

# VITRON

## Компания «Вилма» – ваш надежный союзник в мире отопительного оборудования

*Е. В. Гусева, инженер-проектировщик*

*Р. С. Пайвин, заместитель генерального директора ООО «Вилма Торг»*

Уход с российского рынка множества иностранных производителей, небывало высокие цены на металл, санкции, запрет на ввоз европейских комплектующих – все это стало еще одной ступенью развития производства компании «Вилма», выпускающей отопительные приборы под брендом VITRON. Мы нашли альтернативных поставщиков и пути закупки оборудования. Мы не ожидаем перебоев с поставками материалов и комплектующих. Мы нашли в себе силы, ресурсы и создали все условия, чтобы компания развивалась и продвигалась.

Компания «Вилма» – ведущий российский производитель встраиваемых в пол конвекторов, а также конвекторов напольного и настенного исполнения.

Наша компания основана в 2002 году. В то время она была на рынке третьей, кто начал производство конвекторов отопления на территории РФ. Начали мы свою деятельность с бренда EVA, исключительно с конвекторов, встраиваемых в конструкцию пола, и со временем заняли одну из лидирующих позиций в производстве различного отопительного оборудования.

Площадь производственной площадки более 4000 м<sup>2</sup>, есть собственный инженерно-конструкторский отдел и отдел НИОКР. Производство оборудовано самыми лучшими прецизионными станками с ЧПУ ведущих японских и европейских производителей.

Производство специализируется на выпуске отопительного оборудования и имеет огромный опыт в сфере обработки металла (раскрой, сборка, сварка, покраска). Коллектив производства VITRON – это команда, которая состоит из компетентных,





ответственных работников инженерно-технических профессий и квалифицированных, трудолюбивых специалистов рабочих профессий, способных быстро и эффективно решать поставленные производственные задачи. Инженеры и конструкторы компании – ведущие специалисты с профильным образованием по теплотехнике.

На заводе налажен полный цикл производства, начиная с постановки ТЗ и поиска поставщиков материалов и комплектующих. Вся конструкторская документация ведется в САПР-программах (Solid-Works и Inventor). Для каждого изделия создается 3D-модель, потом на основании ее строятся чертежи разверток для раскроя листового металла, гибки и сварки. Потом в специальных программах формируются коды для высокоточных станков с численно-программным управлением (ЧПУ). Выполнение множества разноплановых операций позволяет существенно снизить время обработки, обеспечив при этом высокое качество изготавливаемых деталей.

Раскрой листового металла ведется на координатно-пробивных станках. На таких прессах раскрой листа осуществляется с высокой точностью. Благодаря такому подходу к изготовлению деталей мы получаем качественную, идеальную по размерам деталь. Приобретаемые материалы допускаются в производство только после прохождения обязательного входного контроля.

Гибка листового металла и изготовление деталей осуществляются на листогибочных прессах с электромеханическим приводом. Это первый станок 3-й серии данного поставщика в России, его производительность выше в 1,5 раза по сравнению с гидравлическими аналогами. Благодаря такому



оборудованию гибка деталей производится совершенно точно, что влияет на качество нашей продукции. Контроль выпуска продукции осуществляется службой качества предприятия, которая укомплектована всеми необходимыми средствами измерений.

У нас установлены три линии по производству теплообменников. Ламели имеют гофрированную поверхность, что значительно увеличивает теплоотдачу. Каждая такая пластина имеет кольцевой пояс, поэтому пластины плотно прилегают друг к другу, придавая теплообменнику жесткость, а кольцевой выступ позволяет четко выдерживать шаг посадки пластин. Медная труба теплообменников опрессовывается высоким давлением с небольшим раздутием, намертво обжимаясь алюминиевыми ламелями. Опрессовка высоким давлением гарантирует отсутствие протечек и прочих дефектов. Благодаря этому не происходит повреждения внутренней поверхности трубы, что позволяет избежать повышения гидравлического сопротивления. Теплообменник покрыт износостойкой порошковой краской, а также снабжен воздухоотводчиком для удаления воздуха, который попадает в систему вместе с водой, что исключает образование воздушных пробок и обеспечивает эффективную работу прибора за счет стабильной интенсивности циркуляции теплоносителя. Теплообменник компании VITRON по своему качеству превосходит большинство конкурентов. Благодаря коррозионной стойкости медной трубы мы даем гарантию 10 лет.

Корпус любого нашего изделия изготовлен из оцинкованной стали и покрыт защитным слоем порошковой краски. Наши конвекторы имеют декоративные решетки. Решетки конвекторов VITRON обладают отличным качеством и износостойкостью, легко выдерживают значительные нагрузки.





Профиль декоративной решетки может быть изготовлен из анодированного алюминия, натурального дерева или нержавеющей стали.

Для защиты деталей от коррозии применяется технология порошкового покрытия. Это покрытие формируют из полимерных порошков, которые наносятся на поверхность изделия за счет электростатического напыления.

Финальной и наиболее важной операцией является сборка, во время которой производятся испытания и настройка готовых изделий.

Команда VITRON придерживается политики обеспечения 100 %-ного контроля качества производимой продукции, что достигается постоянным контролем на всех этапах изготовления, а также окончательной проверкой.

Мы первые в России запустили электрическую линейку с терморезисторами. Среди производителей внутрипольных конвекторов мы единственные, кто сертифицирован по европейскому стандарту EN 442-2.

Основа успеха – четкое выполнение договорных обязательств, высокое качество поставляемой нами продукции, ориентация на потребности рынка и умелое внедрение рыночных механизмов управления.

Сегодня в модельном ряду VITRON, благодаря творческому подходу инженеров-проектировщиков, представлено более 10 тыс. моделей конвекторов разнообразных форм, размеров и цветов.

2021 год стал для компании еще одной ступенью развития в мире отопительного оборудования. Мы расширили свои производственные площади. Запустили новый участок обработки алюминиевых профилей с автоматической резкой, благодаря



этому больше не требуется производить дополнительных операций по чистовой обработке торцов отрезанных деталей. При таком изготовлении не повреждается анодное покрытие и не скалывается краска. Приобрели новую кольцевую линию покраски, а также автоматическую упаковочную линию. Теперь упаковка нашего изделия стала более прочной и качественной. Благодаря этому ускоряется процесс упаковывания и увеличиваются объемы поставок готового оборудования.

В 2022 году мы выпустили огромное количество приборов в специсполнениях – это угловые и радиусные конвекторы. Мы видим значительное увеличение потребности в таких исполнениях, потому что растет количество зданий уникальной архитектуры – это и трапециевидные, и радиусные, и овальные помещения.

Большой выбор типов и размеров конвекторов VITRON позволяет подобрать варианты для любых помещений. Вы можете заказать отопительный прибор, идеально подходящий именно вам как по техническим параметрам, так и по дизайну.

На 2023 год мы возлагаем большие надежды. В настоящее время начато проектирование второй очереди завода, увеличены производственные площади, ожидается поставка станков лазерного раскроя и увеличение производственных мощностей.

Компания «Вилма» под брендом VITRON приглашает вас посетить наше производство и получить полное представление о выпускаемом нами оборудовании. Мы абсолютно открыты для общения и готовы на месте ответить на все ваши вопросы. Мы гордимся нашей продукцией и хотим, чтобы вы оценили ее по достоинству. ●

[vitron.ru](http://vitron.ru)

**Бесплатный по России: +7-800-222-01-13**

**Москва: +7 (495) 641-32-22**

**Санкт-Петербург: +7 (812) 458-88-58**

**Новосибирск: +7 (383) 373-34-58**

**VITRON**