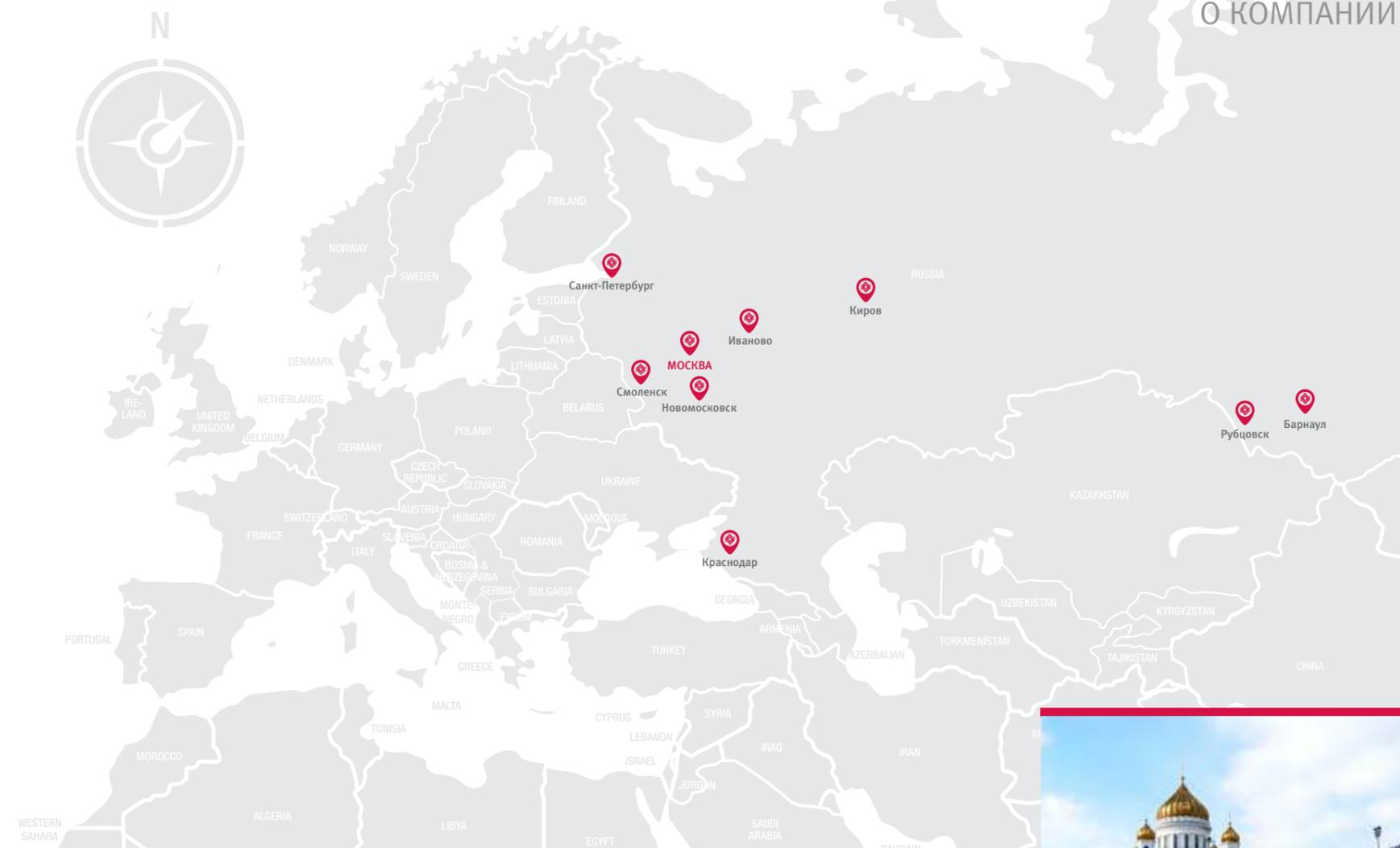


СОДЕРЖАНИЕ



О КОМПАНИИ	2
ИСТОРИЯ	4
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ	10
ПРОИЗВОДСТВО	16
ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ	18
Сварные сетки	18
Иновация. Фиксаторы для сеток	22
Холоднодеформированная арматура	24
Скобо-гибочные изделия. Правка и резка в размер бухтовой арматуры	26
ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА	28
Продольная резка рулонной стали	28
Поперечная резка рулонной стали	30
Профнастил	32
Просечно-вытяжной лист	36
Сварной решётчатый настил	38
Трубы электросварные	42
Строительные профили для гипсокартонных систем	44
Армирующие профили для оконных конструкций	46
Шина монтажная для вентиляционных систем	48
Отделочные профили	50
Лазерная резка	54
Гибка металла	58
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА	60
ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА	62
ЛОГИСТИКА	64
РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА	66
КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	68



О КОМПАНИИ

Группа компаний «ДиПОС» принимала участие в строительстве наиболее значимых объектов:

- Аэропорт Шереметьево, г. Химки
- Храм Христа Спасителя, г. Москва
- Стадион «СК Полево», г. Истра
- Завод лекарственных препаратов КРКА-Рус, г. Истра
- Завод по производству насосов Грундфос, г. Истра
- ММДЦ «Москва-Сити», г. Москва
- Автозаводы «Volkswagen», «Volvo», «Peugeot», г. Калуга
- Завод «Oriflame», г. Ступино
- Штамповочный завод, г. Калуга
- Завод бытовой техники «ВЕКО», г. Киржач
- Завод бытовой техники «VESTEL», г. Александров
- Электрометаллургический комбинат, п. Ворсино
- Гипермаркеты «Гиперглобус», «АШАН», «АТАК», «Metro Cash&Carry», «Леруа Мерлен» в Москве и Московской области
- ТЦ «Жемчужная Плаза», г. Санкт-Петербург

Группа компаний «ДиПОС»

с 1992 года является крупнейшим поставщиком металлопроката в России и странах СНГ.

Имеет широко развитую сеть региональных представительств.

Применяются инновационные технологии производства с использованием оборудования лучших мировых производителей.

Контроль качества выпускаемой продукции и ее сертификация соответствуют самым высоким стандартам.



«ДиПОС» В ЦИФРАХ:

3000 рабочих мест.

Более 1500 наименований продукции.

Собственный автопарк, в котором более 100 автомобилей SCANIA.

Складские площади на территории свыше 50 Га.

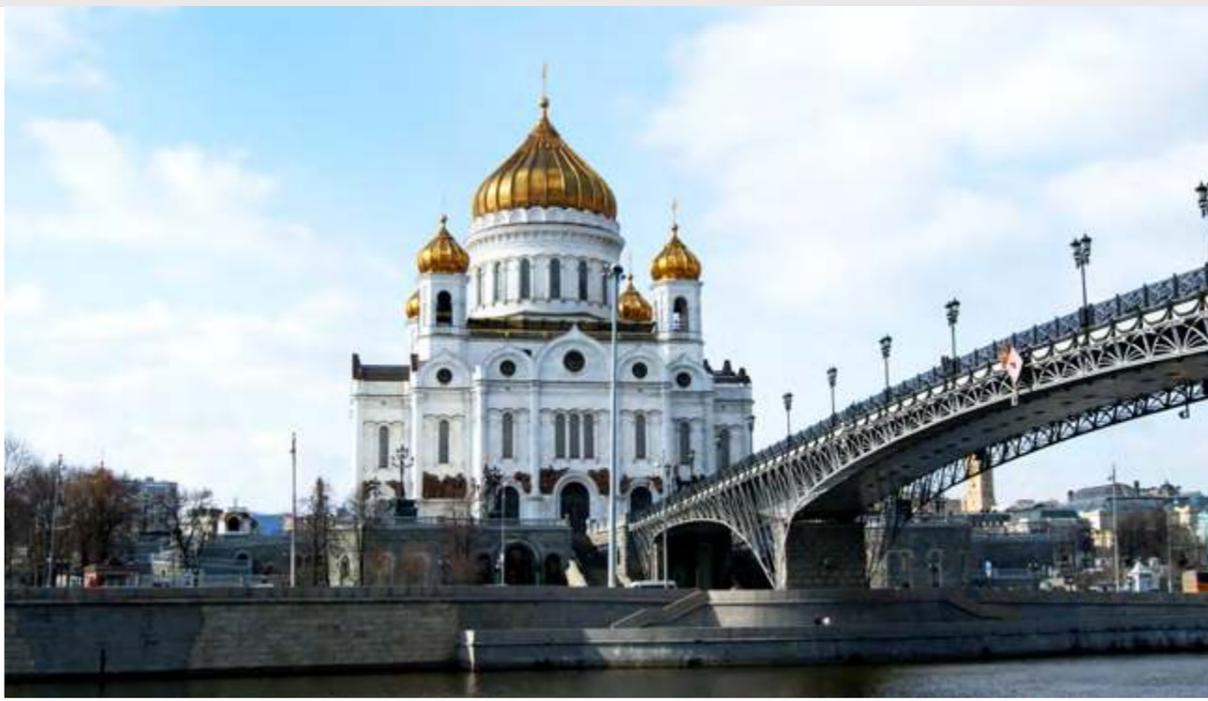
ИСТОРИЯ

1992. Основание ООО ПКФ «ДиПОС».

1995. Компания «ДиПОС» получила звание официального поставщика Департамента строительства г. Москвы.

1997. Открытие главного складского комплекса в г. Лыткарино.

1999. Вступление в Российскую Ассоциацию Металлоторговцев, объединившую крупнейших производителей и продавцов металла в России. В рейтинге металлоторговых компаний России ООО ПКФ «ДиПОС» отмечен как лучший поставщик сортового проката и один из ведущих универсальных поставщиков нашей страны.



2000

География поставок металлопроката расширяется. Поставки охватывают Смоленскую, Кировскую, Тульскую, Липецкую, Рязанскую области, Краснодарский край, Северо-Западный регион, а также регионы Сибири и Дальнего Востока.

2001

Отправная точка деятельности компании — снабжение металлопрокатом строительного комплекса Москвы: Сбербанк России, Храма Христа Спасителя, Московской кольцевой автодороги, Второго транспортного кольца, Торгового центра на Манежной площади, Москва-Сити, ЖК «Алые Паруса» и других объектов жилищного и социального строительства.

2003

В Иваново начинает работать ООО «Верхневолжский СМЦ». Направление деятельности СМЦ — производство, переработка и продажа металлопроката. Поставки металла и изделий из него охватывают Ивановскую, Костромскую, Ярославскую, Владимирскую, Нижегородскую области.



ИСТОРИЯ

2004

Начало производства сварной сетки. Группа компаний «ДиПОС» удостоена кубка «За лучшую экспозицию» на специализированной выставке «Металл-Экспо 2004». По итогам конкурсов «Лучшая металлобаза России-2004» и «Лучший СМЦ России-2004», проводимых РАМТ, ИСМЦ и журналом «Металлоснабжение и сбыт», победителями стали металлобаза компании «ДиПОС» в г. Лыткарино (номинация «Лучшая металлобаза России 2004») и «Верхневолжский сервисный металлоцентр» в г. Иваново (номинация «Лучший дебют года»).



2005

Объём продаж вырос на 5 %, а выпуск собственной продукции увеличился с 2 000 до 10 000 тонн в месяц. По итогам конкурса РСММ сервисный металлоцентр в г. Лыткарино стал победителем в номинации «Лучшая металлобаза России», а Верхневолжский СМЦ в г. Иваново признан «Самым динамично развивающимся металлоцентром».

2005

Компания «ДиПОС» вошла в тройку ведущих металлоторговцев страны по итогам рейтинга металлоторгующих компаний, проведённого журналами «Металлоснабжение и сбыт», «Вести» и сайтом metallorg.ru. Были получены сертификаты качества на сварные сетки. Группа компаний «ДиПОС» освоила производство скобо-гибочных элементов на агрегате. Компания «ДиПОС», расширяя собственные производственные мощности, ввела в эксплуатацию две новые линии по переработке металла: итальянскую — по продольной резке рулонной стали и австрийскую — холодного проката арматурной стали.



2006

Группа компаний «ДиПОС» ввела в эксплуатацию высокопроизводительный правильно-отрезной автомат. «ДиПОС» — победитель конкурса «Партнерство-2006» в номинации «Прорыв года». Конкурс был учрежден ОАО «Северсталь».

ИСТОРИЯ



2007

На «Верхневолжском СМЦ» в эксплуатацию введён новый производственный корпус по переработке рулонной стали. Закуплено современное высокотехнологическое оборудование в Испании, Италии, Германии по продольной и поперечной резке металла и изготовлению профилей. Введены в эксплуатацию немецкие мостовые краны грузоподъемностью 10 и 20

тонн. Презентация и запуск уникальной испанской линии поперечной резки металла. Уникальность линии состоит в том, что можно делать заготовки прямоугольной, ромбической, трапецевидной и треугольной формы. Создание лаборатории, осуществляющей контроль качества поступающих на предприятие материалов. «ДИПОС» представил новые технологии для строительства: фиксаторы для сеток (распорные полосы), которые изготавливаются с помощью автоматического оборудования австрийского производства. Продукция собственного производства компании «ДИПОС» пополнилась строительными профилями: профили направляющие (тип ПН), профили стоечные (тип ПС) и профили потолочные (тип ПП). ООО «ПКФ «ДИПОС» заняло 129-ю строчку в ежегодном рейтинге «200 крупнейших частных компаний» журнала «Forbes». Компания приступила к производству армирующих профилей и шины монтажной. Ведущее предприятие Группы компаний «ДИПОС» в области производства металлопродукции из х/к и г/к металлопроката «Верхневолжский СМЦ» получило сертификат соответствия Системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001:2000.

2007

По итогам «Металл-Экспо-2007» компания «ДИПОС» подтвердила своё звание одного из крупнейших универсальных поставщиков металлопроката, который обладает собственным производством и хорошо оборудованными сервисными металлоцентрами по всей России. Крупнейшее производственное предприятие группы компаний «ДИПОС» в г. Иваново ООО «Верхневолжский СМЦ» по решению жюри получило Гран-при в конкурсе «Лучший сервисный металлоцентр России 2007». Корпоративная газета компании «ДИПОС» «Стальное слово» была названа лучшим изданием металлоторговых компаний в конкурсе «Лучшее корпоративное СМИ в металлургической отрасли России и стран СНГ 2007». В конкурсе «Лучшие металлобазы 2007», в номинации «Образец качественного сервиса» стал «Сервисный Металлоцентр» г. Лыткарино. Презентационный фильм ГК «ДИПОС» был удостоен награды в номинации «Лучший монтаж». Церемония вручения «Metal-Vision'2007».

2008

В Лыткарино открыт новый производственный комплекс по переработке арматурной стали. На территории «Верхневолжского СМЦ» состоялась презентация нового цеха по переработке листового проката. В компании «ДИПОС» был проведён сертификационный аудит системы менеджмента качества командой экспертов-аудиторов из немецкой фирмы TUV CERT. Компания «КубаньМеталлСервис», представляющая «ДИПОС» в Краснодарском крае, была переименована в «ДИПОС-Кубань». Следуя Генеральной концепции развития группы компаний «ДИПОС» на период 2007—2015 гг., в июле компания «ДИПОС» успешно запустила комплекс по переработке металлолома. Комплекс начал функционировать на базе «Верхневолжского сервисного металлоцентра» в г. Иваново. Произведена первая поставка листовых заготовок для испытания штамповой оснастки для изготовления автокомпонентов в Японию и Китай. Проведены пусконаладочные работы автоматической линии Bender (Германия) для производства просечно-вытяжного листа толщиной от 0,4 до 8 мм с различными параметрами и формой ячейки. Лабораторией освоено еще одно помещение и создан архив образцов, прошедших испытания. Приобретен и введен в действие прибор для испытаний проволоки и ленты на перегиб ИХ 5111.



ИСТОРИЯ



2009

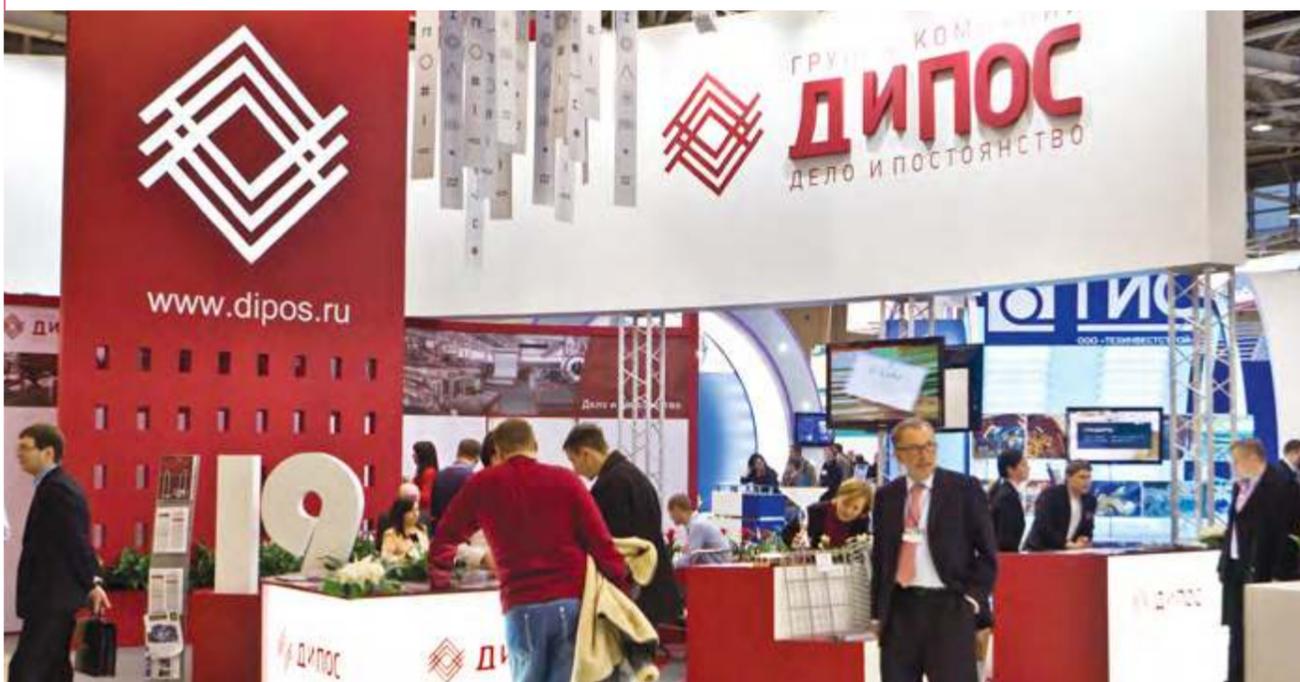
С целью оптимизации производства был выполнен капитальный ремонт и перенос автоматической линии продольной резки в производственный корпус переработки листового проката. Введена в эксплуатацию еще одна, более мощная испытательная машина, а также вырубной штамп для изготовления образцов в соответствии с EN 10002-1 и специальный станок той же фирмы для подшлифовки вырубленных образцов. В этом же году ООО «Верхневолжский СМЦ» признан потенциальным поставщиком для производства автомобилей Renault после успешного прохождения департаментом обеспечения поставок профильных элементов кузовов технического аудита компанией «ALFA Automotive technologies».



2010

В начале года установлены и введены в эксплуатацию два станка лазерной обработки LaserCUT мощностью 2кВт и 3кВт. Приобретен и освоен магнитный Толщиномер МТ 2007 для измерения толщины немагнитных электрических или проводящих немагнитных покрытий, нанесенных на ферромагнитное основание.

ИСТОРИЯ



Группа компаний ДИПОС – Дело и Постоянство!

2011

Компания «ДиПОС» предложила инновационное решение в производстве и применении отделочных профилей, начав выпускать отделочные профили по уникальной технологии. Региональное представительство компании в г. Иваново «Верхневолжский СМЦ» получило Гран-при конкурса «Лучший СМЦ России 2011». А «Сервисный Металло-Центр» г. Лыткарино стал Лауреатом конкурса «Лучшая металлобаза России 2011» в номинации «Лучшая металлобаза центрального региона»



2012

Строительство крытого складского комплекса 20 тыс. кв. м. г. Лыткарино. Компания «ДиПОС» стала использовать для транспортировки универсальную рельсовую машину — Тракторобиль Геркулес. ООО «ПКФ «ДиПОС» занял 138-ю строчку в рейтинге крупнейших непубличных компаний журнала Forbes за 2012 год. Компания организовала собственное производство труб. В мае 2012 на

«Верхневолжском СМЦ» года была запущена в эксплуатацию линия продольной резки металла толщиной 1-7,0 мм. А в октябре 2012 года завершен монтаж трубосварочного стана со средней мощностью 25 тыс. тонн в год и произведена опытная партия профильных труб. Компания «ДиПОС» получила статус стратегического партнера ОАО «Уральский трубный завод». ООО «Верхневолжский СМЦ» и в 5-й раз был признан лучшим сервисным металлоцентром. Компания стала лауреатом конкурса «Лучшая металлобаза России 2012» в номинации «Образец качественного сервиса».

ИСТОРИЯ

2013

Группа компаний «ДиПОС» увеличивает продажи металлопродукции и входит в тройку крупнейших металлотрейдеров страны.

На 16-й Международной конференции «Российский рынок металлов-2013» предприятия компании «ДиПОС» получили следующие награды: «Верхневолжский СМЦ» получил Гран-при конкурса «Лучший сервисный металлоцентр России-2013», а ООО «Сервисный Металло-Центр» вошел в число лауреатов конкурса «Лучшая металлобаза России-2013» в номинации «Инновации в логистике».

ГК «ДиПОС» выпустила сборник Стандартов Организации.

Сборник станет незаменимым помощником для проектных и строительных организаций, а также для специалистов строительных инспекций.



2014

Группа компаний «ДиПОС» увеличивает продажи металлопродукции и входит в тройку крупнейших металлотрейдеров. В марте 2014 года на производственном предприятии в ООО «ДиПОС-Кубань» введена в эксплуатацию новая сетко-сварочная линия.

На «Верхневолжском СМЦ» начал свою работу новый цех по производству сварных сеток.

В преддверии дня металлурга на ООО «Верхневолжский СМЦ» состоялся рабочий визит представителей компании «Северсталь».

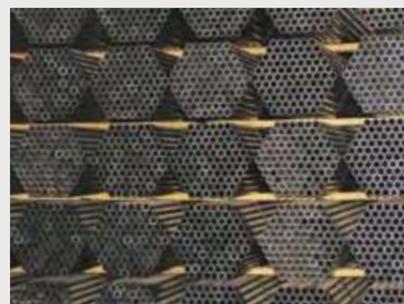
В июне 2014 года исполнилось 10 лет с начала сотрудничества «ДиПОС» и австрийской компании EVG — производителя станков для изготовления металлопродукции. Плодотворное сотрудничество компаний укрепилось осенью 2014 года: на новейшем австрийском оборудовании от компании EVG было запущено производство сварного решетчатого настила. Осенью 2014 года – запуск производства сварного решетчатого настила на новейшем австрийском оборудовании от компании EVG.

По традиции хорошими результатами для «ДиПОСа» завершилась международная Неделя металлов, которая прошла в Москве в ноябре. Организаторы мероприятия вручили кубок как «Лучшему СМЦ России». В завершение выставки оргкомитет «Металл-Экспо'2014» вручил представителям «ДиПОС» памятные золотые медали за особые заслуги. Руководство «ДиПОС» приняло участие в заседании клуба бизнес-партнеров металлургической корпорации «Евраз» в московской школе управления «Сколково». Мероприятие позволило укрепить «ДиПОСу» партнерские связи с «Евраз» — одним из мировых лидеров в металлургии.



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОСТАВЩИК

МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОСТАВЩИК

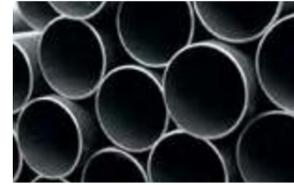
МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

Компания «ДиПОС» занимается реализацией металлопроката с самого своего основания и фактически является одним из пионеров металлотрейдерства в России. Сегодня «ДиПОС» – одна из крупнейших металлоторговых компаний, и ее лидерство обеспечивается как масштабом торговых операций и количеством сделок, так и знанием всех тонкостей рынка. За годы работы создана не только крупнейшая в стране металлобаза и мощная дилерская инфраструктура, но и накоплен богатый опыт торговой деятельности, выстроены прочные отношения с поставщиками, выработаны уникальные методики взаимодействия с потребителями. Все это позволяет компании решать задачи самого высокого уровня сложности и удовлетворять запросы самого требовательного Клиента.

Трейдерский дивизион компании представляет собой аналог супермаркета, который с одинаковым успехом может работать и с частными Клиентами, и с крупнооптовыми заказчиками. Такая универсальность достигается за счет широкого ассортимента предлагаемого товара. На складах «ДиПОС» всегда в наличии более 1000 наименований продукции – сортовой и листовой прокат, трубы, металлоизделия собственного производства. Разнообразие товара обеспечивается тонкой отлаженностью связей с производителями, в числе которых крупнейшие металлургические комбинаты России, а также некоторые представители этой отрасли в ближнем зарубежье.

Взаимоотношения с Клиентом строятся таким образом, чтобы обеспечить долгосрочность дальнейшего партнерства. Поэтому наряду с широтой выбора предлагаемой продукции большое внимание уделяется качеству обслуживания.

Стандарты качества обслуживания в нашей компании базируются на двух ключевых составляющих – оперативности и надежности. Трудозатраты Клиента сводятся к минимуму, а весь груз ответственности, в прямом и переносном смысле этого понятия, принимает на себя «ДиПОС».



НАШИ ПОСТАВЩИКИ:



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОСТАВЩИК | МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОСТАВЩИК | МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

Наш головной офис расположен в самом центре Москвы. Опытные менеджеры не только обладают информацией о наличии товара на складах и цене, но также могут дать профессиональную консультацию по любым вопросам, относящимся к свойствам металлопродукции, ее транспортировке и применению.



Группа компаний Дипос – Дело и Постоянство!

ВСЕ
СПЕКТР
МЕТАЛЛОПРОКАТА



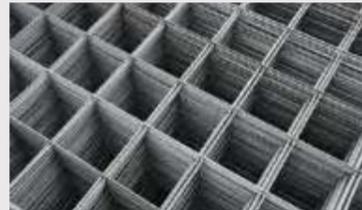
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

Офис и складской комплекс компании работают в едином режиме. После обработки заказа менеджер передаёт информацию по единой компьютерной сети на склад компании, где происходит подготовка металла для отгрузки Клиенту. Склады работают круглосуточно, без выходных и праздничных дней. Для оперативного обслуживания Клиентов оформление документов на отгрузку продукции осуществляется непосредственно на складе. Способ расчёта не имеет значения – он может быть как безналичным, так и кассовым.

Складской комплекс в московском регионе расположен в г. Лыткарино. Большая площадь комплекса (20 га), с одной стороны, позволяет всегда иметь в наличии широкий ассортимент продукции, а с другой стороны, обеспечивает возможность загружать товар сразу с нескольких площадок. За день здесь может быть загружено несколько сотен машин. Металлобаза оснащена современным крановым оборудованием грузоподъёмностью 10-20 тонн. В целях оптимального решения задач логистики и идентификации металлопродукции разработана единая корпоративная система упаковки и маркировки. Вес отгружаемой продукции определяется с помощью высокоточных электронных весов. Кроме того, специалистами компании осуществляется постоянный входной и выходной контроль изделий, что гарантирует высокое качество приобретаемой Клиентом продукции. Складской комплекс в Лыткарино неоднократно побеждал в конкурсе лучшей металлобазы России.



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ



Одной из важнейших составляющих трейдерской деятельности «Дипос» является его транспортная функциональность. Около 50% приобретенной Клиентами продукции доставляется к месту назначения собственным автотранспортом компании.

На сегодня автопарк «Дипос» состоит более, чем из 100 большегрузных машин SCANIA. Все они оснащены системой мобильного позиционирования, с помощью которой осуществляется контроль местонахождения каждого автомобиля в пути и время доставки металлопродукции. Кроме того, компания предлагает доставку железнодорожным транспортом, осуществляет комплектацию сборных вагонов, обеспечивает прямые поставки с металлургических комбинатов.

Клиенту «Дипос» не о чем беспокоиться, но если он захочет, то всегда может узнать, где находится его товар, и как скоро он его получит.

Многотонная сделка покажется ему не тяжелее листа бумаги. По большому счету, его участие необходимо только при составлении и подписании контракта поставки. При себе не нужно иметь даже шариковой ручки – ее мы с радостью подарим Клиенту в любом из наших офисов.



ПРОИЗВОДСТВО

ПРОИЗВОДСТВО



Сервисные металлоцентры нашей группы компаний располагают современными производственными мощностями по выпуску собственной продукции из металлопроката для предприятий строительной, автомобильной, машиностроительной, топливно-энергетической и других отраслей.

Удовлетворить потребности заказчиков – наша первоочередная задача.

Наш производственный сектор включает в себя два направления:

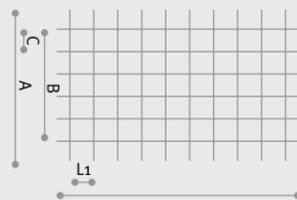
ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ	ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА
ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ	
<ul style="list-style-type: none"> • сварные сетки (кладочная, дорожная, арматурная) • фиксаторы для сеток • холоднодеформированная арматура класса В500С • скобо-гибочные изделия для армокаркасов (скобы, хомуты, петли, анкеры, змейки) • правка и резка в нужный размер бухтовой арматуры 	<ul style="list-style-type: none"> • профнастил • просечно-вытяжной лист • строительные профили для гипсокартонных систем • армирующие профили для оконных конструкций • шина монтажная для вентиляционных систем • отделочные профили • трубы электросварные • лазерная резка металла • гибка металла <p>Продольная и поперечная резка рулонной стали (холоднокатанная, горячекатанная, оцинкованная сталь, сталь с полимерным покрытием):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ленты • листы нестандартного раскроя, в том числе трапециевидальной, треугольной формы

Мы внедряем передовые технологии производства, используя оборудование лучших мировых производителей.

Сварные сетки

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали

Параметры\Линия	АТТ 6\96	АТТ 10\96	АТТ 8\102	GE 16	АТТ 12\102
Ширина сетки, А, мм	1200 – 2200	2400	2750	2550	800 – 2800
Ширина сварки, В, мм	2100	2300	2600	2400	2650
Длина сетки, L, мм	350 – 6000	1500 – 8000	1200 – 8000	2000 – 8000	2250* – 8000
Диаметр стержней, d, мм	2,8 – 6,0	4,0 – 10,0	3,0 – 8,0	6,0 – 16,0	6,0 – 12,0
Интервал продольных стержней, С, мм	мин. 50 далее шаг 50	мин. 50 далее шаг 50	мин. 50 далее шаг 50	мин. 50 бесступенчато	мин. 50 далее шаг 50
Шаг поперечных стержней, L1, мм	мин. 30 бесступенчато	мин. 50 бесступенчато	мин. 50 бесступенчато	мин. 50 бесступенчато	мин. 30 бесступенчато
Макс. количество продольных стержней, шт.	43	31	53	33	54



* – Размер указан без выпусков

Область применения сварных сеток очень широка. Они предназначены:

- для армирования кирпичной кладки,
- при монолитном строительстве,
- для существенного упрочнения строений и равномерного распределения тяжести строительных конструкций,
- при производстве железобетонных плит и конструкций,
- при заливке в бетон,
- для устройства стяжки полов, фундаментов, перекрытий,
- при штукатурных работах,
- в качестве современных, эргономичных изгородей.

Основные преимущества при использовании сварной сетки:

- Значительное увеличение производительности работ;
- Сокращение трудозатрат;
- Отсутствие отходов за счет возможности применения сетки нестандартных размеров.

Сварные сетки изготавливаются на современном импортном оборудовании.



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали

Сварные сетки



Научно-исследовательский, проектно-конструкторский и технологический институт бетона и железобетона («НИИЖБ») ФГУП «НИЦ «Строительство» рекомендует:

«С целью индустриализации арматурных работ при возведении зданий из монолитного железобетона, снижения их стоимости и сокращения сроков строительства, для промышленного использования унифицированные арматурные сетки производства ГК «ДиПОС» из холоднодеформированной арматурной стали класса В500С по ТУ 1276-243-35354501-07 «Сетки арматурные сварные эффективные для железобетонных конструкций и изделий»

Применение унифицированных сеток взамен армирования одиночными стержнями позволит снизить в 2-3 раза сметную стоимость, трудоемкость и оплату труда арматурных работ, производимых в построечных условиях»



Сварные сетки

ячейка сетки	диаметр стержня	раскрой карты				масса карты		масса кг./1м ² при равном размере ячейки	Кол-во кв.м в 1 тн
		по ширине		по длине		min раскрой	max раскрой		
		min	max	min	max				
50x50	3	350	2000	1200	6000	0,87	24,96	2,08	480,77
50x50	4	350	2700	1200	6000	1,55	59,62	3,68	271,74
50x50	5	500	2700	1200	6000	3,46	93,31	5,76	173,61
100x100	3	500	2700	1200	6000	0,62	16,85	1,04	961,54
100x100	4	500	2700	1200	6200	1,10	30,80	1,84	543,48
100x100	5	500	2700	1200	6200	1,73	48,21	2,88	347,22
100x100	6	500	2700	1200	6200	2,66	74,33	4,44	225,23
150x150	3	500	2700	1200	6000	0,46	11,23	0,76	1311,19
150x150	4	500	2700	1500	6200	1,01	20,70	1,35	741,11
150x150	5	500	2700	1500	6200	1,58	32,40	2,11	473,48
150x150	6	500	2700	1500	6200	2,44	49,95	3,26	307,13
150x150	8	1000	2400	1500	6200	8,10	79,00	5,40	185,24
150x150	10	1000	2400	1500	6200	12,65	123,40	8,43	118,59
150x150	12	500	2400	1500	6200	9,77	177,60	13,02	76,78
150x150	14	500	2400	1500	6200	13,31	242,00	17,75	56,35
200x200	3	500	2700	1500	6000	0,44	8,58	0,59	1696,83
200x200	4	500	2700	1500	6000	0,78	15,18	1,04	959,08
200x200	5	500	2700	1500	6200	1,22	24,55	1,63	612,75
200x200	6	500	2700	1500	6200	1,89	37,85	2,52	397,46
200x200	8	1000	2400	1500	6200	6,12	58,78	4,08	245,00
200x200	10	1000	2400	1500	6200	9,56	91,81	6,38	156,85
200x200	12	700	2400	1500	6200	10,30	132,13	9,81	101,93
200x200	14	700	2400	1500	6200	14,04	180,05	13,37	74,81
200x200	16	700	2400	1500	6200	18,33	235,10	17,46	57,29



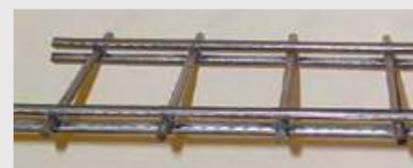
производство
Переработка
арматурной стали

Сварные сетки

Расчет теоретической массы 1м² сеток нестандартного раскроя производится по формуле: $(a+b) \cdot m / ab$, где:
а – длина ячейки сетки, b – ширина ячейки сетки,
m – теоретическая масса 1 м.п. прутка

m, вес прутка 1 м.п.

3	0,052
4	0,092
5	0,144
6	0,222
8	0,395
10	0,617
12	0,888
14	1,21
16	1,58



Инновация. Фиксаторы для сварных сеток

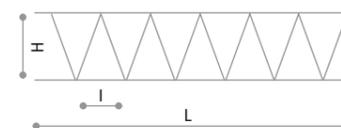
ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали

Инновация. Фиксаторы для сварных сеток

Характеристика готовой продукции:	
Высота фиксатора, Н мм	40 – 200
Диаметр несущего прутка, d1 мм	3 – 6
Диаметр зиг-заг прутков, d2 мм	3 – 5
Шаг зиг-заг прутков, l, мм	кратно 75
Длина фиксатора, L, мм	2000



Сварные фиксаторы применяются при устройстве бетонных промышленных полов и межэтажных перекрытий в строительстве.

При использовании нашей технологии, верхний плоский слой армирующего каркаса (сварная сетка) с помощью фиксатора фиксируется с высокой степенью устойчивости по отношению к другим элементам общей армирующей конструкции.

В процессе строительства зданий и сооружений на арматурные каркасы еще не забетонированных плит перекрытий, смонтированные с применением сварных фиксаторов, могут передаваться различные временные нагрузки. Как правило, примерами таких вертикально направленных нагрузок являются: мостки для прохождения рабочих (с учетом усредненной массы человека), дощатый настил с временно установленным оборудованием или строительными материалами.

Для сохранения целостности и заданных проектом геометрических размеров арматурного каркаса необходимо, чтобы такие нагрузки не превышали определенных значений, при которых деформации элементов фиксаторов не выходят за пределы упругой работы стальных прутков, из которых они сварены, а прогибы этих прутков не вызывают потери устойчивости фиксатора и недопустимого сближения слоев арматуры.

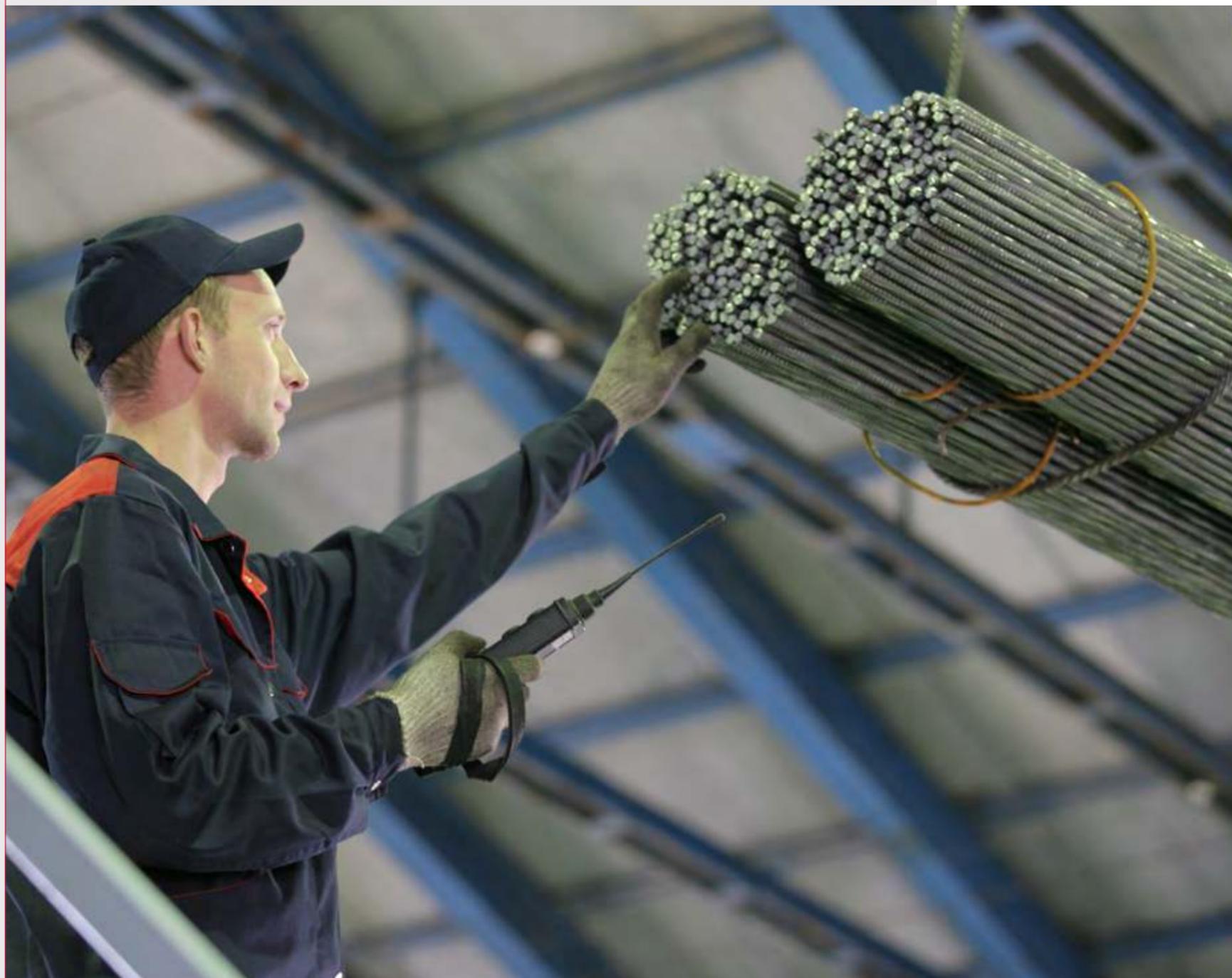
Шаг фиксаторов назначают согласно проекту производства строительных работ, в зависимости от диаметра и массы оборудования или материалов, которые предполагается установить на верхнюю сетку армирующего каркаса. Обычно принимают шаг фиксаторов от 80 до 100 см.

Возможность установки на каркас дополнительных грузов оценивается по максимальной допустимой временной нагрузке на фиксатор.



Холоднодеформированная арматура

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали

Холоднодеформированная арматура

Холоднодеформированная арматурная проволока с трехсторонним улучшенным профилем рифления уже давно производится и широко применяется для армирования железобетонных конструкций в странах Западной Европы по DIN 488.

«Прокат холоднодеформированный, свариваемый, периодического профиля для армирования железобетонных конструкций класса В500С» производится ГК «ДИПОС» по ГОСТ Р 52544 и Евронормам EN10080 на современном австрийском оборудовании.

Контроль за качеством холоднодеформированной арматуры на всех этапах ее производства осуществляется собственной испытательной лабораторией ГК «ДИПОС», имеющей государственную аккредитацию.

Параметры готовой продукции:

Бунты 				
Диаметр арматуры d, мм	Внутренний диаметр бунта d1 мм	Наружный диаметр бунта d2 мм	Высота бунта Н, мм	Вес бунта кг
6, 7, 8, 9, 10	610 – 620	850 – 1250	850 – 900	1000 – 3000



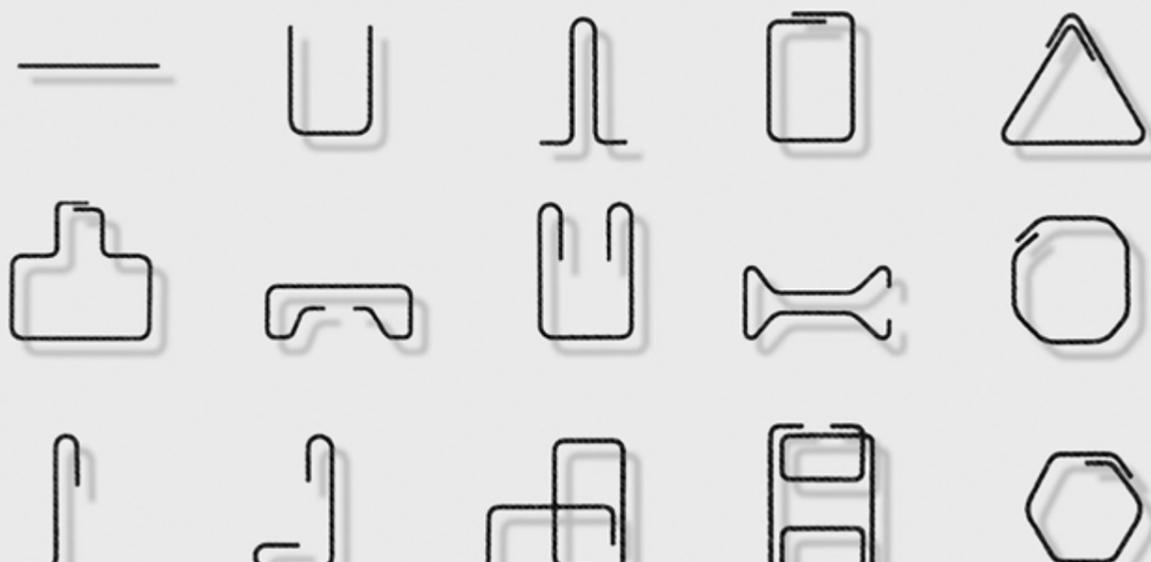
Данная арматурная проволока может применяться:

- при производстве сборного железобетона, в качестве полноценной замены арматуры классов от А-1 (А 240) до А-3 (А400) и всей низкоуглеродистой арматуры (прутки, бунты);
- при производстве сварных металлических сеток типа «карта», решетчатых опор, объемных металлических каркасов;
- при изготовлении скобо-гибочных изделий (крюков, анкеров, петель, закладных деталей) для железобетонных изделий и монолитного строительства.

Более высокие прочностные характеристики холоднодеформированной арматурной стали, при пересчете арматуры при армировании на уменьшенные диаметры позволяют сэкономить до 20% металла, а значит значительно удешевить строительные проекты.

СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. Правка и резка в заданный размер бухтовой арматуры

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
арматурной стали

СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. Правка и резка в заданный размер бухтовой арматуры

Скобо-гибочные изделия из рифленой и гладкой арматуры (анкера, петли, хомуты и другие закладные детали сложной формы) предназначены для устройства арматурных каркасов железобетонных изделий сборного и монолитного строительства, армирования кладки в условиях сейсмичности. Наш каталог скобо-гибочных изделий насчитывает десятки различных форм и элементов, также мы принимаем заказы на изготовление изделий по индивидуальным эскизам.

На высокопроизводительном европейском оборудовании (скорость процесса до 200 м\мин) производим качественную правку и последующую резку в нужный размер бухтовой арматуры.

Продукция, изготовленная на нашем оборудовании, имеет ряд преимуществ:

- существенная экономия за счет отсутствия отходов арматуры, при возведении железобетонных каркасов на строительных объектах;
- быстрая и точная установка деталей в проектное положение;
- существенное сокращение затрат времени на их изготовление;
- исключена возможность коррозии металла изделий при длительном хранении в открытых складах;
- поставка готовых деталей позволяет экономить площадь производственного участка;
- для перевозки такого вида изделий не требуется длинномерный транспорт.

Параметры готовой продукции:

Материал	Диаметр, мм	Точность угла загиба	Точность реза по длине
горячекатанная арматура, х\д арматура В500С, катанка	6...16	1°	± 1 мм
	16...40		± 10 мм

Продольная резка рулонной стали

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Продольная резка рулонной стали

Наши линии продольной резки полностью автоматизированы и представляют образцы прогрессивной технологии металлообработки от ведущих мировых производителей оборудования.

Уникальность данного оборудования заключается в его скорости и ювелирной точности. Стальной рулон шириной до 1850 мм может быть порезан на продольные полоски со скоростью до 300 м в минуту.

Возможности нашего оборудования:

Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная, пред-варительно окрашенная сталь, сталь с полимерным покрытием, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы	Горячекатаная сталь
Предел прочности при растяжении, н/мм ²	600	600
Толщина полосы, мм	0,3 – 7,0	1,0 – 7,0
Ширина рулона, мм	200 – 1850	200 – 1750
Ширина полосы (штрипса), мм	от 20 мм (в зависимости от толщины металла)	
Ширина кромки	мин. 5 мм	
Максимальный вес рулона, тн	20	16



Поперечная резка рулонной стали

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Поперечная резка рулонной стали

Еще одним преимуществом нашего оборудования является его способность работать с поверхностями, требующими деликатного обращения. К таким поверхностям относится, например, рулонная сталь с лакокрасочным или с полимерным покрытием. Данная способность также очень важна при производстве заготовок из холоднокатанной рулонной стали для корпусных деталей автомобилей или бытовой техники.

Отдельно отметим, что, несмотря на предельную точность и крайнюю деликатность этого оборудования, процесс резки происходит в автоматическом режиме при максимальной скорости подачи штрипса 80 м/мин.

Правильная машина, входящая в состав линии, обеспечивает высочайшее качество плоскопараллельности, необходимое для дальнейшей обработки заготовки.

Группа компаний ДИПОС – Дело и Постоянство!



Линии поперечной резки с ротационно-осциллирующими ножницами, которые эксплуатируются нашей компанией, не имеют аналогов на территории России. Вместе с тем выпускаемая на них продукция, находит все большее применение во многих секторах промышленности.

Одним из преимуществ этого оборудования является его универсализм, который позволяет получать из штрипса заготовки различных форм: прямоугольной, квадратной, трапециевидной, ромбической и треугольной. Такое разнообразие в значительной степени обогащает технические и творческие возможности Заказчика.

Наиболее перспективными направлениями использования заготовок являются автомобилестроение и производство бытовой техники. Многообразие форм заготовок обеспечивает широкую вариантность форм корпусных деталей, которые можно производить из них.



Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная, пред-варительно окрашенная сталь, сталь с полимерным покрытием, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы	Горячекатаная сталь
Предел прочности при растяжении, н/мм ²	600	
Толщина полосы, мм	0,4 – 2,8	0,4 – 4,0
Ширина рулона, мм	250 – 1980	25 – 1600
Длина заготовки, мм	270 – 7000	200 – 4000
Угол поворота ножниц	-30 °С...+30 °С	0 °С (прямой рез)
Точность реза	+/- 0,1 мм на 1 м	+/- 1мм на 1 м
Максимальный вес рулона, т	20	16

Профнастил

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Профнастил



По своему применению профнастил подразделяется на:

- профнастил стеновой,
- профнастил кровельный.

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. Профнастил используется как в наклонной, так и в плоской кровле.

Сфера применения стенового профнастила — это обшивка 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.

По видам покрытия профнастил различается на:

- профнастил оцинкованный,
- профнастил с односторонним полимерным покрытием,
- профнастил с двусторонним полимерным покрытием (окрашенный с двух сторон).



Профнастил – отличный облицовочный и кровельный материал, представляющий собой металлические гофрированные листы, которые производятся методом холодной прокатки. Универсальность использования профнастила сделала этот строительный материал очень популярным.

Профнастил используется при возведении стен, ограждений, для межэтажных перекрытий, а также как кровельный материал, стойкий к любым погодным условиям, имеющий небольшой вес, долговечность и простоту монтажа.

Профнастил отличается многообразием видов, различной толщиной и размерами — все это позволяет подобрать наиболее экономичное стеновое или кровельное покрытие.

Преимущества профнастила: прочность, пожаробезопасность, небольшой вес, лёгкость монтажа, устойчивость к различным погодным условиям, удобство при транспортировке, широкая цветовая гамма, внешняя привлекательность.

По заказу, продукция может быть покрыта защитной пленкой.

Самоклеющаяся пленка применяется для защиты гладких поверхностей металла (окрашенных, лакированных, синтетических материалов (ПВХ, меламин) от различного рода загрязнений и повреждений во время обработки, хранения, транспортировки и дальнейших работ. Пленки для временной защиты поверхности экологически безопасны и после использования снимаются, не оставляя никакого следа. Защитную пленку необходимо снять по истечении 3-х месяцев эксплуатации.

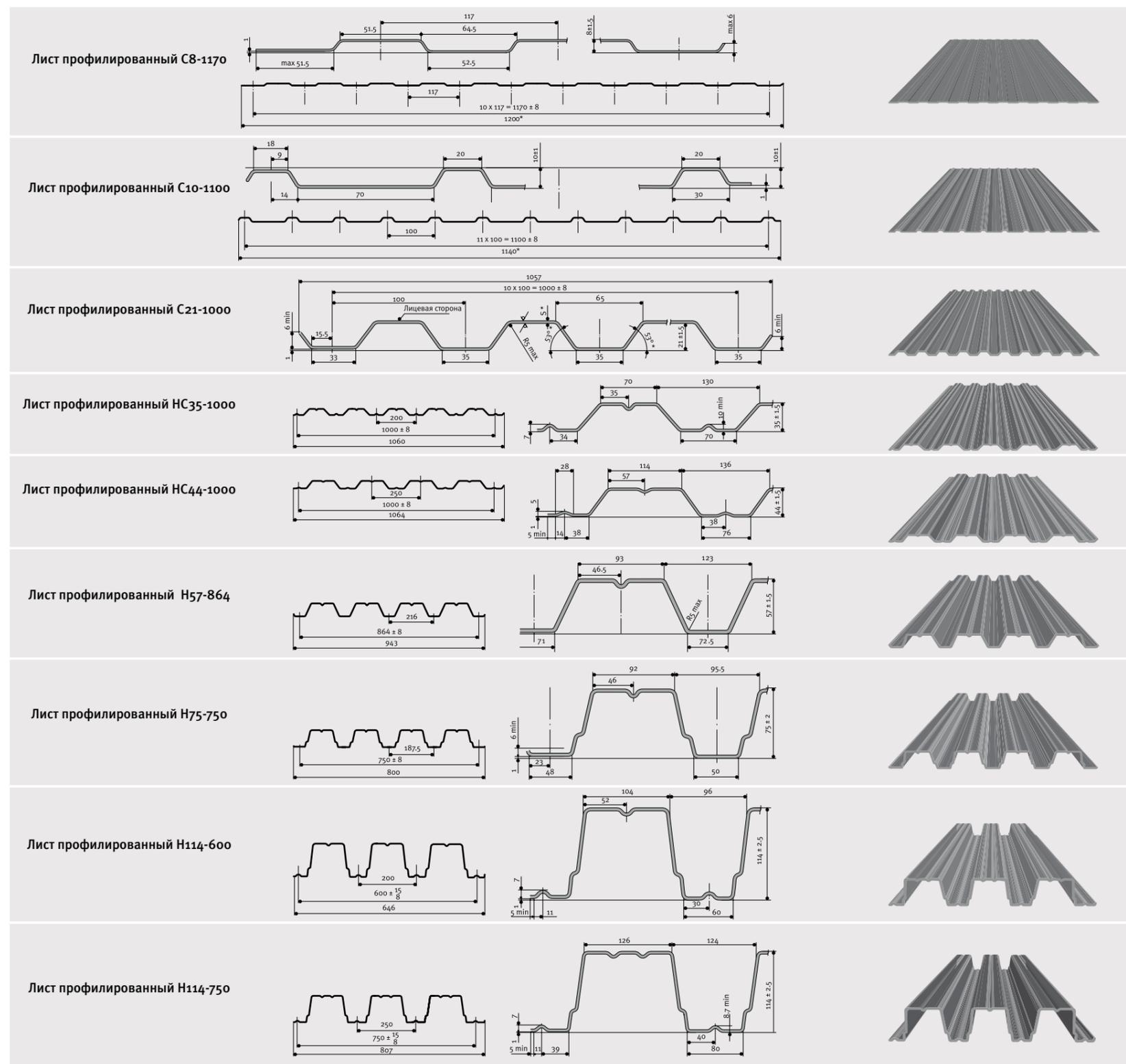
Профнастил

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Профнастил изготавливается в соответствии с ГОСТ 24045 и ТУ.
Производим профнастил любой длины по согласованию с заказчиком.

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Профнастил



Марка	Толщина стали, мм	Масса 1 п.м, кг	Масса 1 м ² , кг
C8-1170-0,5	0,5	5,4	4,7
C8-1170-0,55	0,55	5,9	5,13
C8-1170-0,6	0,6	6,4	5,57
C8-1170-0,7	0,7	7,4	6,43
C10-1100-0,5	0,5	5,4	4,9
C10-1100-0,55	0,55	5,9	5,4
C10-1100-0,6	0,6	6,4	5,8
C10-1100-0,7	0,7	7,4	6,7
C21-1000-0,55	0,55	5,9	5,9
C21-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
C21-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
HC35-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
HC35-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
HC35-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
HC44-1000-0,7	0,7	7,3	7,3
HC44-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
HC44-1000-0,9	0,9	9,3	9,3
H57-864-0,6	0,6	6,41	7,5
H57-864-0,7	0,7	7,4	8,7
H57-864-0,8	0,8	8,4	9,8
H75-750-0,7	0,7	7,4	9,8
H75-750-0,8	0,8	8,4	11,2
H75-750-0,9	0,9	9,3	12,5
H114-600-0,8	0,8	8,4	14,0
H114-600-0,9	0,9	9,3	15,5
H114-600-1,0	1,0	10,3	17,7
H114-750-0,7	0,7	8,3	11
H114-750-0,8	0,8	9,4	12,5
H114-750-0,9	0,9	10,5	14,0
H114-750-1,0	1,0	11,7	15,4
H114-750-1,2	1,2	13,8	18,4

Просечно-вытяжной лист

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

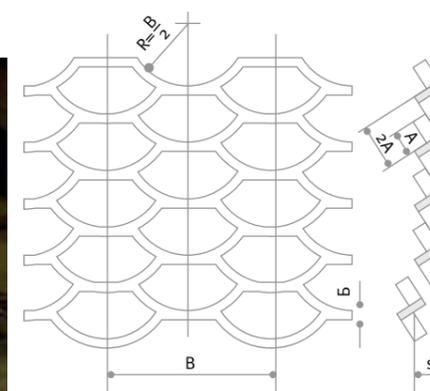


Просечно-вытяжной лист (ПВЛ) предназначен для различных целей в машиностроении, промышленном и гражданском строительстве (устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях), эксплуатируемых в районах с расчетной температурой -65°C и выше. Просечно-вытяжной лист на 80% легче по сравнению с цельным листом аналогичных габаритных размеров.

Высокие показатели жесткости поверхности, способность к самоочищению от грязи, породы, снега и влаги делает ПВЛ идеальным материалом для использования в качестве настила и ограждений эстетичного внешнего вида с повышенными эксплуатационными характеристиками и значительной экономией металла.

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Просечно-вытяжной лист



Материал:	Сталь Ст3сп\пс
Толщина	3,0 – 6,0 мм
Ширина:	500 – 1300 мм \pm 10 мм
Длина:	1,4 – 3,3 м \pm 25 мм

Формообразующими характеристиками просечно-вытяжных стальных листов являются следующие параметры:

A – вытяжка, B – подача, B – шаг

Допуски на отклонение размеров:

A – \pm 4,5 мм, B – \pm 15%, B – \pm 2%.



Пример условного обозначения просечно-вытяжного листа:

при заказе с подачей просечки 8, марке листа 508, шириной 900 мм и длиной 2500 мм из стали Ст3сп:

ПВЛ8 $\frac{508-900 \times 2500}{\text{Ст3спГОСТ1463}}$ ТУ5262-001-57099372-2004

Марка листа Н, мм	Толщина заготовки,	Подача Б, мм	Шаг ячейки, В, мм	Вытяжка, А, мм
306	3	6	125	25
308	3	8	125	25
310	3	10	125	25
406	4	6	125	25
408	4	8	125	25
410	4	10	125	25
506	5	6	125	25
508	5	8	125	25
510	5	10	125	25
606	6	6	125	25
608	6	8	125	25
610	6	10	125	25

Сварной решетчатый настил

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Сварной решетчатый настил

Настил представляет собой конструкцию, состоящую из несущих стальных полос и связующих прутков, соединенных в местах их пересечения методом сварки. Несущие полосы представляют собой металлические полосы прямоугольного сечения, расположенные широкими сторонами в одном направлении параллельно друг другу с заданным шагом. Несущие полосы воспринимают рабочую нагрузку и определяют длину настила. Длина несущей полосы может быть меньше, чем ширина настила. Связующие прутки могут быть круглого, квадратного, периодического или крученого квадратного сечения. Прутки параллельно друг другу расположены с заданным шагом и перпендикулярно несущим полосам. Прутки определяют ширину настила, фиксируют положение несущих полос и нагрузку не несут.



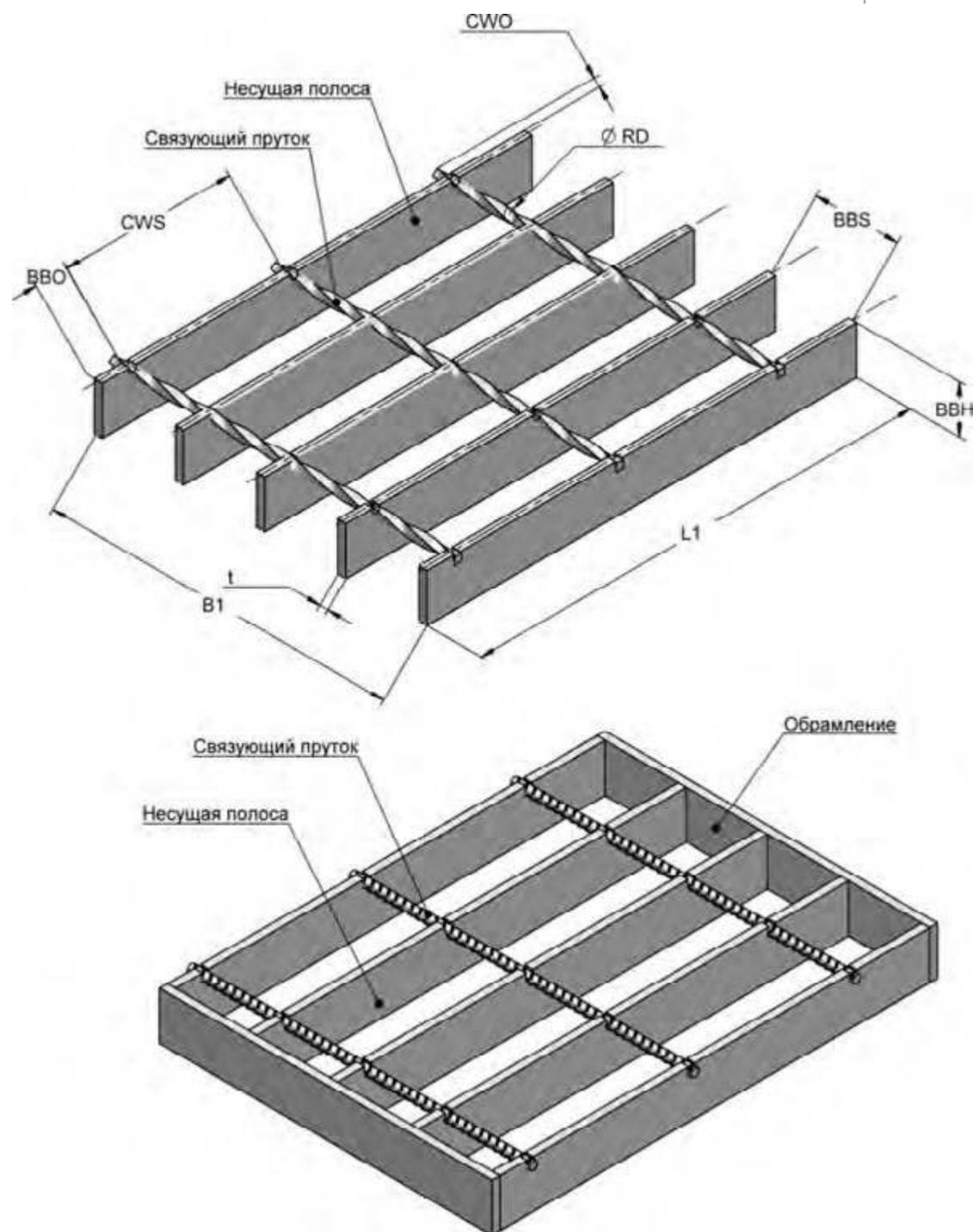
Области применения:

Настил применяется на предприятиях химической, металлургической, судостроительной, нефтегазовой, автомобильной промышленности, на производственных установках машиностроения, электростанциях, при разработке месторождений полезных ископаемых, при благоустройстве и возведении:

- промышленных платформ и эстакад;
- несущих покрытий и ограждений;
- ходовых мостков;
- обслуживающих площадок;
- различных видов лестниц: запасных, винтовых и пр.;
- складских помещений, стеллажей;
- железнодорожных терминалов;
- мостов, тротуаров;
- площадок технического обслуживания для автосервисов;
- грязезащитных систем;
- разделительных полос при дорожном строительстве;
- декоративных и несущих элементов малых архитектурных форм;
- стальных конструкций различного назначения и прочее.

Сварной решетчатый настил

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



Типовой внешний вид сварного настила и его основные части

Сварной решетчатый настил

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Основные параметры настилов:

Шаг несущей полосы (BBS), мм	15,07 (15)* 21,60 (21) 34,30 (34) 50,00 (50)
Шаг связующего прутка (CWS), мм	Бесступенчато с постоянным шагом 19 – 130
Высота несущей полосы (BBH), мм	20, 25, 30, 40, 50
Толщина несущей полосы (t), мм	2 – 5
Диаметр связующего прутка (RD), мм	4 – 8
Номинальная длина настила (L1), мм	250 – 6100
Ширина настила (B1), мм	500 – 1200
Длина выпуска стержня связующего прутка (CWO), мм	до 3
Длина выпуска несущей полосы (BBO), мм	19 – 130

*в скобках указаны значения, указываемые при заказе и маркировке настилов



Преимущества сварного настила:

Изделия из сварного решетчатого настила обеспечивают:

- высокую несущую способность и оптимальную легкость при равной распределенной нагрузке (в сравнении, например, с цельнометаллическим или просечно-вытяжным листом);
- удобный и быстрый способ монтажа и демонтажа конструкций без сварки с использованием только слесарного инструмента;
- хороший эстетический вид, отсутствие на рабочей поверхности острых выступов и заусенцев, но при этом с наличием ребер противоскольжения, обеспечивающих надежность и безопасность для прохода людей и перемещения грузов;
- вентиляцию и световую проводимость конструкций многоуровневых помещений, применение настила обеспечит возможность движения погрузочной техники, сэкономит на дополнительном кондиционировании освещении помещения;
- возможность изготовления решеток по согласованным размерам.

Трубы электросварные

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



Для производства собственных труб на производственных площадях в городе Иваново (ООО «Верхневолжский СМЦ») в октябре 2012 года была запущена в эксплуатацию новая автоматизированная линия по выпуску прямошовных электросварных труб круглых диаметром 19-76 мм и профильных до 60x60 (80x40) мм со стенками от 1,0 до 4 мм.

На данный момент трубный стан готов производить круглые сварные трубы с наружными диаметрами 19, 25, 28, 32, 38, 42, 45, 48, 51, 57, 60, 63,5, 76 и толщинами стенок от 1,0 до 4,0 мм и производными из них трубами прямоугольного и квадратного сечений 15x15; 20x20; 25x25; 30x15; 30x30; 40x20; 40x25; 40x40; 50x25; 50x30; 50x50; 60x30; 60x40; 60x60; 80x40.

Трубосварочный стан оборудован узлом для снятия внутреннего грата. Данное устройство позволяет по желанию клиента зачистить внутренний шов производимой продукции. Также стан оснащен устройством ультразвукового контроля, позволяющего проводить непрерывный контроль шва в процессе производства трубы.



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Трубы электросварные

Преимущества:

- более точные размеры сечений труб по сравнению с конкурентами;
- более качественный сварной шов, благодаря индукционному способу сварки;
- по окончании производства готовая продукция проходит аттестационные испытания с выдачей паспорта качества на каждую партию.

Стан предназначен для изготовления труб стальных электросварных прямошовных круглого, квадратного и прямоугольного сечений. Данные виды труб применяются в машиностроении, строительной отрасли, мебельной промышленности. Из труб изготавливают различные рамные и каркасные конструкции (рамы машин и механизмов, ограждения, заборы, рекламные стойки, стеллажи, торговые и остановочные павильоны, остановки, стулья, скамейки и т.п.).

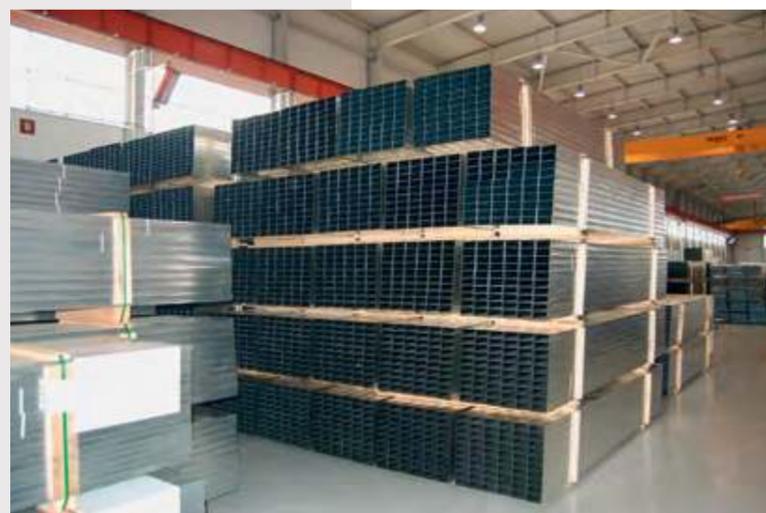
Технические характеристики:

Параметры готовой продукции	
Диаметр трубы (наружный)	19,0 – 76,3 мм
Профильные трубы	от 15 x 15 до 60 x 60 (80 x 40) мм
Толщина стенки	1,0 – 4,0 мм
Длина трубы	4500 – 10500 мм
Параметры исходного рулона	
Материал	рулонная сталь х/к, г/к с пределом текучести не более 42,7 кг/мм ²
Толщина	1,0 – 4,0 мм
Ширина рулона	60 – 240 мм
Внутренний диаметр рулона	508/610/750 мм
Внешний диаметр рулона	1200 – 2000 мм



Строительные профили для гипсокартонных систем

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



Строительные профили (типа KNAUF) производятся из высококачественной оцинкованной стали на современном итальянском оборудовании.

Профили подразделяются на три вида:

- стоечные профили, которые применяются в качестве вертикальных стоек каркасов, предназначенных для гипсокартонных перегородок и облицовок;
- профили направляющие, которые используют для устройства направляющих для стоечных профилей, а также для монтажа перемычек между ними;
- потолочные профили, которые применяются при монтаже каркаса подвесного потолка.

Профили также могут применяться вместо деревянных брусков при креплении сайдинга, профнастила, металлочерепицы и других облицовок, для монтажа гипсокартона, в качестве штакетника и др.

Строительные профили производятся по ТУ 1108-006-57099372-2010

Параметры готовой продукции:

Материал профилей: сталь оцинкованная по ГОСТ 14918-80.

Толщина металла: 0,5 мм; 0,6 мм (возможно: 0,4 – 0,7 мм)

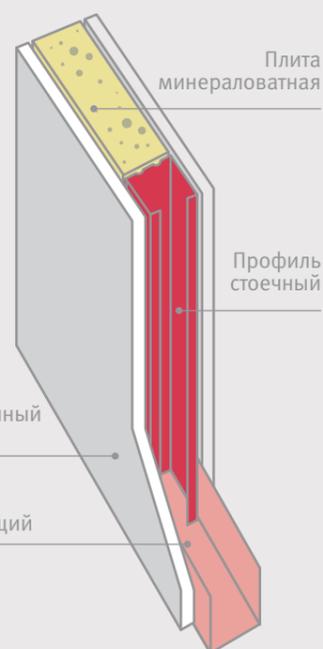
Длина профиля: 3 м; 4 м (возможно: от 1 м до 6 м)

Изготовление профилей нестандартной длины и толщины согласовывается с заказчиком индивидуально.

Преимущества наших профилей:

- большое количество типоразмеров профилей
- точная геометрия
- упрочняющая накатка
- ребра жесткости
- высокое качество реза
- все профили маркируются

Направляющие профили имеют отверстия для установки дюбелей, а стоечные профили – удобные Н-образные отверстия для прокладки коммуникаций.



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Строительные профили для гипсокартонных систем

№	Наименование	Эскиз	Толщина, мм
Профиль потолочный			
1	ПП 60 x 27		0,5; 0,6
Профили направляющие			
2	ПН 28 x 27		0,5; 0,6
3	ПН 50 x 40		0,5; 0,6
4	ПН 75 x 40		0,5; 0,6
5	ПН 100 x 40		0,5; 0,6
Профили стоечные			
6	ПС 50 x 50		0,5; 0,6
7	ПС 75 x 50		0,5; 0,6
8	ПС 100 x 50		0,5; 0,6



Армирующие профили оконных конструкций

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

№	Обозначение	Эскиз	Толщина, мм	Аналог
1	АП 31,5 x 25		1,5; 1,2	КВЕ 207
2	АП 25,5 x 32,5		1,5; 1,2	КВЕ 337
3	АП 32,5 x 30,5 x 14		1,5; 1,2	КВЕ 200
4	АП 31 x 32		2,0	КВЕ 201
5	АП 20 x 30		1,5; 1,2	КВЕ 203
6	АП 20 x 38		1,5; 1,2	КВЕ 604
7	АП 40 x 50		2,0	КВЕ 614 REHAU 251886

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

Металлические армирующие профили представляют собой элементы длиной 6 м с обязательным наличием цинкового покрытия.

Так как металл внутри ПВХ профиля может быть подвержен агрессивному, разрушающему воздействию некоторых веществ, находящихся в составе воздушной среды, армирующие профили изготавливаются только из оцинкованной стали с определенной толщиной цинкового покрытия.

При соприкосновении с воздухом на поверхности армирующего профиля появляется слой «углекислого цинка», который защищает его от коррозии и нежелательного окисления. Цинковое покрытие надежно соединено с поверхностью металла и образует эффективную защиту армирующего профиля внутри окна.

Мы производим армирующие профили систем: VEKA, КВЕ, REHAU, GEALAN, MONTBLANC, PLAFEN, ROLPLASTO, ELEX, KALEVA, GUTWERK.

Профили изготавливаются согласно ТУ 1108-005-57099372-2010

Параметры готовой продукции:
Материал профилей: сталь оцинкованная по ГОСТ 14918-80
Толщина металла: 1,2 – 2 мм
Длина профиля: до 6 м

Изготовление профилей нестандартной длины и толщины согласовывается с заказчиком индивидуально.



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Армирующие профили оконных конструкций

№	Обозначение	Эскиз	Толщина, мм	Аналог
8	АП 35 x 28		1,5; 1,2	REHAU 244506
9	АП 35 x 20		1,5; 1,2	REHAU 245536
10	АП 30 x 30		1,5; 1,2	VEKA 113.025
11	АП 34 x 27,8		1,5; 1,2	VEKA 113.229
12	АП 38,8 x 29,7		1,5; 1,2	VEKA 113.292
13	АП 34 x 34,5		1,5; 1,2	VEKA 113.306
14	АП 42 x 39,2		2,0	VEKA 113.147



Шина монтажная

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Шина монтажная

Шина монтажная применяется для соединения прямоугольных вентиляционных каналов и фасонных частей в системах вентиляции и кондиционирования воздуха.

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

Шина монтажная (шинорейка) производится согласно ТУ 1108-006-57099372-2010

Параметры готовой продукции:

Материал профилей – сталь оцинкованная по ГОСТ 14918-80;
Толщина металла – 0,5 – 0,9 мм;
Длина профиля – до 6 м.

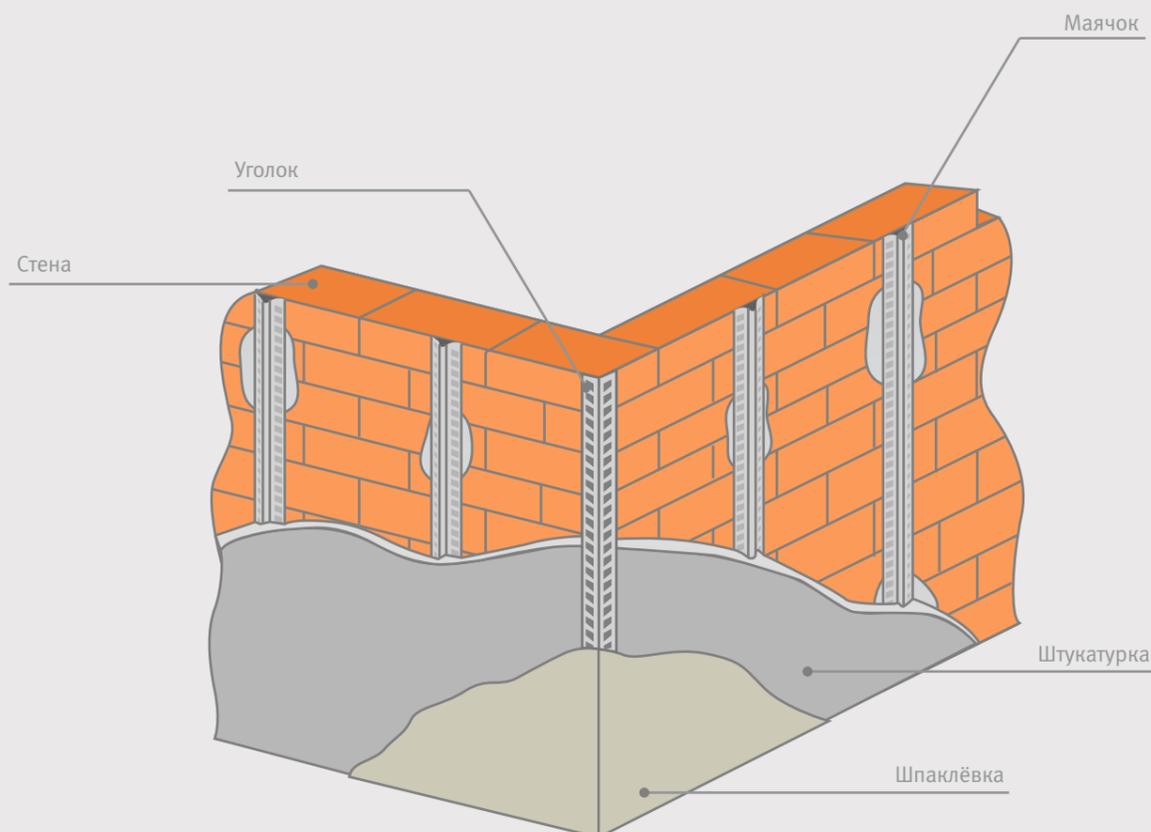
Изготовление профилей нестандартной длины и толщины согласовывается с заказчиком индивидуально.

№	Наименование	Эскиз	Толщина, мм
1	Шина монтажная №20 ПМ 20		0,5–0,7
2	Шина монтажная №30 ПМ30		0,7–0,9



Отделочные профили

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



Наименование	Эскиз	Размер
1 Профиль угловой		20x20 мм, 25x25 мм
2 Профиль маячковый		6 мм, 10 мм

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Отделочные профили



Профиль угловой

Профили угловые применяются для защиты от ударов и сколов углов стен и оконных проемов как оштукатуренных, так и изготовленных из гипсокартона. Устанавливаются на защищаемый угол перед нанесением шпатлевки. Изготавливается уголок равнополочным 25x25 мм и 20x20 мм.



Профиль маячковый

Маячковый профиль применяется в качестве опорной направляющей при оштукатуривании поверхности. Задаёт толщину штукатурки, что позволяет идеально ровно выровнять поверхность всей стены. Незаменим при автоматизированной подаче штукатурной смеси. Изготавливается маячок в двух модификациях с рабочей высотой 6 мм и 10 мм.



Угловые и маячковые профили изготавливаются согласно ТУ 1108-009-57099372-2010

Отделочные профили

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Параметры готовой продукции:

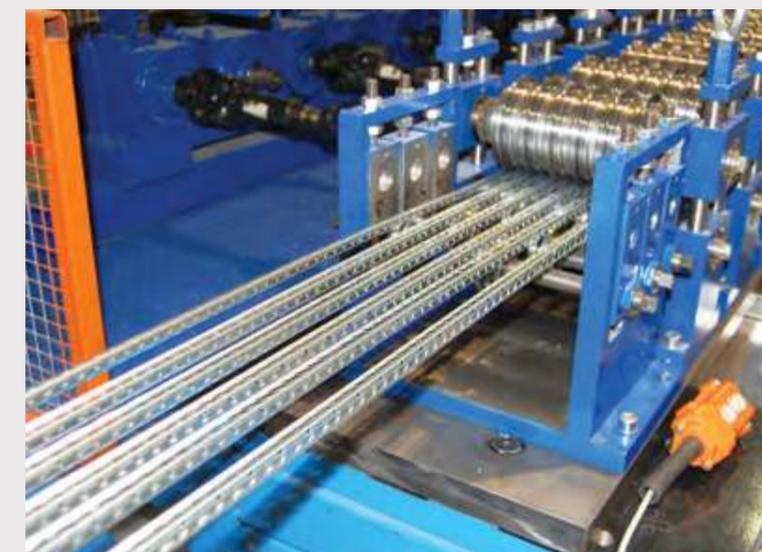
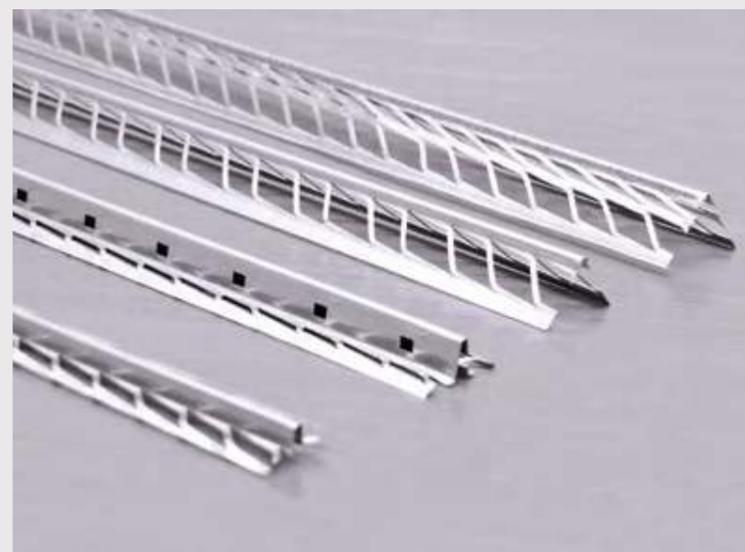
Материал профилей — сталь оцинкованная по ГОСТ 14918-80 или ГОСТ Р 52246-2004;
Толщина металла — 0,3 – 0,4 мм;
Длина — 3 м.

Преимущества нашей продукции:

- легкая и прочная фиксация штукатурными и шпатлевочными смесями,
- меньший вес при той же жесткости,
- точное прилегание к обрабатываемой поверхности,
- повышение производительности труда отделочников,
- для резки в размер подходят простые ножницы.

Вся продукция упаковывается в картонные коробки по 50 штук, что предотвращает их деформацию.

Наименование	Кол-во в малой упаковке	Кол-во пог.м. в упаковке (для дл=3м)	Кол-во шт. в большой упаковке
Профиль мячковый сетчатый	шт.	пог.м	шт.
ПМс 20-6-0,35 3М	50	150	3300 (66 коробок)
ПМс 20-10-0,35 3М	50	150	3300 (66 коробок)
Уголок равнополочный сетчатый	шт.	пог.м	шт.
УС 20-0,35 3М	50	150	3600 (72 коробки)
УС 25-0,35 3М	50	150	3600 (72 коробки)

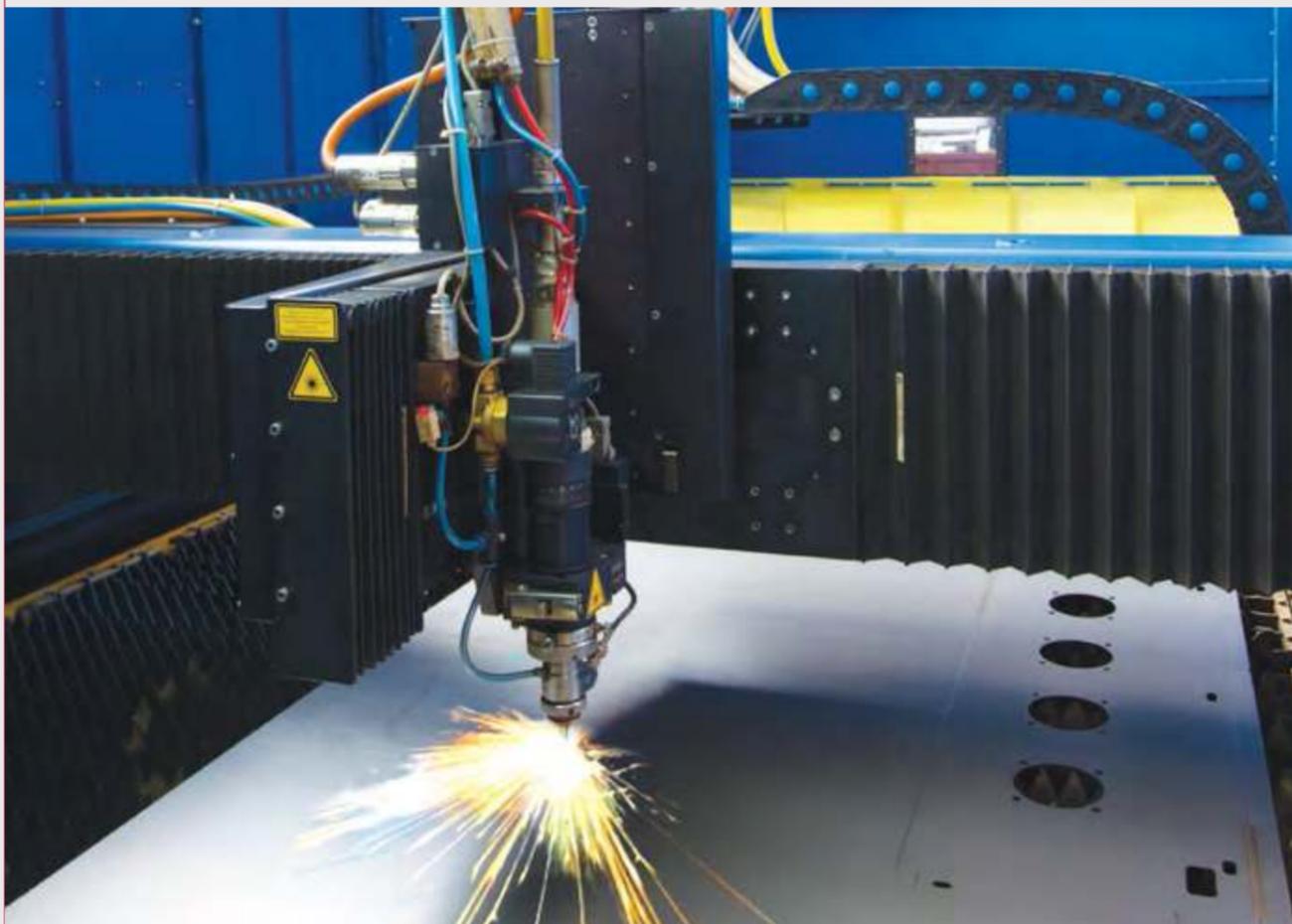


Отделочные профили

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Лазерная резка металла

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Лазерная резка металла

Мы предлагаем услуги по лазерной резке листового металла

Лазерная резка представляет собой высокотехнологичный метод раскроя материалов, который используется для обработки различных изделий и не требует слишком больших материальных затрат, обеспечивая очень высокое качество обработки. Этот способ обработки листового металла основан на воздействии сфокусированного луча лазера, который обеспечивает высокую концентрацию энергии и позволяет разрезать практически любые материалы независимо от их теплофизических свойств (алюминий, нержавеющая сталь, медь, оцинкованная сталь и пр.) При этом можно получить узкие резы с минимальной зоной термического влияния.

Технология и оборудование для лазерной резки металлов позволяют быстро и легко изготавливать сложные детали из листовой заготовки различной толщины. Контуры детали могут иметь абсолютно любую форму. Это может быть как шайба, так и сложная шестерня, крепление, сувениры произвольной формы, шаблон для надписи (трафарет), сама надпись, узор, орнамент или чрезвычайно трудно производимые контуры технологических матриц.

Технические характеристики:

Параметры исходного материала	толщина от 0,4 до 16 мм (алюминий — до 6 мм, латунь — до 4 мм)
Максимальные размеры заготовки	3000*1500 мм
Максимальная масса заготовки	500 кг
Максимальная скорость резки	до 120м/мин.
Отклонение от прямолинейности	не более 50 мкм на 1000 мм



Лазерная резка металла

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Лазерная резка обладает рядом неоспоримых преимуществ перед другими способами обработки металла:

- 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, как временные в процессе резки, так и остаточные после полного остывания;
- 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, соответственно, минимальные погрешности при раскрое металла.

Сегодня сферы применения лазерной резки очень широки. Она используется для создания элементов или заготовок из определенного типа материала в различных сферах промышленности и строительства.

С помощью лазерной резки изготавливают рекламную продукцию (различного рода таблички, элементы объемных букв, детали торгового оборудования), а также элементы декора, которые применяются в интерьерной рекламе или для создания оригинального дизайна помещений, а возможность гравировки позволяют наносить любые обозначения, метки и текст на металлическую поверхность.

В настоящее время на нашем производстве функционируют 4 станка лазерной обработки LaserCUT - иттербиево-волоконные лазерные установки мощностью 2кВт и 3кВт, при помощи которых мы осуществляем услуги лазерной резки листового металла.



Лазерная резка металла

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



Гибка металла

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката

Мы оказываем услуги по гибке металлических заготовок для дальнейшей переработки

Гибка металла является полностью автоматизированным процессом. Весь технологический процесс осуществляется с помощью специализированных станков-листогибов, позволяющих обеспечить высокое качество работы.

Гибка металла очень важна на всем производственном процессе для изготовления абсолютно всех изделий из металла. В зависимости от того, как будет выполнен процесс гибки, зависит скорость, качество и простота сборки изделия на сварочном участке, а также его дальнейшая эксплуатация.

Помимо высокого класса точности всех изделий, гибка металла позволяет получить монолитную конструкцию бесшовного типа.

Наша компания осуществляет гибку металлического листа посредством высокотехнологического оборудования. На нашем производстве мы используем автоматические гибочные прессы с ЧПУ управлением, что позволяет производить гибочные работы практически любой сложности и на любые углы.

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

Наше оборудование имеет возможность гнуть металл толщиной от 0,3 мм до 10 мм и практически с любым возможным радиусомгиба. Максимальная длинагиба составляет 3 метра.



Гибка металла

ПРОИЗВОДСТВО
Переработка
плоского проката



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



С 2007 года в компании действует система менеджмента качества ISO 9001, сертифицированная ведущим европейским центром сертификации TUV CERT. В 2014 году была проведена ресертификация системы менеджмента качества по ISO 9001 в фирме Bureau Veritas Certification.

Bureau Veritas Certification – мировой лидер в области сертификации. Сертификат Bureau Veritas Certification признается всеми ведущими странами мира. Наше предприятие получило сертификаты с аккредитацией UKAS – United Kingdom Accreditation Service (признается в Англии, Франции и Германии) и ГОСТ Р, а также право на использование товарного знака всемирно известной фирмы Bureau Veritas Certification. Для функционирования системы разработаны документированные процедуры, стандарты предприятия, позволяющие контролировать технологический процесс и качество продукции на всех этапах производства.

Все поступающее на предприятие сырье проходит 100%-ый контроль в три этапа: документальный, визуальный и инструментальный.

Только после подтверждения его соответствия требованиям ГОСТов, ТУ или евро-норм (EN) металл разрешается передавать в производство.

Все замечания по качеству, выявленные в процессе входного контроля фиксируются ОКП (отделом качества предприятия), статистически обрабатываются и передаются в юридический департамент для рекламационной работы.

В связи с возрастающими требованиями потребителей металлопрокат после входного контроля до начала переработки проходит еще одну процедуру: назначение на заказ. На этом этапе сравниваются фактические характеристики качества сырья с требованиями Заказчика.

В процессе производства контроль качества осуществляется в соответствии с технологическими картами, разработанными технологическим отделом для каждой производственной линии.

По окончании производства готовой продукции **выдаются документы о ее качестве.**



Современное оборудование и средства контроля нашей лаборатории позволяют выпускать продукцию, удовлетворяющую самым жестким требованиям Клиентов, и при этом практически свести к нулю уровень претензий со стороны потребителей.

Основными задачами лаборатории являются:

- Входной контроль качества материалов, поступающих на предприятие.
- Определение химического состава сплавов на основе железа.
- Участие в экспериментальных работах с целью установления оптимальных технологических процессов производства холоднодеформированного проката.
- Проведение испытаний холоднокатаного и горячекатаного стального проката, а также стали с полимерным покрытием толщиной до 12мм.

Лаборатория аттестована на проведение разнообразных методов испытаний.



Комбинированный твердомер Роквелла и Супер-Роквелла 8150 LK ZWICK/Roell



Машина для испытаний по вытяжке листового металла BUP 200 ZWICK/Roell (Германия)



Мобильный прибор по измерению шероховатостей MarSurf PS1



Копер маятниковый «ТСКМ –300» для определения ударной вязкости (метод Шарпи и метод Изода)



Спектрометр вакуумный эмиссионный GS 100OBLF (Германия)



Универсальная испытательная машина ZWICK/Roell серии Z-150

ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

Промышленность играет очень важную роль в нашей жизни. Большая часть изделий из металла, которые мы используем в своём 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.



**МЫ ЗАБОТИМСЯ
О НАШЕЙ
ПЛАНЕТЕ**



ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

На текущий момент важность приёма, 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), а, во-вторых, стоимость переработки металла зачастую существенно ниже стоимости его получения.

Для того, чтобы добыть одну тонну металла из руды требуется разработать месторождение, а затем переработать руду в металл. Всё это вызывает просто 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 же использование металлолома позволяет существенно снизить нагрузку на экологию и сберечь массу природных ресурсов. Чем эффективнее идёт сбор металлолома – тем чище и безопаснее остаётся природа нашей страны.



ЛОГИСТИКА

ЛОГИСТИКА



В спектр наших дополнительных услуг входит услуга доставки продукции потребителю: все сложности транспортной логистики наши специалисты решат сами, используя свой богатый опыт.

Доставка осуществляется во все регионы России как железнодорожным, так и автомобильным транспортом.

На сегодня автопарк «ДиПОС» состоит более, чем из 100 большегрузных машин «SCANIA». Все они оснащены системой мобильного позиционирования, действующей по принципу LBS (Location-Based Service), с помощью которой осуществляется контроль местонахождения каждого автомобиля в пути и время доставки металлопродукции.

Компания «ДиПОС» занимается транспортировкой металла уже много лет, и в этой части неразрешимых проблем для нас нет.

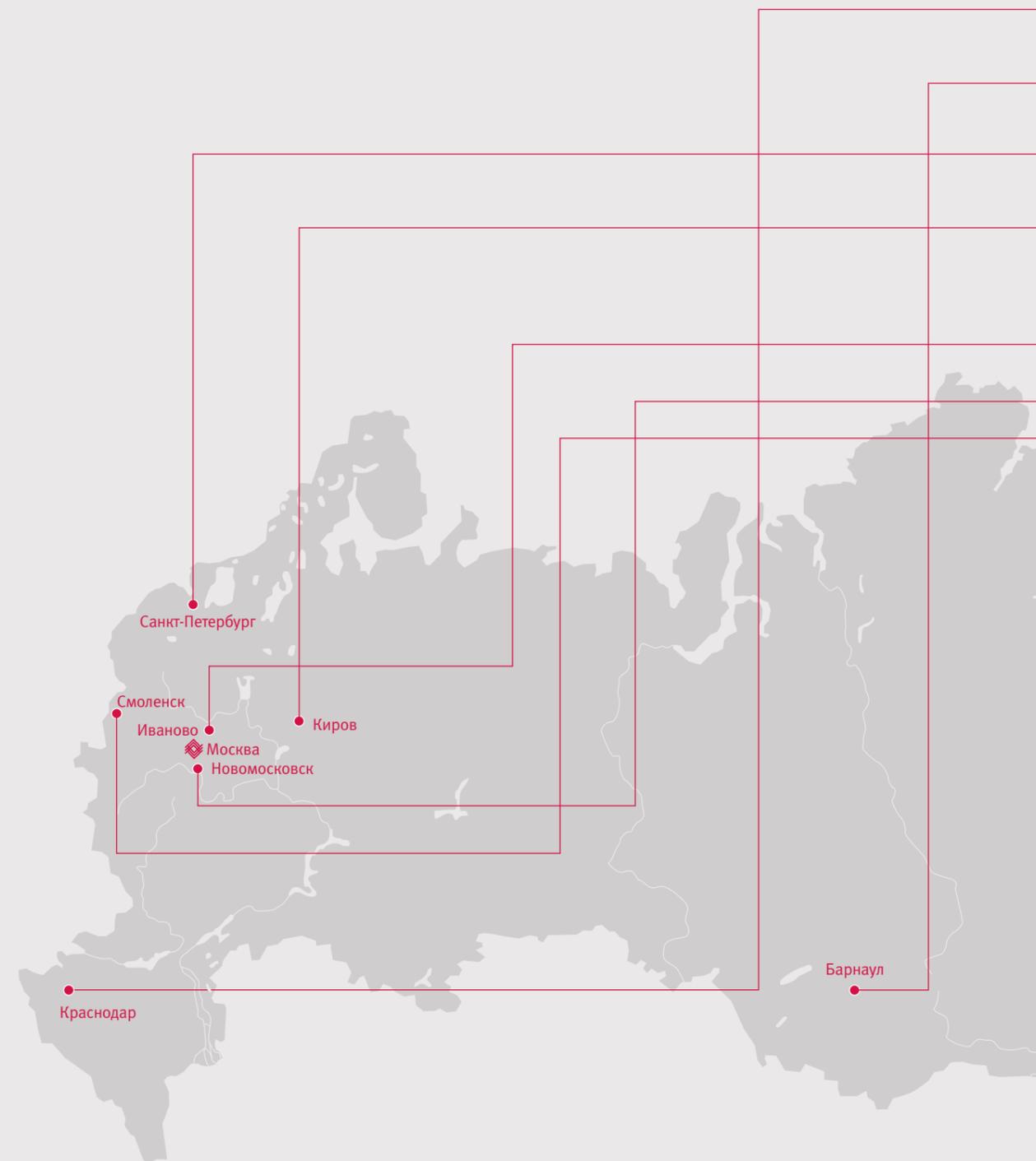


Кроме того, мы предлагаем доставку продукции железнодорожным транспортом, комплектацию сборных вагонов, прямые поставки (транзит) с металлургических комбинатов.

Доставка «ДиПОС» — это удобно, профессионально, надежно.



РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА



Группа компаний «ДиПОС»	
• Южный ФО ООО «ДиПОС-Кубань»	Центральный ФО ООО «Димета» ООО «Смолметторг» ООО «Верхневолжский СМЦ»
• Сибирский ФО ООО «ДиПОС-Алтай»	
• Северо-западный ФО ООО «ДиПОС-СПБ»	
• Приволжский ФО ООО «Вятский СМЦ»	

ООО «ДиПОС»
125009, г. Москва, ул. Тверская, д. 12, стр. 8
Тел.: +7(495) 504-25-06
E-mail: info@dipos.ru
www.dipos.ru

ООО «ДиПОС-Алтай»
656063, г. Барнаул, пр. Космонавтов, д. 71, а/я 3595
Отдел продаж: +7(3852) 48-80-08, 48-78-87
E-mail: dipos-altai@mail.ru
www.dipos-altai.ru

ООО «ДиПОС-Рубцовск»
658218, Алтайский край г. Рубцовск,
ул.Светлова,д.37
Тел. +7(38557) 9-24-60
dipos.rbk@gmail.com

ООО «ДиПОС-СПБ»
198095, г. Санкт-Петербург
ул. Маршала Говорова, д. 37 к. 2, литер «А»
Тел. отдела реализации +7(812) 320-47-81
E-mail: marketing@dipos-spb.ru
www.dipos-spb.ru

ООО «ВЕРХНЕВОЛЖСКИЙ СМЦ»
153520, Ивановская обл., Ивановский р-н,
в районе восточной части с. Ново-Талицы,
с левой стороны автодороги Иваново-Тейково, д. 1
Отдел продаж: +7(4932) 38-66-11, 33-88-06
E-mail: sekretar@vv-metal.ru
www.dipos-ivanovo.ru

ООО «Вятский СМЦ»
610014, Кировская обл, г. Киров,
ул. Щорса, д. 95, оф. 420
Тел./факс +7(8332) 705-286
E-mail: vsmc@steel.kirov.ru
www.dipos.ru

ООО «ДиПОС-Кубань»
350059 г. Краснодар, ул. Тихорецкая, д. 18
Отдел продаж: +7(861) 234-49-50
E-mail: infodipos@mail.ru
www.dipos-kuban.ru

ООО «ДИМЕТА»
301657, Тульская область, г. Новомосковск,
Узловский проезд, д. 3
Тел. +7(48762) 3-75-54
E-mail: dimeta@newmsk.tula.net
www.dipos.ru

ООО «СМОЛМЕТТОРГ»
214022, Россия, г. Смоленск, поселок Пронино
Отдел продаж: +7(4812) 355-366, 355-444
E-mail: info@smolmt.ru
www.smolmettorg.ru

ООО «ДиПОС-Алейск»
658135, Алтайский край, г. Алейск,
пер. Ульяновский, д. 81
Тел.: +7(38553) 2-96-63

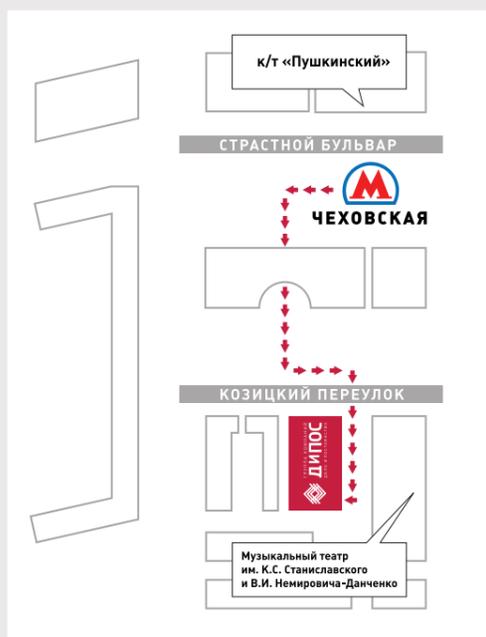
КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



СЕРВИСНЫЙ МЕТАЛЛО-ЦЕНТР

ООО «Сервисный Металло-Центр»
Адрес: 140081, г. Лыткарино, Московская область,
ул. Парковая, стр. 11

Телефоны:
+7 (495) 552-29-30, 552-29-26, 555-51-01 секретариат
+7 (495) 555-51-01, 555-01-35, 552-44-78 отдел продаж
+7 (495) 555-55-72 бухгалтерия
Факс: +7 (495) 555-51-01
Web: www.smc.dipos.ru
E-mail: info@dipos.ru



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

ООО «ПКФ ДипОС»
Адрес: 125009, г. Москва, ул. Тверская, д. 12, стр. 8

Телефоны:
+7 (495) 504-25-07 секретариат
+7 (495) 504-25-06 отдел реализации (многокан.)
+7 (495) 510-33-32 управление маркетинга и закупок
+7 (495) 504-25-08 управление по экономике и финансам
+7 (495) 629-72-94 отдел оперативного маркетинга
+7 (495) 650-78-29 отдел специальных профилей
+7 (495) 504-40-09 отдел сортового арматурного проката
+7 (495) 650-99-10 отдел трубного проката
+7 (495) 650-97-46 юридический департамент
+7 (495) 650-67-46 управление информационных технологий
+7 (495) 650-94-59 бухгалтерия
Факс: +7 (495) 504-25-06
Web: www.dipos.ru
E-mail: info@dipos.ru
Режим работы:
пн-пт с 8:30 до 18:00
сб-вс — выходной

ПРОИЗВОДСТВО