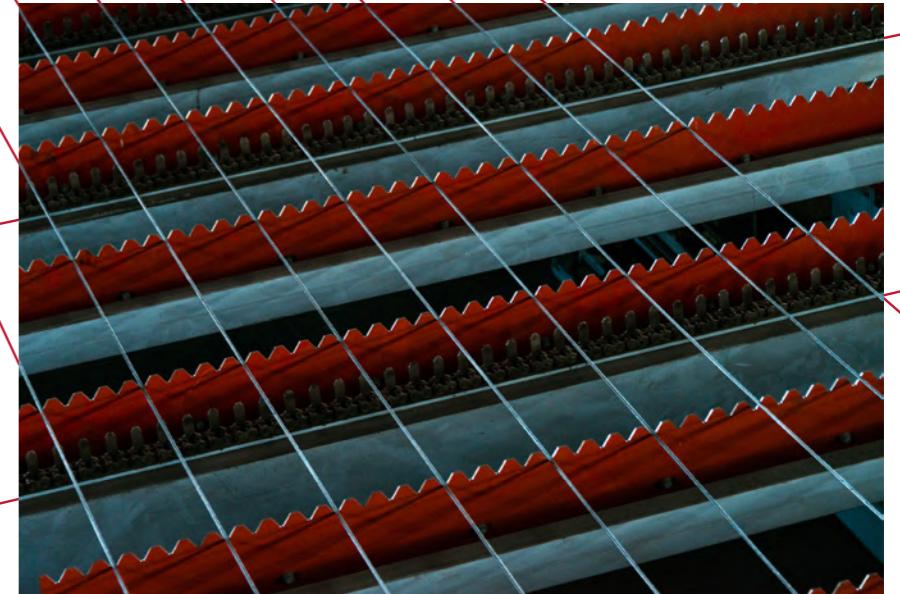
- ♦ обеспечивает значительное увеличение производительности работ;
- ♦ сокращает трудозатраты и снижает сметную стоимость работ в 2 раза;
- ♦ не имеет отходов за счет возможности применения сетки нестандартных размеров.

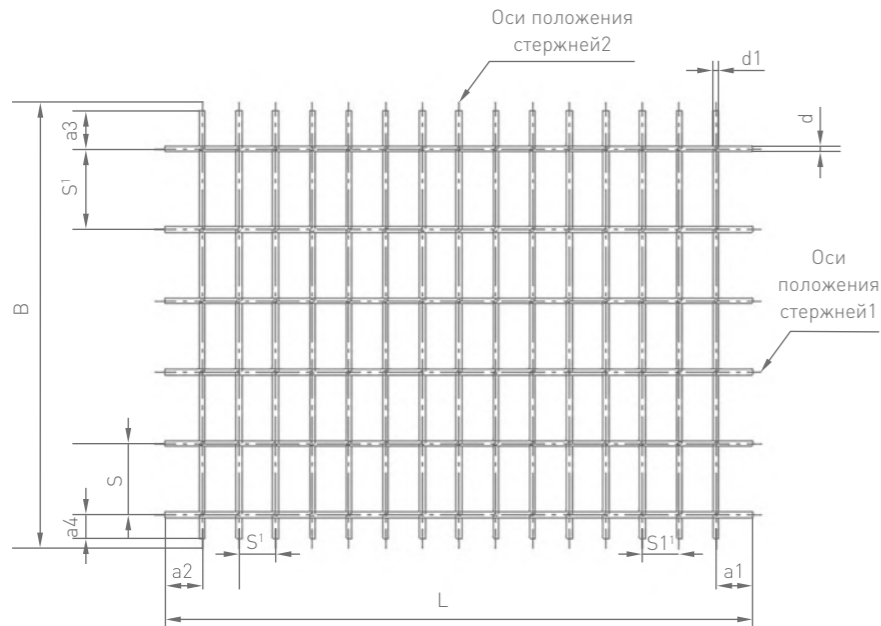
ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

ОСНОВНЫЕ КЛАССЫ ПРОВОЛОКИ И АРМАТУРНОЙ СТАЛИ
 ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СВАРНЫХ СЕТОК:

Вр-1 ГОСТ 6727; ГОСТ 3282; В500С, А500С, А600С, А400, А240 по ГОСТ Р 52544, ГОСТ 34028, ГОСТ 5781 и другие классы арматуры, удовлетворяющие требованиям стандартов и технических условий, а также проектной документации на железобетонные конструкции и изделия. Допускается использовать проволоку, изготовленную по другим нормативным документам, в том числе, разработанным изготовителем проволоки.

Группа компаний «ДиПОС» является одним из крупнейших в России производителем стальной сварной сетки.





УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- ♦ шаг стержней (S и S1) и доборный шаг стержней (S' и S1'), мм;
- ♦ диаметр (d и d1) и класс стержня арматуры;
- ♦ ширина карты сетки (B), мм;
- ♦ длина карты сетки (L), мм;
- ♦ для сеток с размерами выпусков продольных стержней (a1 и a2) и поперечных стержней (a3 и a4), отличающихся от 25 мм, марку сетки после обозначения длины сетки дополняют: (a1+a2)/(a3+a4), где a1, a2, a3 и a4 – размеры выпусков, мм (если a1=a2, a3=a4, в знаменателе приводят одно значение).

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Ширина карты сетки B, мм	60 – 2 750
Длина карты сетки L, мм	60 – 8 000 (для рулонов длина до 200 м)
Шаг поперечных стержней S1, мм	25 – 3 000
Шаг продольных стержней S, мм	25 – 500
Продольные выпуски a1 и a2, мм	15 – 2 000
Поперечные выпуски a3 и a4, мм	0 – 1 000
Максимальный вес пачек сетки, тн	3 (стандартный вес)
Высота пачек, мм	до 800
Диаметры продольных и поперечных прутков, мм	от 1,6 до 16 включительно
Ячейки, мм	от 25x25 и далее плавное регулирование с шагом 1

Сварка контактная по ГОСТ 14098 в узлах пересечения проволоки, тип сварного соединения К1 – Кт. Поставки сварной сетки осуществляются в рулонах или картах.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ производство продукции на высокоточном современном австрийском оборудовании;
- ♦ возможность разработки чертежей и изготовления сеток нестандартных размеров по индивидуальному заказу;
- ♦ сертификация сеток в системе «Мосстройсертификация» на соответствие ГОСТ 23279 и ГОСТ Р 57997, ТУ 1276-008-57099372 и ТУ 1276-010-57099372 (возможно изготовление в соответствии с требованиями другой нормативной документации);
- ♦ испытание продукции в собственной лаборатории;
- ♦ продукция в наличии и под заказ;
- ♦ широкий ассортимент: производство строительной, кладочной, индустриальной, оградной, противоподкопной, дорожной и кладочной сетки эконом-класса;
- ♦ возможность доставки собственным автотранспортом по России и странам СНГ.





ФИКСАТОРЫ ДЛЯ СВАРНЫХ СЕТОК

Фиксатор служит для разделения нижнего слоя армирования от верхнего на проектное расстояние (нижний и верхний пояс арматурной сетки выполняется из арматуры или сварной сетки).

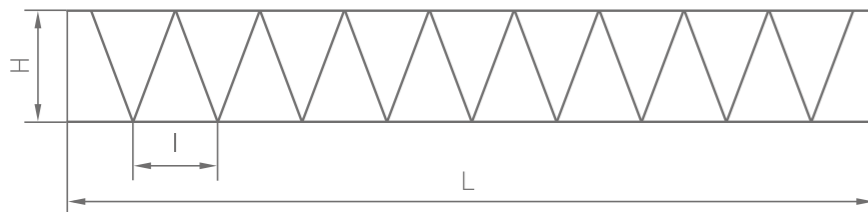
НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ снижает трудоемкость арматурных работ;
- ♦ имеет легкий вес;
- ♦ надежно фиксируется;
- ♦ обладает высокими прочностными характеристиками;
- ♦ точно соответствует проектным размерам арматурных работ;
- ♦ имеет в основании треугольник – самую жесткую фигуру.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

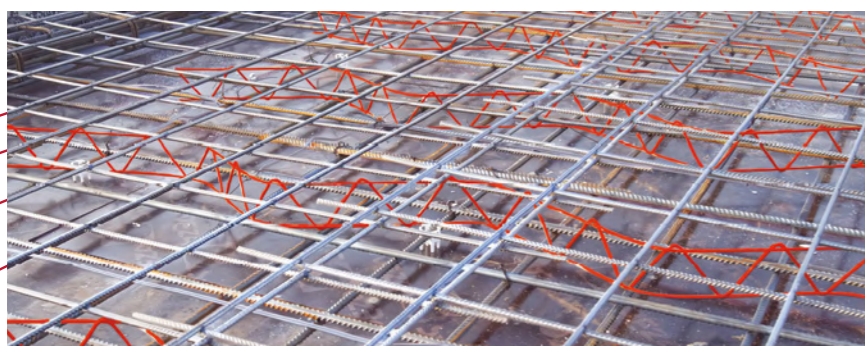
- ♦ изготовление продукции на современном австрийском оборудовании с использованием собственной производственной технологии;
- ♦ возможность изготовления прямых фиксаторов и «змеек»;
- ♦ полное соответствие продукции нормативно-технической документации;
- ♦ продукция в наличии и под заказ;
- ♦ возможность поставки продукции любого объема;
- ♦ экономия площади производственного участка благодаря поставке готовых изделий.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Высота фиксатора Н, мм	40 – 200 (в зависимости от защитных слоев, диаметра арматуры и высоты изделия, плита перекрытия, бетонный пол и т. д.)
Диаметр несущего прутка d1, мм	3 – 5
Диаметр зиг-заг прутка d2, мм	3 – 5
Шаг змейки l, мм	кратно 150
Длина фиксатора изогнутого L, мм	2 000
Длина фиксатора прямого L, мм	900 – 2 250 (кратно 150)

Возможно изготовление нестандартных размеров.



СВАРНАЯ СЕТКА В РУЛОНАХ

Сварная сетка в рулонах изготавливается из термически необработанной оцинкованной или неоцинкованной проволоки диаметром от 1,2 до 3 мм. Производство осуществляется методом укладки стальных нитей перпендикулярно друг другу. Для соединения отдельных проволок в прочную сетку точки их пересечения свариваются. Для этого используется автоматизированное оборудование, обеспечивающее точность проведения работ.

ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКЦИИ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Исходный материал	Проволока термически необработанная светлая оцинкованная и неоцинкованная
Применяемые диаметры проволоки, мм	от 1,2 до 3,0
Размеры ячеек, мм	12,5x12,5, 12,5x25, 12,5x50, 25x25, 25x50, 50x50 Выпуска проволок обрезаны под 0
Ширина рулонов, мм	150, 200, 250, 300, 350, 500, 1 000, 1 500, 1 800, 2 000
Длина рулонов, м	Стандартная – 25 или 50 Также возможно производство рулонов длиной от 5 до 100
Наружный диаметр, мм	Для рулонов намоткой 25 – от 310 до 430, для рулонов намоткой 50 – от 370 до 500. Диаметр рулона зависит от толщины проволоки, размера ячейки и линии, на которой произведены рулоны.



СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа компаний «ДиПОС» производит скобо-гибочные изделия – качественную и профессиональную правку бухтовой арматуры с последующей гибкой и резкой в нужный размер:

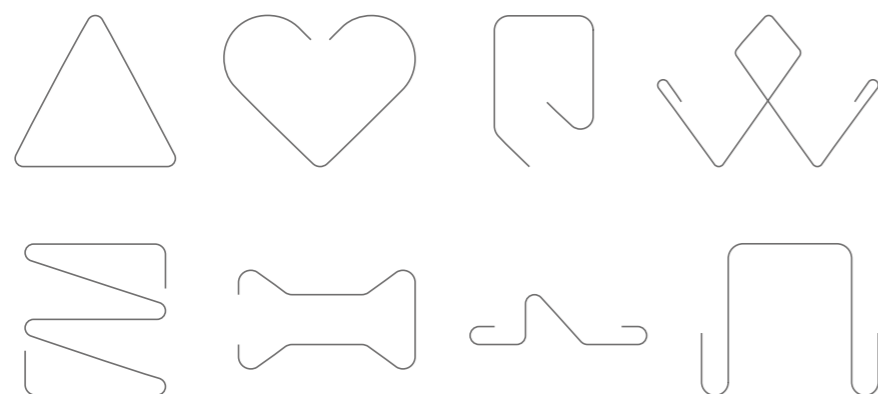
- ♦ петли;
- ♦ анкера;
- ♦ хомуты;
- ♦ прочие закладные детали сложных форм.

НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ не требует складских площадей для хранения;
- ♦ для перевозки изделий не требуется длинномерный транспорт;
- ♦ имеет точные геометрические размеры, исключая необходимость подгонять их под нужную форму и параметры.

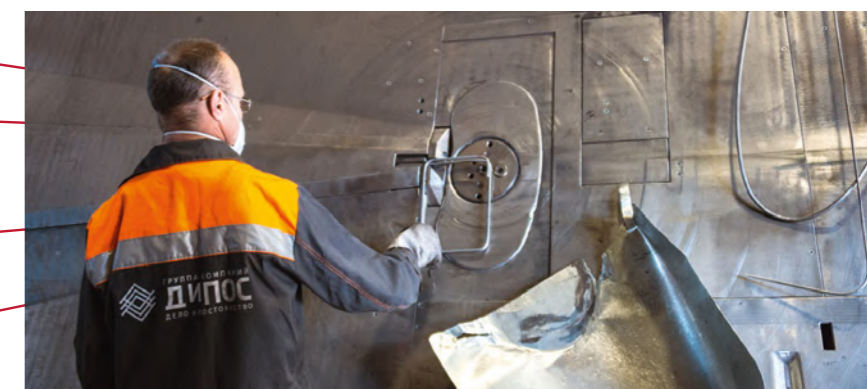
ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

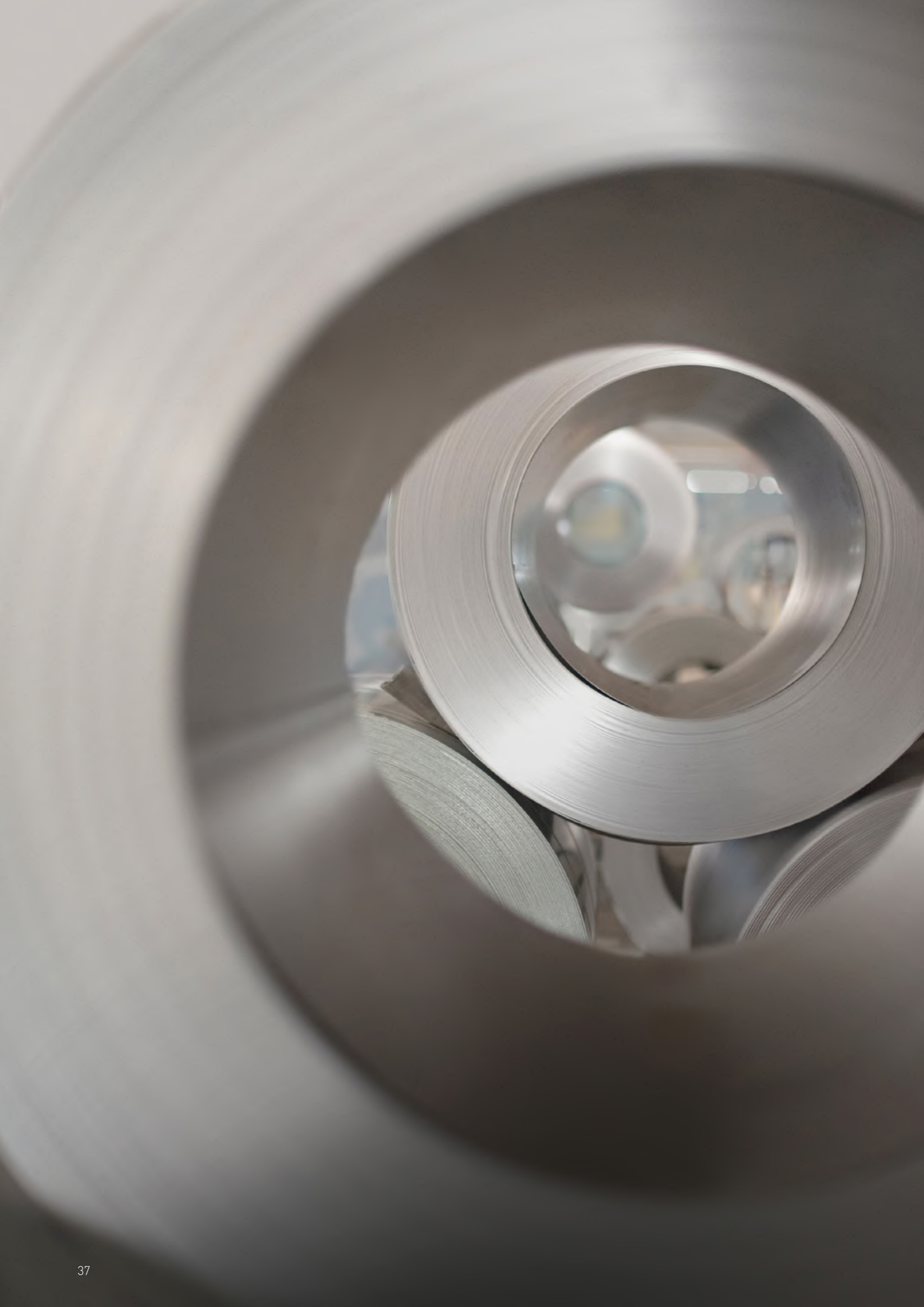
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
Диаметр, мм	6 – 12	12 – 40
Материал	Горячекатаная арматура, х/д арматура В500С, катанка	
Точность угла загиба	1°	
Точность реза по длине, мм	+/- 1	+/- 10



ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ ассортимент, насчитывающий десятки различных форм и элементов;
- ♦ возможность изготовления изделий по индивидуальному эскизу;
- ♦ производство качественной продукции на современном австрийском оборудовании (скорость процесса – до 200 м/мин);
- ♦ существенная экономия за счет отсутствия отходов;
- ♦ быстрая и точная установка деталей в проектное положение;
- ♦ сокращение времени на их изготовление;
- ♦ соответствие размеров чертежам заказчика;
- ♦ доставка продукции точно в срок.





“ _____

Железное терпение никогда не ржавеет.

_____ ”

ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА

- ◆ Продольная резка рулонной стали
- ◆ Поперечная резка рулонной стали
- ◆ Профнастил
- ◆ Просечно-вытяжной лист
- ◆ Трубная продукция
- ◆ Строительные профили
- ◆ Армирующие профили
- ◆ Монтажные профили
- ◆ Отделочные профили
- ◆ Гнутый швеллер
- ◆ Цельно-просечно-вытяжная сетка

ПРОДОЛЬНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ (ЛЕНТА)

Компания «ДиПОС» осуществляет продольную резку стали с возможностью нанесения защитной пленки на полностью автоматизированном оборудовании, которое отвечает всем стандартам современного металлоперерабатывающего производства.



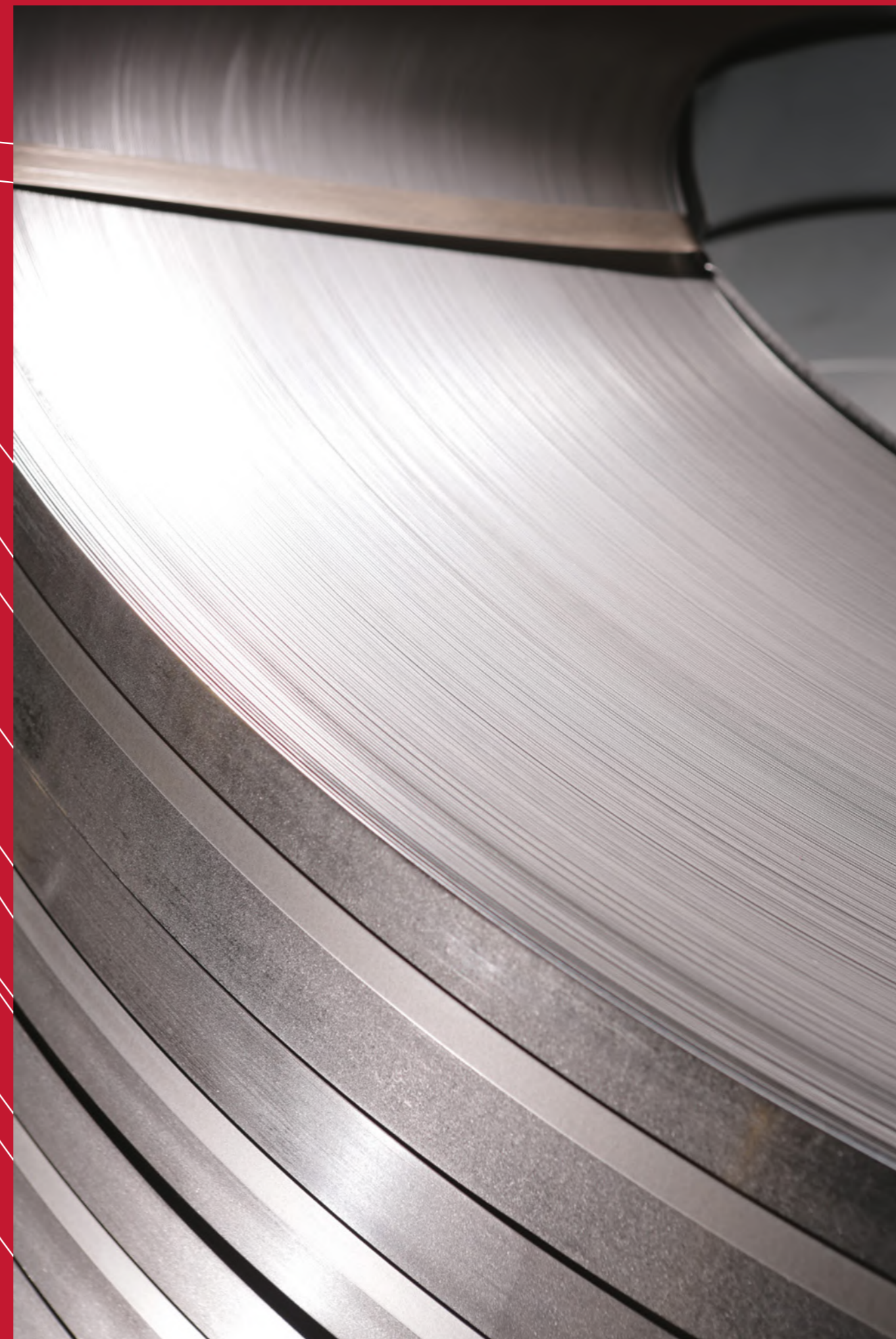
ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ резка рулонной холоднокатаной, горячекатаной и оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием, нержавеющей стали, алюминия, меди, электротехнической стали;
- ♦ изготовление качественной продукции на современных автоматических линиях продольной резки производства Германии, Испании, Италии, Южной Кореи и России;
- ♦ контроль качества продукции в собственной лаборатории, что подтверждает ее соответствие российским и европейским стандартам;
- ♦ изготовление стальной ленты различной ширины, веса, внутреннего и наружного диаметра;
- ♦ возможность дополнительного нанесения защитной плёнки (на металл толщиной от 0,2 мм до 3,0 мм), а также прокладки или удаления межвитковой бумаги (на металле толщиной от 0,2 мм до 1,5 мм);
- ♦ высокая скорость порезки – до 400 м/мин с соблюдением минимальных допусков по ширине готовой ленты ($\pm 0,1$ мм);
- ♦ производство продукции в кратчайшие сроки;
- ♦ поддержание на складе запасов сырья и готовой продукции.



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная стали, сталь с полимерным покрытием, электротехническая сталь, алюминий, медь, нержавеющая сталь	Горячекатаная
Максимальный предел прочности перерабатываемого материала, МПа	900	600
Толщина материнского рулона, мм	0,2 – 4,0	1,2 – 7,0
Ширина материнского рулона, мм	150 – 1 800	100 – 1 650
Внутренний диаметр материнского рулона, мм	508 / 610	508 / 610 / 760 / 850
Ширина полосы, мм	12 – 1 800	19 – 1 650
Внутренний диаметр готовой продукции, мм	406 / 508 / 610	508 / 610 / 670
Точность изготовления ленты, мм	± 0,1	± 0,1 мм на каждые 2 мм толщины
Максимальный вес рулона, тн	16	16



ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ (ЛИСТ)

Компания «ДиПОС» более 20 лет осуществляет поперечную резку металла. Имея огромный опыт работы в данном направлении, мы постоянно обновляем парк нашего оборудования, чтобы использовать самые современные технологии для производства продукта, соответствующего российским и зарубежным стандартам качества.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ резка рулонной холоднокатаной, горячекатаной и оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием, нержавеющей стали;
- ♦ использование автоматических линий отечественного и европейского производства, которые оснащены ротационно-осциллирующими ножницами, не имеющими аналогов на территории России;
- ♦ возможность порезки металлического листа разных геометрических форм: прямоугольник, квадрат, трапеция, треугольник, параллелограмм (холоднокатаной, оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием толщиной от 0,4 до 3,0 мм);
- ♦ экономия за счет отсутствия отходов при порезке металлического листа в размер;
- ♦ использование правильной машины, которая обеспечивает высокое качество плоскостности, необходимое для дальнейшей обработки заготовки;
- ♦ контроль качества продукции в собственной лаборатории, что подтверждает ее соответствие всем российским и зарубежным стандартам;
- ♦ высокая скорость порезки – до 80 м/мин с соблюдением минимальных допусков по длине листа, что гарантирует производство высококачественной продукции в кратчайшие сроки.



Прямоугольник



Квадрат



Трапеция



Треугольник



Параллелограмм



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная стали, сталь с полимерным покрытием	Горячекатаная сталь
Максимальный предел прочности перерабатываемого материала, МПа	600	600
Толщина материнского рулона, мм	0,2 – 3,0	1,0 – 6,0
Ширина материнского рулона, мм	240 – 1 850	20 – 1 500
Внутренний диаметр материнского рулона, мм	508 / 610	508 / 610 / 700 / 750 / 800 / 850
Длина готовой продукции, мм	220 – 7 000	145 – 12 000
Формы готовой продукции	Квадрат, прямоугольник, треугольник, трапеция, параллелограмм	Квадрат, прямоугольник
Точность изготовления по длине, мм	± 0,5 на погонный метр длины	± 1,0 на погонный метр длины
Максимальный вес готовой пачки, тн	5	4
Угол поворота ножей, °	60	0° (прямой рез)



ПРОФНАСТИЛ

Профнастил – облицовочный и кровельный материал, представляющий собой металлические гофрированные листы, которые производятся методом холодной прокатки.

Собственное оборудование компании «ДиПОС» позволяет изготавливать все виды профнастила с цинковым или лакокрасочным покрытием по индивидуальному заказу.



ТИПЫ ПРОФНАСТИЛА ПО ВИДАМ ПОКРЫТИЯ

- ♦ оцинкованный;
- ♦ с односторонним полимерным покрытием.

ВИДЫ ПРОФНАСТИЛА ПО ОБЛАСТЯМ ПРИМЕНЕНИЯ

- ♦ Кровельный профнастил идеален для кровли. Гофрированный профиль способствует направленному стоку воды, материал не подвержен коррозии. Эти качества позволяют сохранить его в идеальном состоянии на многие годы.
- ♦ Стеновой профнастил используется при обшивке стен. Профнастил прекрасно сочетается с любым архитектурным стилем здания, современные технологии позволяют изготавливать профильные листы в любой цветовой гамме, подходящей именно для фасада вашего дома.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОФНАСТИЛА

- ♦ устойчивость;
- ♦ долговечность;
- ♦ легкость монтажа;
- ♦ прочность;
- ♦ удобство при транспортировке;
- ♦ широкий спектр цветовых решений;
- ♦ внешняя привлекательность;
- ♦ защита от коррозии;
- ♦ малый вес.



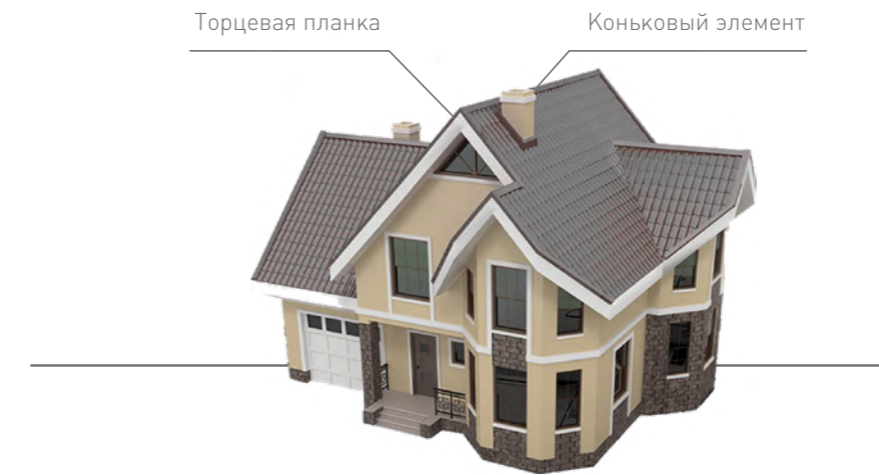
ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ продукция, произведенная в соответствии с ГОСТ 24045 и ТУ;
- ♦ соответствие толщины заявленным параметрам: собственная лаборатория предприятия осуществляет входной контроль качества сырья;
- ♦ изготовление листов по индивидуальному заказу длиной от 0,5 до 16 м;
- ♦ широкий ассортимент цветовых вариантов профнастила с лакокрасочным покрытием.

По индивидуальному заказу продукция может быть покрыта защитной пленкой.

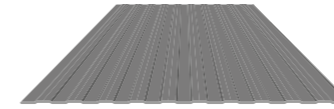
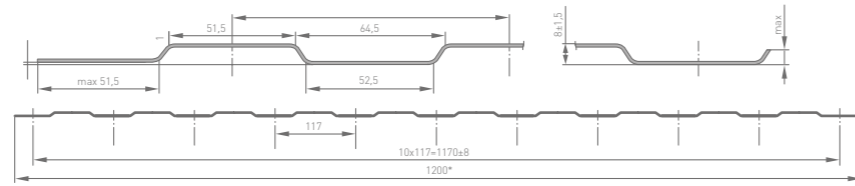


В дополнение к профнастилу возможна поставка доборных элементов для кровли собственного производства: конькового элемента или торцевой планки.

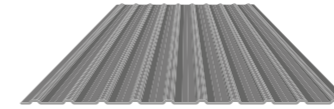
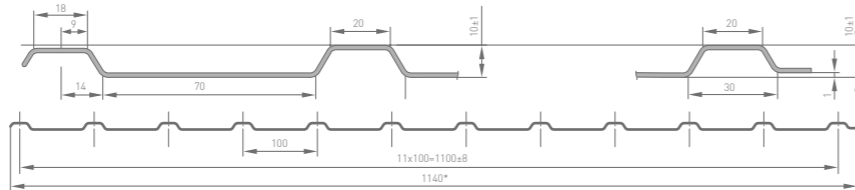


ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

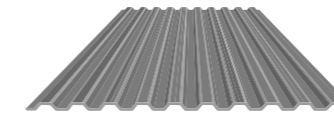
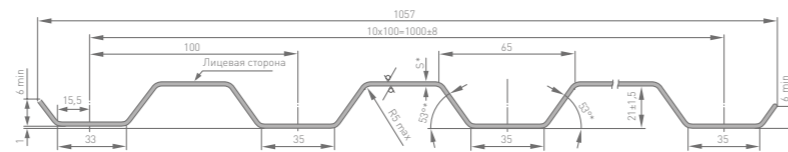
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
С8-1170



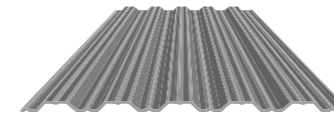
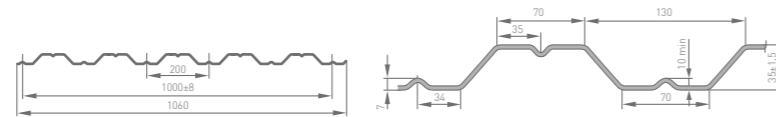
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
С10-1100



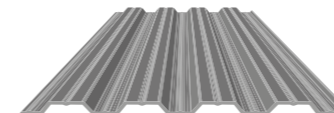
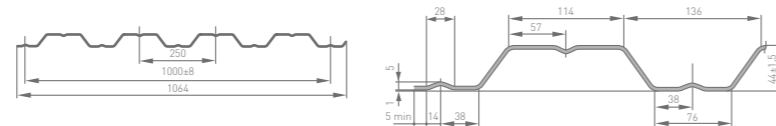
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
С21-1000



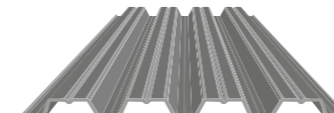
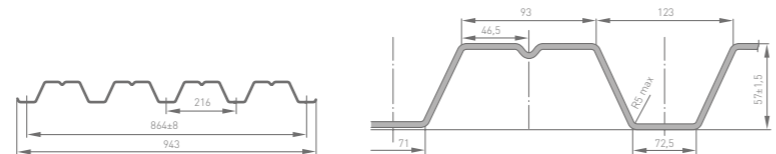
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
НС35-1000



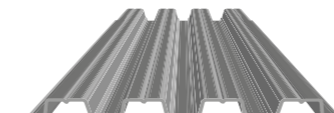
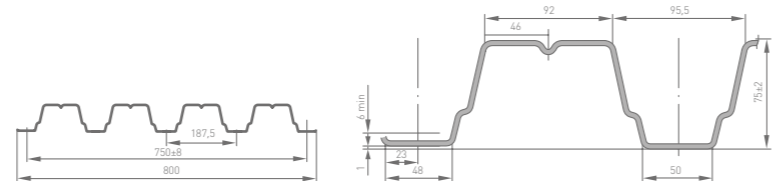
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
НС44-1000



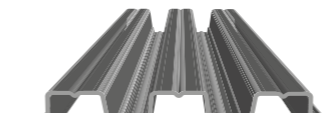
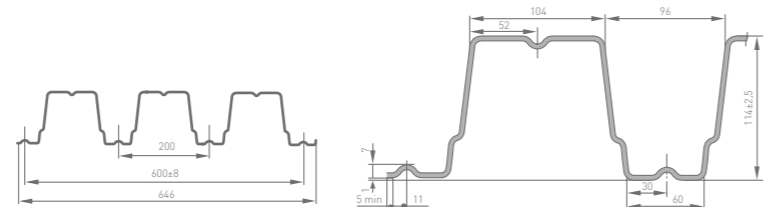
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
Н57-864



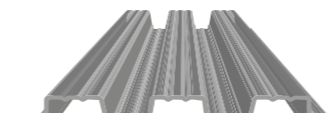
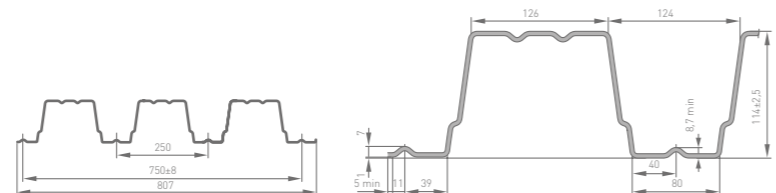
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
Н75-750



ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
Н114-600



ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ
Н114-750



МАРКА	ТОЛЩИНА, ММ	МАССА 1 П.М, КГ	МАССА 1 М ² , КГ
С8-1170-0,5	0,5	5,4	4,7
С8-1170-0,55	0,55	5,9	5,13
С8-1170-0,6	0,6	6,4	5,57
С8-1170-0,7	0,7	7,4	6,43
С10-1100-0,5	0,5	5,4	4,9
С10-1100-0,55	0,55	5,9	5,4
С10-1100-0,6	0,6	6,4	5,8
С10-1100-0,7	0,7	7,4	6,7
С21-1000-0,55	0,55	5,9	5,9
С21-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
С21-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
НС35-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
НС35-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
НС35-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
НС44-1000-0,7	0,7	7,3	7,3
НС44-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
НС44-1000-0,9	0,9	9,3	9,3
Н57-864-0,6	0,6	6,41	7,5
Н57-864-0,7	0,7	7,4	8,7
Н57-864-0,8	0,8	8,4	9,8
Н75-750-0,7	0,7	7,4	9,8
Н75-750-0,8	0,8	8,4	11,2
Н75-750-0,9	0,9	9,3	12,5
Н114-600-0,8	0,8	8,4	14,0
Н114-600-0,9	0,9	9,3	15,5
Н114-600-1,0	1,0	10,3	17,7
Н114-750-0,7	0,7	8,3	11
Н114-750-0,8	0,8	9,4	12,5
Н114-750-0,9	0,9	10,5	14,0
Н114-750-1,0	1,0	11,7	15,4
Н114-750-1,2	1,2	13,8	18,4

ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ

Просечно-вытяжной лист (ПВЛ) – особая металлическая сетка монолитной конструкции.

Он изготавливается из листовой стали методом просечки и вытяжки, в результате чего на месте просечек появляются ячейки. Полученная сетка обладает на 80 % меньшим удельным весом, чем цельный лист при практически одинаковой механической прочности.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

- ♦ прочность, жесткость, устойчивость к деформации;
- ♦ легкость конструкции;
- ♦ самоочищение (грязь может свободно проваливаться сквозь отверстия);
- ♦ защита от скольжения;
- ♦ обеспечение свето- и воздухопроницаемости;
- ♦ большая площадь перекрываемости объекта;
- ♦ на 80% легче по сравнению с цельным листом аналогичных габаритных размеров.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Толщина, мм	3,0 – 5,0
Ширина, мм	500 – 1 300 (± 10)
Длина, мм	500 – 3 500 (± 25)



ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

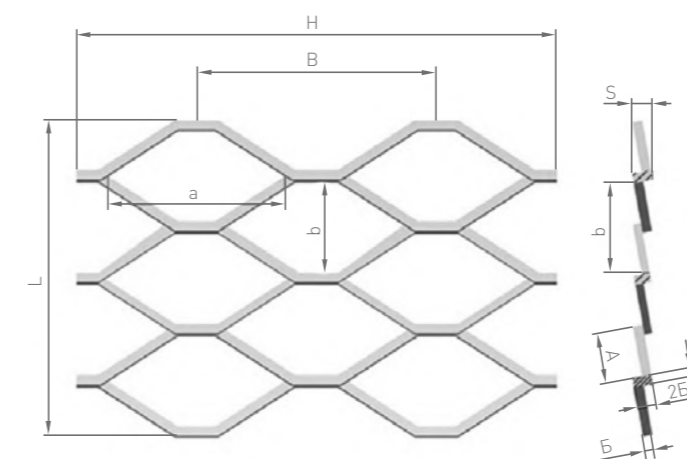
- ♦ продукция в наличии и под заказ;
- ♦ исполнение заказов точно в срок;
- ♦ возможность заказа по индивидуальным параметрам;
- ♦ производство ПВЛ из листовой углеродистой стали толщиной от 3,0 мм до 5,0 мм марок СтЗкп, СтЗсп и СтЗпс по ГОСТ 380, допускается изготовление ПВЛ из других материалов;
- ♦ выпуск продукции на современном немецком оборудовании;
- ♦ использование безотходной технологии производства;
- ♦ ПВЛ с формой ячеек – ромбической или чешуйчатой;
- ♦ изготовление продукции в соответствии ТУ 5262-001-57099372, ТУ 5262-007-57099372;
- ♦ наличие сертификата соответствия.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫХ СТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

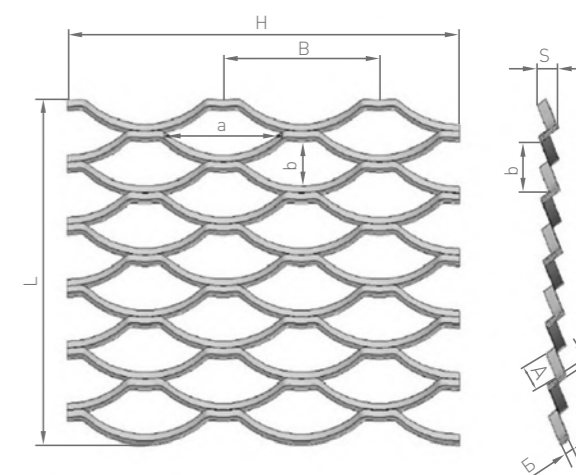
L – длина ПВЛ, Н – ширина ПВЛ, t – толщина материала заготовки, a – ширина ячейки, b – высота ячейки, Б – шаг вырубki (подача), S – высота ПВЛ, В – шаг ячейки, А – величина вытяжки.

ДОПУСКАЕТСЯ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ РАЗМЕРОВ:

2А – ±4,5 мм, Б – ±15%, В – ±2%



ПВЛ с ромбической ячейкой



ПВЛ с чешуйчатой ячейкой

ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Трубная продукция широко применяется в строительной, сельскохозяйственной, энергетической, нефтегазовой, химической, транспортной, ЖКХ и других отраслях.

Компания «ДиПОС» имеет большой опыт в производстве и поставках трубной продукции и предлагает решение любых задач наших партнеров.

Мы предлагаем широкий спектр сопутствующей продукции: соединительные детали трубопроводов и трубопроводную арматуру.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ широкий ассортимент трубной продукции из наличия (более 500 позиций);
- ♦ комплектация трубной продукции соединительными деталями трубопроводов и трубопроводной арматурой;
- ♦ комплектация сортовым и листовым прокатом, а также продукцией собственного производства (гнутой швеллер, решетчатый настил и т. д.);
- ♦ изготовление трубной продукции с дополнительными требованиями в короткие сроки (нестандартные типоразмеры, толщина стенок, марки стали, снятие фаски, гибка, нанесение защитных покрытий, цинкование, покраска, различные виды испытаний в собственной лаборатории).

На складских комплексах «ДиПОС» всегда можно найти широкий ассортимент электросварных и бесшовных труб производства АО «ВМЗ», ПАО «Северсталь», АО «ТЭМПО», АО «Уралтрубпром», ПАО «ТМК», а также труб собственного производства «Верхневолжского СМЦ».



ПРОФИЛЬНЫЕ ТРУБЫ

ВИДЫ ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ:

- ♦ трубы профильные квадратного сечения;
- ♦ трубы профильные прямоугольного сечения;
- ♦ трубы плоскоовальные.

СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Периметр труб, мм	Квадратные профильные трубы 10x10 – 400x400 Прямоугольные профильные трубы 20x10 – 500x400
Толщина стенки, мм	1,2 – 12
Длина, мм	6 000, 8 500, 9 000, 11 000, 12 000
Марки стали	1-3сп/пс, 3сп/пс5, 3пс/сп5, 08пс, 09Г2С, 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15, ст.20, С245, С255, С345
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 3262, ГОСТ 8645, ГОСТ 8639, ГОСТ 13663, ГОСТ 30245, DIN EN 10219-1,2

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ производство труб нестандартной длины и толщины;
- ♦ резка в требуемый размер;
- ♦ нанесение грунта и покраска;
- ♦ сверление;
- ♦ гибка.



КРУГЛЫЕ ТРУБЫ МАЛОГО И СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА

ВИДЫ КРУГЛЫХ ТРУБ:

- ♦ трубы электросварные (прямошовные, спиралешовные);
- ♦ трубы бесшовные.

СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр, мм	15, 20, 25, 32, 40, 50, 57, 65, 76, 80, 89, 102, 108, 114, 133, 146, 159, 168, 219, 325, 377, 426, 530
Толщина стенки, мм	1 – 25
Длина, мм	6 000, 8 500, 9 000, 11 000, 12 000
Марки стали	ст. 3, ст.10, ст. 20, 09Г2С, гр. Д, 13ХФА, 20КСХ и др.
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 10705 (трубы общего назначения), ТУ 14-105-737, ГОСТ 3262 (трубы водогазопроводные), ГОСТ 8732, ГОСТ 20295, ГОСТ 10704 и др.
Покрытия	Цинковое покрытие, внешнее и внутреннее антикоррозийное покрытие, ППУ изоляция, грунтовое покрытие, антикоррозийные краски
Испытания	Многоступенчатый неразрушающий контроль; сдаточные механические испытания основного металла и сварочного соединения труб; 100% контроль гидравлическим давлением.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ резка в требуемый размер;
- ♦ снятие фаски;
- ♦ нанесение защитных покрытий;
- ♦ сверление;
- ♦ гибка;
- ♦ проведение испытаний на KCV и KCU.



ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

ВИДЫ ТРУБ:

- ♦ трубы с одним продольным швом;
- ♦ трубы с двумя продольными швами.

СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр, мм	530, 630, 720, 820, 920, 1 020, 1 220, 1 420
Толщина стенки, мм	8 – 50
Длина, мм	до 12 000
Марки стали	K50, K52, K54, K55, K56, K60, K65, и сталь S275, S355, S420, S460, C275, C345, C375, C390, C440, C590 СтЗсп, 20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 10706, ГОСТ 20295, ТУ 1381-103-05757848
Покрытия	Наружное антикоррозийное трехслойное полиэтиленовое или полипропиленовое покрытие или одно- и двухслойное эпоксидное покрытие. Внутреннее гладкостное или антикоррозийное покрытие. ППУ тепловая изоляция в защитной оболочке.
Испытания	Входной контроль качества листовой стали и сварочных материалов; неразрушающий контроль; гидравлические испытания каждой трубы; механические испытания основного металла и сварного шва труб.

ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЕРХНЕВОЛЖСКОГО СМЦ

На «Верхневолжском СМЦ», основной производственной площадке группы компаний «ДиПОС» в г. Иваново, функционирует автоматизированная линия по производству сварных круглых и профильных труб.

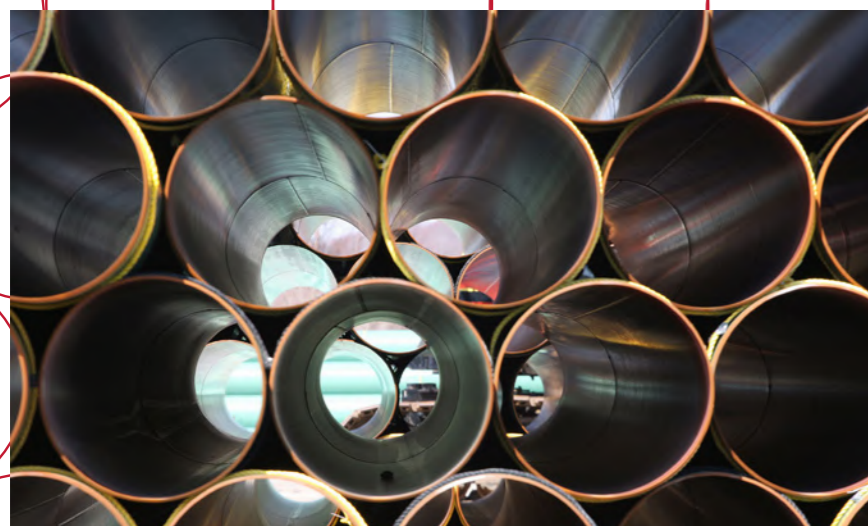
Мощность линии: 25 000 тонн в год.

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Периметр труб, мм	Квадратные профильные трубы: 115x15, 20x20, 25x25, 30x30, 40x40, 50x50, 60x60 Прямоугольные профильные трубы: 30x15, 40x20, 40x25, 50x25, 50x30, 60x30, 60x40, 80x40 Круглые трубы: 18, 19, 25, 28, 32, 38, 42, 45, 48, 51, 57, 60, 63, 76 ВГП трубы: 32, 40, 50, 65
Толщина стенки, мм	1,2 – 4,0
Длина, мм	4 000 – 10 650
Марки стали	ст1-Зсп/пс, ст10сп/пс, ст20сп/пс, ст08сп/пс, ст350, стS355MC, стS235JR
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 13663, ГОСТ 8639, ГОСТ 8645, ГОСТ 10704, ГОСТ 10705, ГОСТ 3262

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ порезка в размер;
- ♦ производство труб нестандартной длины и толщины;
- ♦ упаковка в бумагу и пленку;
- ♦ снятие внутреннего грата;
- ♦ нанесение грунта и покраска;
- ♦ горячее цинкование.



СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ

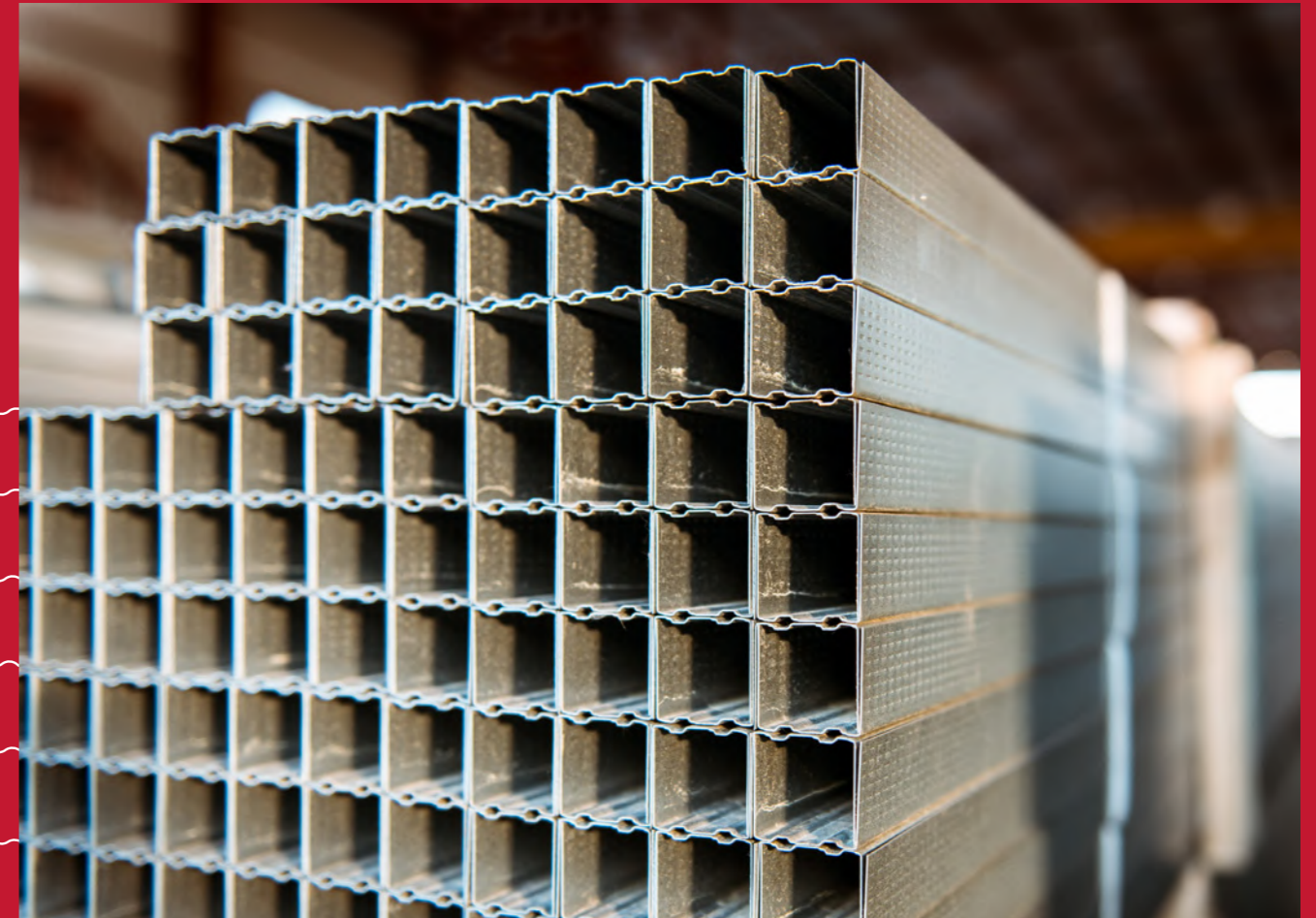
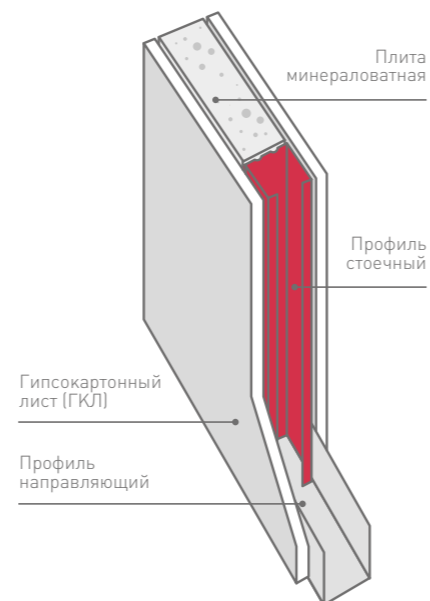
Строительные профили (типа KNAUF) производятся из высококачественной оцинкованной стали на современном итальянском оборудовании. Они применяются для создания несущих каркасов с последующей отделкой гипсокартоном, вагонкой, сайдингом и прочими отделочными материалами.

ВИДЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ

- ♦ ПС – профили стоечные по форме имеют вид квадратной буквы «С» и применяются в качестве вертикальных стоек для перегородок и облицовок;
- ♦ ПН – профили направляющие используются для устройства направляющих для стоечных профилей, а также монтажа перемычек между ними;
- ♦ ПП – профили потолочные применяются при монтаже каркаса подвесного потолка.

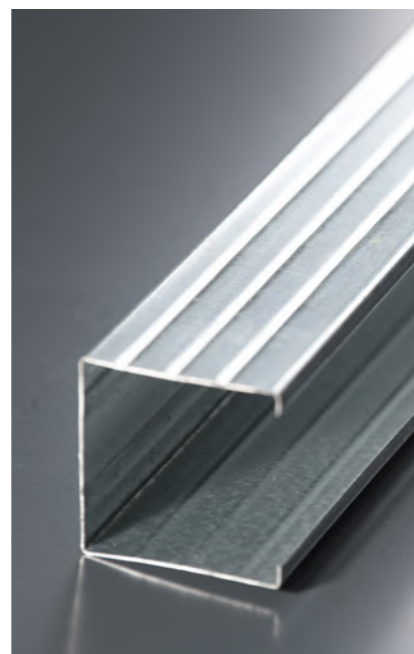
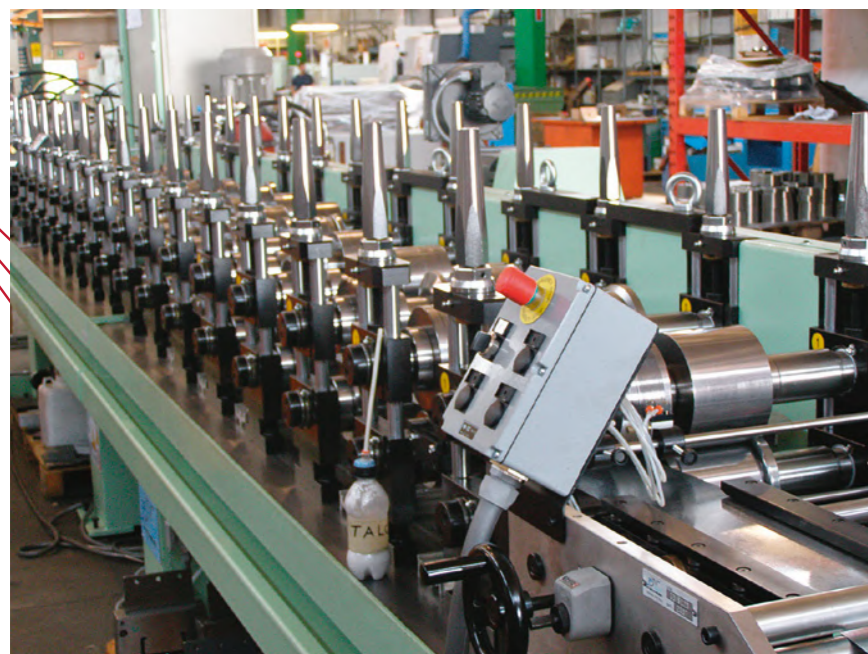
ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

- ♦ большое количество типоразмеров профилей;
- ♦ широкий ассортимент по толщинам;
- ♦ точная геометрия;
- ♦ упрочняющая накатка;
- ♦ наличие ребер жесткости;
- ♦ маркировка;
- ♦ производство по ТУ 25.11.23-006-57099372;
- ♦ изготовление продукции из высококачественной оцинкованной стали на автоматизированной итальянской линии;
- ♦ возможность изготовления профилей нестандартных размеров;
- ♦ высокие прочностные характеристики;
- ♦ наличие отверстий для установки дюбелей у направляющих профилей и Н-образных отверстий для прокладки коммуникаций у стоечных.



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал профилей	Оцинкованная сталь по ГОСТ 14918
Толщина металла, мм	От 0,4 до 0,7
Длина профиля, м	Стандартные 3; 4 (возможно изготовление нестандартных размеров от 1 до 9)



НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ
ПРОФИЛЬ ПОТОЛОЧНЫЙ		
ПП 60 x 27		0,5, 0,6
ПРОФИЛИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ		
ПН 28 x 27		0,5, 0,6
ПН 50 x 40		0,5, 0,6
ПН 75 x 40		0,5, 0,6
ПН 100 x 40		0,5, 0,6
ПРОФИЛИ СТОЕЧНЫЕ		
ПС 50 x 50		0,5, 0,6
ПС 75 x 50		0,5, 0,6
ПС 100 x 50		0,5, 0,6

АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ

Армирующий профиль – стальной усиливающий элемент, находящийся внутри ПВХ-профиля и необходимый для придания жесткости оконной конструкции.

Металлические армирующие профили представляют собой элементы длиной 6 м с обязательным наличием цинкового покрытия. Цинковое покрытие надежно соединено с поверхностью металла и образует эффективную защиту армирующего профиля внутри окна.

«ДиПОС» предлагает широкий ассортимент армирующих профилей собственного производства.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

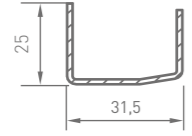
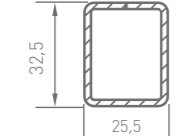
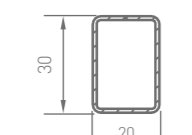
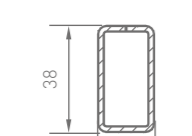
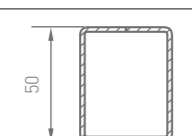
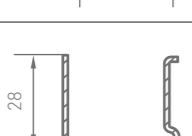
- ♦ производство на современном итальянском оборудовании;
- ♦ широкий ассортимент армирующих профилей собственного производства для систем: VEKA, KBE, REHAU, GEALAN, MONTBLANC, PLAFEN, ROLPLASTO, ELEX, KALEVA, GUTWERK, DECEUNINCK;
- ♦ изготовление профилей согласно ТУ 25.11.23-005-57099372;
- ♦ правильная геометрия и фактическая толщина профиля;
- ♦ возможность производства продукции нестандартных размеров по индивидуальному заказу;
- ♦ обязательный контроль качества, проводимый в собственной аттестованной лаборатории;
- ♦ наличие сертификата соответствия.

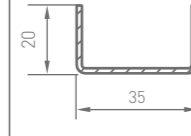
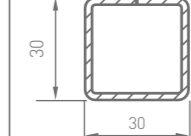
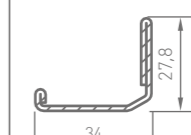
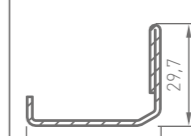
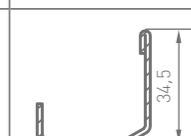
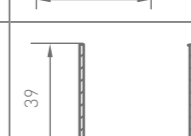
ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал профилей	Оцинкованная сталь по ГОСТ 14918
Толщина металла, мм	1,0 – 2,0
Длина профиля, м	Стандартные до 6 (возможно изготовление нестандартных размеров)



ВИДЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ПРОФИЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ	АНАЛОГ
АП 31,5 x 25		1,5, 1,2	КВЕ 207
АП 25,5 x 32,5		1,5, 1,2	КВЕ 337
АП 20 x 30		1,5, 1,2	КВЕ 203
АП 20 x 38		1,5, 1,2	КВЕ 604
АП 40 x 50		2,0	КВЕ 614 REHAU 251886
АП 35 x 28		1,5, 1,2	REHAU 244506

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ	АНАЛОГ
АП 35 x 20		1,5, 1,2	REHAU 245536
АП 30 x 30		1,5, 1,2	ВЕКА 113.025
АП 34 x 27,8		1,5, 1,2	ВЕКА 113.229
АП 38,8 x 29,7		1,5, 1,2	ВЕКА 113.292
АП 34 x 34,5		1,5, 1,2	ВЕКА 113.306
АП 42 x 39,2		2,0	ВЕКА 113.147

МОНТАЖНЫЕ ПРОФИЛИ

Профиль монтажный (шина монтажная) представляет собой металлический профиль, который используется в производстве прямоугольных воздуховодов для сборки фланцев.

ВИДЫ МОНТАЖНЫХ ПРОФИЛЕЙ

- Шина № 20 – для воздуховодов со стороной до 1200 мм;
- Шина № 30 – для воздуховодов со стороной более 1200 мм.

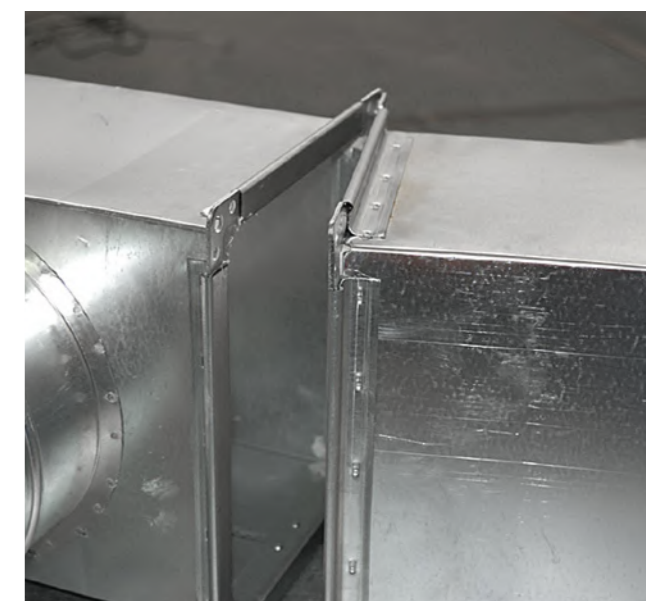
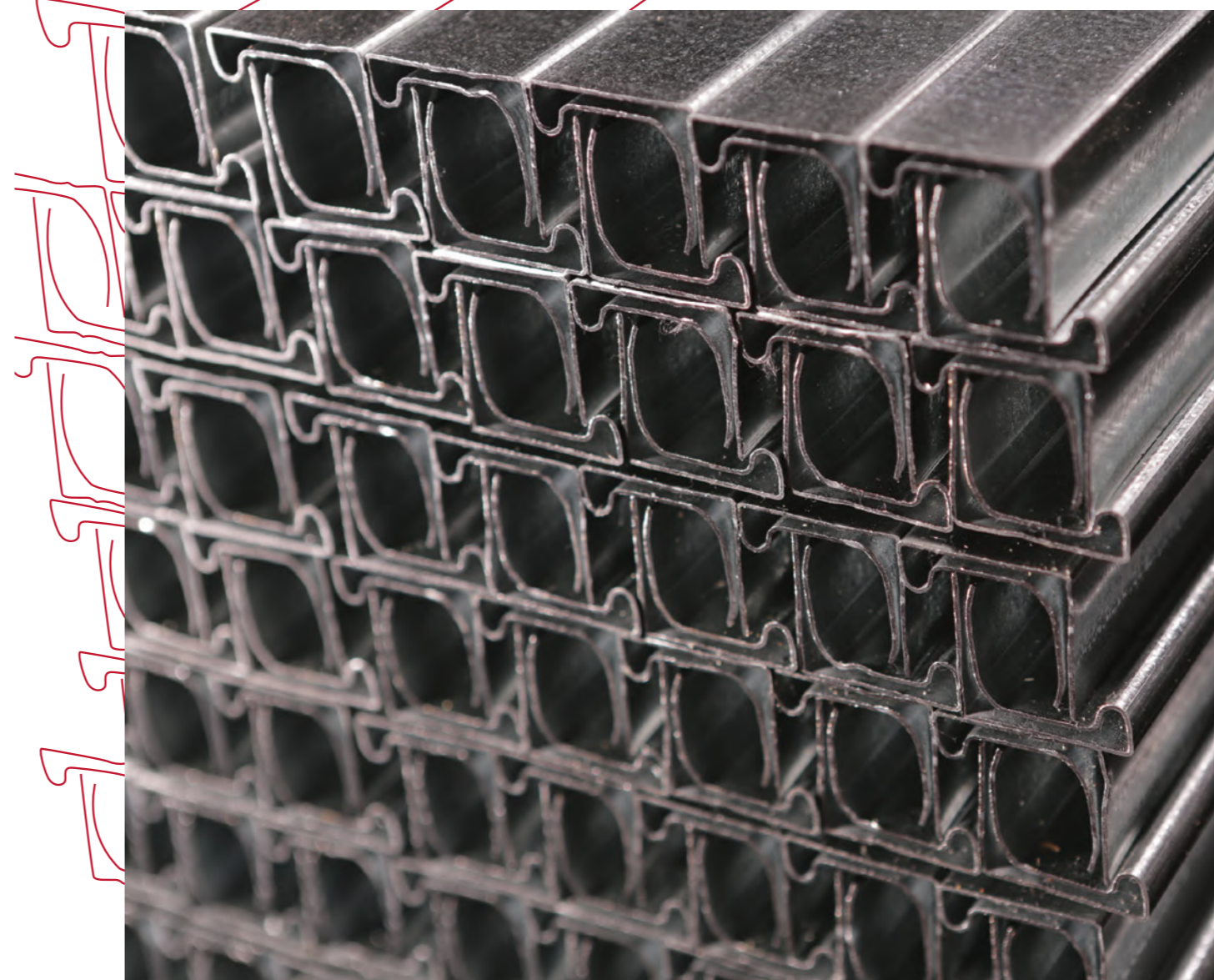
НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ
Шина монтажная №20 ПМ 20		0,5 – 0,7
Шина монтажная №30 ПМ 30		0,7 – 0,9

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал профилей	Оцинкованная сталь по ГОСТ 14918
Толщина металла, мм	0,5 – 0,9
Длина профиля, м	3 (возможно изготовление нестандартных профилей)

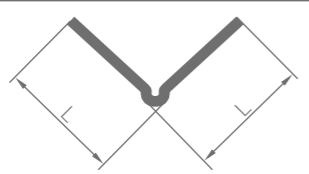
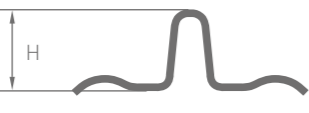
ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

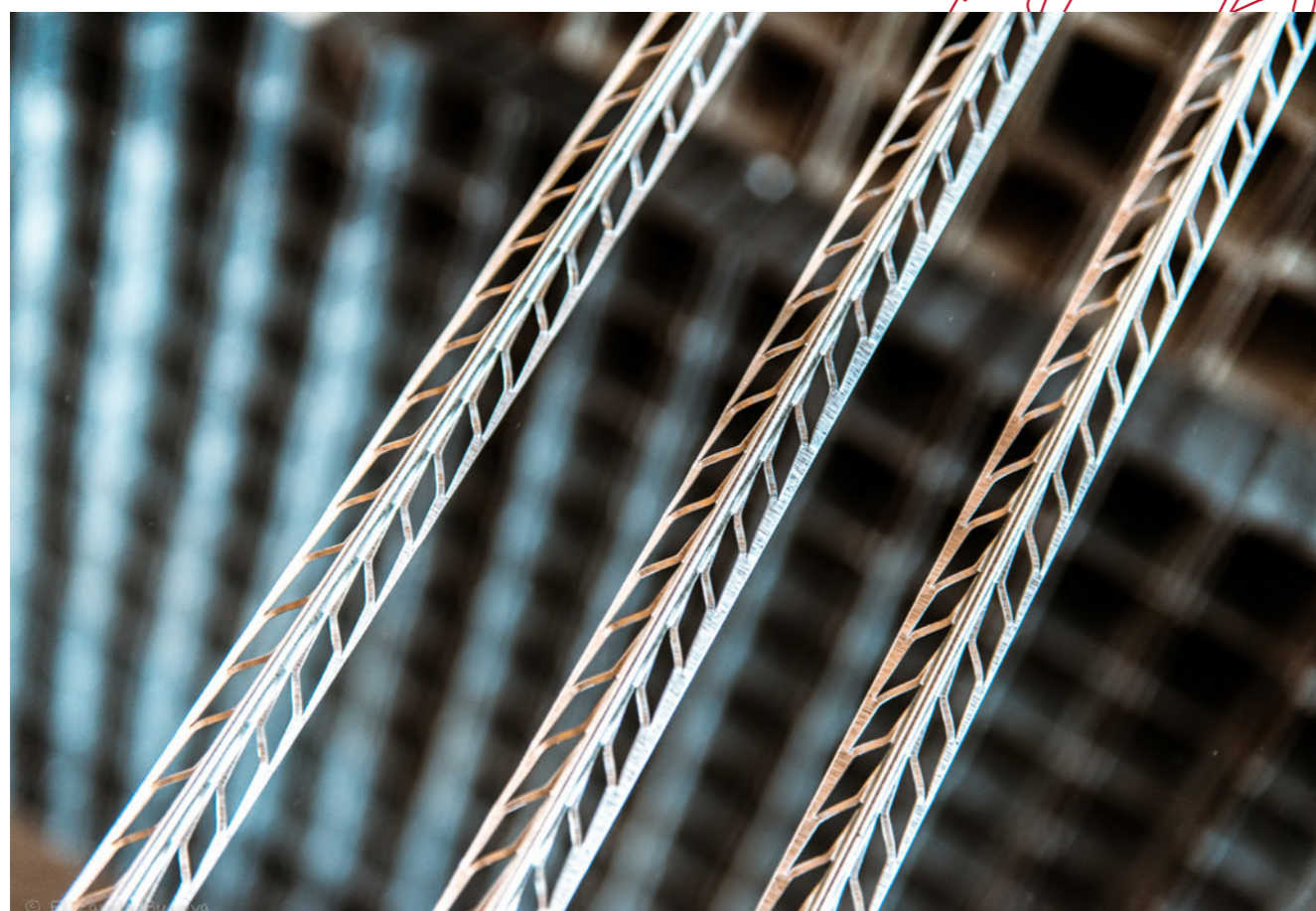
- производство на современном итальянском оборудовании по ТУ 25.11.23-006-57099372;
- возможность заказа профилей нестандартной длины;
- герметичность конструкции за счет плотного прилегания и высокой надежности крепежа;
- наличие сертификата соответствия.



ОТДЕЛОЧНЫЕ ПРОФИЛИ

ВИДЫ МОНТАЖНЫХ ПРОФИЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ, ММ
Профиль угловой		20 x 20 25 x 25
Профиль маячковый		6, 10



НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ имеет оригинальную разветвленную поверхность боковых стенок благодаря чему штукатурные и шпатлевочные смеси лучше держатся и не растрескиваются после высыхания;
- ♦ имеет меньший вес при той же жесткости;
- ♦ способствует повышению производительности труда отделочников;
- ♦ легко монтируется.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

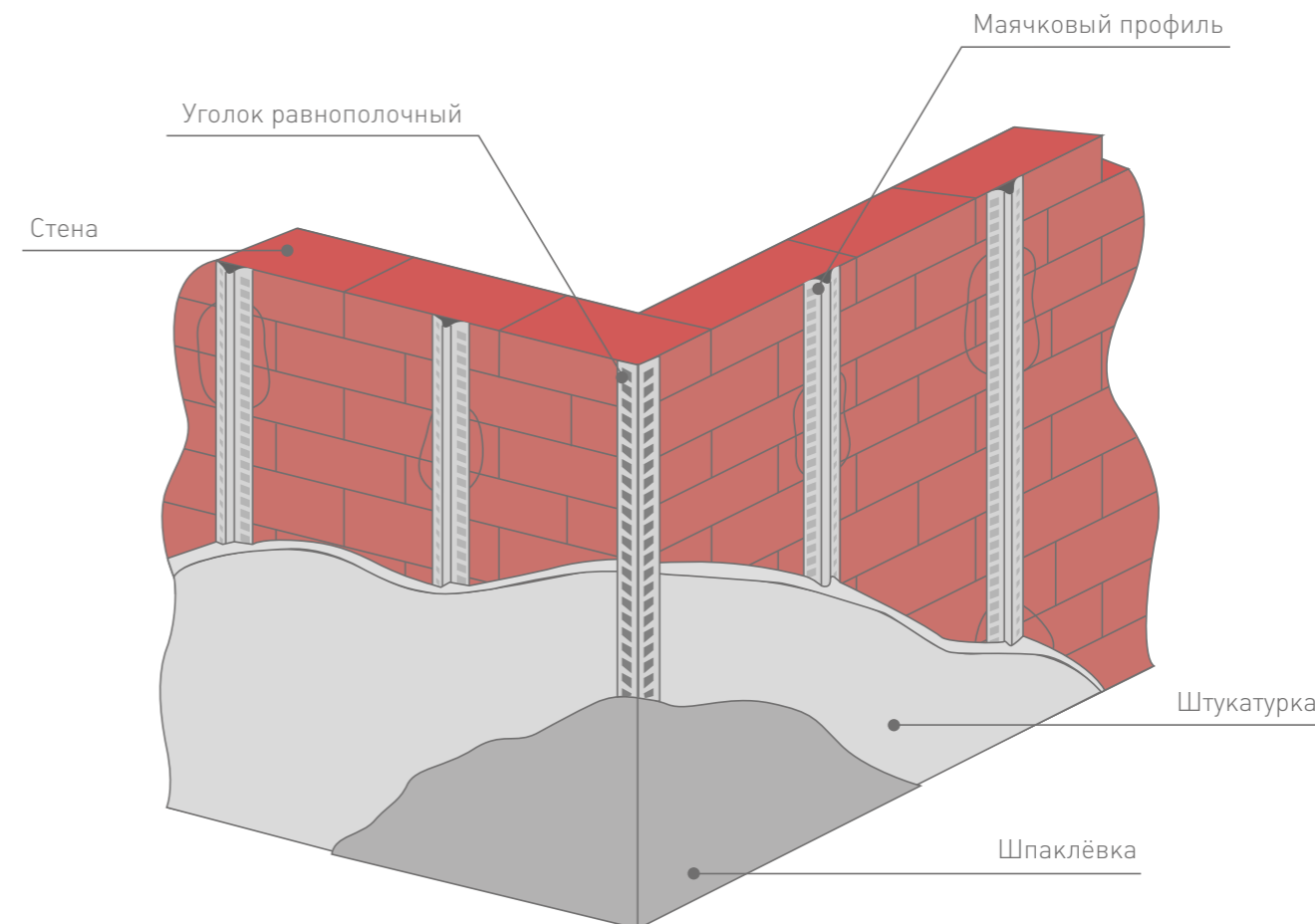
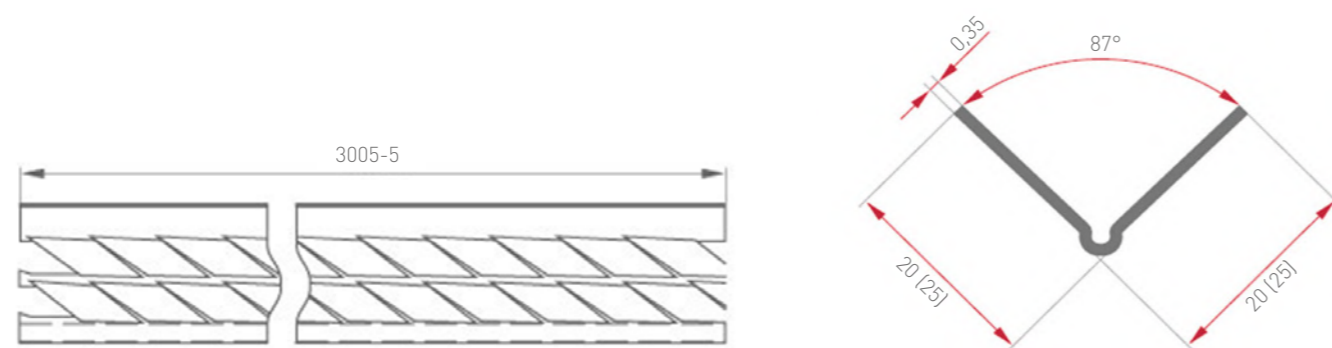
- ♦ упаковка продукции в картонные коробки, что предотвращает деформацию профилей;
- ♦ наличие сертификата соответствия;
- ♦ производство продукции на современных автоматизированных линиях по запатентованной технологии.

ПРОФИЛЬ УГЛОВОЙ

Уголок – необходимый элемент для окантовки углов стен.

- ♦ уголок защищает внешние углы стен и оконных проемов от механических повреждений и последующего осыпания отделочного слоя и позволяет сделать его ровным, аккуратным и красивым;
- ♦ благодаря оригинальным растянутым отверстиям уголок надежно и быстро скрепляется со шпатлевочной смесью;
- ♦ изготавливается металлоизделие равнополочным: 25x25 мм и 20x20 мм.

Наименование: УС 20 и УС25

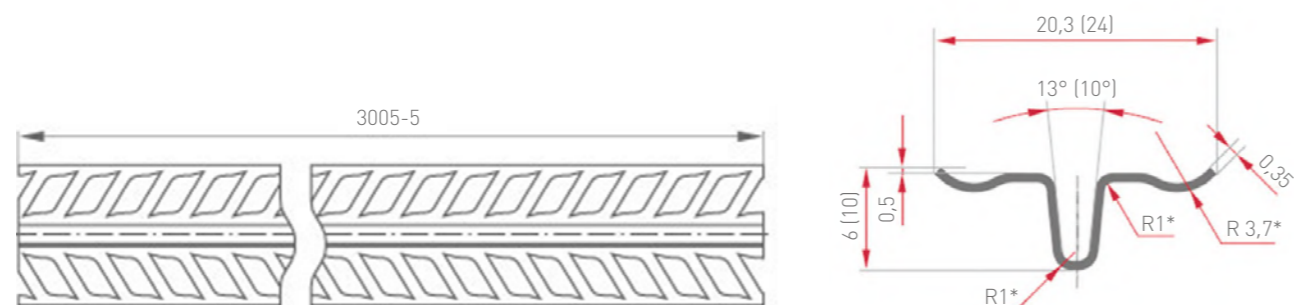


ПРОФИЛЬ МАЯЧКОВЫЙ

Маячковый профиль применяется в качестве опорной направляющей при оштукатуривании поверхности.

- ♦ задаёт толщину штукатурки, что позволяет идеально выровнять поверхность;
- ♦ незаменим при автоматизированной подаче штукатурной смеси;
- ♦ изготавливается в двух модификациях с рабочей высотой 6 и 10 мм.

Наименование: ПМс 20-6 и ПМс 20-10



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал профилей	Оцинкованная сталь по ГОСТ 14918
Толщина металла, мм	0,35
Длина профиля, м	3

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО В МАЛОЙ УПАКОВКЕ	КОЛИЧЕСТВО В УПАКОВКЕ (для длины 3 м)	КОЛИЧЕСТВО В БОЛЬШОЙ УПАКОВКЕ
Профиль маячковый сетчатый			
ПМс 20-6-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3 300 шт. (66 коробок)
ПМс 20-10-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3 300 шт. (66 коробок)
Уголок равнополочный сетчатый			
УС 20-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3 600 шт. (72 коробки)
УС 25-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3 600 шт. (72 коробки)

ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР

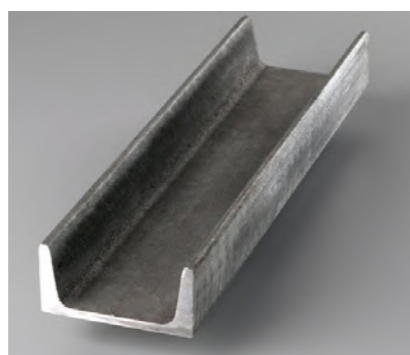
Гнутый швеллер отличается от горячекатаного скругленными углами и одинаковой толщиной стали по всему периметру продукта.

«ДиПОС» производит гнутый швеллер – один из самых популярных видов металлопроката, который отличается оптимальным соотношением веса и прочности.

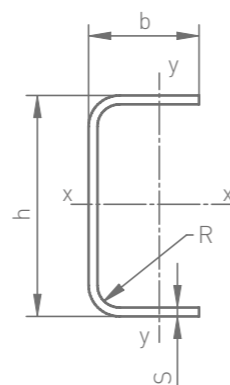
Использование гнутого швеллера способно существенно облегчить вес конструкций и, соответственно, уменьшить себестоимость.



Гнутый швеллер



Швеллер горячекатаный



НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ отличается простотой монтажа;
- ♦ долговечна;
- ♦ универсальна;
- ♦ имеет сравнительно небольшой вес;
- ♦ легко переносит значительные осевые нагрузки;
- ♦ способна переносить нагрузки на изгиб;
- ♦ применяется в металлоконструкциях без использования сварки для монтажа конструкции;
- ♦ лучше поддается сварке и другим видам обработки, чем горячекатаный швеллер;
- ♦ точно соответствует заявленной толщине металла и геометрическим параметрам.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Толщина швеллера (s), мм	2,5 – 6
Длина, м	3 – 12
Высота стенки (h), мм	От 50 до 250
Ширина полки (b), мм	От 32 до 125

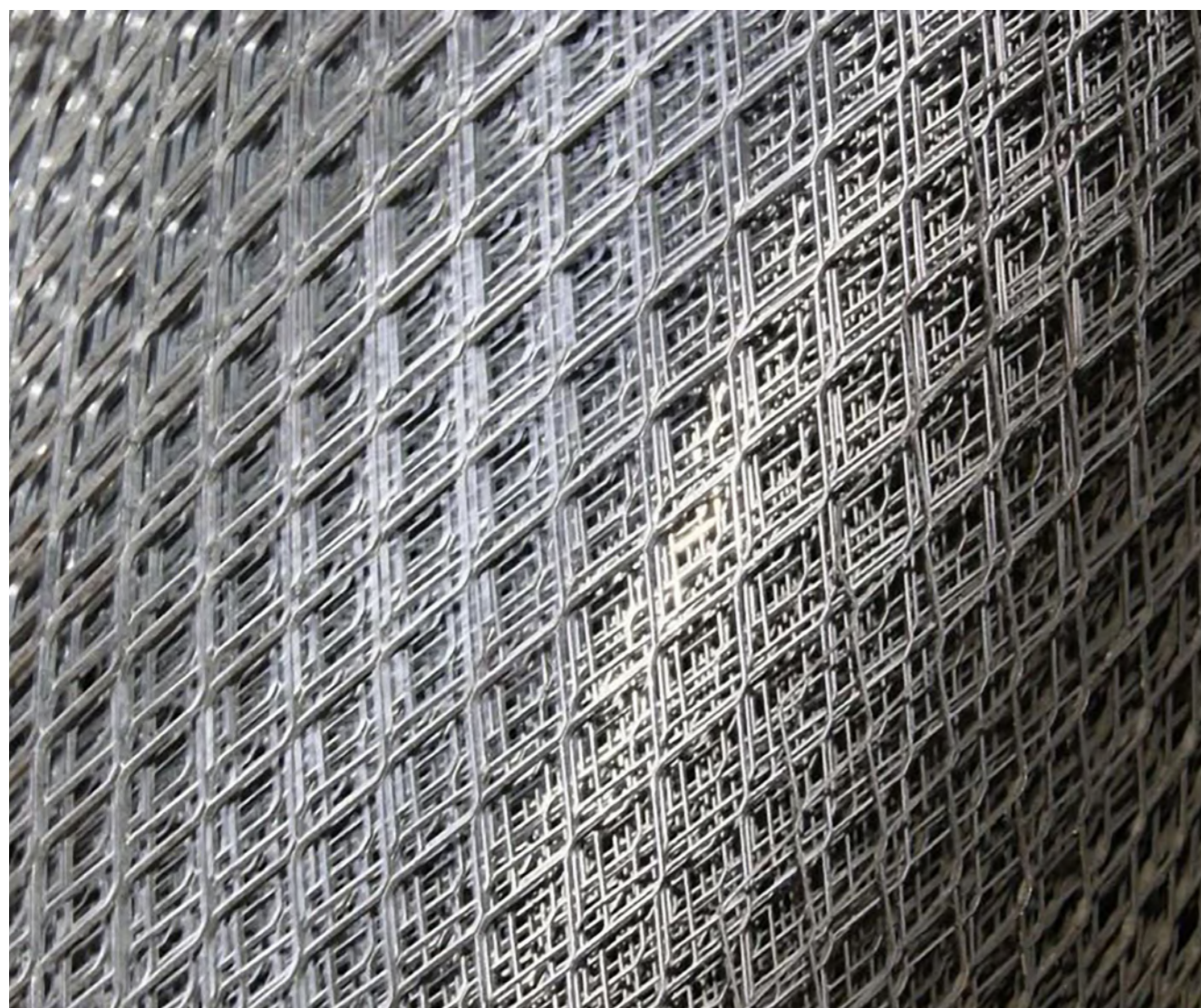
ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ сырье для изготовления гнутого швеллера – горячекатаная рулонная сталь углеродистых и низколегированных марок стали;
- ♦ входной контроль качества сырья в собственной лаборатории;
- ♦ поставщики стали – компании «Северсталь» и «НЛМК»;
- ♦ продукция производится на современном оборудовании согласно ГОСТ и техническим требованиям заказчика;
- ♦ изготовление точно в срок;
- ♦ поставка из наличия и под заказ;
- ♦ доступная стоимость;
- ♦ широкий ассортимент размерных и конструктивных вариаций.

ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА

Цельно-просечная вытяжная сетка представляет собой металлический лист, который просекается и вытягивается в ромбовидные ячейки, расположенные в шахматном порядке.

Производство ЦПВС (цельно-просечной вытяжной сетки) расположено в Краснодарском крае в обособленном подразделении «ДиПОС-Гирей».

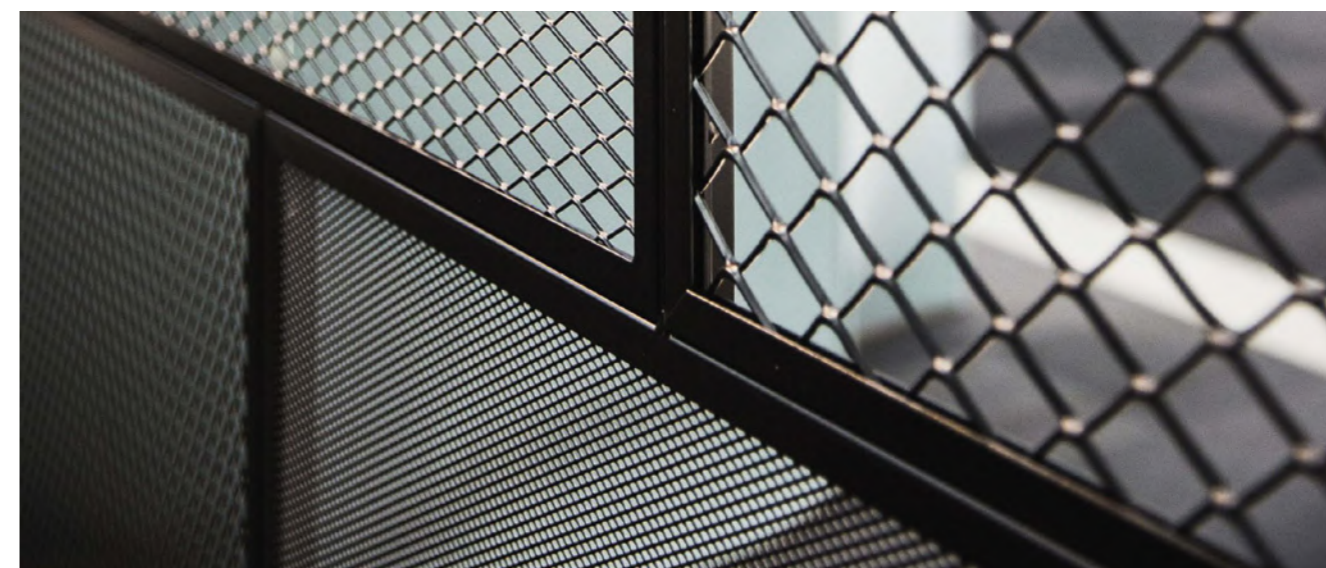


ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Исходный материал	Лист оцинкованный, лист х/к, лист г/к
Применяемая толщина листов, мм	от 0,35 до 2,0
Размеры ячеек, мм	25x10 – из листов толщиной от 0,35 до 1,0 50x25 – из листов толщиной от 0,35 до 1,5 120x55 – из листов толщиной от 1,0 до 2,0
Ширина рулонов, мм	1 000 – 1 250
Длина рулонов, мм	5 000 и 10 000 – стандартная длина, также возможно производство рулонов длиной: от 400 до 20 000 для ячейки 25x10, до 40 000 для ячейки 50x25 и до 60 000 для ячейки 120x55
Диаметр рулонов, мм	5 000 – 80 10 000 – 100

НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ при небольшом удельном весе (в 2,5 раза легче тканых, плетеных и сварных) обладает высокой прочностью;
- ♦ беспрепятственно пропускает жидкости, воздух, свет и звук;
- ♦ имеет естественную трехмерную структуру, что обеспечивает высокое сцепление практически с любыми поверхностями.
- ♦ благодаря гибкости может принимать почти любую форму;
- ♦ имеет цельную структуру: даже если один из элементов повреждается, все полотно не расползается, как у сетки-рабицы, и сохраняет прочность, что позволяет вырезать изделия любой формы.



“

Металл может многое:
он не только строит,
но и украшает нашу жизнь.
В руках мастера металл оживает,
и тогда самые обычные ножницы
могут превратиться в поющих птиц.
Художественный металл
находится на грани
между сиюминутным и постоянным,
придуманным и сделанным.

”



НАСТИЛЫ

- ♦ Сварной решетчатый настил
- ♦ Прессованный настил
- ♦ Просечно-профилированный настил
- ♦ Ступени

СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

Сварной решетчатый настил – инновационный продукт, который имеет широкое применение в современном промышленном и гражданском строительстве. Он представляет собой решетчатую конструкцию, состоящую из несущих полос и связующих прутков, соединенных в местах их пересечения методом контактной сварки под давлением.

Компания «ДиПОС» производит сварной решетчатый настил на высокотехнологичном европейском оборудовании.



ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

- ♦ высокая несущая способность (возможность движения погрузочной техники) и оптимальная лёгкость при равномерно распределённой нагрузке в сравнении с цельнометаллическим или просечно-вытяжным листами;
- ♦ удобный и быстрый способ монтажа и демонтажа конструкций без сварки, с использованием только крепёжных элементов и слесарного инструмента;
- ♦ эстетичность внешнего вида;
- ♦ безопасная эксплуатация на весь период службы;
- ♦ вентиляция и световая проводимость конструкций многоуровневых помещений (экономия на дополнительном освещении и кондиционировании помещений);
- ♦ возможность изготовления продукции по индивидуальным чертежам.

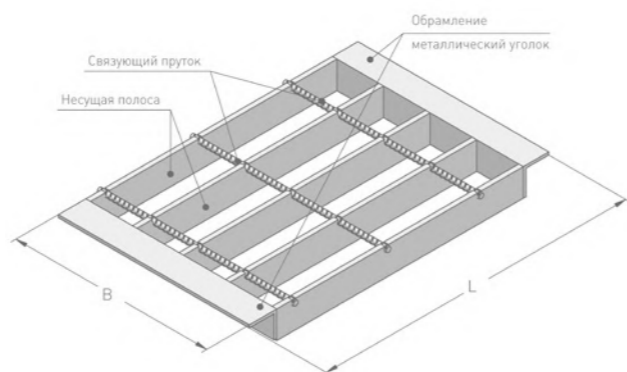
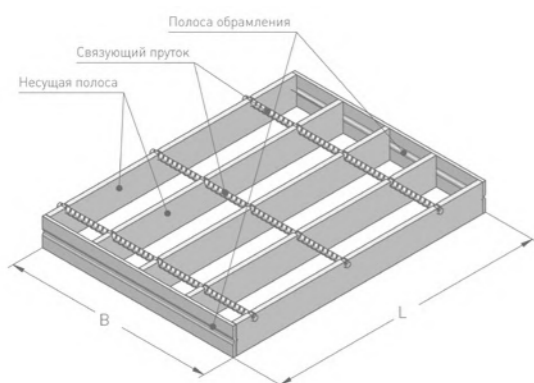
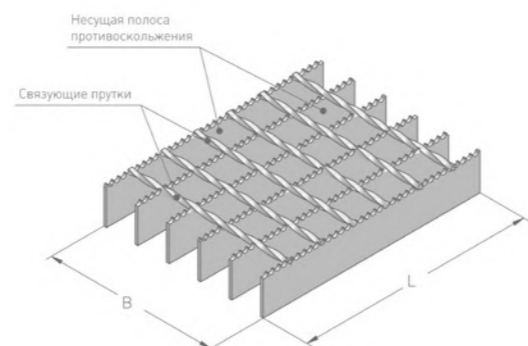
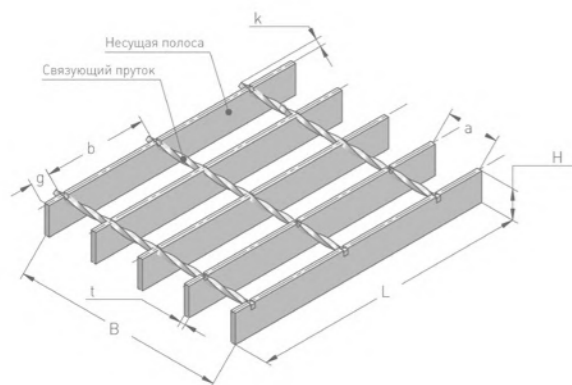
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ **Разработка КМД.** На стадии проектирования специалисты компании «ДиПОС» оказывают услуги раскладки решетчатого настила на опорные металлоконструкции согласно комплектам чертежей заказчика.
- ♦ **Резка в размер, вырезы.** До стадии монтажа осуществляем услуги резки настила в размер и технологические вырезы по чертежам заказчика.
- ♦ **Обрамление.** Производим обрамление настила как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различными видами профиля: уголок, труба, кант противоскольжения.
- ♦ **Физико-механические испытания.** Продукция проходит испытания на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке в собственной лаборатории.
- ♦ **Маркировка.** Предлагаем широкий перечень вариантов маркировки настилов. Маркировку возможно нанести не только на несущие и обрамляющие полосы, но и на отдельные приварные элементы.
- ♦ **Упаковка.** Предоставляем на выбор множество различных схем упаковки в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции.
- ♦ **Защитное покрытие.** Оказываем услуги по защите поверхности настила от коррозии методом горячего цинкования.
- ♦ **Доставка.** Осуществляем доставку во все регионы России и страны СНГ на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Сварной решетчатый настил производства компании «ДиПОС» сертифицирован в системе ГОСТ Р, что подтверждает соответствие продукции требованиям нормативного документа СТО 57099372-003.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫХ РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Несущая полоса:	Полоса из горячекатаной, горячекатаной травленой, холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений
Ширина полосы, мм	20 – 100
Толщина полосы, мм	2 – 8
Шаг несущих полос, мм	15, 21, 30, 34, 51 и кратные им шаги
Связующий пруток:	Витой квадрат, пруток круглого сечения, пруток периодического сечения из горячекатаной, горячекатаной травленой, холоднокатаной стали, свариваемой без ограничений
Диаметр связующего прутка, мм	4 – 8
Шаг связующих прутков, мм	Бесступенчато с постоянным шагом от 19 до 130
Ширина настила*, мм	до 1 200
Длина настила*, мм	до 8 500

Возможно изготовление нестандартных размеров.

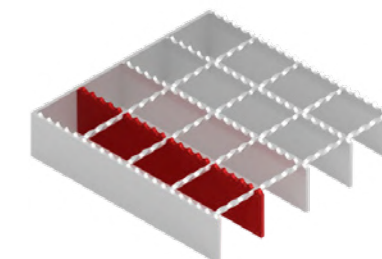
ВАРИАНТЫ ПОЛОС ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ

ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S4

Вид настила, пользующийся наибольшим спросом. Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения с зубом S4 представляет собой конструкцию, несущие полосы которой имеют полукруглые насечки на рабочей поверхности с постоянным частым шагом, образующим тонкие выступы, напоминающие зубья пилы.

Данный вид несущей полосы характеризуется самой высокой степенью противоскольжения согласно международным нормам DIN 51130.

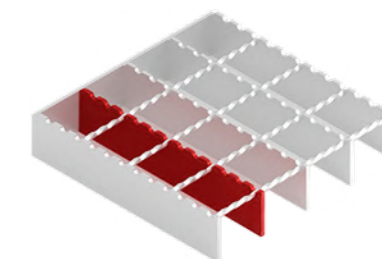
Области применения: объекты газовой и нефтеперерабатывающей промышленности, мостовые переходы, трапы, вышки и смотровые площадки, станции техобслуживания, наружные лестницы.



ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S5

Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения с зубом S5 предполагает полукруглые насечки на рабочей поверхности несущей полосы с прерывистым шагом. Настил с такой полосой характеризуется высокой степенью безопасности.

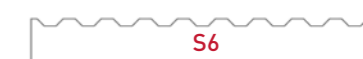
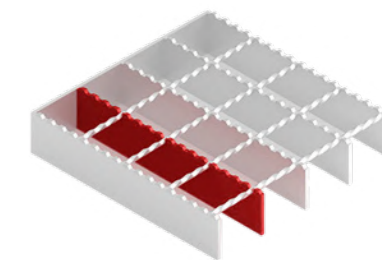
Области применения: открытые пространства промышленных объектов, производственные помещения химической и мясомолочной промышленности.

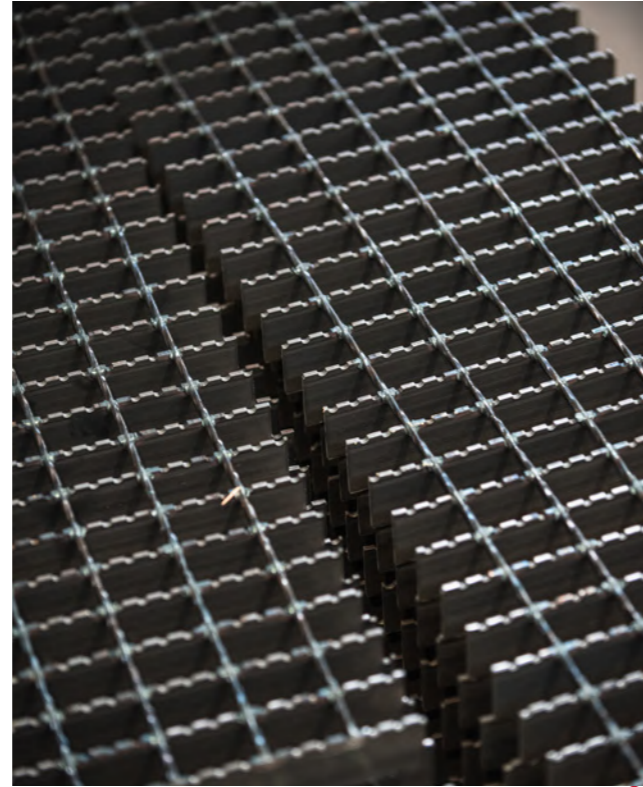
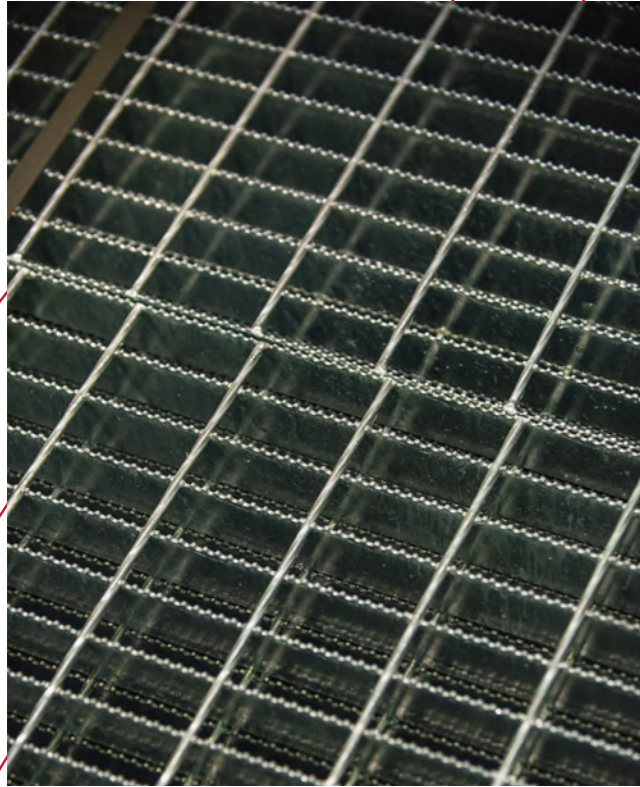


ПОЛОСА ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ С ЗУБОМ S6

Полоса с зубом противоскольжения S6 представляет собой полосу с трапециевидными насечками на рабочей поверхности с прерывистым шагом.

Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения S6 наиболее популярен в судостроительной отрасли.





СЕРТИФИКАЦИЯ

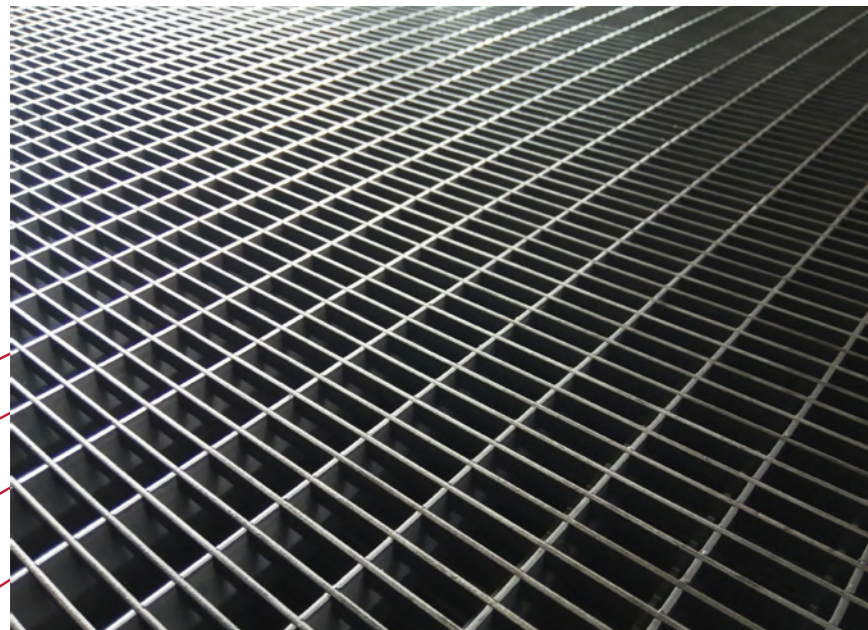


ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ

Прессованный настил – это универсальный продукт, который находит свое применение в строительстве, судостроении, обустройстве торговых и других комплексов, в других областях и сферах.

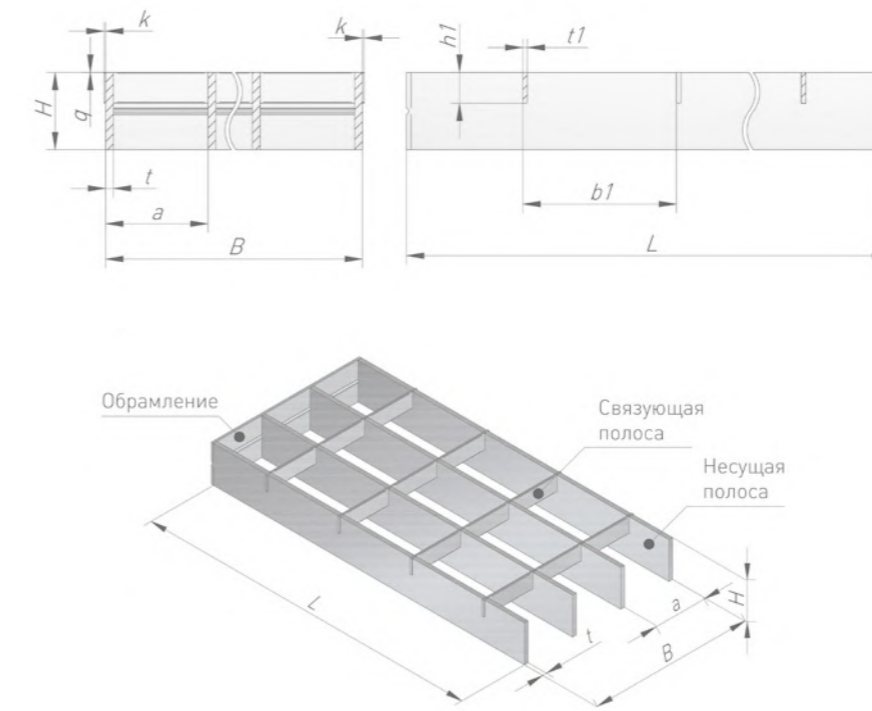
НАША ПРОДУКЦИЯ

- ♦ способна выдерживать большие динамические и статические нагрузки, устойчива к деформациям и механическим повреждениям;
- ♦ не утрачивает свои свойства и характеристики не менее 10 лет, при этом на протяжении всего срока использования не нуждается в каком-либо специальном сервисе;
- ♦ изготавливается по размерам заказчика;
- ♦ имеет высокие противоскользящие свойства;
- ♦ в широком ассортименте вариантов исполнения;
- ♦ проста в эксплуатации;
- ♦ монтируется с высокой скоростью;
- ♦ имеет эстетичный внешний вид;
- ♦ экологична: настил не выделяет опасных для здоровья и природной среды веществ;
- ♦ характеризуется высокими показателями огнестойкости.



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

Прессованный настил представляет собой решетчатую конструкцию, производимую по технологии холодной запрессовки связующих полос в несущие полосы под давлением свыше 100 тонн. Возможно изготовление прессованного настила и из горячекатаной, холоднокатаной и нержавеющей стали.



ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПРЕССОВАННОГО НАСТИЛА:

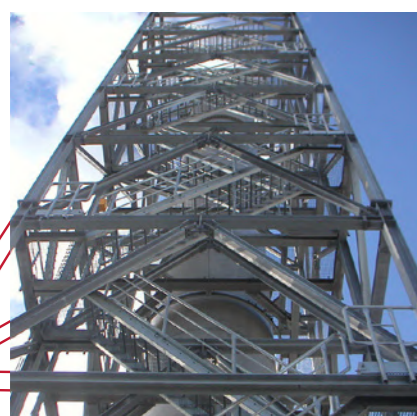
B – ширина настила (длина связующих полос), L – длина настила (длина несущих полос плюс обрамление при наличии), H – высота несущих полос, t – толщина несущих полос, a – эффективный шаг между несущими полосами, $h1$ – высота связующих полос, $t1$ – толщина связующих полос, $b1$ – шаг между связующими полосами, k – выступ связующего прутка, g – выступ несущей полосы.

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Несущая полоса:	Полоса из холоднокатаной стали
Ширина полосы, мм	20 – 50
Толщина полосы, мм	2, 3
Шаг несущих полос, мм	11, 22, 33, 44, 55 и 66
Связующая полоса:	Полоса из холоднокатаной стали
Шаг связующих полос, мм	11, 22, 33, 44, 55 и 66
Ширина настила по связующей полосе*, мм	до 4 000
Длина настила по несущей полосе*, мм	до 1 500

Возможно изготовление нестандартных размеров.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

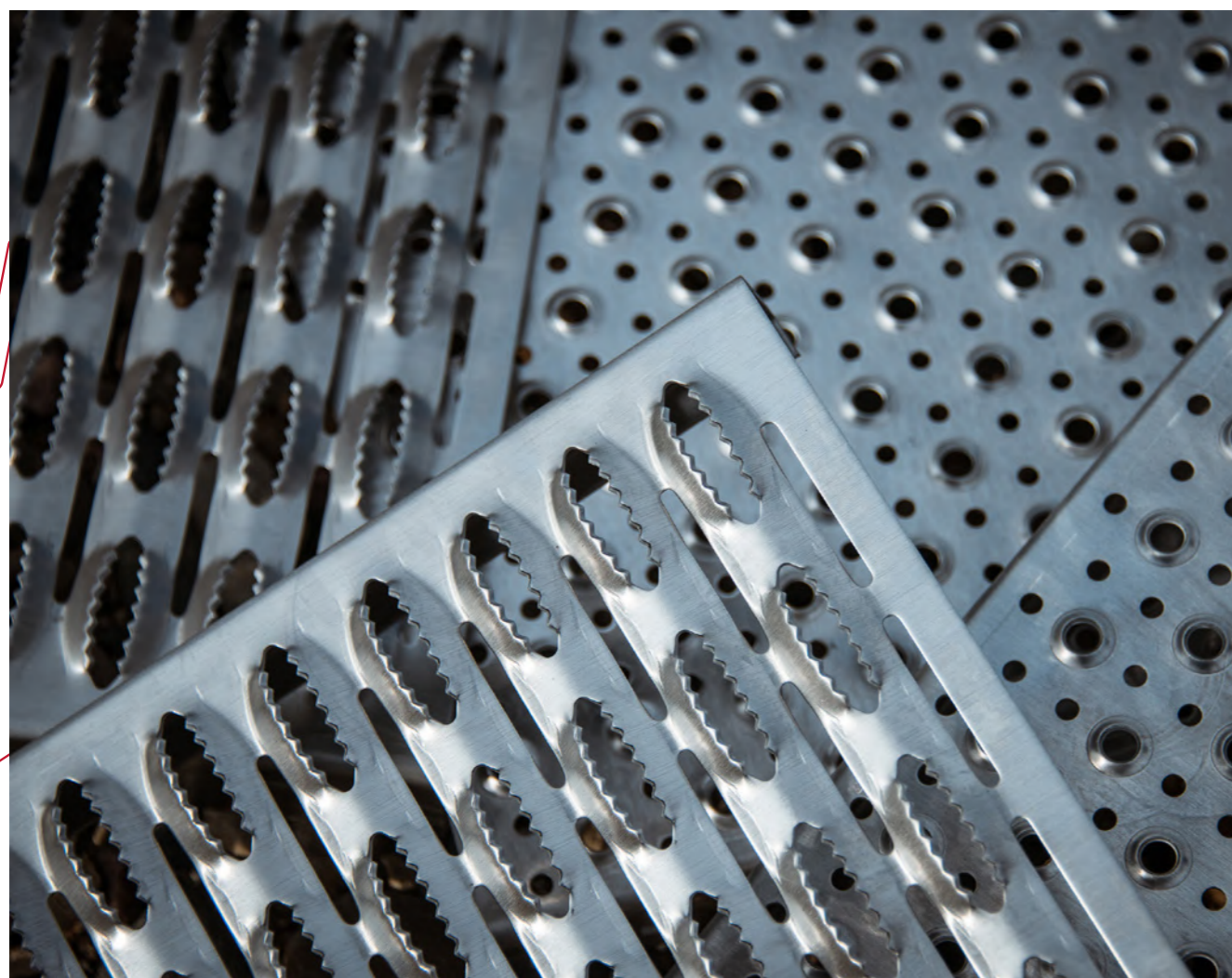
- ♦ производство продукции на высокотехнологичном европейском оборудовании;
- ♦ осуществление услуг по разработке КМД раскладки прессованного настила на опорные металлоконструкции согласно комплектам чертежей заказчика на стадии проектирования;
- ♦ осуществление технологических вырезов по чертежам заказчика и резка настилов в размер до стадии монтажа;
- ♦ обрамление настила как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различным профилем: уголок, труба, кант противоскольжения;
- ♦ широкий перечень вариантов маркировки настила;
- ♦ осуществление услуги по защите поверхности настила от коррозии методом горячего цинкования;
- ♦ испытание продукции на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке в собственной лаборатории;
- ♦ множество различных схем упаковки в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции;
- ♦ доставка во все регионы России и страны СНГ на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.



ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ

Просечно-профилированный настил (ППН) – это настильная решетка, которая обладает уникальной противоскользящей поверхностью и отличается высокой способностью сохранять свои качества даже в особо неблагоприятных условиях эксплуатации.

Просечно-профилированный настил изготавливается по ТУ 24.33.20-014-57099372.



ПРЕИМУЩЕСТВА ППН

- ♦ обеспечивает эффект противоскольжения благодаря наличию отверстий различной конфигурации и типами граней;
- ♦ не задерживает на поверхности жидкость и природные осадки благодаря наличию отверстий;
- ♦ применяется в городской инфраструктуре и гражданском строительстве благодаря эстетичному внешнему виду;
- ♦ обеспечивает легкость готовой конструкции благодаря большому количеству отверстий;
- ♦ может применяться в условиях различных температурных режимов, уровней влажности и внешних химических воздействий;
- ♦ производится из различных материалов, что делает его высокоустойчивым к коррозии и долговечным.

ПРИМЕНЕНИЕ ППН

- ♦ проходы и зоны движения на уличных площадках;
- ♦ стеллажные конструкции;
- ♦ автомобилестроение;
- ♦ производственные площадки;
- ♦ ступени в лестницах;
- ♦ вагоностроение;
- ♦ переходы;
- ♦ строительные леса;
- ♦ эстакады;
- ♦ строительные площадки;
- ♦ фасады;
- ♦ каналы ливнеотоков;
- ♦ трапы.

ППН «ЗУБЧАТЫЙ»

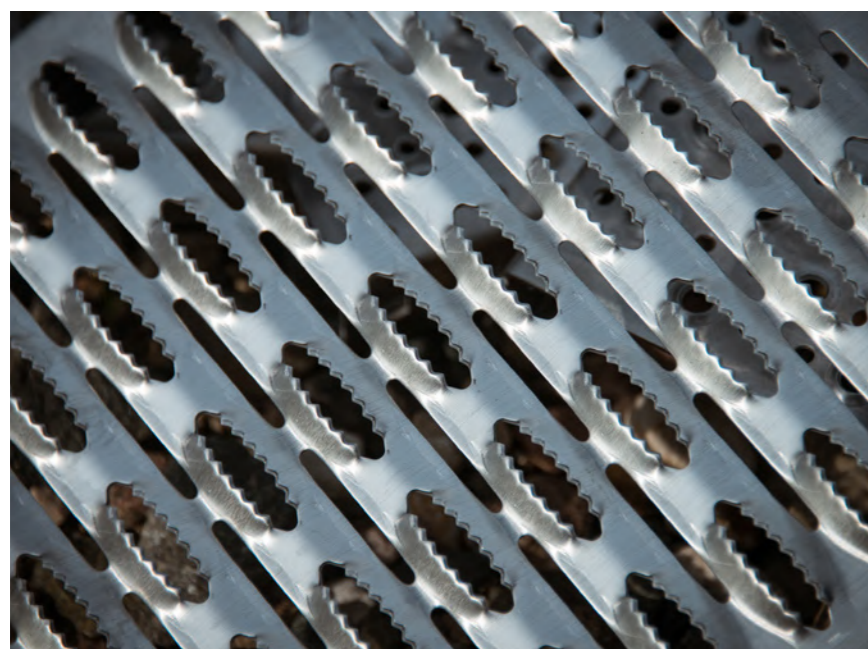
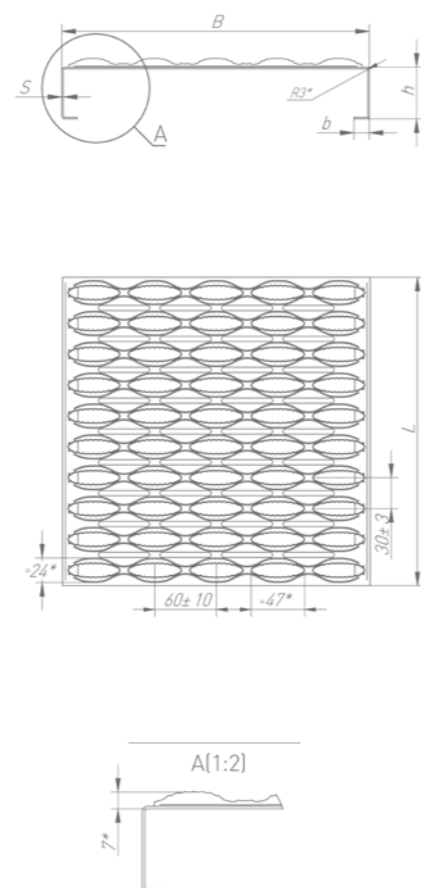
Этот вид настила имеет на всей рабочей поверхности овальные перфорированные отверстия с зазубренными краями.

Благодаря такой пилообразной форме выступающих граней рабочей поверхности решеток они обладают наивысшей противоскользящей способностью в сравнении с остальными типами.

Дополнительная перфорация на рабочей поверхности снижает площадь, на которой может оставаться загрязнение, а выступающие грани способствуют разлому и измельчению крупных элементов отходов. Данный вид настила идеально подходит при использовании там, где возможно повышенное загрязнение или прилипание крупных частиц, таких как глина, снег.

ТИП НАСТИЛА	ЗУБЧАТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5 / 2,0 / 2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	120 / 180 / 240 / 300 / 360 / 420 / 480
Высота настила, мм	40 / 50 / 75

Возможно изготовление нестандартных размеров.



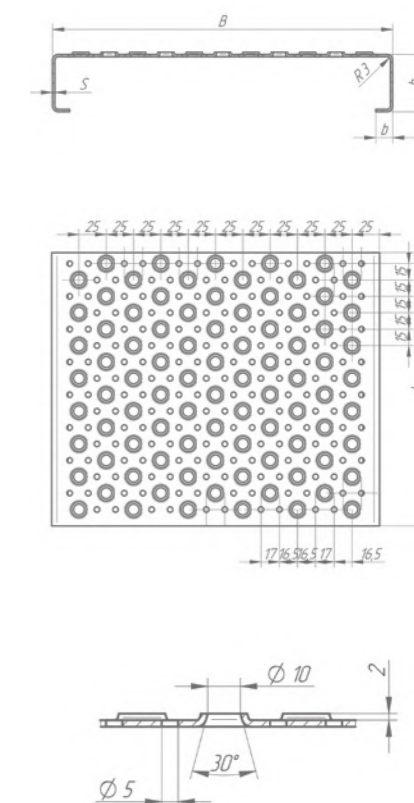
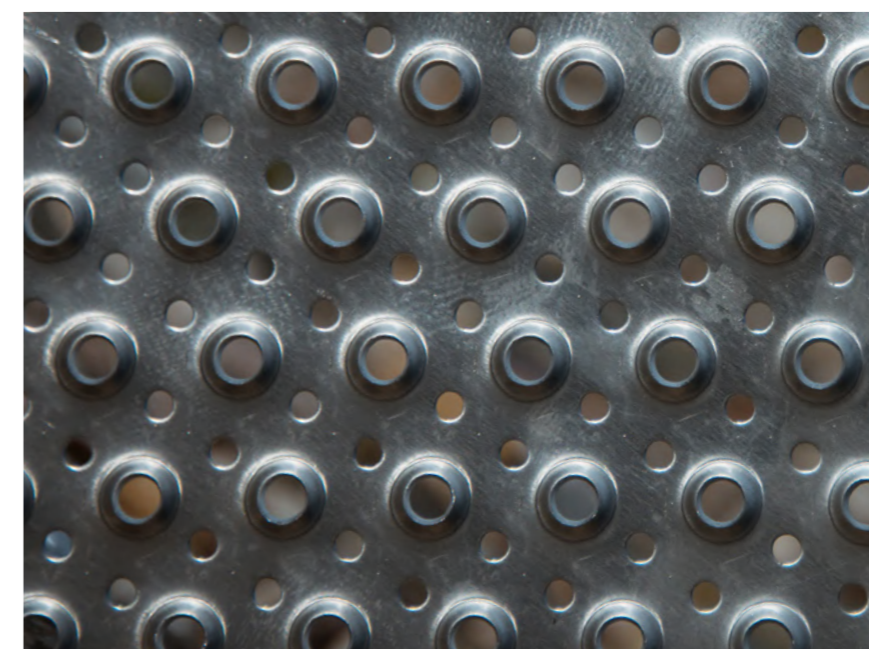
ППН «КРУГЛЫЙ»

Данный вариант настила обладает усредненными параметрами стойкости к загрязнениям и противоскользящими свойствами. Выступающий элемент чередуется с перфорацией как вдоль, так и поперек элемента.

Благодаря усредненным параметрам возможна эксплуатация на промышленных и гражданских объектах со средней интенсивностью загрязнения жидкими и сыпучим составами.

ТИП НАСТИЛА	КРУГЛЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5 / 2,0 / 2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150 / 200 / 250 / 300
Высота настила, мм	40 / 50 / 75

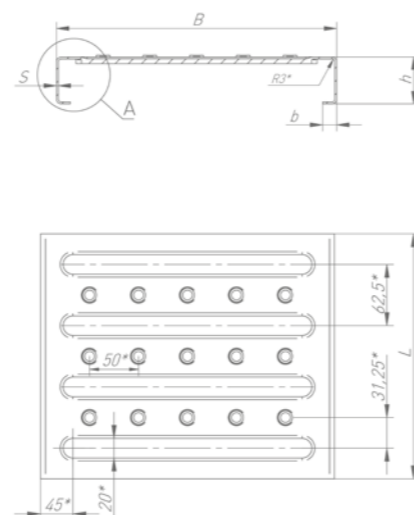
Возможно изготовление нестандартных размеров.



ППН «ТРАП»

Характерной особенностью данного вида настила являются поперечные во всю ширину решетки овальные перфорированные отверстия с краями, завернутыми внутрь. Они чередуются с круглыми отверстиями, расположенными поперек настила. К особенностям данного вида можно отнести большие сквозные «окна» для довольно крупных частиц отходов или природных осадков.

Такой вид настила может использоваться в деревообрабатывающих цехах, где величина щепы и отходов достаточно объемна, а благодаря большим поперечным отверстиям поверхность настила будет оставаться чистой от посторонних предметов.



ТИП НАСТИЛА	ТРАП
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5 / 2,0 / 2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150 / 200 / 250 / 300
Высота настила, мм	40 / 50 / 75

Возможно изготовление нестандартных размеров.

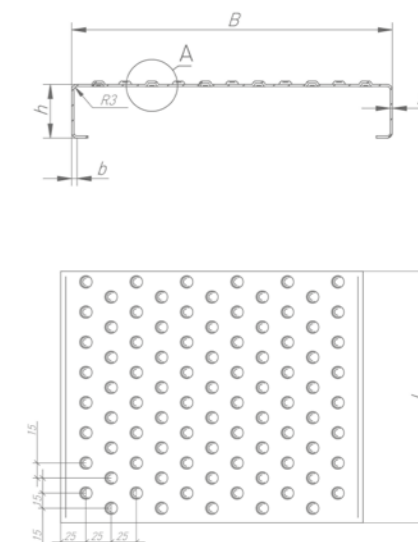


ППН «Трап» имеет менее «агрессивную» рабочую поверхность в сравнении с ППН «Зубчатый».

ППН «ЗАКРЫТЫЙ»

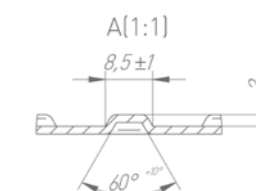
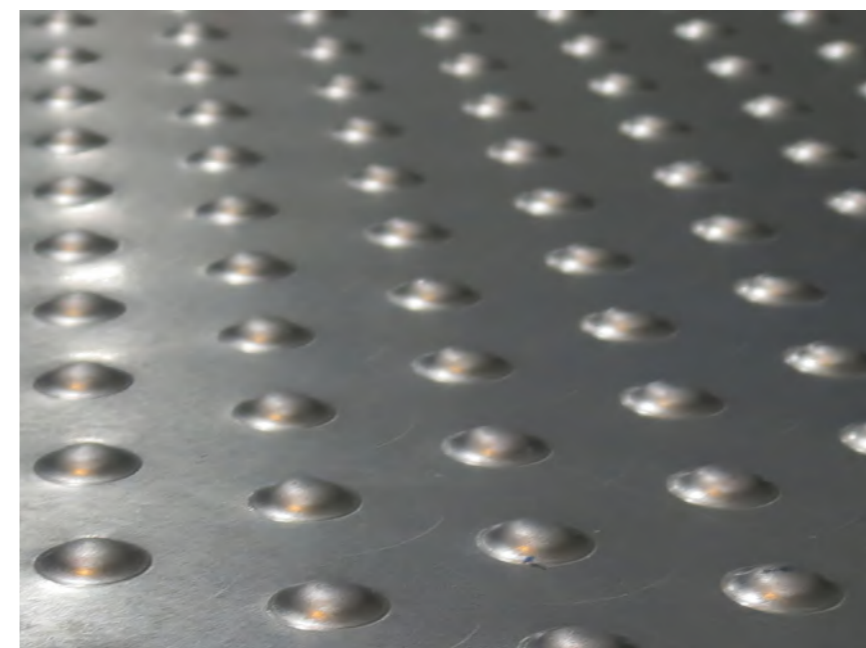
Само название ППН «Закрытый» говорит о том, что данный вид настила не имеет сквозных отверстий по всей рабочей поверхности отдельного элемента. Он применяется для создания покрытия с минимальным эффектом «терки», что будет особенно важно в местах, где возможно появление детей и там, где необходимо обеспечить нескользящее покрытие при низкой интенсивности загрязнения.

Благодаря выступающей несквозной штамповке попадание, к примеру, песка на такую поверхность не уменьшит трения и сохранит хорошее сцепление с поверхностью.



ТИП НАСТИЛА	ЗАКРЫТЫЙ
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина, мм	1,5 / 2,0 / 2,5
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки, мм	3 000
Ширина настила, мм	150 / 200 / 250 / 300 / 400
Высота настила, мм	40 / 50 / 75

Возможно изготовление нестандартных размеров.



СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

Ступени из решетчатого настила изготавливаются на собственном производстве компании «ДиПОС». Ступень имеет кант противоскольжения и боковые накладки с отверстиями для крепления ступени к косоурам или другим элементам лестничной конструкции.

К лестничным ступеням предъявляются более высокие требования в отношении безопасности движения. Поэтому все ступени всегда имеют дополнительно кант противоскольжения.

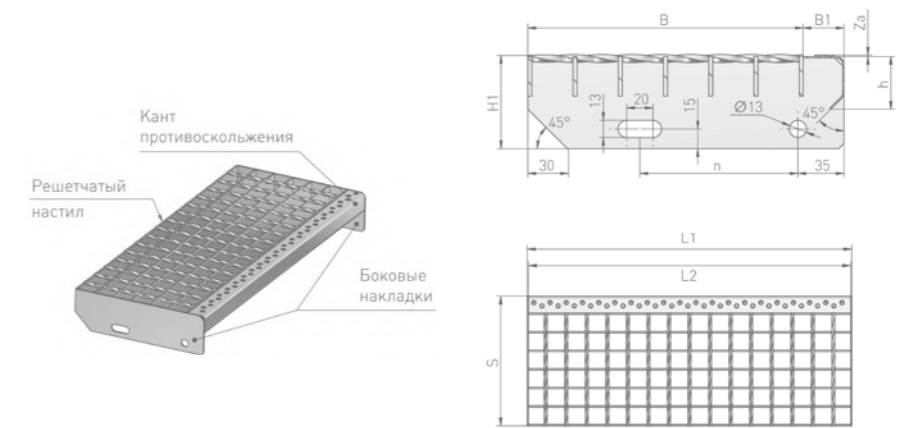
Длину ступеней рекомендуется выбирать из стандартного размерного ряда длин ступеней: 600, 700, 800, 900, 1 000, 1 100 и 1 200 мм.



ТИПОВОЙ ВИД СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

- L1 – длина ступени;
- L2 – длина канта противоскольжения;
- S – глубина ступени;
- B – ширина настила;
- H1 – высота ступени;
- B1 – ширина канта противоскольжения;
- h – высота канта противоскольжения;
- Za – высота выпуклости отверстия канта противоскольжения;
- n – межцентровое крепёжное расстояние.

Ступени могут изготавливаться индивидуально под проект или под технические требования заказчика.



Ступени крепятся к косоуру или к стене болтами M12 или анкерами M12 через отверстия в боковых накладках

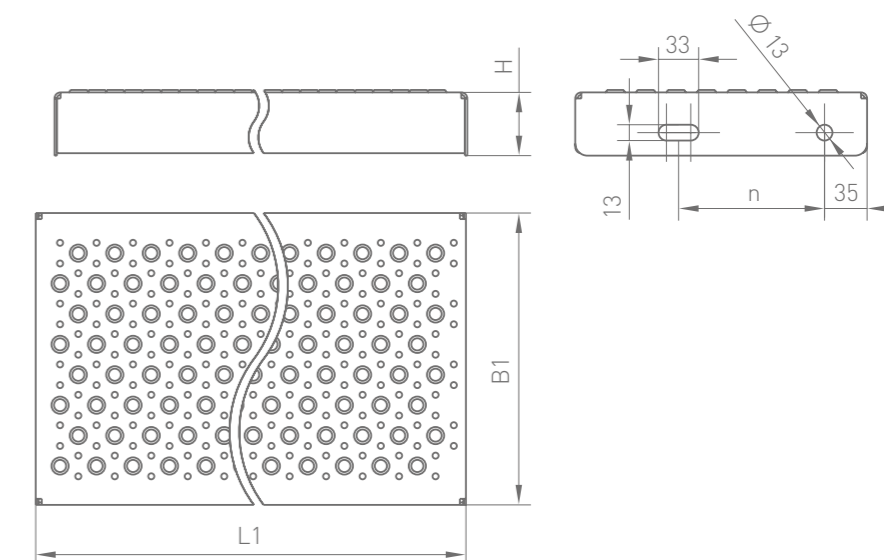


СТУПЕНИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННОГО НАСТИЛА

Ступени изготавливаются из всех видов профилированных решеток. Они отличаются от просечно-профилированного настила наличием на торцах монтажной планки с отверстиями для крепления к элементам конструкций. Монтажная планка может быть либо отогнутой, либо приваренной, либо крепится к настилу при монтаже при помощи болтового соединения.



ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СТУПЕНЕЙ ИЗ ППН



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Монтажная ширина настила B1, мм	150, 200, 300
Высота полки H1, мм	40, 50, 75 (70 для ступеней с приварной монтажной планкой)
Межосевое расстояние для крепления n, мм	90, 120, 150, 180
Длина L1, мм	600, 800, 1 000, 1 200

СТУПЕНИ ИЗ ППН «ЗУБЧАТЫЙ»



Наиболее популярный тип ступеней из просечно-профилированных решеток. Они используются на строительных площадках, переходах, эстакадах, где возможно прилипание таких крупных частиц, как глина и снег.

СТУПЕНИ ИЗ ППН «КРУГЛЫЙ»



Данный тип ступеней из просечно-профилированных решеток применяется на различных переходах, строительных лесах и других объектах с низкой интенсивностью загрязнения сыпучими составами.

СТУПЕНИ ИЗ ППН «ЗАКРЫТЫЙ»

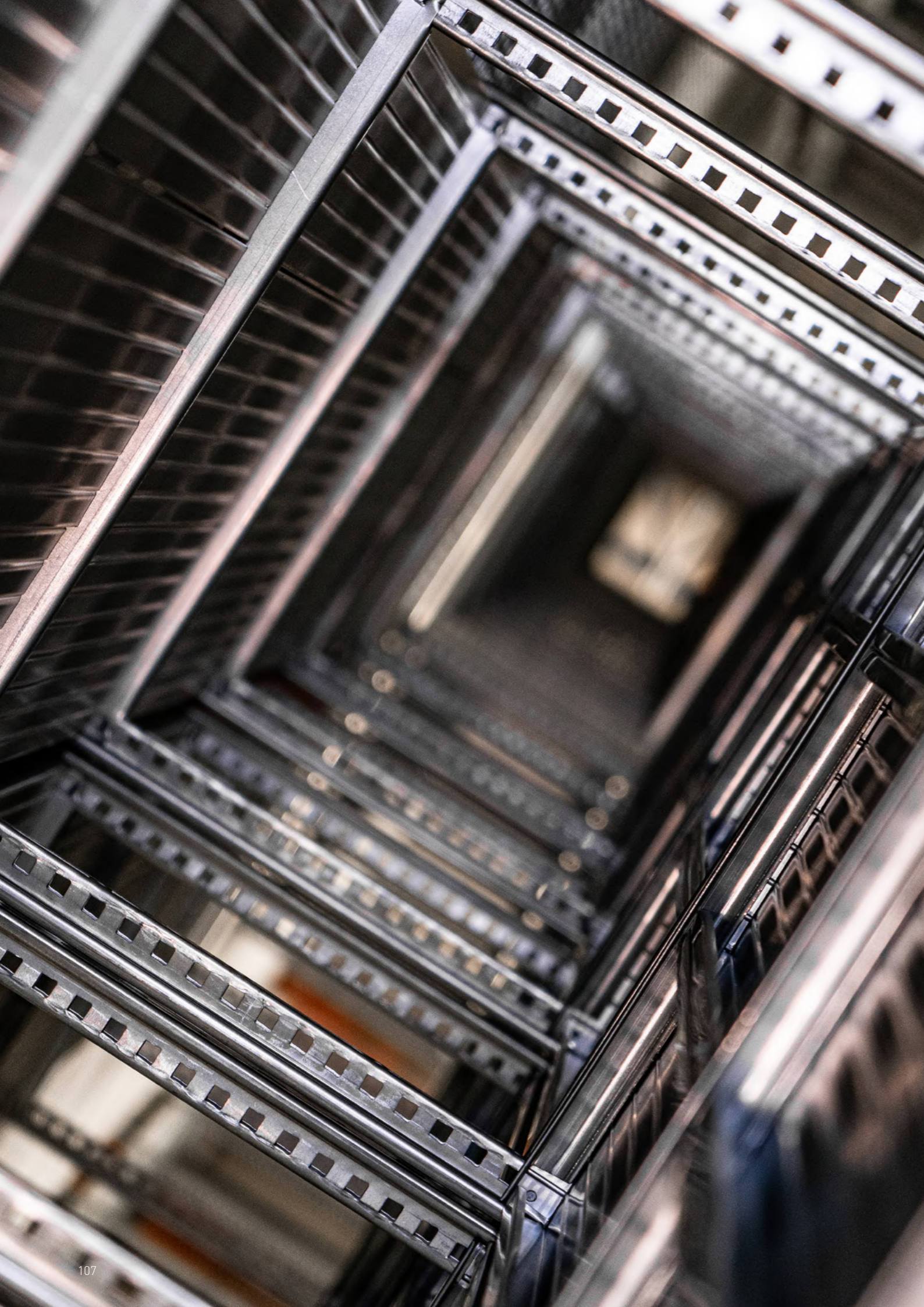


Ступени из профилированных решеток типа «Закрытый» применяются для покрытия проходов и зон движения на уличных площадках, где необходимо нескользящее покрытие при низкой интенсивности загрязнения.

СТУПЕНИ ИЗ ППН «ТРАП»



Применяется при изготовлении ступеней для производственных площадок, трапов и других объектов, где величина попадающих на ступень загрязнений может быть достаточно объемна, а большие поперечные отверстия настила позволяют конструкции оставаться чистой от посторонних предметов.



“

Когда-то люди использовали металл, чтобы выживать и покорять стихию. Сегодня металл помогает нам строить мир своими руками. Каждый день мы движемся вперед, оставаясь верными законам дела и постоянства.

”

СТЕЛЛАЖНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

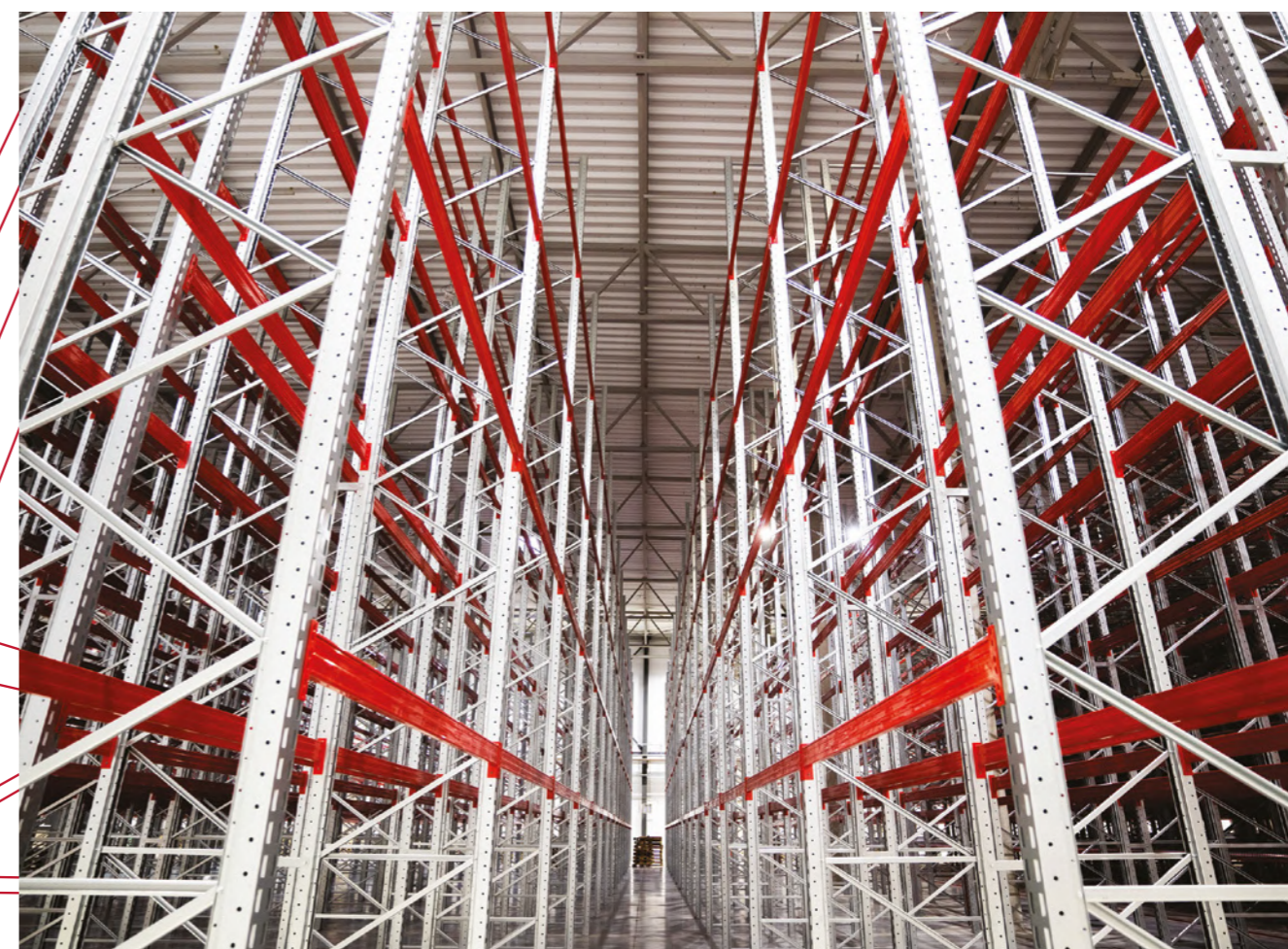
- ◆ Стеллажи под паллеты
- ◆ Мезонины и полочные стеллажи
- ◆ Негабаритные и длинномерные стеллажи
- ◆ Самонесущий склад

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ собственное высокоточное европейское оборудование, способное решать любые задачи наших клиентов;
- ♦ автоматические линии, которые позволяют обрабатывать металл толщиной от 0,5 до 4,0 мм;
- ♦ высокая скорость исполнения заказа: до 180 тонн готовой продукции в день;
- ♦ изготовление стойки из металла толщиной до 3 мм;
- ♦ решение нестандартных задач: на нашем производстве реализована конструкция складской системы высотой более 25 метров и грузоподъемностью до 40 тн;
- ♦ входной контроль сырья, поставляемого напрямую с крупных металлургических комбинатов России, и технологические испытания готовой продукции;
- ♦ нагрузка на раму – до 40 тонн – максимальное значение для стеллажей, производимых в России в настоящий момент;
- ♦ гибкое производство: производство стеллажей на собственном оборудовании;
- ♦ опытный инженерный штат, готовый решать любые проектно-конструкторские задачи;
- ♦ широкий ассортимент типоразмеров элементов стеллажей;
- ♦ входной контроль сырья и физико-механические испытания готовой продукции в собственной лаборатории;
- ♦ выполнение работ «под ключ»: от консультирования и проектирования до поставки и сборки конструкций, что предполагает реализацию проектов любой сложности по хранению и обработке товаров на складах;
- ♦ доставка стеллажных конструкций по всей России большегрузными автомобилями, железнодорожным транспортом и формирование сборных заказов.

Группа компаний «ДиПОС» – единственный производитель стеллажей в России, который имеет собственное производство любых типов настила (сварной, прессованный, перфорированный настилы, просечно-вытяжной лист, профнастил, сварная сетка).

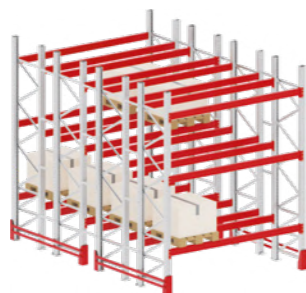
На все решетчатые настилы может быть нанесено покрытие горячим цинком или порошковой краской.



СТЕЛЛАЖИ ПОД ПАЛЛЕТЫ



Стеллажи Push back



Стеллажи Double deep



Передвижные стеллажи



Набивные или глубинные стеллажи



Гравитационные стеллажи под паллеты



Стеллажи с системой Pallet shuttle

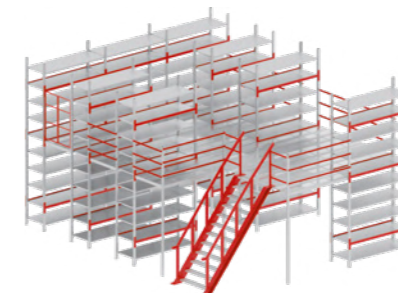


Фронтальные паллетные стеллажи

МЕЗОНИНЫ И ПОЛОЧНЫЕ СТЕЛЛАЖИ



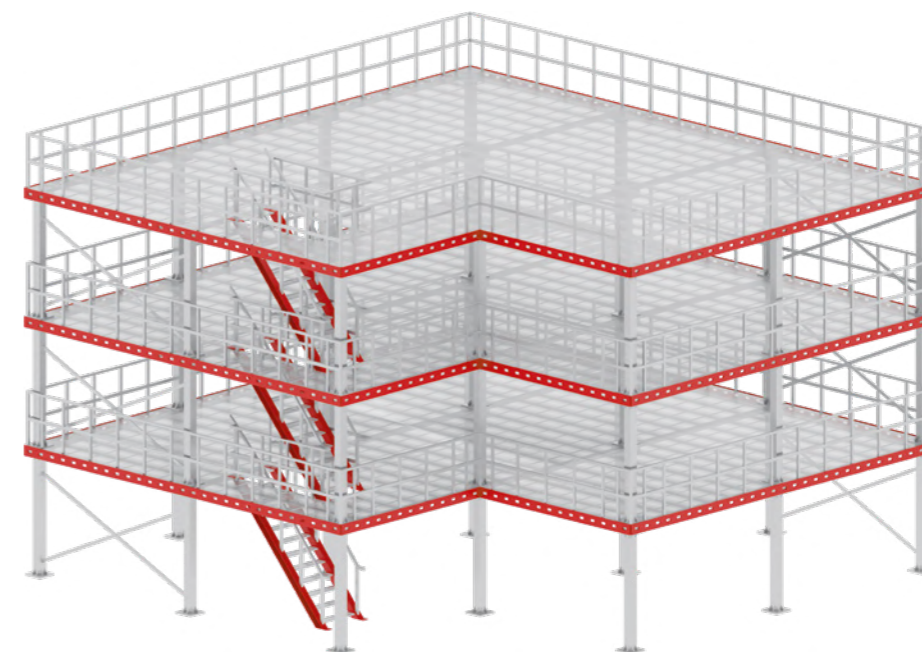
Гравитационные стеллажи для коробок



Мезонин полочный



Полочные стеллажи



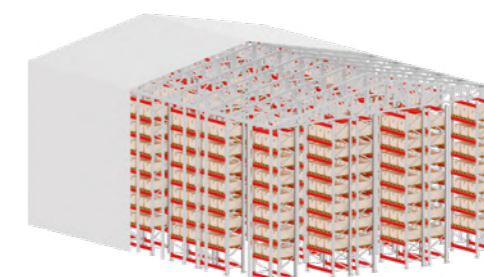
Мезонин на колоннах

НЕГАБАРИТНЫЕ И ДЛИННОМЕРНЫЕ СТЕЛЛАЖИ



Консольные стеллажи

САМОНЕСУЩИЙ СКЛАД



Самонесущий склад

УСЛУГИ

- ◆ Горячее цинкование
- ◆ Лазерная резка
- ◆ Плазменная резка
- ◆ Гибка металла
- ◆ Перфорация листа
- ◆ Инструментально-механический цех
- ◆ Физико-механические испытания
- ◆ Переработка металлолома
- ◆ Доставка

ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ

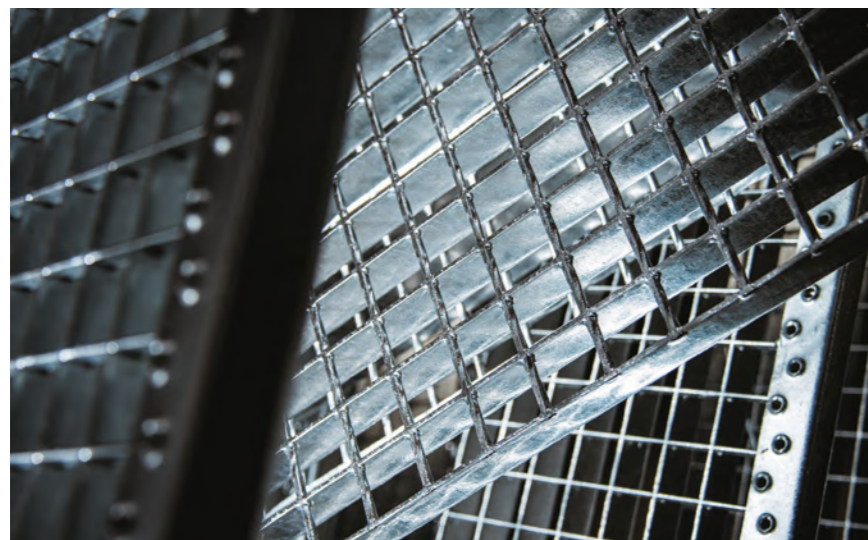
Основной задачей защитного покрытия является предотвращение коррозионного воздействия внешней среды на металлоконструкции, вследствие которого появляется ржавчина, которая негативно влияет не только на внешний вид, но и на долговечность стальных изделий.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ горячее цинкование на современной автоматической линии шведского производства;
- ♦ использование цинка высокой степени чистоты ЦВ0 (Special High Grade);
- ♦ применение химической продукции от ведущих производителей в процессе предварительной подготовки, что позволяет получать качественные цинковые покрытия с надежным сцеплением;
- ♦ цинкование непосредственно на месте изготовления изделий, что позволяет снизить себестоимость конечного продукта, поскольку нет необходимости транспортировать их на расстояния порядка 300 и более км.

ГАБАРИТЫ ЗАГРУЗКИ В ВАННУ ЦИНКОВАНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Длина, мм	6 000 или 6 500 в зависимости от типа подвеса
Ширина, мм	1 100
Глубина, мм	2 200



ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

Лазерная резка – высокотехнологичный метод раскроя материалов, основанный на воздействии сфокусированного луча лазера, который используется для обработки различных изделий и не требует значительных материальных затрат, обеспечивая высокое качество обработки без механического воздействия на материал.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ

- ♦ достижение высокой точности реза без погрешностей и с минимальными допусками;
- ♦ низкая стоимость и высокая скорость производства изделий сложных форм;
- ♦ отсутствие механического воздействия на обрабатываемый материал, соответственно, минимальные деформации;
- ♦ возможность обработки зеркальных и полированных поверхностей;
- ♦ экономия при выпуске опытных образцов металлоизделий: резка лазером помогает избежать расходов на изготовление сложных форм для прессовки и отливки;
- ♦ минимальное участие человека, благодаря этому – минимальные погрешности при раскрое металла;
- ♦ малые затраты времени на процесс обработки материала, даже в случае высокой сложности работы;
- ♦ возможность нанесения любых обозначений, меток и текста на металлическую поверхность методом гравировки.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

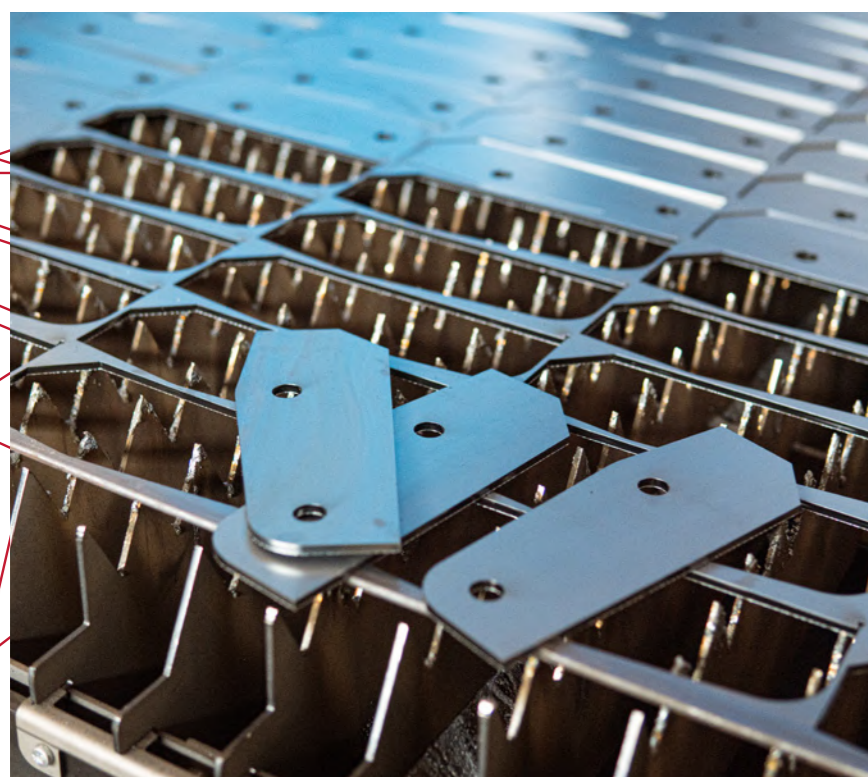
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Параметры исходного материала, мм	Толщина от 0,4 до 16: нержавеяка – до 8; алюминий – до 6; латунь – до 4; медь – до 2.
Максимальные размеры заготовки, мм	1 500 x 3 000
Максимальная масса заготовки, кг	500

Обрабатываемые материалы: оцинкованная сталь, углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь.

Наше оборудование позволяет осуществлять лазерную резку даже легкодеформируемых и нежестких заготовок и деталей с высокой степенью точности. Поэтому, кроме раскроя листового металла, с помощью лазера выполняют и гравировку, чтобы нанести на металлическую поверхность рисунок любой детализации и сложности.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ резка металла с различными теплофизическими характеристиками: нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь и т. д.;
- ♦ осуществление лазерной резки на иттербиево-волоконных лазерных установках мощностью от 2 до 6 кВт;
- ♦ изготовление листов металла нужного размера на собственных линиях продольной и поперечной резки из рулонной стали, что позволяет минимизировать отходы и предложить заказчику низкую цену;
- ♦ постоянное качество реза, которое обеспечивается стабильностью параметра луча волоконного лазера;
- ♦ изготовление деталей различной формы и толщины – шестерни, шайбы, крепления и другие;
- ♦ изготовление технологических матриц с труднопроизводимыми контурами, трафаретов, сувениров, орнаментов и узоров.



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Плазменная резка металла осуществляется потоком сжатого воздуха, превращающегося в плазму под действием электрической дуги. В данном процессе температура плазмы составляет около 20 000 К, что позволяет вырезать листовые заготовки из металла даже большой толщины.

Компания «ДиПОС» осуществляет услуги по плазменной резке металла. Оборудование предназначено для контурной резки заготовок из листового металла.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

- ♦ самые низкие требования к свойствам материала и окружающим условиям на месте обработки;
- ♦ высокие скорости плазменной резки листового металла малой и средней толщины (по сравнению с автогенной резкой превышение скорости может быть 10-кратным);
- ♦ более высокие скорости плазменной резки материалов средней и большой толщины, чем при лазерной резке.



ВИДЫ СЫРЬЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Плазменная резка возможна для большинства металлов различной толщины. Наиболее популярные виды сырья – сталь, чугун, медь, титан и т. д. Толщина реза напрямую зависит от теплопроводности материала, поэтому чем выше теплопроводность, тем меньше возможная толщина листа, который удастся разрезать.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Сталь конструкционная, мм	От 1 до 60
Максимальные размеры заготовки, мм	2 000 x 6 000
Максимальная масса заготовки, кг	9 420
Максимальная скорость перемещения плазменной головки, м/мин	До 16
Максимальная скорость реза, м/мин	8
Отклонение от прямолинейности, мм	Не более 1,25 на 1 000
Отклонение линейных размеров, мм	До 2
Угол реза (конусность), °	До 5 в зависимости от толщины металла

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ осуществление услуг плазменной резки на современных установках;
- ♦ возможность выполнения качественной резки металла: низкоуглеродистого (чёрного металла) до 40 мм с прожигом и до 60 мм с резкой металла от края;
- ♦ максимальные габариты заготовки – 2 000x6 000 мм;
- ♦ высокая точность позиционирования +/- 2,0 мм;
- ♦ возможность фигурной резки сетчатых материалов, решётчатых настилов;
- ♦ качественные отверстия под болтовые соединения;
- ♦ высокая производительность.

ГИБКА МЕТАЛЛА

Компания «ДиПОС» оказывает услуги по гибке металлических заготовок для дальнейшей переработки. Процесс гибки полностью автоматизирован и осуществляется с помощью специализированных станков-листогибов с ЧПУ, позволяющих обеспечить высокое качество работы.

Металлические заготовки, созданные с помощью гибки, имеют широкий спектр сфер применения.



ПРЕИМУЩЕСТВА ГИБКИ МЕТАЛЛА

- ♦ высокая повторяемость согнутых углов, что особенно важно при дальнейших операциях над деталями: сварке, сборке, покраске, а также их дальнейшей эксплуатации;
- ♦ монолитная конструкция бесшовного типа, полученная в результате гибки;
- ♦ экономия материала, т. к. процесс является практически безотходным;
- ♦ сохранение механической прочности изделия благодаря отсутствию сварных швов или других соединений;
- ♦ антикоррозионная стойкость, которая обеспечивается тем, что в процессе деформации заготовки не происходит существенного изменения структуры металла по сравнению со сваркой;
- ♦ внешне привлекательный вид изделия.



ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

Наше оборудование позволяет осуществлять гибку металла толщиной от 0,4 до 12 мм и практически с любым возможным радиусомгиба. Максимальная длинагиба составляет 3 метра.

Высокая точность гибки металла даёт стабильность и высокую повторяемость согнутых углов, особенно это важно при дальнейших операциях над деталями, таких как сварка и сборка.

ИСХОДНЫЙ МАТЕРИАЛ	ТОЛЩИНА
Сталь конструкционная, мм	От 0,4 до 12
Сталь нержавеющая, мм	От 1 до 8
Алюминий, мм	От 0,5 до 5
Латунь, мм	От 0,05 до 4
Медь, мм	От 0,5 до 2
Максимальные размеры заготовки, мм	1 500 x 3 000



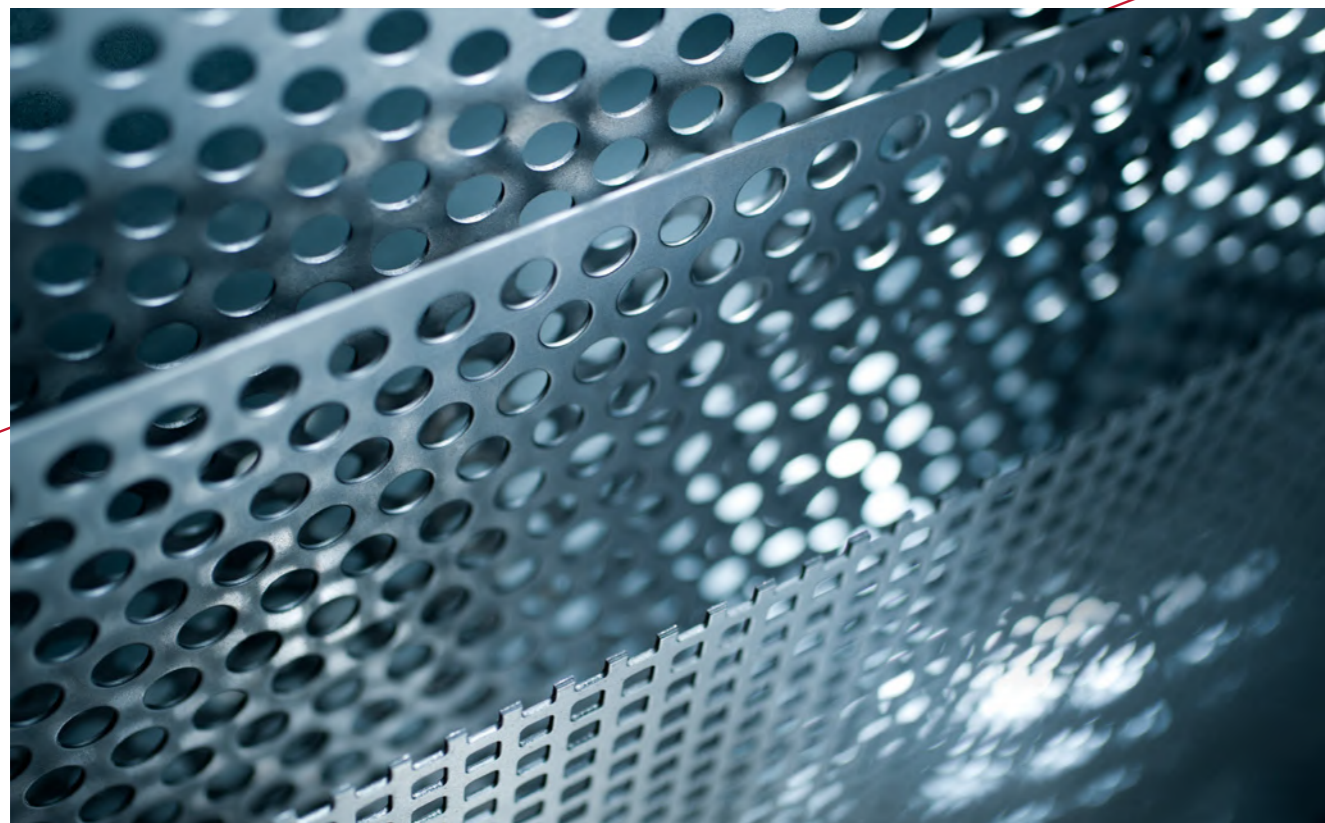
ПЕРФОРАЦИЯ ЛИСТА

Компания «ДиПОС» оказывает услуги по раскрою листа на координатно-пробивном прессе по индивидуальным параметрам. Возможно выполнение полного цикла изготовления металлоизделий: раскрой листа, перфорация, гибка на листогибочном стане, цинкование изделий.

Раскрой на координатно-пробивном прессе эффективен при производстве:

- ♦ односторонних корпусных деталей;
- ♦ крепежных пластин;
- ♦ кронштейнов и прочей продукции;
- ♦ бытовой техники;
- ♦ автомобилей.

Перфорированный металлический лист представляет собой тонкий металлический лист с небольшими отверстиями, отличающимися размером, формой, прямым или смещенным порядком нанесения. Это современный конструкционный и отделочный материал, обладающий целым набором уникальных качеств.



Выполнение отверстий в листе металла и формирование контура детали на координатно-пробивном прессе выполняется за счет серии ударов пробивочного инструмента по листу, который движется на координатном столе при помощи точных и быстрых зажимов, заданных компьютерной программой. В данном случае раскрой превосходит лазерный по качеству и точности.

Также мы осуществляем декоративную и художественную перфорацию листа, принимаем индивидуальные заказы на нестандартную перфорацию. Возможно изготовление перфорированного листа.



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

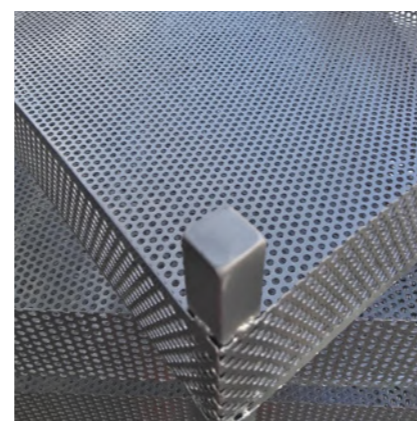
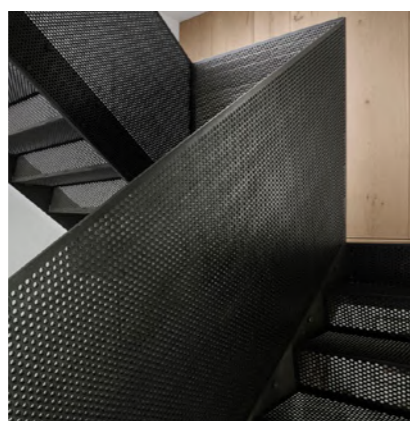
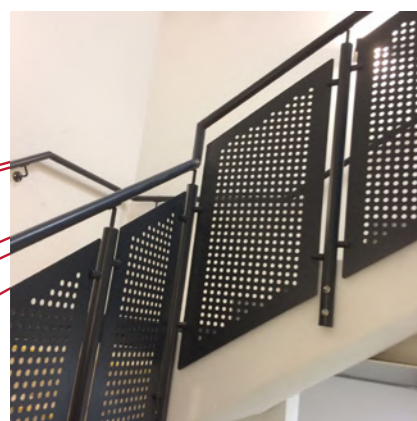
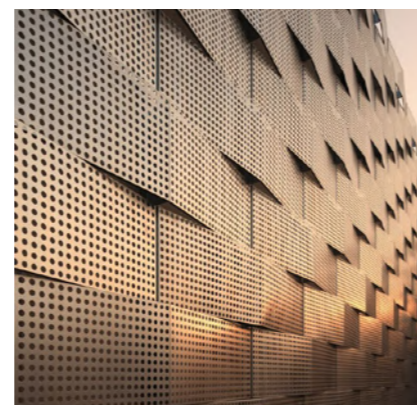
- ♦ легко поддается нарезке и приданию ему различных форм и конфигураций;
- ♦ крайне привлекателен в декоративном плане за счет возможности создавать на нем различные узоры, напыления и текстуры;
- ♦ значительно меньше весит по сравнению с обычным металлическим листом;
- ♦ имеет высокие показатели гибкости, прочности и долговечности, что делает его популярным в строительстве;
- ♦ легко монтируется и не требует мощных несущих элементов.

ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Максимальные размеры листа, мм	3 000 x 1 500
Максимальная масса листа, кг	250
Толщина листа, мм	от 0,5 до 3
Минимальный размер отверстия, мм	0,8

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ изготовление продукции на современном итальянском координатно-пробивном прессе;
- ♦ соответствие продукции высоким требованиям отечественных и зарубежных стандартов;
- ♦ возможность производства образцов от 1 мм;
- ♦ изготовление перфорированных листов длиной до 3 000 мм и шириной до 1 500 мм;
- ♦ безотходное производство (раскраиваем рулоны в нужный размер).



ВИДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПЕРФОРИРОВАННЫХ ЛИСТОВ

Металлические перфорированные листы отличаются между собой целым рядом параметров, которые могут решить совершенно разные задачи. Одной из самых главных переменных здесь является материал, из которого сделан лист: в его качестве выступают различные черные или цветные металлы.

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ (ГОСТ 5582; ГОСТ 5632; EN 10088-1) – аустенитный (12х17 – AISI 430) или ферритный (8х18Н 10 – AISI 304) класс.

Это наиболее прочные и долговечные марки стали, из которых производится перфорированный лист, они легко поддаются сварке, показывают высокие характеристики коррозионной стойкости в агрессивных средах.

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ХОЛОДНОКАТАНАЯ (ГОСТ 16523; ГОСТ 9045).

Из неё изготавливаются листы толщиной до 2 мм. В производстве изделий часто применяется порошковое напыление для предотвращения коррозии. Наиболее часто перфолисты из этой марки стали используются в целях декорирования помещений.

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ (ГОСТ 19281, ГОСТ 14637, ГОСТ 16523, ТУ 14-1-3579).

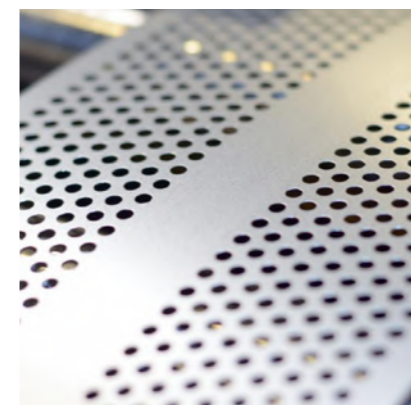
Этот металл применяют для создания более толстых перфорированных листов, которые чаще имеют техническое применение, нежели декоративное (например, создание несущих конструкций).

ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ (ГОСТ 14918).

Ее характерной особенностью является высокая влагуостойчивость и сопротивляемость коррозии, поэтому она часто используется как облицовочный материал, а также для создания различных перегородок при строительстве.

АЛЮМИНИЙ И СПЛАВЫ (ГОСТ 21631, ГОСТ 13726).

Листы из алюминия самые лёгкие и гибкие, поэтому чаще всего используются при декорации помещений. Однако, здесь важно помнить, что на открытом воздухе алюминий быстро тускнеет.



ИНСТРУМЕНТАЛЬНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

С 2017 года на «Верхневолжском СМЦ» работает собственный инструментально-механический цех. Он позволяет гибко реагировать на потребности нашего производства, оперативно изготавливать необходимые оборудование и инструмент.

Установленное технологическое оснащение от российских и зарубежных производителей дает возможность проектировать, изготавливать и обслуживать различные виды инструмента:

- ♦ формирующий – валки, матрицы и пуансоны;
- ♦ рубочный – ножи для гильотины, для производства просечно-вытяжного листа;
- ♦ режущий – ножи для продольной резки рулонного металла;
- ♦ прессформы.

Кроме того, специалисты инструментально-механического цеха занимаются проектированием нового и модернизацией существующего оборудования, расширением их технологических возможностей, контролем качества выполнения заказов на всех этапах производства.

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ короткие сроки исполнения заказа;
- ♦ сырье от крупных металлургических комбинатов;
- ♦ оборудование от лучших отечественных и мировых брендов;
- ♦ изготовление деталей точно по заданным параметрам;
- ♦ локализация полного цикла производства в одном месте: от проектирования до выпуска готовой продукции;
- ♦ контроль качества на всех этапах производства.



ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЛАБОРАТОРИИ

Лаборатория «Верхневолжского СМЦ» с 2006 года осуществляет входной контроль механических свойств, химического состава и других параметров сырья; технологические испытания арматуры, проволоки, сварных сеток, настилов и сварных труб по заявкам всех служб предприятия, филиалов «ДиПОС», а также по договорам и заявкам сторонних потребителей.

В 2020 году начал свою работу участок лаборатории, расположенный в здании цеха по производству решетчатых настилов. Он укомплектован специализированным оборудованием для испытания произведенных на предприятии настилов на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке.

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ИСПЫТУЕМОГО СЫРЬЯ

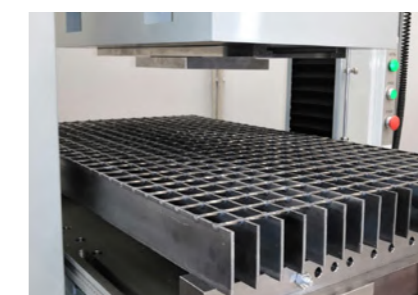
- ♦ листовой х/к и г/к прокат, толщиной от 0,20 до 6,0 мм с покрытиями и без;
- ♦ проволока и арматура диаметром от 2,8 до 14,0 мм.



ВИДЫ ПРОВОДИМЫХ ИСПЫТАНИЙ ПО ГОСТ И ЕВРОСТАНДАРТАМ

- ♦ определение временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения коэффициента нормальной анизотропии и коэффициента деформационного упрочнения;
- ♦ определение химического состава в сплавах на основе железа и цинка (спектральным методом);
- ♦ испытания металлов на изгиб и перегиб;
- ♦ определение глубины сферической лунки по методу Эриксона;
- ♦ определение шероховатости поверхности;
- ♦ испытания крестообразных соединений сварных сеток на растяжение, срез и изгиб;
- ♦ определение твердости по Роквеллу, Супер-Роквеллу и Бринеллю;
- ♦ определение характеристик полимерных лакокрасочных покрытий, нанесенных на лист холоднокатаный, оцинкованный (толщина, адгезия, прочность при обратном ударе, при изгибе, твердость, прочность при растяжении);
- ♦ определение величины ударной вязкости металла;
- ♦ испытания электросварных труб на раздачу, сплющивание и загиб;
- ♦ испытания настилов на прогиб распределенной и сосредоточенной нагрузкой.

Для проведения всех указанных испытаний в лаборатории имеется достаточное количество поверенных средств измерения, испытательного и вспомогательного оборудования.



ДОКУМЕНТЫ

Свидетельство об аттестации испытательной лаборатории №572/21, выданное Автономной некоммерческой организацией «Центр независимых испытаний и экспертиз в строительстве» (АНО «ЦНИЭС»)

ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

Промышленность играет очень важную роль в нашей жизни. Большая часть изделий из металла, которые мы используем в своем быту, а также практически все металлические изделия, используемые нами в производстве, выпущены отечественными металлургическими предприятиями.

Ресурсы месторождений металлических руд относятся к стратегическим ресурсам страны, и их расходование является фактором, фактически, ослабляющим потенциал России. Также в будущем предвидится истощение этих ресурсов – и тем самым существенное падение экономической отдачи от сферы металлопереработки и металлопроизводства.



На текущий момент важность приема, сбора и переработки металлолома заключается в двух аспектах:

- ♦ во-первых, тем самым мы помогаем сберечь ресурсы месторождений (а также ресурсы топлива и других материалов, используемых для добычи металлосодержащей руды).
- ♦ во-вторых, стоимость переработки металла зачастую существенно ниже стоимости его получения.

Ведь для того, чтобы добыть одну тонну металла из руды требуется разработать месторождение, а затем переработать руду в металл. Все это вызывает огромные расходы топлива и других материалов а также непрямые потери – износ техники, оплату труда и многое другое.

Разработанные месторождения служат причиной многих экологических проблем – начиная от заболачивания местности рядом с карьером и заканчивая загрязнением окружающей среды отходами производства и переработки руды.

Одни из самых экологически неблагополучных предприятий – как раз металлургические. Уже давно в нашей стране ищутся пути снижения их воздействия на экологию и действуют различные программы восстановления природы.

Повторное использование металлолома позволяет существенно снизить нагрузку на экологию и сберечь массу природных ресурсов. Чем эффективнее идет сбор металлолома – тем чище и безопаснее остаётся природа нашей страны.



Благодаря работе пресс-пакетера, на производстве группы компаний «ДиПОС» осуществляется выпуск пакетированного металлолома с целью повышения эффективности последующего обращения с материалом (хранение, транспортировка, переработка).

Кроме того, на территории «Верхневолжского СМЦ» в г. Иваново расположены собственные железнодорожные пути протяженностью почти 4 000 метров, которые обновляются и содержатся в надлежащем состоянии собственными силами.

Компания «ДиПОС» использует при производстве своей продукции металлические изделия только отечественных металлургических предприятий.

ДОСТАВКА

Автопарк «ДиПОС» состоит из 120 большегрузных машин SCANIA. Каждый наш автомобиль оснащен системой мобильного позиционирования, действующей по принципу LBS (Location – Based Service), которая позволяет контролировать местонахождение в пути и время доставки металлопродукции.

Компания «ДиПОС» предлагает клиентам полный перечень дополнительных услуг, к числу которых относится доставка металлопродукции.

Все сложности транспортной логистики наши специалисты готовы взять на себя и подобрать решение, полностью соответствующее потребностям и задачам клиентов.

Доставка осуществляется во все регионы России и в страны СНГ. Мы предлагаем отправку продукции на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.

Для доставки продукции железнодорожным транспортом мы осуществляем комплектацию сборных вагонов. При желании клиента возможны прямые поставки с металлургических комбинатов.

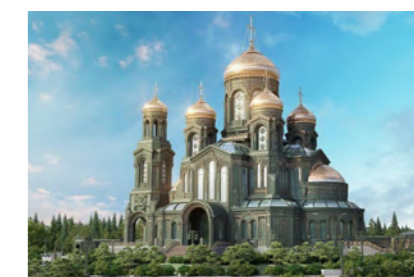
Мы предлагаем множество различных схем упаковки в зависимости от вида металлопродукции, региона доставки и способа хранения. Наши менеджеры всегда предложат оптимальные варианты, основываясь на опыте своей работы.



НАШИ ПРОЕКТЫ

Группа компаний «ДиПОС» принимала участие в строительстве значимых объектов на всей территории России:

- ♦ Крымский мост, Керченский пролив
- ♦ Новый Карамышевский мост, г. Москва
- ♦ Аэропорт Шереметьево, г. Химки, Московская область
- ♦ Аэропорт Домодедово, г. Домодедово, Московская область
- ♦ Храм Христа Спасителя, г. Москва
- ♦ Храм Воскресения Христова, или Главный храм Вооружённых сил Российской Федерации, Одинцовский р-н, Московская область
- ♦ Стадион «СК Полево», г. Истра
- ♦ ММДЦ «Москва-Сити», г. Москва
- ♦ Строительство множества транспортных развязок на федеральных трассах России
- ♦ Восточное Северо-Уренгойское месторождение, Ямало-Ненецкий автономный округ
- ♦ Строительство корьевого котла с паровой турбиной на целлюлозно-бумажном комбинате ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК», г. Сыктывкар, республика Коми
- ♦ Филиал Интер РАО – Инжиниринг, г. Калининград
- ♦ Прегольская ТЭС, Калининградская область
- ♦ Элеваторный комплекс по приемке, очистке и сушке зерновых культур, Курская обл.
- ♦ Модернизация паросилового хозяйства, г. Орел
- ♦ Технологические объекты на АО «Газпромнефть-ОНПЗ», г. Омск
- ♦ КС «Славянская», Ленинградская область



- ♦ ПАО «Метафакс», Пермский край
- ♦ Приморская ТЭС, Калининградская область
- ♦ Нижневартовские электрические сети, ОАО «ТюменьЭнерго», Ханты-Мансийский автономный округ
- ♦ Нововоронежская АЭС, Воронежская область
- ♦ Западно-Сибирский комплекс переработки углеводородного сырья, г. Тобольск, Тюменская область
- ♦ Строительство отделения обработки осадка в цехе нейтрализации и очистки промышленных сточных вод «Сибур-Тобольск», г. Тобольск, Тюменская область
- ♦ Амурский газоперерабатывающий завод, Амурская область
- ♦ Таманский терминал навалочных грузов, Темрюкский р-н, Краснодарский край
- ♦ Терминал в порту «Тамань», Темрюкский р-н, Краснодарский край
- ♦ Завод лекарственных препаратов КРКА-Рус, г. Истра, Московская область
- ♦ Завод по производству насосов Грундфос, г. Истра, Московская область
- ♦ Завод Mercedes-Benz Manufacturing Rus, Московская область
- ♦ Автозаводы Volkswagen, Volvo, Peugeot, г. Калуга
- ♦ Завод Oriflame, г. Ступино, Московская область
- ♦ Штамповочный завод, г. Калуга
- ♦ Завод бытовой техники «ВЕКО», г. Киржач, Владимирская область
- ♦ Заводы Mars, г. Ступино, Московская область
- ♦ Завод Pepsi, Московская область
- ♦ Электрометаллургический комбинат, п. Ворсино, Калужская область
- ♦ Гипермаркеты «Гиперглобус», «АШАН», «АТАК», Metro Cash & Carry, «Леруа Мерлен» в Москве и Московской области
- ♦ ТЦ «Жемчужная Плаза», г. Санкт-Петербург
- ♦ Всероссийская академия внешней торговли Министерства экономического развития Российской Федерации, г. Москва
- ♦ Учебно-научный центр им. Петра Великого, г. Балашиха, Московская область



КОНТАКТЫ

группа компаний «ДиПОС»

Телефон: 8 (800) 2000-120

E-mail: info@dipos.ru

Сайт: www.dipos.ru

