



Производство душевых кабин и душевых ограждений в компании «Тритон»





Продукция “Тритон” :



Акриловые ванны



Душевые кабины



Душевые ограждения



Душевые поддон



Душевые Ширмы/Шторы/Двери



Экраны под ванную

Triton

Энергия океана



Компетенции компании «Тритон» в разработке оборудования и технологически процессов.





Производство «Тритон»

ДУШЕВЫЕ КАБИНЫ и ОГРАЖДЕНИЯ с 2013

«Тритон» производит душевые кабины на высокопроизводительных роботизированных линии полного цикла:

- раскрой и обработка стекла;
- закаливание плоского и гнутого стекла;
- покраска + шёлка-трафаретная печать;
- покраска профилей и направляющих.





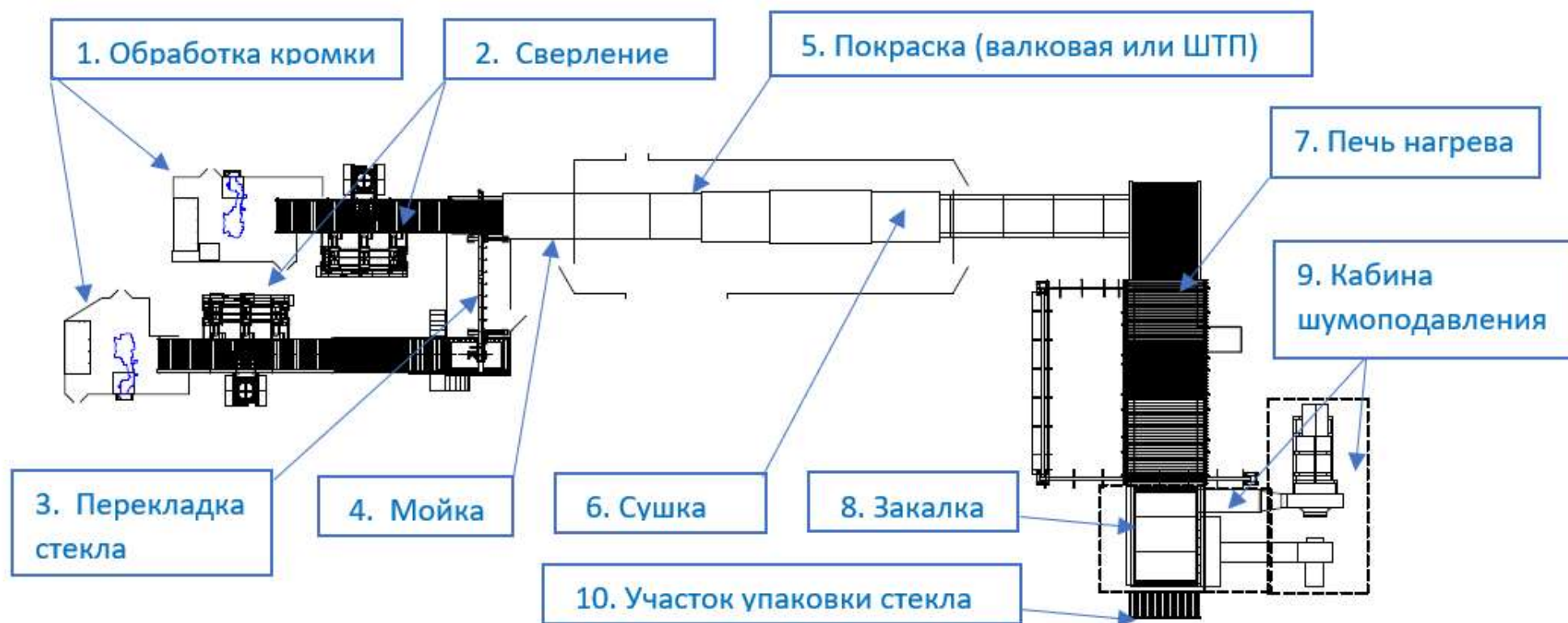
Обработка листового стекла





Обработка листового стекла

Линия закалки стекла :





Обработка листового стекла

Обработка кромок

- Разработан и освоен роботизированный процесс обработки кромки;
- Сконструирован и изготовлен станок притупления кромки;
- Сконструирована и изготовлена необходимая оснастка.

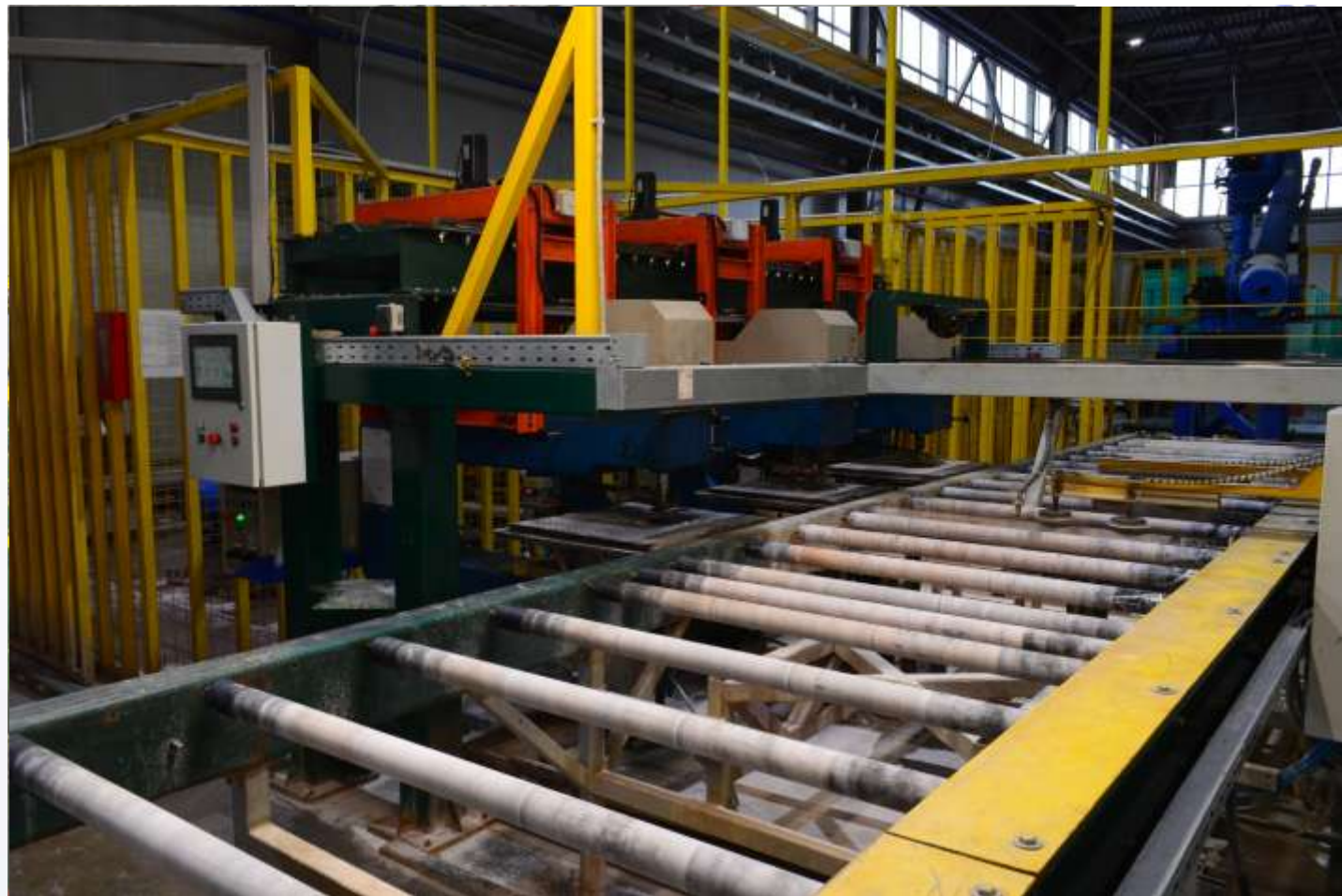




Обработка листового стекла

Участок сверления

- Разработана и построена специализированная ЧПУ машина сверления стекла.
- Параметры машины:
Стекло 4 мм., сверление до 9 отверстий $\Phi 6 - 18$ мм
соответствуют такту - 45 сек. одно стекло.





Обработка листового стекла

Закалка стекла

- Печь нагрева и закалки стекла с длиной секции нагрева 8 м;
- Осциллятивный и поточный способ нагрева стекла;
- Конвейерный способ загрузки и выгрузки стекла из печи приводит к сокращению времени такта закалки стекла.

К примеру:

- Такт закалки стекла 2000*350*4мм составляет - 28 сек./ст.
 - Такт закалки стекла 2000*1100*4мм. составляет - 44 сек./ст.
- В построенных нами печах реализована система аварийной выгрузки стекла без применения дополнительных электрических источников, т.е. без аккумуляторов.





Обработка листового стекла

Кабины шумоподавления

- Реализованный на линиях закалки стекла кабины шумоподавления позволяют добиваться снижение уровня шумов в производственном цехе с 105 до 80 дБ;
- В кабины шумоподавления интегрирована система очистки воздуха от стеклянной пыли с эффективностью до 95%.





Обработка листового стекла

Линия полировки кромок стекла

- Так полировки 1 стекла составляет от 26 до 45 секунд;
- На линии работает 2 оператора;
- После реализации проекта по система возврата линию будет обслуживать 1 оператор.





Обработка листового стекла

Общие цифры

- Линии конвейерного типа позволяют существенно сокращать численность персонала задействованного в рабочем процессе;
К примеру: На линии переработки стекла задействовано 5 человек.
- За последние 8 лет на «Тритон» увеличили показатели производительности по выпуску закалённого стекла с 3,8 шт./чел.часов до 7,2 шт./чел.часов ;
- Сегодняшняя мощность по закалке стекла составляет 150 000 единиц закалённых стёкол в месяц;
- На 2025 год запланировано увеличение мощности до 210 000 единиц закалённых стёкол в месяц;
- Габаритные размеры перерабатываемого стекла:
 - *Ширина - от 265 мм до 1100 мм ,*
 - *Высоте - от 1300 мм. до 2000 мм.*
 - *Толщина - стекла 4, 5, 6 мм.*

График роста объёмов производства закалённого стекла и производительности





Вопросы для обсуждения в рамках «СтеклоСоюз России»

1. Недостаток квалифицированных кадров;
2. Проблема производство теплоаккумуляторов из высокохромистого чугуна;
3. Подбор нагревательных элементов;
4. Изготовление валов для нанесения краски;
5. Отсутствие отечественных керамических красок для закаленного стекла;
6. Проблемы с декоративным стеклом;
7. Оценка возможности создания промышленного сообщества;
8. Сложность производства тонкого алюминиевого профиля;
9. Отсутствует технология производства алюминиевого профиля с зеркальным покрытием.



Свяжитесь с нами сегодня и узнайте, как мы можем помочь Вам в реализации ваших задач по выпуску изделий из листового стека или созданию собственного участка переработки стекла.

Адрес: Московская область, г. Щёлково,
Жегаловская промышленная терр. 10к2
Тел: +7 903 700 89 92
E-mail: triton.steklo@mail.ru
Сайт: www.3tn.ru

Спасибо за Ваше внимание!