

КС-керамик
СОЮЗ группа компаний

*Для Вас
и Ваших Внуков...*

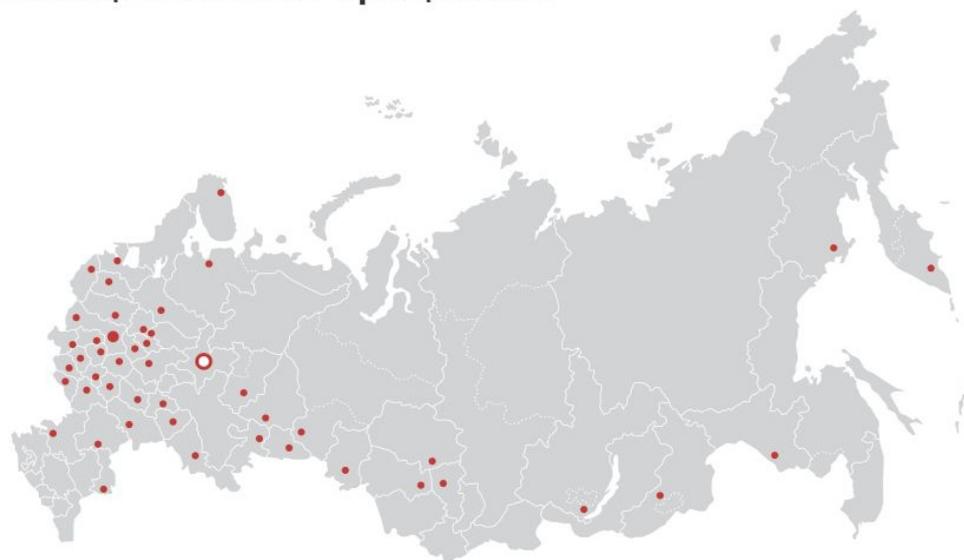


КС-керамик

ОАО «КИРОВО-ЧЕПЕЦКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД»

МИССИЯ КОМПАНИИ -

мы производим и поставляем лицевой керамический кирпич высокого качества, **124** видов во все регионы России в течение **2**-х недель, удовлетворяя меняющиеся потребности покупателей, за счет работы лучших сотрудников и высокой организации бизнес-процессов.



www.kckz.ru

Россия, 613040, Кировская область, Кирово-Чепецкий район
ж/д ст. Бумкомбинат, проезд Кирпичный, 1
тел./факс: 8 (8332) 24-74-24
E-mail: sale@kckz.ru

ОАО «Кирово-Чепецкий кирпичный завод», ТМ «КС-Керамик»

19 июня 2007 года в Кирово-Чепецке, втором по величине городе Кировской области, был заложен фундамент современного завода облицовочного кирпича ОАО «Кирово-Чепецкий кирпичный завод».

18 декабря 2008 года состоялся торжественный пуск завода. Этот новый современный завод облицовочного кирпича был спроектирован компаниями «Keller HSW» и «Rieter Werke» (Германия), которые изготовили, поставили и смонтировали основную технологическую линию.

Предприятие характеризуется высокой степенью автоматизации – общее количество персонала занятого на производстве составляет 46 человек. Минимизация влияния человеческого фактора позволит обеспечить стабильно высокое качество продукции.

Кроме этого, в процессе разработки технологии удалось достигнуть высокого уровня унификации техпроцессов производства разных форматов и наименований. В результате - для завода характерна высокая технологическая гибкость – время переналадки оборудования при переходе от одного наименования к другому в пределах одного формата составляет не более 30-40 минут, а при изменении форматов – не более 2-3 часов.

В апреле 2009 года завод вышел на проектную мощность – 42 млн. шт. условного кирпича. Дневная производительность предприятия составила около 100 тыс. шт. условного кирпича.

Сегодня завод выпускает рядовой и лицевой кирпич, эффективные блоки. Вся продукция имеет сертификаты качества на соответствие ГОСТ 530-2012.

Производимая обработка поверхности с использованием технологий рустирования, обработки кварцевым песком и флешинга, позволяет предлагать потребителям кроме кирпича с гладкой поверхностью лицевой кирпич с декорированной лицевой поверхностью.

Новые технологии пакетирования, обеспечивающие повышенную плотность укладки кирпича на поддон с использованием термоусадочной плёнки и бумажных прокладок между рядами, позволяют использовать как автомобильный, так и железнодорожный транспорт для доставки продукции удалённым потребителям.

Сегодня освоен выпуск пяти основных типоразмеров и более 60 наименований продукции.

Мы уверены, что наше сотрудничество будет успешным и взаимовыгодным!

С уважением,
генеральный директор
ОАО «Кирово-Чепецкий
кирпичный завод»

А.Ю. Вишневецкий



Технология производства

■ Массоподготовка и формование

Ковшовые погрузчики подают сырьё в три автоматических ящичных питателя, а ленточные конвейеры транспортируют его на массоподготовку. Система ленточных питателей подаёт рабочую массу на бегуны. Предварительно детектор-металлоискатель и реверсивный транспортёр отсортировывают из неё металлические включения.

Бегуны обеспечивают первую переработку. Контрольно-измерительная аппаратура регулирует на бегунах подачу воды и степень гомогенизации рабочей массы.

Универсальная двухвалковая дробилка с постоянным зазором между валками продолжает переработку. Мощная валковая дробилка тонкого измельчения заканчивает переработку шихты. Для обточки валков предусмотрены автоматические фальцетокарные станки с режущими пластинками.

Система ленточных конвейеров подаёт подготовленную шихту в шихтозапасник, который состоит из шести отсеков, в них шихта подвержена процессу вылеживания, что гарантирует равномерную влажность и пластичность в процессе формования.

Дальнейшую интенсивную гомогенизацию обеспечивает круглый сетчатый питатель, в котором шихта окончательно увлажняется и через ротационное сито поступает на экструдер. Контрольно-измерительная аппаратура автоматически регулирует влажность.

Вакуумный двухвальный смеситель, оснащенный измельчающим модулем с автономным приводом, ещё раз перерабатывает шихту, которая по окончании процесса деаэрации в вакуум-камере, переходит на червячный экструдер.

Экструдер уплотняет шихту, подаёт её через пресс-цилиндр и пресс-головку на мундштук, который выполняет первый шаг процесса формования - определяется длина и ширина кирпича, а высоту фиксирует режущий автомат. Универсальный режущий автомат работает без отходов. Режущий автомат нарезает кирпич-сырец из непрерывно поступающего глиняного бруса, в зависимости от типоразмера, от одного до трёх штук за один рабочий такт. Предусмотрена быстрая переналадка на производство нового типоразмера.

Новый завод будет оборудован установкой для поверхностной обработки кирпича, так называемым рустикатором, который позволит наносить на поверхность выходящего из экструдера глиняного бруса различные структуры или обрабатывать его песком. Рустикатор монтируется на проложенных в фундаменте рельсах и может быть либо задействован с учётом потребностей производства, либо просто заменён ленточным конвейером.

Полуавтоматическая электроприводная транспортная тележка на рельсовом ходу передает отформованный кирпич в камерные сушила. После сушки тележка разгружает камеры и подает сухой кирпич на несущих элементах в накопительный каркас «сухой» стороны. Двухрядный передатчик и ленточные транспортёры передают сухой кирпич на садчик.

■ Камерная сушилка

Высококачественную сушку и высокие стандарты обеспечивают камерные сушила - автономные двухкамерные рабочие единицы, которые гарантируют гибкость производства в результате одновременной сушки изделий разных видов и форматов.

Индивидуальное регулирование рабочего режима в каждом двухкамерном модуле гарантирует оптимальную сушку кирпича любого вида и любого формата по заданной программе.

Сушка происходит по принципу циркулирующей атмосферы, т.е. воздух циркулирует в камере до тех пор, пока он не достигнет максимального параметра насыщенности. Лишь только после этого, насыщенный воздух выходит из камеры через воздухопроводы. Конструкция сушилки и контрольно-измерительная аппаратура позволяют с точностью выдерживать рабочий режим и контролировать климатические условия.

Нагнетание тёплого и отбор насыщенного воздуха регулирует, в зависимости от программы и учитывая производимый типоразмер, управляющая ЭВМ. Для нагрева камер, в целях оптимального расхода энергоресурсов, главным образом используется отработанное тепло печи.

■ Автоматизированный садчик

Садчик укладывает сухой кирпич на печные вагонетки по заданной схеме в автоматическом режиме.

Современные материалы, сенсорная техника и специальное программное обеспечение позволяют сегодня использовать роботизированные грейферные захваты, безотказные в эксплуатации.

Сдвоенные ряды кирпича укладываются на вагонетку крест-накрест.

■ Туннельная печь

Туннельная печь разбита на три рабочие зоны: подогрев, обжиг и охлаждение. Топливом служит природный газ.

Подогреватель, конструкция которого соответствует шлюзу, гарантирует стабильность параметров давления в печи. Система распределения давления регулирует потоки отработанных газов и воздуха.

Основная система нагрева размешена на своде печи. Природный газ, как топливо, поступает в печь через шуровые отверстия горелок определённого проектом количества.

В стенах зоны нагрева смонтированы высокоскоростные горелки, которые оснащены автоматическим устройством для контроля момента зажигания и регулирования факела горения.

Сводные горелки зоны обжига объединены в группы. Две последние группы горелок оборудованы устройством, позволяющим создавать восстановительную среду. Для производства продукции по технологии «флэшинга».

Основная зона нагрева расположена примерно в центре рабочего пространства печи (зона обжига). Потоки горячих отработанных газов «движутся» по печному каналу по направлению к входной стороне печи, где происходит подогрев кирпича-сырца (зона подогрева). Дополнительным тепловым источником служат высокоскоростные боковые горелки, которые монтируются в шахматном порядке.

Печная установка оснащена всеми необходимыми контрольно-измерительными приборами и аппаратурой автоматического управления. Производственными процессами управляет вычислительная техника.

■ Разгрузка и пакетирование

Промышленный робот с четырьмя осями снимает обожженный кирпич с печных вагонеток, укладывает их на ленточный транспортёр разъединяя сдвоенные ряды.

Транспортёр-сортировщик направляет кирпич двумя рядами на пакетирующую установку, которая группирует его для формирования квадратных пакетов. Промышленный робот с четырьмя осями укладывает сгруппированный кирпич на поддоны. Специальное роботизированное комбинированное устройство, оборудованное грейфером и присосками, укладывает бумажные прокладки между кирпичными слоями.

Подготовку пустых транспортных поддонов на участке пакетирования также обеспечивает роботизированная установка, которая снимает деревянный поддон со штабеля и передает его на цепной транспортёр. Транспортёр-магазин позволяет собрать несколько поддонов, которые уложены в штабель.

Поддоны с пакетированным кирпичом проходят по цепному транспортёру участок автоматической упаковки в термоусадочную плёнку. Автопогрузчик снимает готовые грузовые поддоны вне корпуса с цепного накопительного транспортера и увозит их на склад.

■ Автоматизированная система управления

Всем технологическим процессом, включая массоподготовку и формование, из оперативного пункта управляет автоматизированная система.

Международная сеть телесервиса, находясь в центральном офисе компании «KELLER», позволяет осуществлять: Дистанционную визуализацию и телеуправление всем оборудованием; программировать управляющие ВМ и память автоматизированной системы управления SPS; целенаправленно анализировать рабочие параметры и информацию о неисправностях; актуализировать программное обеспечение и техническую документацию.

Кирпич керамический лицевой пустотелый с гладкой поверхностью

Цвет	красный, лотос, темный шоколад, оттенки «Бавария», «Камелот»
Пустотность	44%
Морозостойкость	F75, F50
Водопоглощение	8-12%
Теплопроводность	0,18 Вт/м °с
Размер, мм	250x120x65, 250x120x88, 250x85x65 (евро)

«КАМЕЛОТ»

«БАВАРИЯ»



каamelот
гляссе

каamelот
терракот

каamelот
шоколад

каamelот
темный
шоколад

гляссе

терракот

шоколад

темный
шоколад



ЛОТОС



темный
шоколад



красный



Товар сертифицирован
Производство: Россия

кк-керамик
ОАО «КИРОВО-ЧЕПЕЦКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД»

Лицевая продукция

Варианты кирпичной кладки в Баварском стиле



«БАВАРИЯ»



«ШЕРХАН»



«БАВИЛОН»



«КАМЕЛОТ»

«Флешинг»

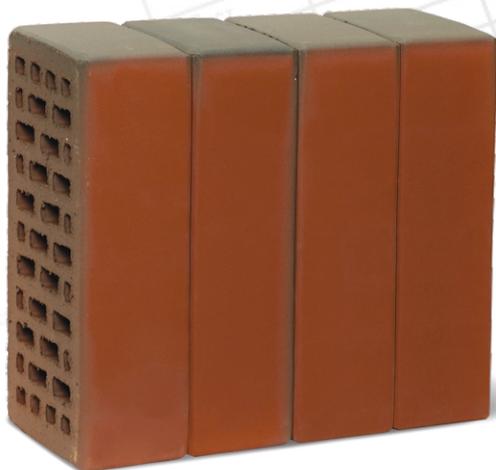


«Флешинг Кора дерева»

Наименование	КОЛПуд
Марка	M150
Размер (мм)	250x120x65/250x120x88
Масса (кг)	2,3/3,2
Морозостойкость	F50, F75
Водопоглощение	8-10%
Теплопроводность	0,51 Вт/м°С



«Флешинг гладкий»



Кирпич керамический лицевой пустотелый с декорированной поверхностью



Наименование	КОЛПуд
Марка	M150
Размер (мм)	250x120x65/250x120x88
Масса (кг)	2,3/3,2
Морозостойкость	F50-F75
Водопоглощение	8-10%
Теплопроводность	0,51 Вт/м°С

поверхность

цвет-красный

Гладкий



«Кора»

С нанесением рельефного декора в виде коры старого дерева



«Песок»

Декорированный светлым песком фракции 1-3 мм



«Флешинг»

Обжигается по особой технологии, приобретая оттенки от красного до коричневого. Используется для ведения «Баварской кладки»



Гладкий

Цвет-персик



«Кора»

С нанесением рельефного декора в виде коры старого дерева



«Кора»

С нанесением рельефного декора в виде коры старого дерева



Цвет-шоколад



Гладкий



Товар сертифицирован
Производство: Россия

кс-керамик
ОАО «КИРОВО-ЧЕПЕЦКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД»

Лицевая продукция

Декорированная поверхность



«кора дерева»



«бархат»

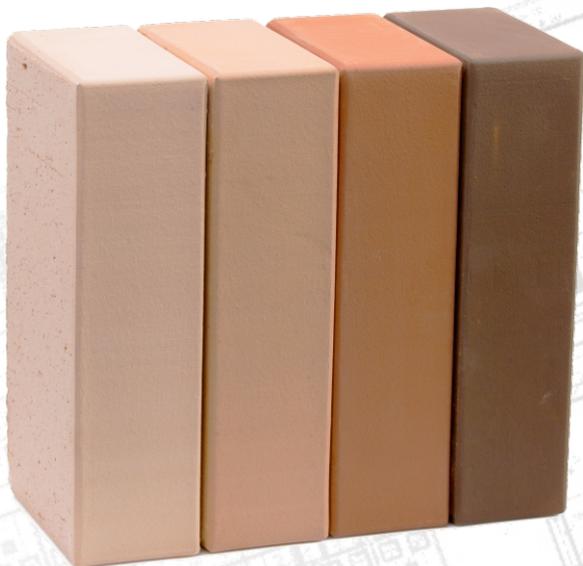


Возможно изготовление различных текстур

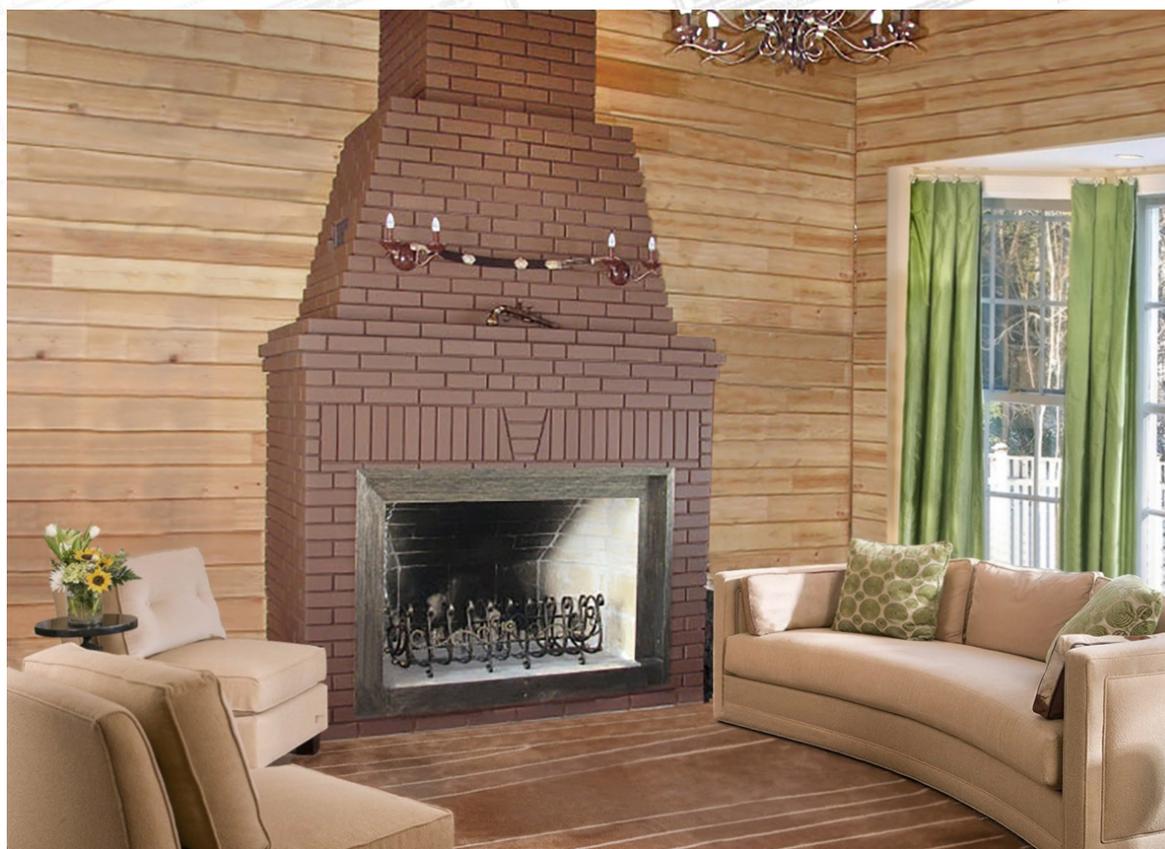


Кирпич керамический лицевой полнотелый

Цвет	лотос, шоколад, красный
Морозостойкость	F50
Водопоглощение	8-10%
Теплопроводность	0,70 Вт/м °с



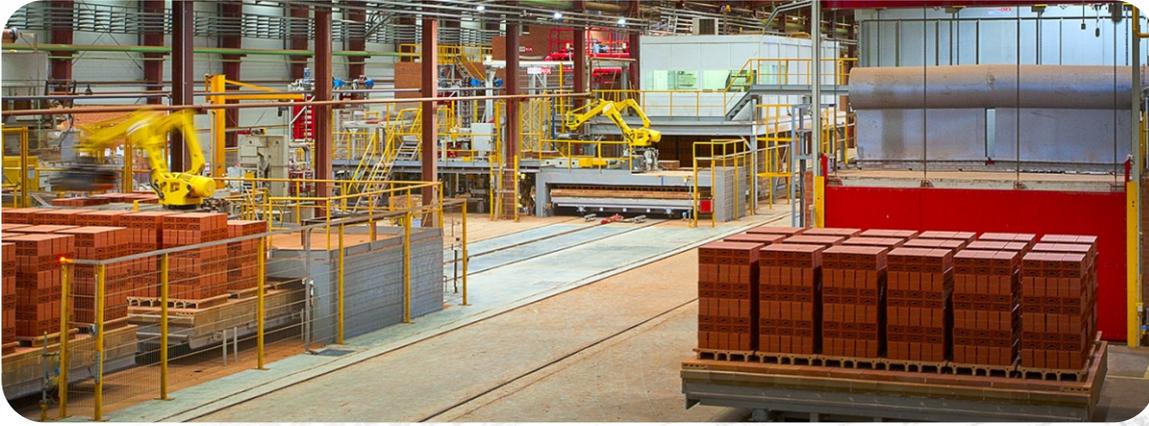
Наименование	Размер (мм)	Марка	Вес (кг)	Упаковка	
				Авто	Ж/Д
КОЛПо (каминный)	250x120x65	300	3,9	300	300



Печной и каминный кирпич

Фото производства





Сертификат

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.AB86.H07113

Срок действия с 08.07.2013 по 07.07.2016

№ 0868035

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AB86.ПРОДУКЦИИ ООО
"ИНТЕРСЕРТ". 117279, г. Москва, ул. Профсоюзная, д. 93А, оф. 423, тел. (495) 335-42-88, факс
(495) 335-42-88, E-mail intersert@bk.ru.

ПРОДУКЦИЯ Керамические кирпичи и камни, т.м. "КС-керамик":
лицевой, рядовой кирпичи (1НФ, 1,4НФ), пустотелые, полнотелые
различных цветов, камни. Перечень продукции согласно приложению
(бланки № 0614497, 0614498).
ГОСТ 530-2012. Серийный выпуск.

КОД ОК 005 (ОКП):
57 4121

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 530-2012

КОД ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОАО «Кирово-Чепецкий кирпичный завод».
Адрес: 613044, Кировская область, Кирово-Чепецкий район, ж/д станция Бумкомбинат, проезд
Кирпичный, д. 1.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОАО «Кирово-Чепецкий кирпичный завод».
Адрес: 613044, Кировская область, Кирово-Чепецкий район, ж/д станция Бумкомбинат, проезд
Кирпичный, д. 1.
Телефон +7(8332)43-05-09, +7(8332)43-09-05, факс +7(8332)43-83-05.

НА ОСНОВАНИИ протокол испытаний № 1096С107 -13 от 04.07.2013 г., Испытательная
лаборатория "ИЛ БТ" ООО "ИЛ ЭП ЭМС", рег. № РОСС RU.0001.21МЛЗ1 от 16.03.2011 г., адрес:
141400, Московская обл., г. Химки, ул. Ленинградская, 29

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: З.



Руководитель органа
(заместитель руководителя)

Эксперт

А.А. Дмитриева
подпись

Т.Г. Гром
подпись

А.А. Дмитриева

инициалы, фамилия

Т.Г. Гром

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Сертификат

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0614497**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.AB86.H07113

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
57 4121	Керамические кирпичи и камни, т.м. "КС-керамик": лицевой, рядовой кирпичи (1НФ, 1,4НФ), пустотелые, полнотелые различных цветов, камни. Перечень продукции:	
	Лицевые изделия: 1. КР-л-пу 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 2. КР-л-пу 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 3. КР-л-пу 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 4. КР-л-пу 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 5. КР-л-пу-крем 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 6. КР-л-пу-крем 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 7. КР-л-пу-крем 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 8. КР-л-пу-крем 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 9. КР-л-пу-шоколад 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 10. КР-л-пу-шоколад 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 11. КР-л-пу-шоколад 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 12. КР-л-пу-шоколад 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 13. КР-л-пу-бавария 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 14. КР-л-пу-бавария 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 15. КР-л-пу-бавария 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 16. КР-л-пу-бавария 250x120x88/1,4НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД) 17. КР-л-пу-флешинг 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 18. КР-л-пу-флешинг 250x120x65/1НФ/150/1,4/75 (с декорированной поверхностью: Р, Д, РД)	
	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОАО «Кирово-Чепецкий кирпичный завод» 613044, Кировская область, Кирово-Чепецкий район, ж/д станция Бумкомбинат, проезд Кирпичный, д. 1	



Руководитель органа
(заместитель руководителя)

Эксперт

А.А. Дмитриева
подпись
Т.Г. Гром
подпись

А.А. Дмитриева

инициалы, фамилия

Т.Г. Гром

инициалы, фамилия

Это не Кремль ☆

Башня «Дружбы Народов», г. Йошкар-Ола
облицована кирпичом ТМ «КС-Керамик»

