



Изделия
100%
заводской
готовности

Блочные тепловые пункты

sanext

SANEXT — лидер российского инженерного рынка в поставке трубопроводных систем и широкой линейки оборудования для отопления, водоснабжения, поверхностного обогрева на строящиеся объекты.

Инженерное оборудование под торговой маркой SANEXT известно на рынке многоквартирного жилого строительства с 2005 года. Именно тогда началось производство трубопроводной системы SANEXT на основе труб из сшитого полиэтилена и латунных фитингов аксиального типа. В этом же году начались первые поставки оборудования на объекты в Санкт-Петербурге.

Сегодня продуктовый портфель SANEXT состоит из 19 товарных групп — от популярных труб и фитингов до сложных распределительных систем собственного производства. Уже более трех лет мы разрабатываем и поставляем блочные тепловые пункты (БТП) и насосные станции на российский рынок. SANEXT может полностью закрыть потребности партнера в оборудовании и технических решениях для систем теплоснабжения зданий, систем водоснабжения и централизованного теплоснабжения.

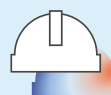


20 лет безупречной
эксплуатации



В каждом пятом жилом
доме в России установлено
оборудование SANEXT*

*данные по рынку МКД за 2023 год



Топ 30 застройщиков
доверяют оборудованию
SANEXT

Многолетнее сотрудничество с крупнейшими застройщиками России является одним из ключевых направлений работы нашей компании. Второе десятилетие мы обеспечиваем жилые, промышленные и административные объекты качественным и долговечным оборудованием SANEXT для отопления и водоснабжения.

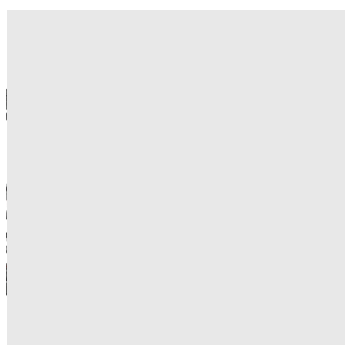
По отчетам маркетингового агентства «Литвинчук Маркетинг» за 2023 год бренд SANEXT не только занимает 1-ое место по поставкам универсальной трубы PE-Xa для радиаторного отопления и водоснабжения в России, но и на протяжении 10 лет демонстрирует стабильный рост по километражу реализуемой продукции. Такие масштабы дают нам понимание об ответственности, которую мы несем. Поэтому качество для нас — самая главная из ценностей. Мы гордимся оказанным нам доверием и поддерживаем высокие стандарты качества уже на протяжении 20 лет.

Этапы производства



Подбор оборудования, выставление ТКП и заключение договора

Начальный этап — разработка технического решения и подбор оборудования в специализированных программах, выставление технико-коммерческого предложения.



Разработка 3D-модели

Инженеры разрабатывают конструкторскую документацию в CAD-программах, создавая 3D-модели каждого узла. Это позволяет визуализировать будущий тепловой пункт, проверить совместимость компонентов и внести правки до запуска производства.



Изготовление компонентов

Все заготовки из труб и профильного металлопроката изготавливаются (нарезаются) на станке лазерного раскроя с точностью до $\pm 0,1$ мм, что значительно увеличивает производительность труда и качество стыковки деталей в процессе сварки, а также минимизирует погрешности в процессе сборки самого изделия в целом.



Сварка всех элементов трубопровода

Сварка всех элементов трубопровода и фасонных частей осуществляется полуавтоматической сваркой в среде защитных газов, обеспечивая прочные и долговечные соединения. Режимы сварки (сила тока, скорость подачи проволоки, качество подготовки заготовок) строго контролируются, а сварщики проходят регулярную аттестацию на рабочем месте.



Сборка и первичный контроль

Элементы трубопровода и основного оборудования (запорная арматура, фильтры, обратные клапаны и т.д.) монтируются на раму из профильного металлопроката, после чего проводятся гидростатические испытания под давлением, превышающим рабочее в 1,5 раза. Выполняется проверка изделия на соответствие разработанной конструкторской документации.

Этапы производства



Подготовка к покраске

Элементы трубопровода и рам подвергаются технологической операции — дробеструйная обработка. Дробь подаётся на поверхность с помощью центробежного колеса. Дробь ударяется о деталь, удаляя загрязнения (ржавчину, заусенцы, старые покрытия) путём мягкого истирания. При этом поверхность сглаживается, не повреждается и приобретает однородную матовую отделку, что способствует улучшению адгезии защитного покрытия (порошковой краске), повышению усталостной прочности материала. Очистка соответствует стандарту ГОСТ Р ISO 8501 (степень Sa 2,5). Качество обработанной поверхности регулярно проверяется сотрудником ОТК, согласно утвержденного графика.



Покраска

Перед началом нанесения порошковой краски, все детали обдуваются сжатым осушенным воздухом, что позволяет повысить качество нанесения защитного покрытия (порошковой краски). Порошковая краска наносится электростатическим методом, после чего все изделия перемещаются в печь для полимеризации при температуре 180–200°C. Это создает износостойкое покрытие, устойчивое к коррозии, УФ-излучению и перепадам температур.



Сборка изделия

На этом этапе выполняются все сборочные операции: устанавливаются насосы, теплообменники, элементы трубопроводов и все необходимые измерительные приборы согласно конструкторской документации. Все компоненты подбираются индивидуально под задачи заказчика, а их работа тестируется на совместимость и герметичность.



Электромонтажные работы

На данном этапе осуществляется сборка шкафа управления, которая включает в себя установку программируемых контроллеров, настройку автоматики, установку специализированного ПО. После чего осуществляется монтаж шкафа управления на изделие БТП. Далее выполняется электромонтаж (подключение) всех датчиков, насосов и прочих электрических приборов к шкафу управления. Электрические цепи дополнительно проверяются и тестируются для обеспечения работоспособности изделия в целом, во избежание короткого замыкания и перегрузки электроцепи.

Этапы производства



Маркировка

Трубопроводы и оборудование маркируются: указывается направление потока, нумерация насосов, тип среды и технические параметры. Это упрощает монтаж на объекте и соответствует требованиям промышленной безопасности.



Выходной контроль готового изделия

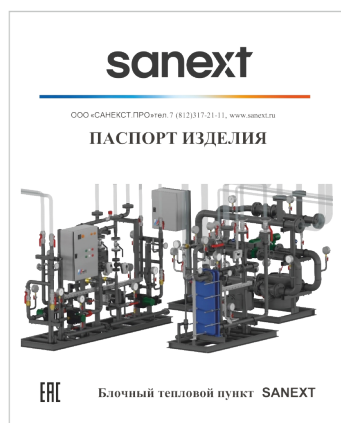
Перед упаковкой БТП проходит комплексную проверку по разработанному Чек-листу, в который включено более 20 пунктов:

- визуальный осмотр изделия на конструктивную целостность и комплектность согласно комплекта конструкторской документации;
- сверка с принципиальной схемой;
- проверка работоспособности запорной арматуры (краны, затворы);
- правильного расположения и качество протяжки болтового крепежа и муфтовых соединений;
- сверка каждого элемента с технической документацией.



Упаковка

Изделие оборачивается термической пленкой, что защищает его от прямого попадания природных осадков, и размещается в зоне временного хранения.



Оформление эксплуатационной документации

После выпуска изделия из производства оформляется паспорт (руководство по эксплуатации) с указанием всех технических характеристик, комплектацией, отметками о приемке, схемами подключения, рекомендациями по обслуживанию и ремонту, а также сроками гарантийного обслуживания. Паспорт (руководство по эксплуатации) в обязательном порядке передается Заказчику вместе с изделием. По запросу возможна передача электронной версии документов.

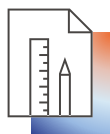
Наши преимущества



Материалы и комплектующие
высокого качества



Собственный конструкторский
отдел по разработке 3D-моделей
каждого узла



Собственный инженерно-
технический расчетный отдел



Единая гарантия до 5 лет



Обучающие семинары
для наших партнеров



Размещение технических статей
на нашем сайте

Только за последний год нашей командой было проведено
порядка 12 семинаров в разных регионах России

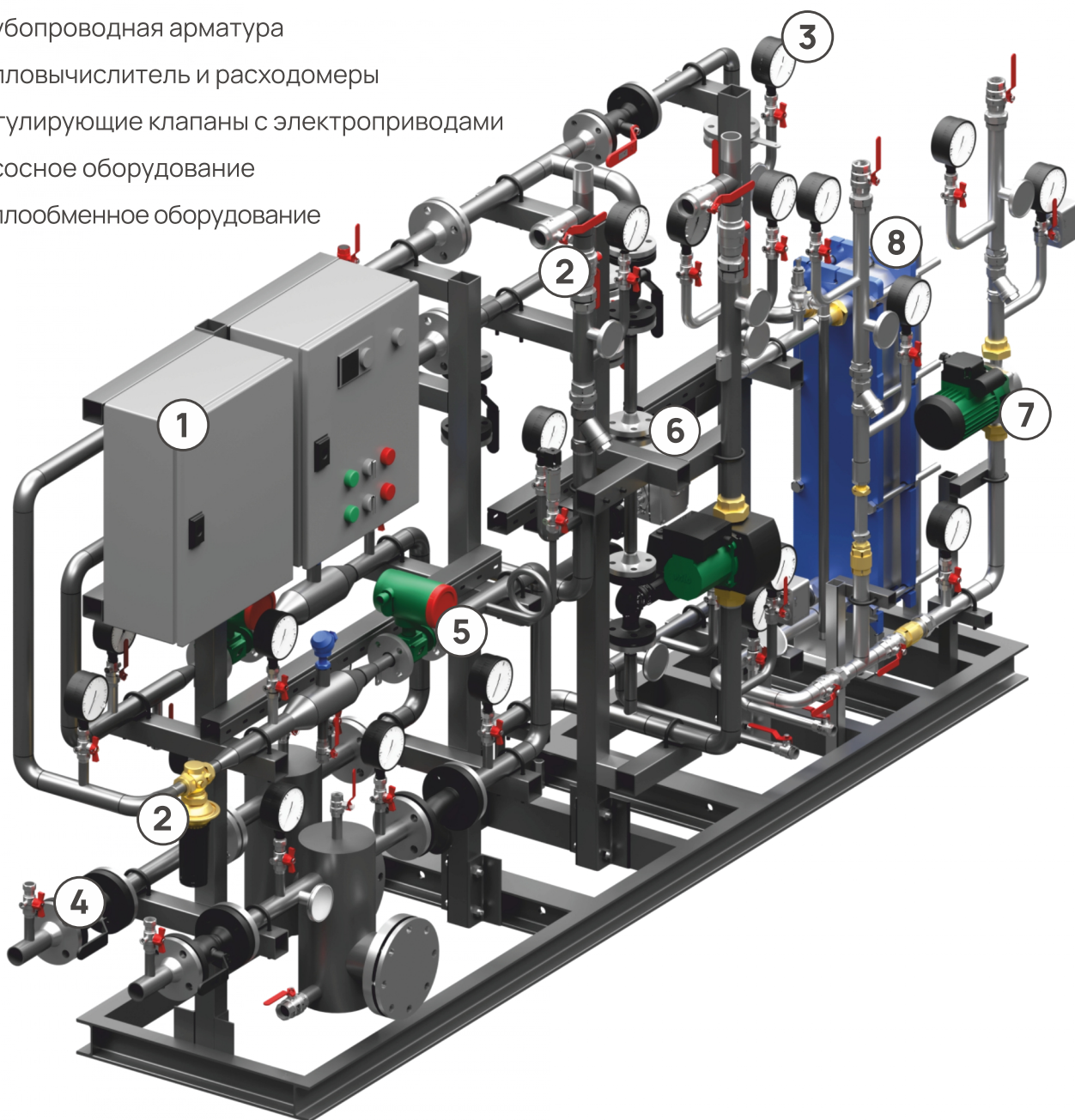


Основные компоненты блочного теплового пункта SANEXT

Мы несем на все элементы, входящие в состав БТП, единую гарантию, поэтому работаем с компонентами только проверенных брендов производителей инженерного оборудования для централизованного теплоснабжения.

Основные компоненты:

- 1 — шкаф управления тепловым пунктом
- 2 — регуляторы прямого действия
- 3 — контрольно-измерительные приборы
- 4 — трубопроводная арматура
- 5 — тепловычислитель и расходомеры
- 6 — регулирующие клапаны с электроприводами
- 7 — насосное оборудование
- 8 — теплообменное оборудование



Технические характеристики БТП SANEXT

Строительный рынок РФ движется в сторону перехода ИТП, собранных из компонентов, на блочные тепловые пункты БТП, собранные в заводских условиях.

Использование блочных тепловых пунктов дает ряд значительных преимуществ. Единообразие современных технических решений БТП и их отлаженное производство позволяют:

- упростить процесс комплектации теплового пункта оборудованием и материалами по сравнению с поставкой их на объект строительства «россыпью»;
- обеспечить высокое качество изготовления БТП;
- исключить серьезные монтажно-наладочные работы на месте, сведя их к установке блоков в помещении теплового пункта и подключению его к трубопроводам здания и сетям электроснабжения.

Основные характеристики	Значение
Теплоноситель	вода, гликолевые растворы (до 50%)
Максимальное давление	25 бар
Максимальная температура	180°C
Максимальный диаметр трубопроводов	Ду 400 мм



Полный цикл производства: от запроса до ввода в эксплуатацию



Опросный лист



Составление
коммерческого
предложения



Предоставление
подробной технической
документации



Заключение
договора, оплата



Производство

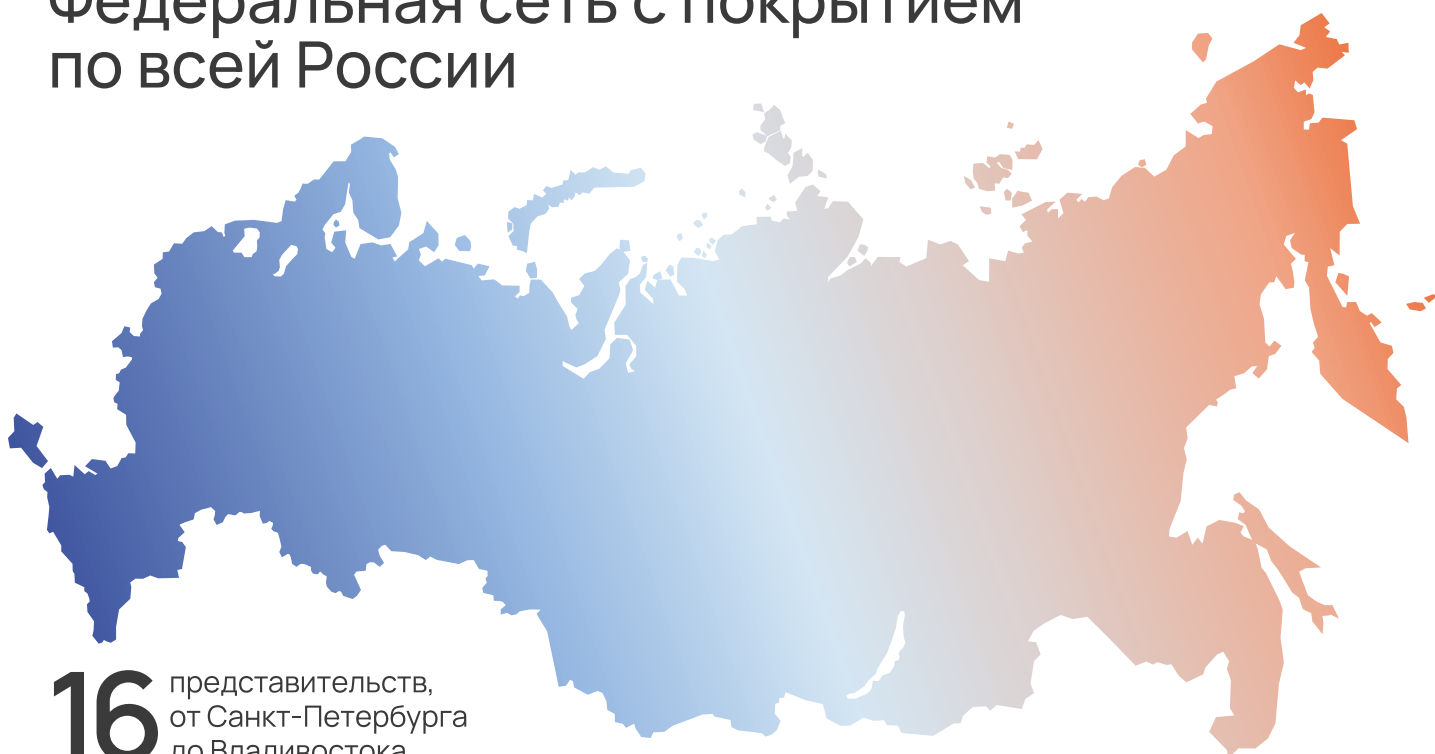


Доставка
оборудования
на объект



Шеф-монтаж,
пусконаладочные
работы опционально

Федеральная сеть с покрытием по всей России



16 представительств,
от Санкт-Петербурга
до Владивостока

sanext

Единые телефонные номера
во всех представительствах:

+ 7 (812) 317 21 11

+ 7 (499) 490 21 11

btpzakaz@sanext.ru



Заполнить опросный лист
«Блочные тепловые пункты»

