



*ИНТЕЛИГЕНТНОТО РЕШЕНИЕ В ОБЛАСТТА НА
ОГНЕУПОРИТЕ*

РЕФРАЖ ЕООД Е ЕДНОЛИЧНО ДРУЖЕСТВО С ОГРАНИЧЕНА ОТГОВОРНОСТ И ПРЕДМЕТ НА ДЕЙНОСТ: ПРОИЗВОДСТВО НА НЕФОРМОВАНИ И ФОРМОВАНИ ОГНЕУПОРНИ МАТЕРИАЛИ – НАБИВНИ И ТОРКРЕТ МАСИ, МЕРТЕЛИ, ОБМАЗКИ, ОГНЕУПОРНИ БЕТОНИ, ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ МАСИ, СУХИ СТРОИТЕЛНИ СМЕСИ И ЛЕПИЛА, КАКТО И ШИРОК КРЪГ ОТ ИЗДЕЛИЯ, НАМИРАЩИ ПРИЛОЖЕНИЕ ПРИ ИЗГРАЖДАНЕТО И РЕМОНТА НА ОГНЕУПОРНИТЕ ОБЛИЦОВКИ НА ТОПЛИННИ АГРЕГАТИ - ТОПИЛНИ И НАГРЕВАТЕЛНИ ПЕЩИ, ЕНЕРГИЙНИ И ВОДОГРЕЙНИ КОТЛИ, РАЗЛИВНИ КОФИ, СУШИЛНИ И ДР.

Като суровини за производството се използват алумосиликатни и основни огнеупорни фракции с постоянен гранулометричен състав и химични свойства: шамотен, високоалумооксиден, бокситов, табуларен, корундов, корундоциркониев, карборундов, магнезитов, хроммагнезитов огнеупорни пълнители, калциево алуминатни и портландцименти, химични свързки, керамични, метални и органични фибри, регулатори на свързването, подобрители и др.

При производство на неформовани и формовани огнеупорни материали не се генерират опасни индустриални отпадъци а се оползотворяват бракуваните огнеупорни материали и изделия.

МЕЖДУНАРОДНИ СТАНДАРТИ И ЕНСТВО В ОРГАНИЗАЦИИ

- В *Рефран ЕООД* е въведена интегрирана система за управление на качеството ISO 9001 – 2015, управление на околната среда ISO 14001 – 2015, и управление на здравето и безопасността при работа OHSAS ISO 18001 – 2007.
- През 2008 година дружеството регистрира своята продукция в съответствие с Европейския регламент REACH.
- *Рефран ЕООД* е редовен член на Българската Асоциация на Металургичната индустрия (БАМИ) и Камарата на Строителите в България

РЕФРАН ЕООД Е РЕГИСТРИРАЛО ЧАСТ ОТ СВОИТЕ ПРОДУКТИ СЪС ЗАПАЗЕНИ МАРКИ – УНИКАСТ™, НИКРАМ™ И СТИЛСТОП™ В ПАТЕНТНОТО ВЕДОМСТВО НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ.

ПАТЕНТНО ВЕДОМСТВО
на Република България
СВИДЕТЕЛСТВО
ЗА МАРКА

(190) BG (111) Рег. No. 51424
(151) Регистрирана на 12/05/2005

(181) Покровителственият срок
изтича на 13/10/2013

(210) No. на заявката 67237
(220) Заявена на 13/10/2003

(565) Защитени цветове

(526) Неохраняеми елементи

(540) Изображение на марката:

(511) Класове на стоките и/или услугите
19

(550) Тип на марката - **словна**

(732) Приложател/и:
"Рефран" ЕООД
1000 СОФИЯ
общ. "Триадница" 12
ул. "П. Парчевич" 12
БЪЛГАРИЯ

(740) Име и адрес на представителя по ИС:

Преседател:

Дата:
20.05.2005

УНИКАСТ
UNICAST

ПАТЕНТНО ВЕДОМСТВО
на Република България
СВИДЕТЕЛСТВО
ЗА МАРКА

(190) BG (111) Рег. No. 58642
(151) Регистрирана на 19/03/2007

(181) Покровителственият срок
изтича на 10/05/2015

(210) No. на заявката 78735
(220) Заявена на 10/05/2005

(565) Защитени цветове

(526) Неохраняеми елементи

(540) Изображение на марката:

(511) Класове на стоките и/или услугите
1

(550) Тип на марката - **словна**

(732) Приложател/и:
"Рефран" ЕООД
1000 СОФИЯ
общ. "Триадница", ул. "Петър Парчевич" 12
БЪЛГАРИЯ

(740) Име и адрес на представителя по ИС:

Преседател:
К. Манев

Дата:
20.03.2007

НИКРАМ
NIKRAM

ПАТЕНТНО ВЕДОМСТВО
на Република България
СВИДЕТЕЛСТВО
ЗА РЕГИСТРАЦИЯ НА МАРКА

(190) BG (111) Рег. No. 63619
(151) Регистрирана на 25/02/2008

(181) Срокът на действие
изтича на 26/05/2016

(210) No. на заявката 87323
(220) Заявена на 26/05/2006

(565) Защитени цветове

(526) Неохраняеми елементи

(540) Изображение на марката:

(511) Класове на стоките и/или услугите
19

(550) Тип на марката - **словна**

(732) Приложател/и:
"Рефран" ЕООД
1000 СОФИЯ
общ. "Триадница", ул. "Петър Парчевич" 12
БЪЛГАРИЯ

(740) Име и адрес на представителя по ИС:

Преседател:
К. Манев

Дата:
17.01.2008

СТИЛСТОП
STEELSTOP

ГОДИШЕН ОБЕМ НА ПРОДУКЦИЯТА:

- ◆ НЕФОРМОВАНИ И ФОРМОВАНИ ОГНЕУПОРНИ МАТЕРИАЛИ – 1421 ТОНА/ГОДИШНО, В ТОВА ЧИСЛО ФОРМОВАНИ 80 ТОНА/ГОДИШНО И НЕФОРМОВАНИ 900 ТОНА/ГОДИШНО.

Произведена продукция	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	Средно
<i>Неформовани огнеупори</i>	1268	1245	1215	1220	1106	1744	1041	1298	1298
<i>Формовани огнеупори</i>	168	165	160	162	146	210	131	86	153
<i>В това число Износ</i>	15	8	10	18	0	24	16	4	12
Общо:	1436	1410	1375	1382	1252	1954	1172	1388	1421

СЪЗДАВАНЕ НА ПОВ ПРОДУКТ

- Философията на фирмата е фокусирана върху клиента. Тя е насочена към разработване на индивидуален продукт, съобразен със специфичните изисквания на конкретния клиент, а не към масова продукция за обща употреба.
- Процесът на създаване на нови продукти следва общоприета практика.
- Проектирането на нови огнеупорни материали и изделия започва с детайлно проучване на индивидуалните особености на съответното производство, конкретното приложение на продукта и изисквания към него.
- Вторият етап включва литературен обзор, запознаване с най-добрите налични практики, научни и приложни публикации, аналогични фирмени технологии, know-how др.

ЕКСПЕРИМЕНТАЛНА ЧАСТ – ПРОБНИ ТЕЛА

- Следва планиране на експеримента, оптимизация и съответно провеждане на експерименталната част.
- Финалният етап включва представяне на експерименталните резултати пред специалисти в областта, преценка на тежестта на всеки от определените в лабораторни условия физикомеханични и химични показатели и окончателен избор на продукт за провеждане на индустриална проба.



ПОСТАВЕНИ ЦЕЛИ И ПОСТИГНАТИ РЕЗУЛТАТИ

- Създаден беше състав на огнеупорен бетон, който бе използван успешно в промишлени условия. Той отговаря на специфичните технологични изисквания за висока корозионна и ерозионна устойчивост спрямо метали и шлаки при огневата рафинация на мед в анодните пещи на металургичното производство. В резултат бе намален специфичния разход на огнеупори за тон произведен метал, удължен бе междуремонтният период и бе повишена надеждността на използваното оборудване, при постигане на необходимото качество на разливаната анодна мед.
- Много важна и ценна се оказа постигнатата по-добра възможност за лесно отстраняване на отработилия и вече излишен слой огнеупорен бетон след приключване на разлива, за нанасяне на нов работен слой за следващата разливна кампания. Това се дължи на сполучливото съчетание на термичните разширения и свивания на работния слой огнеупорен бетон и на защитния топлоизолационен резервен слой.

СУРОВИННА БАЗА

За производство на неформовани и формовани огнеупорни материали – набивни и торкрет маси, топлоизолационни маси, мертели, обмазки, огнеупорни бетони и други материали и изделия се използват като суровини алумосиликатни и основни огнеупорни фракции с постоянен гранулометричен състав и химични свойства, главно шамотни, високоалумоксидни, бокситови, корундови, табуларно алумоксидни, корундоцирконијеви, магнезиални, хроммагнезитални огнеупорни пълнители, калциево-алуминатни цименти, химични свързки и др.

Суровините се доставят основно от Български производители а хидравличните и химични свързки, керамичните, метални и органични фибри, регулаторите на свързване, подобрители и други добавки главно от Европейски производители: Германия, Франция, Италия, Полша, Чехия, Гърция, Великобритания, и трети страни – Китай, Турция, Украйна, Гвиана и др.

АЛТЕРНАТИВНИ СУРОВИННИ РЕСУРСИ ЕКОЛОГИЧНА ДЕЙНОСТ



Екологичната дейност на дружеството включва събиране, транспортиране, временно съхраняване и оползотворяване на широк спектър промишлени отпадъци. Дружеството изкупува от страната бракувани или отпадащи при дейността алумосиликатни и основни вторични огнеупорни материали (отпадъци от дейността на други юридически или физически лица). На производствената площадка на дружеството е монтирано необходимото технологично оборудване за оползотворяване/обработване на отпадъците. Обработката на вторични и нестандартни материали от огнеупорна топлинна изолация включва грубо натрошаване, фино смилане, пресяване, изсушаване и изпичане.

На суровините се упражнява непрекъснат контрол на качествените и количествени параметри.

ПРОИЗВОДСТВЕН ПРОЦЕС

- След грубото натрошаване огнеупорните пълнители се смилат в топкови мелници за постигане на подходящ гранулометричен състав. Пресяването се извършва в люлеещи или вибросита. Фракциите се дозират тегловно по вид и качество в различни пропорции и се смесват с хидравлични свързки - алуминатни цименти, портландцименти или сухи химични свързки в планетарни хомогенизатори на порции по $1 - 1.5 \text{ t}$ за сухи маси и съответно с химични свързки или въздушно свързващи вещества по 0.5 t за полусухи и пластични набивни маси. За производството на формовани огнеупорни материали, пълнителите се дозират в миксер в който се добавя прецизно дозираното количество фосфатна или хидравлична свързка. След хомогенизирането, получената полусуха маса се отлива посредством вибриране и трамбоване или пресова с хидравлична преса. Отлетите изделия се оставят за набирание на първоначална якост, след което се сушат и изпичат в електронагревателни камерни пещи.















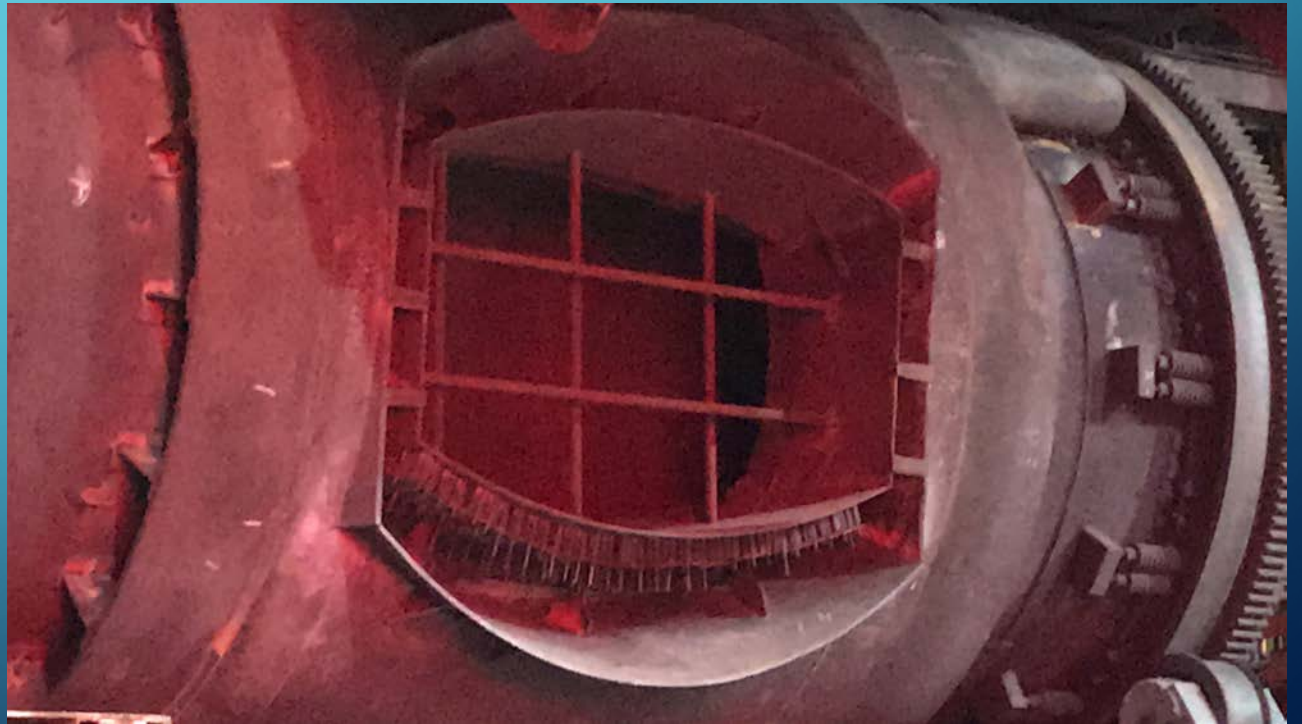


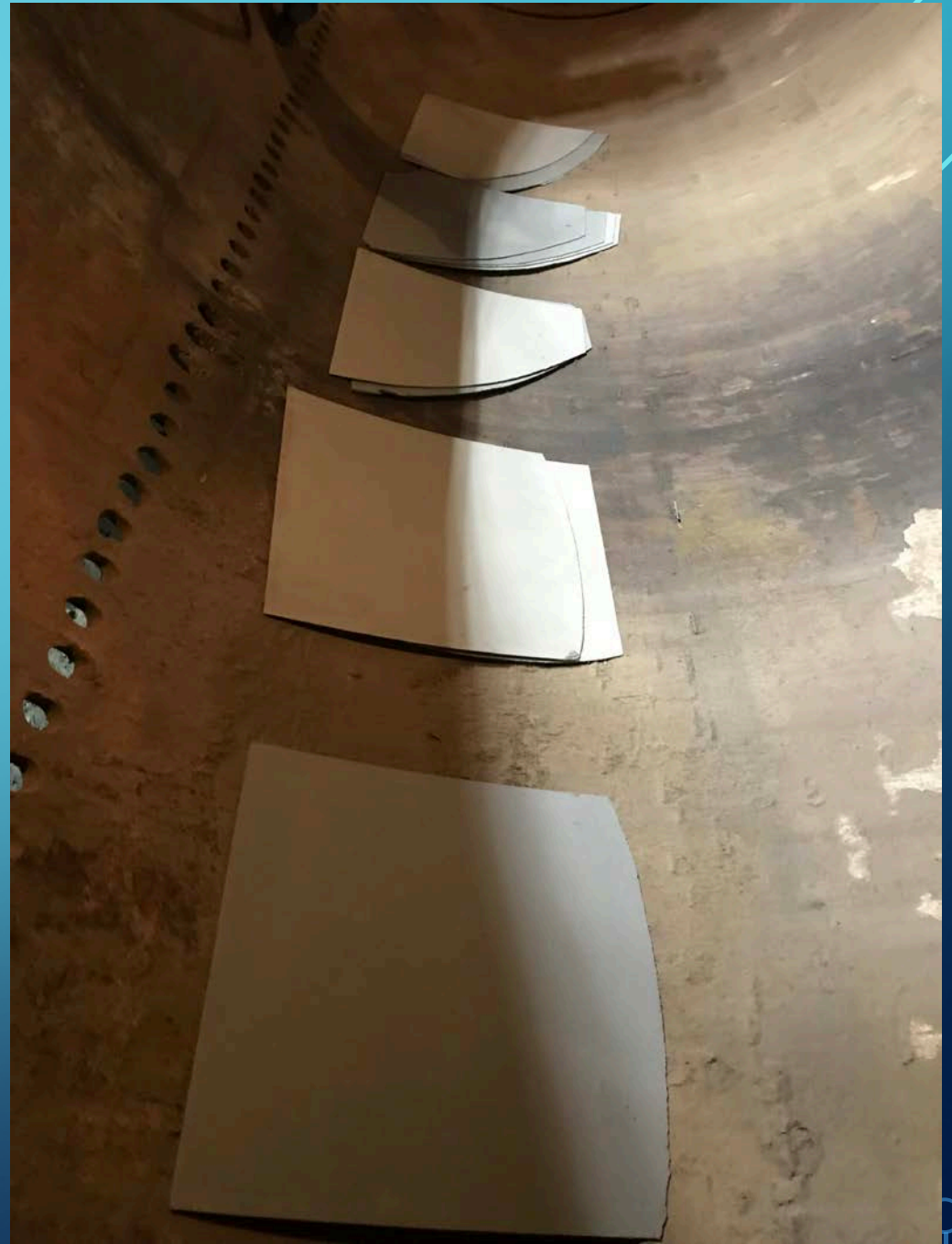
ПЕЩОСТРОЕНЕ И ИЗОЛАЦИИ НА ТОПЛИННИ АГРЕГАТИ

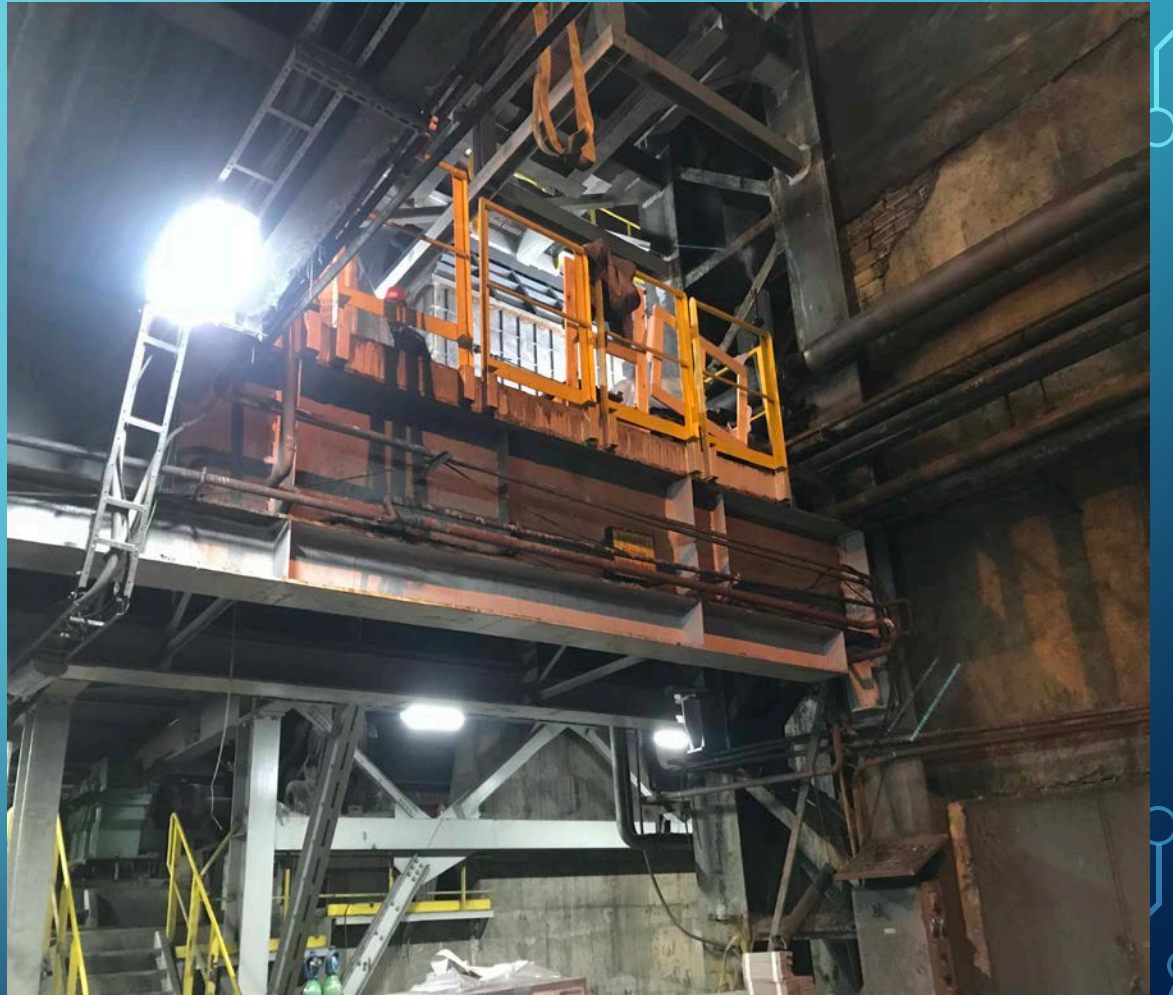
- От 2008 година във връзка с придобиването на мажоритарния пакет от акциите на Пещостроене и изолации – Монтажи АД, дейността на РЕФРАН ЕООД се разшири и включи изграждане и ремонт на топлинно натоварени обекти в металургията, химията и енергетиката. През последните пет години дружеството е извършило редица капитални и частични ремонти на пещи и сушилни в Аурубис България АД, ЕТЕМ България АД, Екометал инженеринг ООД, ГД ПБЗН – МВР - София, Хринад ООД, Волф и Мюлер ООД, Керамика Младеновац и РТБ Бор – Република Сърбия, водогрейни и енергийни котли в ТЕЦ София, ТЕЦ Изток, ТЕЦ Люлин, ТЕЦ Земляне, Termoelektrana Kakanj – Босна и Херцеговина, и др.

НОВИ ПРОЕКТИ – ЦЯЛОСТЕН РЕМОНТ НА КОНВЕРТОР № 1 И РЕМОНТИ НА ОГНЕУПОРНИ ОБЛИЦОВКИ АНОДНО ОТДЕЛЕНИЕ НА АУРУБИС Б-Я АД

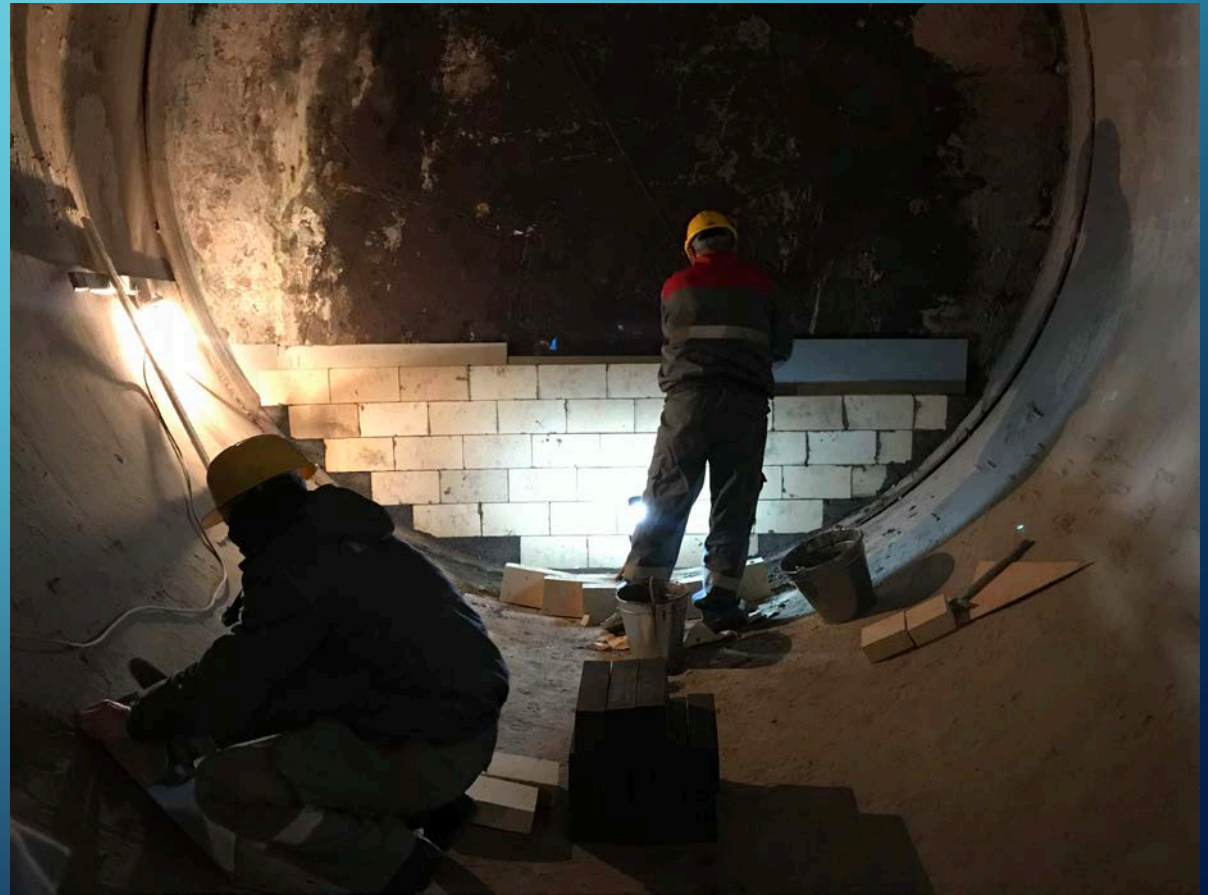




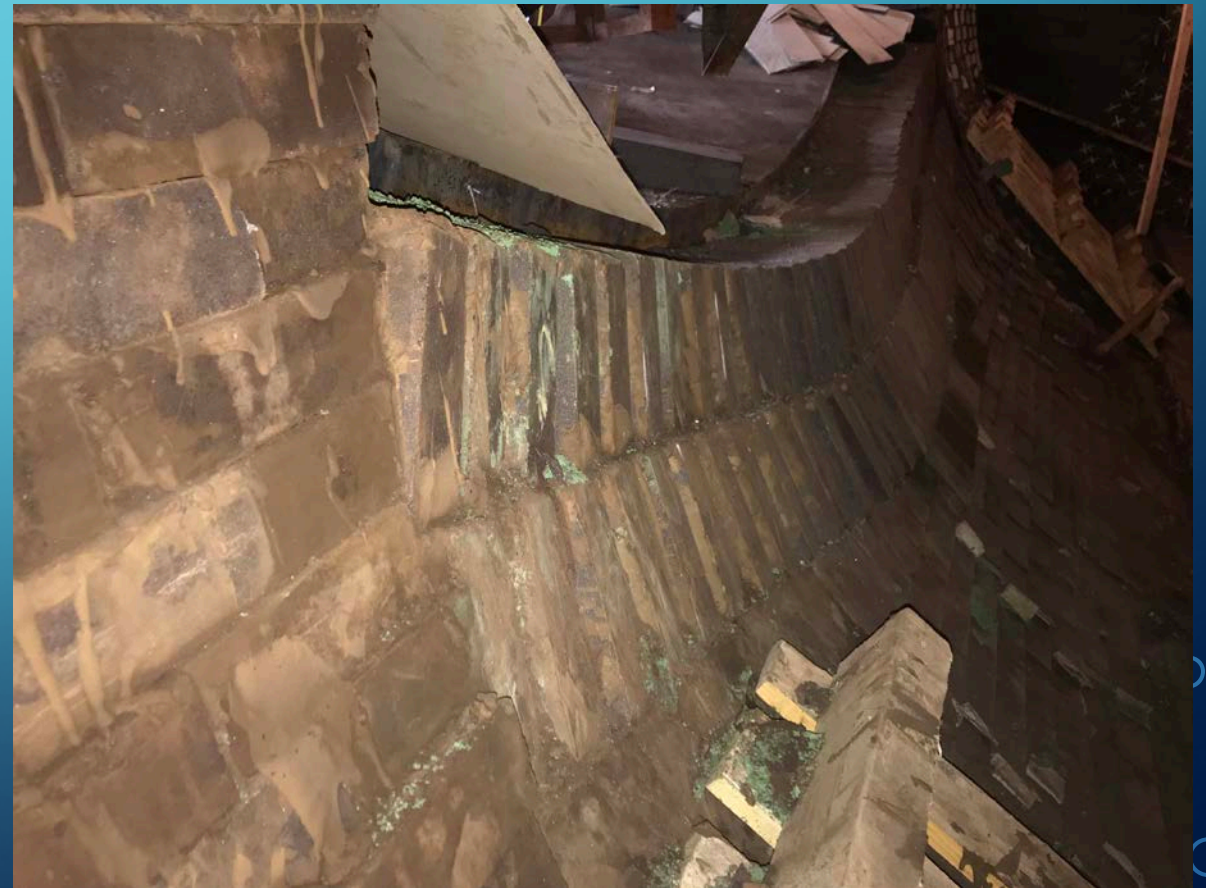
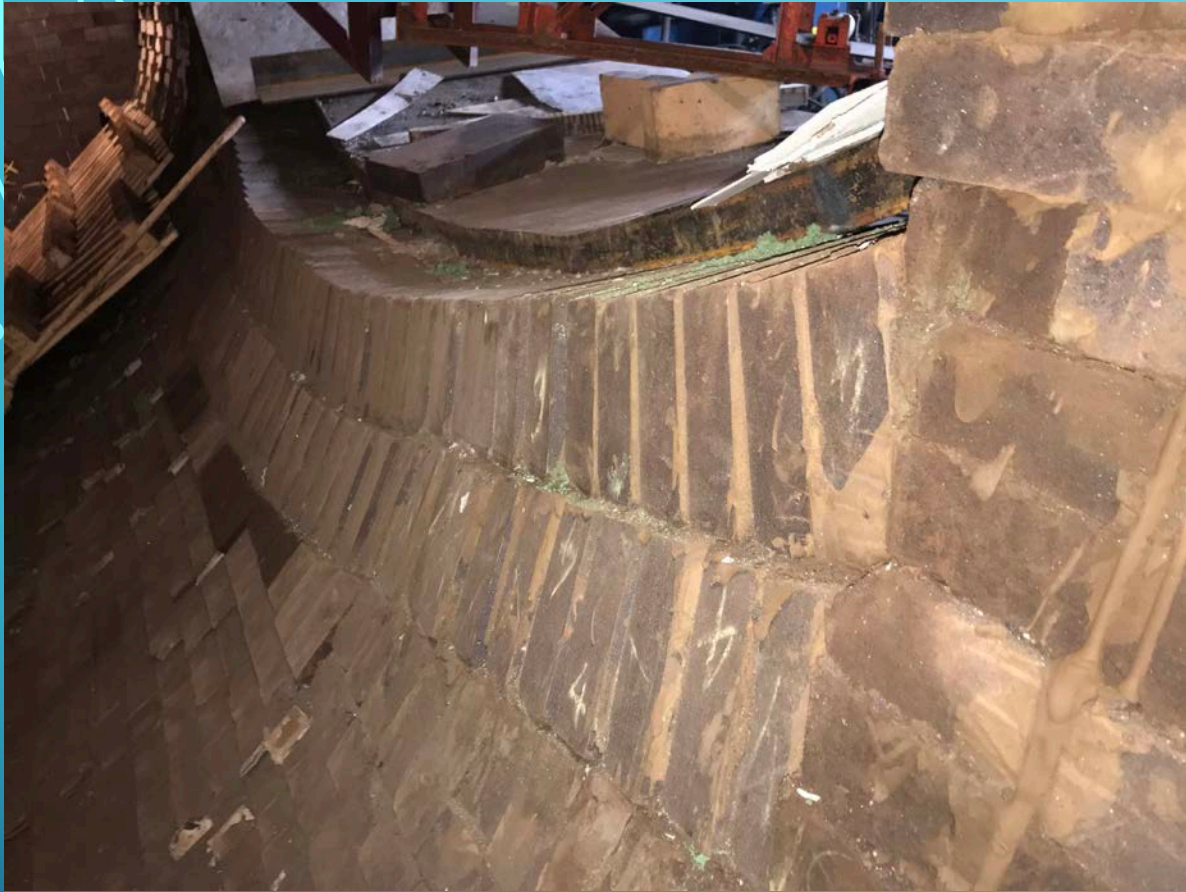




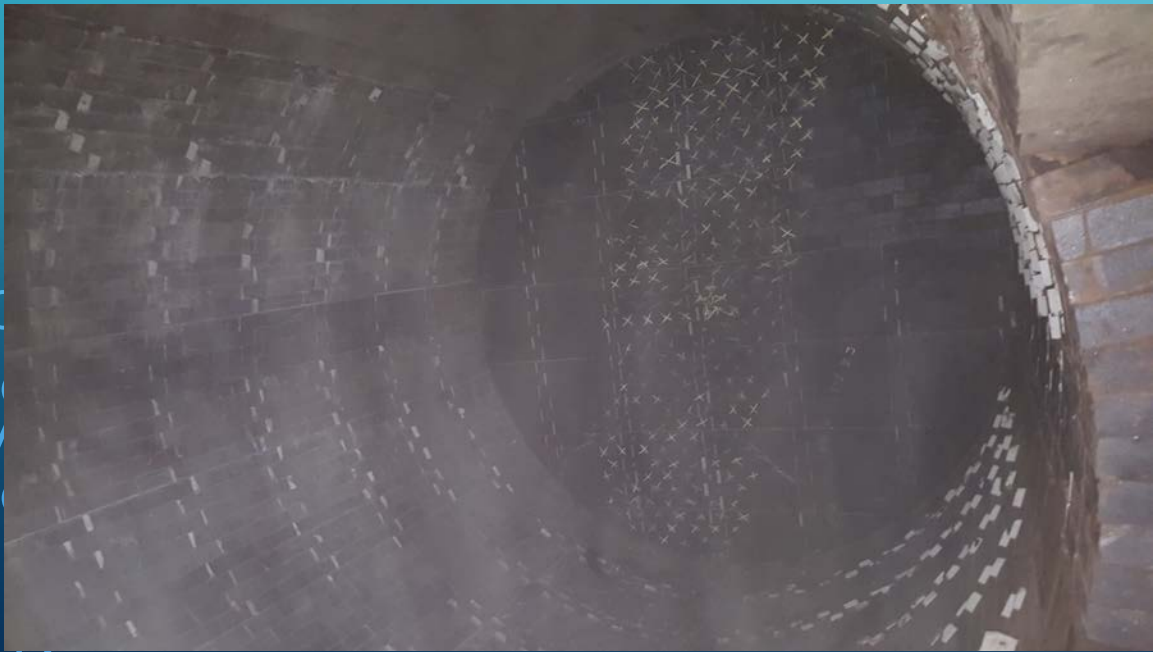
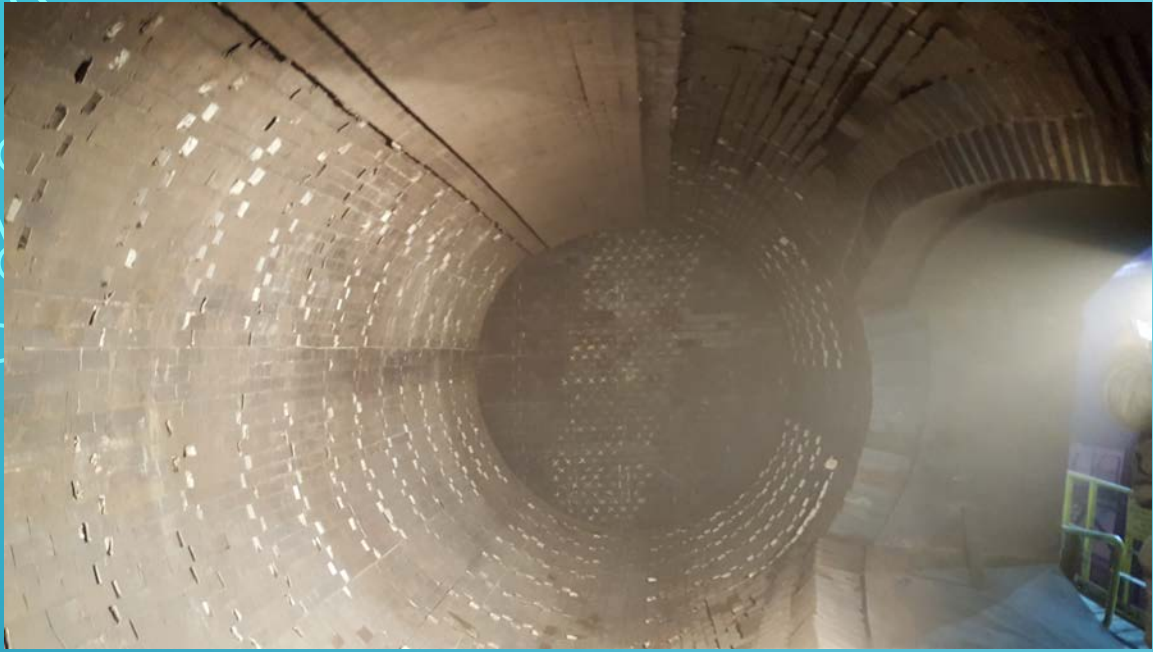






















КОЛЕКТИВЪТ









*ИНТЕЛИГЕНТНОТО РЕШЕНИЕ В ОБЛАСТТА НА
ОГНЕУПОРИТЕ*