



KNIPL Berendezésgyártás

**Felületkezelés, Festéstechnológiai
berendezések tervezése, gyártása és
forgalmazása**

www.knipl.com

Általános információk

KNIPL Festéktechnológiai Berendezéseket Gyártó és Forgalmazó Kft.

Székhely: H-1037 Budapest, Remetehegyi út 25.

Telephely: H-7150 Bonyhád, Borbély u. 25.

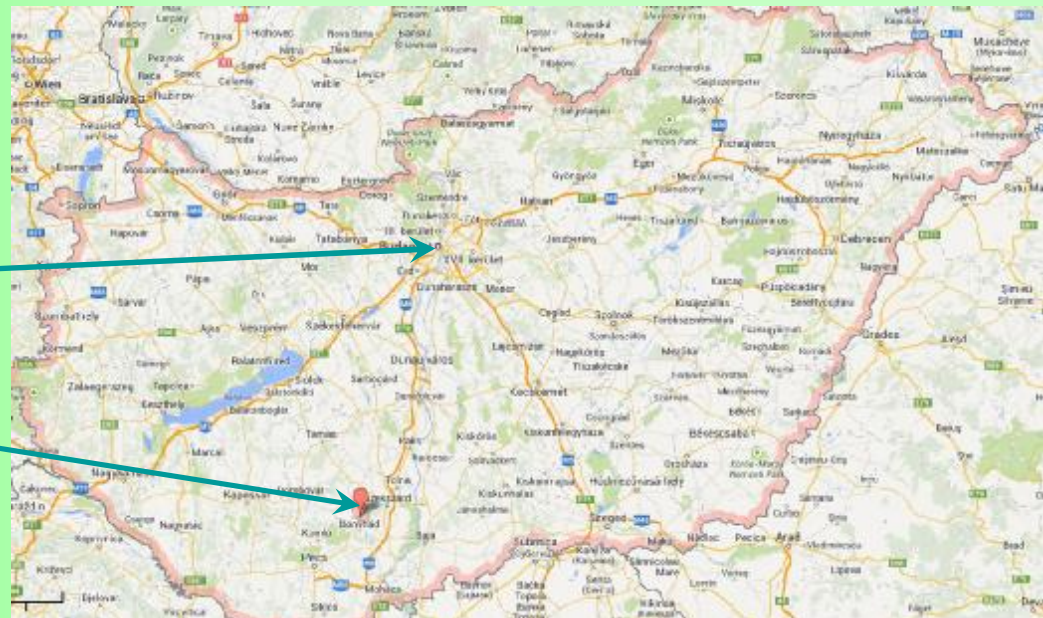
Telefon: +36-74/550-540

Fax: +36-74/550-544

E-mail: info@knipl.com

Budapest

Bonyhád (Telephely)



Bemutakozás

- Több, mint három évtizedes hagyományokkal rendelkező vállalkozás,
- 200 fő körüli létszám,
- 5500 m²-es gyártó bázis ,
- Különálló gyártó műhely acél/nemesacél és műanyag egységek számára,
- Idegen nyelvtudással rendelkező mérnöki csapat
- Kulcsrakész berendezések,
- Számos export projekt
- 2001 óta ISO 9001 minősítéssel rendelkező vállalat (Gyártás és Tervezés),



100 % KNIPL családi tulajdonban

Cégvezetőség:

Knipl János

(villamos- és gépészmérnök): Ügyvezetés, szerződések

Knipl Zoltán

(villamosmérnök): Ügyvezetés, műszaki megvalósítás

Knipl Krisztina

(könyvelő): Pénzügyi igazgató

Az ipari felületkezelés terén kompetens és innovatív céggént ügyfeleinknek az alábbi berendezéseket és rendszereket kínáljuk immár 30 éve:

- Komplette felületkezelési projektek lebonyolítása (kulcsrakész berendezések)
- Komplette előkezelő sorok (műanyag vagy nemesacél), taktos, kamrás és folyamatos berendezések
- KTL-berendezések
- Komplette porszóró rendszerek
- Anyagmozgató rendszerek, átrakó berendezések, konvektorok, P&F rendszerek
- Modern szennyvízkezelő berendezések (vákuum bepárlók, charge-rendszerű szennyvízkezelők)
- Duplafalú műanyag kabinok
- Oldószeres és vizes bázisú festőrendszerek
- Beégető kemencék, szárítók
- Komplette vezérlő- és programrendszerek

Cégtörténet

- **1983** – Knipl János és 10 fős csapata telepíti első berendezéseit
- **1990** – Rendszerváltás után: hivatalos cégalapítás kb. 30 fővel
- **1991/1992** – Suzuki-festősor telepítése Magyarországon
- **1999** – Európa legnagyobb ACC-berendezése Romániában a Mecanica Marsa cégnél
– első nagy P&F projekt: Ikarus Főnix, Magyarország
- **2006** – Gyártás bővítése műanyag műhellyel
- **2007** – új cégnév, családi név felvétele
Knipl Kft. 100%-os jogutdója a K-Elektroszinter cégnek
- **2008** – SK-Cont első nagy KTL-berendezés konténerek számára (90 m³ – es KTL-kád)
- **2012** – Rekordbevétel
- **2013** – További bővítés mérnökökkel és programozókkal
→ Beszélt nyelvek: angol, német, orosz, román, szlovák, horvát
- **Távlati tervek:** sikeres generációváltás; folyamatos fejlesztések;
kiemelkedő exporttevékenység folytatása

Pénzügyi adatok **Éves bevétel**

Év	Bevétel (EUR)	Export
2009	9.200.000.-	90%
2010	4.100.000.-	55%
2011	9.000.000.-	66%
2012	14.000.000.-	53%
2013	10.000.000.-	61%

Hosszú távú partner és magas fizetőképesség az első osztályú európai pénzintézetnél, GI Money Bank.

Bonyhádi telephely



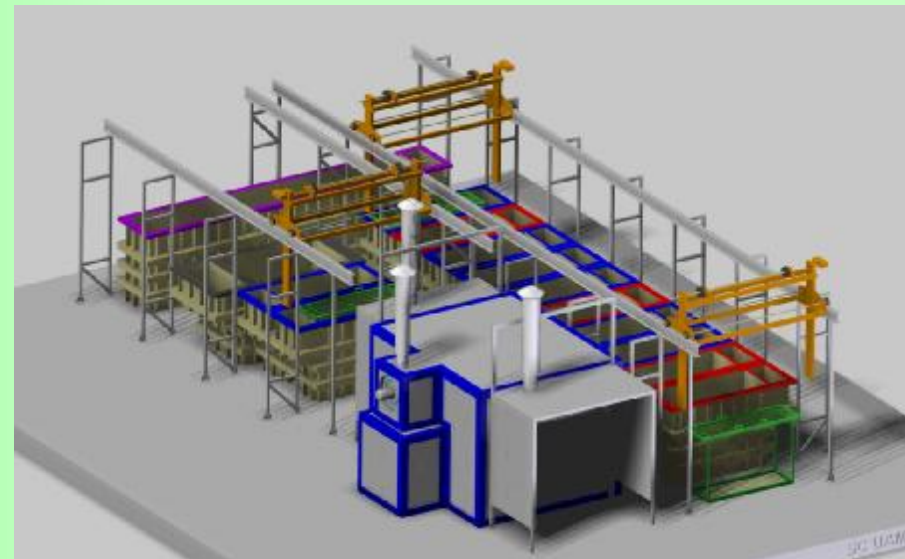
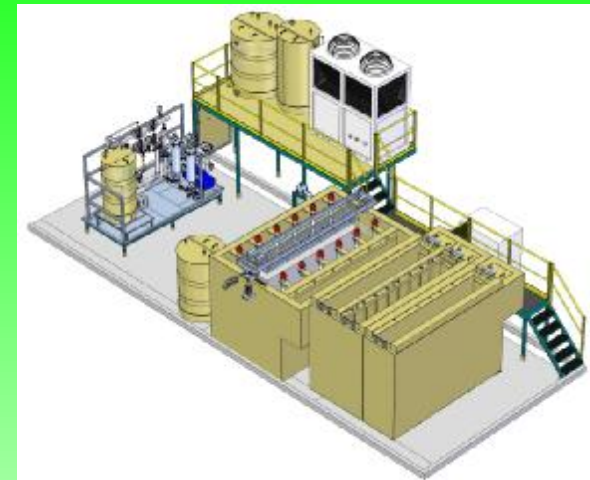
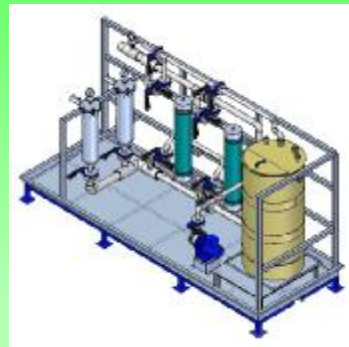
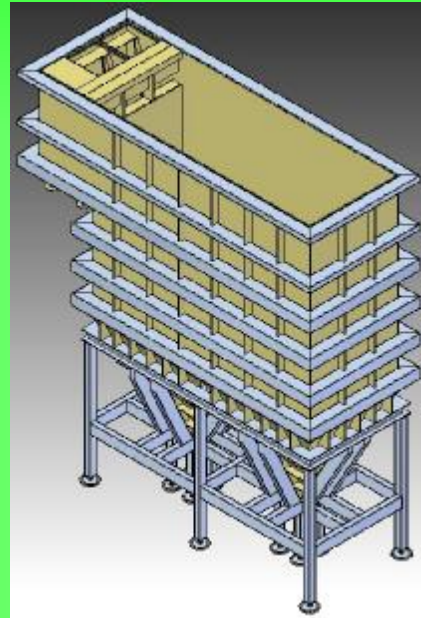
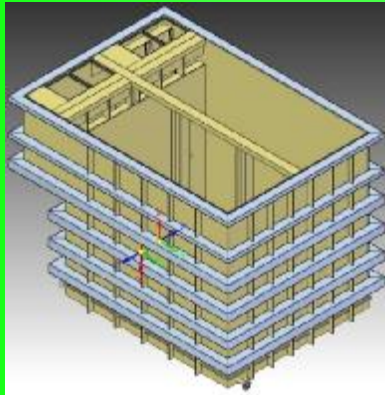
Tervező részlegek

Külön tervező részleg az egyes berendezésekhez:

- Gépésztervezés
- Pneumatikus tervezés
- Villamos tervezés
- Programozás



3D-programok alkalmazása



Gyártás

Acél / nemesacél gyártóbázis



Műanyag berendezésgyártás



Termékspektrum

Előkezelő berendezések

A különböző anyagok előkezelése (acél, alumínium vagy műanyag) más-más kezelési módot igényel.

Munkadarabok formája, gyártási eljárás, felület állapota és az ügyfél elvárásai, követelményei alapján történik a vegyszerek és a folyamat meghatározása.



Mártó előkezelők

Általában közepes és nagy mennyiségű termékekhez, jellemzően bérfestők és az autóipar számára ajánljuk.



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



ZF Sachs
Levice
2007/2008



ZF Sachs
Levice
2007/2008



Villkász Kft
Magyarország
2012

Átmenő rendszerű berendezések

A berendezés a vegyi technológiától függően, több különböző zónából állhat. A berendezés öntartó lemezfelépítményből álló zárt alagút. A munkadarabok a szóró fúvókák között mozognak, ezáltal biztosított a megfelelő tisztítás.

Jellemzően közepes vagy nagy mennyiségű munkadarabok kezeléséhez. Környezetbarát, energiatakarékos és költséghatékony.

Az átmenő üzemű berendezéseinket nemesacélból vagy „vegyesen” polipropilénből és nemesacélból gyártjuk.



Philips
2013



Knott Technik-Flex
2007

Kamrás előkezelő rendszerek

Kamrás rendszerű szórásos üzemű előkezelő berendezéseink ajtóval rendelkeznek az egyes kamrák között, akár mártó rendszerrel is kombinálhatóak. Elsősorban hosszú alumínium és acélprofilok esetén ajánljuk, vagy egyéb nagyméretű munkadarabok előkezelése esetén. Környezetbarát, energiatakarékos és költséghatékony.



Wacker-Neuson
Linz
2012



VIV (Siemens)
Magyarország
2007

KTL-berendezések

KTL-mártó berendezések

A munkadarabokat szakaszos üzemű átrakó gépek mártják a kádakba. Berendezéseink a kritikus, alakos munkadarabok esetén is hibátlan festési eredményt biztosítanak a kosarakat / munkadarabokat mozgató rendszerek és az optimális fürdőkeringtetés segítségével.

KTL berendezéseinkhez is a már számos projektnél beépített és jól bevált billegtető és kosármozgató rendszereket ajánlunk.



KTL-folyamatos rendszerű berendezések

Folyamatos üzemű berendezések elsősorban egyforma alkatrészek tömeges széria-festésére alkalmasak. Az átmenő üzemű KTL berendezések mártó és kombinált szóró / mártó üzemnél is alkalmazhatóak.



Johson-Controls
Románia
2007

Porszóró rendszerek

Kézi vagy automata porszóró kabinok

A kabinok modern visszanyerő technológiával rendelkeznek, és egyoldali / kétoldali ill. kézi / automatikus kivitelben készülnek.

A műanyag nagy előnye a könnyű tisztíthatóság és a minimális statikus feltöltődés.

Porszóró kabinok gyártása során ismert szakcégekkel dolgozunk együtt.





Anyagmozgató rendszerek

Az anyagmozgató rendszerek lehetővé teszik a munkadarabok biztonságos és költséghatékony szállítását az előkezelő és festő soron.

Átrakó berendezések / Daruk



Georg Fischer
Altenmarkt
2010

Alsó szállító pályák és logisztikai rendszer

Az egyes kezelő zónák, munkaállomások között a hatékony és intelligens anyagmozgatáshoz minden szükséges logisztikai rendszert, alsó pályás szállítót biztosítunk.



ZF Suspension
Technology Guadalajara
Mexico
2013



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

Konvektorok és Power & Free rendszerek

Ügyfeleinknek saját tervezésű és gyártású, több éve, több projektnél bevált, konvektor és Power & Free rendszereinket tudjuk ajánlani.



2 tonnás Power and Free rendszer, WACKER NEUSON - Ausztria



Beégető kemence, Szárító kemence

Kialakítástól függően a munkadarabok vagy átrakó berendezések vagy konvektor-rendszerek segítségével kerülnek a kemencébe.

A berendezés energiahatékonyágához a vastag szigetelés, az elkülönített ajtómozgatások, légfüggönyök és hővisszanyerés járul hozzá.

A szárításhoz vagy beégetéshez szükséges hőmérsékletet gáz, olaj vagy villany üzemű egységek segítségével tudjuk biztosítani.





Környezetvédelem

Szennyvízkezelők, „nyílt” rendszerek

Az ún. nyílt szennyvízkezelő rendszereknél a tisztított szennyvizet nem vezetjük vissza a technológiába. Az előtisztított szennyvíz az előírásoknak megfelelően csatornahálózatba engedhető. A leülepített iszap az iszapprés segítségével a rendszerből könnyen eltávolítható.



Szennyvízkezelők, Bepárló-rendszerek

Kisebb szennyvízmennyiségek esetén bepárló-rendszer alkalmazása javasolt. Zárt szennyvízkezelőknél a keletkező szennyvíz egy erre a célra kialakított berendezésben elpárologtatható, a visszamaradó iszapot egy különálló tartályban kell gyűjteni.

A kondenzált vizet az előkezelő berendezésbe pótolhatjuk vissza.



Elszívás, Léghmosó

Az elszívó rendszerek mellé szükség esetén léghmosó berendezéseket építünk be az elszívott levegő tisztításához.



TNV / RNV-berendezések

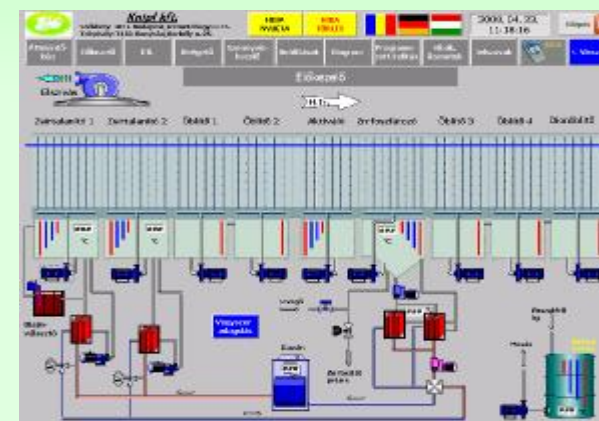
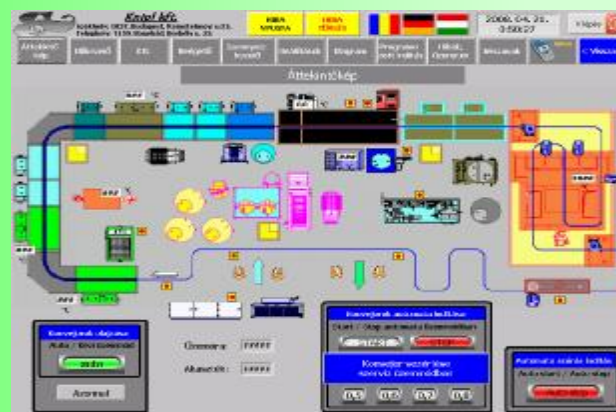
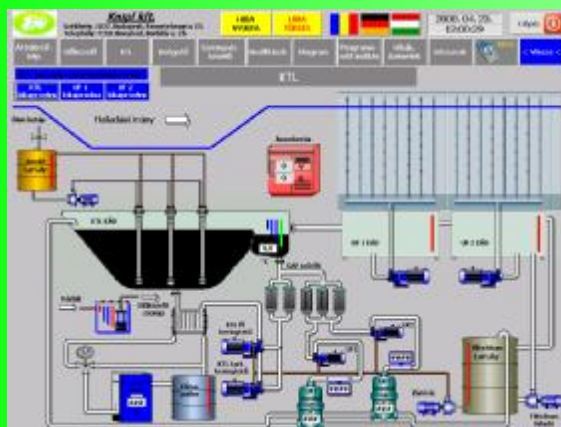


Termikus utóégető berendezéseinket kizárólag hővisszanyerő funkcióval szállítjuk.

Automatizálás

Porszóró és KTL berendezéseinknél a rendszerek automatizálását a legújabb generációs PLC programokkal és többnyelvű érintőképernyős kijelzőkkel biztosítjuk.

A berendezés biztonságos üzemeltetésének elvét a különböző paraméter-beállítási lehetőségekkel, archiválásokkal, hibajelző-rendszerekkel (SMS) biztosítjuk.



Dokumentumok

1. A dokumentumokért felelős csapatunk összeállítja a hatósági engedélyeztetéshez szükséges informatív dokumentumokat.
2. Szerződés szerint összeállítjuk az építkezéshez és energiacsatlakozáshoz szükséges informatív terveket (pl. alapozási tervek, tetőáttörések, energia csatlakozási tervek)
3. Gépkönyvek, karbantartási tervek, karbantartási utasítások, folyamat tervek, egyéb dokumentumok, több nyelven.

Bérfestés

Telephelyünkön működtetett saját bérfestő üzemünkben a következő előnyöket tudjuk biztosítani ügyfeleinknek.

Bérfestési igény esetén:

- Több porszóró kabin,
- Széria festési lehetőség,
- Előkezelési technológia Zn-foszfáttal,
- Előkezelési technológia alumínium számára,
- Házon belüli korrózió-vizsgálatok elvégzése,

Tervezett berendezés beruházás esetén:

- Tervezett berendezés beruházás előtti próbafestési lehetőség,
- Alternatív előkezelési technológiák kipróbálása
- Kritikus munkadarabok esetén akaszték-elképzelések tesztelése,
- Házon belüli korrózió-vizsgálatok elvégzése.



Partnerek



Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 9001:2008**

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

TÜV Rheinland InterCert Kft. bescheinigt:

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

Geltungsbereich: Planung, Produktion und Ausführung von
Oberflächenbehandlungsanlagen und Lochlackierung.

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

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

Budapest, 2014.01.24.

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



Webcím:

www.knipl.com

E-mail:

info@knipl.com

Telefon:

+36-74/550-540



Management
System
ISO 9001:2008
Valid until:
2017.01.22



www.tuv.com
ID 9105012419