



БРОШЮРА ПО ПРИЕМКЕ ПРОДУКЦИИ



www.n-sip.ru

АТТЕСТОВАНО ПАО
 РОССЕТИ



Стоимость линейной арматуры составляет 4-7% в строительстве на 1 км воздушных линий. При этом важность данного компонента в системе оборудования ВЛИ, ВЛЗ не меньше, чем другие составляющие – провод, опоры и т.д.

Экономия при закупке некачественной арматуры:

- снижает надёжность электроснабжения;
- значительно увеличивает затраты на эксплуатацию ВЛ;
- приводит к имиджевым потерям, связанным с получением рекламаций, разбирательствам в суде;
- снижает прибыль эксплуатирующих организаций.

Для исключения поставок в сетевые организации подделок и разной по техническим и эксплуатационным характеристикам продукции, необходимо:

- осуществлять закупку у официальных дилеров или у производителей линейной арматуры СИП. Подробная информация на сайте www.n-sip.ru.
- закупку производить согласно утвержденному техническому заданию, в котором указано не только соответствие требованиям ГОСТ для СИП 31946-2012 и СТО ПАО «Россети» на арматуру, но и конкретизированы требуемые характеристики изделий с учётом климатических особенностей региона (сечения, нагрузка, материалы).
- в конкурсной документации, для подтверждения требований на соответствие ГОСТ, СТО ПАО «РОССЕТИ» и техническому заданию, необходимо запрашивать протоколы от аккредитованных лабораторий, имеющих соответствующую область аккредитации.
- рекомендуем посещение предприятий поставщиков и проведение испытаний продукции на соответствие заявленным характеристикам.

На заводе «НИЛЕД» (МО, г. Подольск) собирают линейную арматуру для СИП торговой марки «НИЛЕД» из европейских и отечественных комплектующих. Локализовано производство и сборка второй торговой марки - «ВК» из отечественных материалов и компонентов.

ОСТЕРЕГАЙТЕСЬ ПОДДЕЛОК!

Закупайте линейную арматуру и инструмент только у официальных дилеров
ООО «НИЛЕД»

www.n-sip.ru

Эксперт по Арматуре СИП



АНКЕРНЫЙ КЛИНОВОЙ ЗАЖИМ НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССТЕТИ» № 34.01-2.2-002-2015



Анкерные зажимы предназначены для жесткого крепления магистральных и ответвительных проводов. Зажимы обеспечивают необходимое тяжение СИП в анкерном пролете линии.

- 1 Тросик выполнен из нержавеющей стали.
- 2 Расстояние между корпусом анкерного зажима и точкой его подвеса должно быть не менее 200 мм.
- 3 Конструкция клиновидной вставки позволяет исключить возможность выпадения клиньев во время монтажа.
- 4 Тросик на конце запрессован в шарик для удобного крепления.
- 5 Острые кромки на деталях притуплены.

ОРИГИНАЛ PA 1500®

На видимом месте арматуры нанесены:

- маркировка предприятия-производителя (допускается маркировка для российского и международного рынков: НИЛЕД, NILED);
- условное обозначение арматуры;
- номер партии с указанием года изготовления (допускаются две последние цифры).

Позиция	Сечение жилы, мм ²	МРНЗ, кН	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
DN 35®	25—35	10	364	50
PA 1500®	50—70	15	380	50
PAC 1500®	50—70	15	420	40
DN 95-120®	95—120	22	610	30
DN 120®	70—120	30	720	30

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



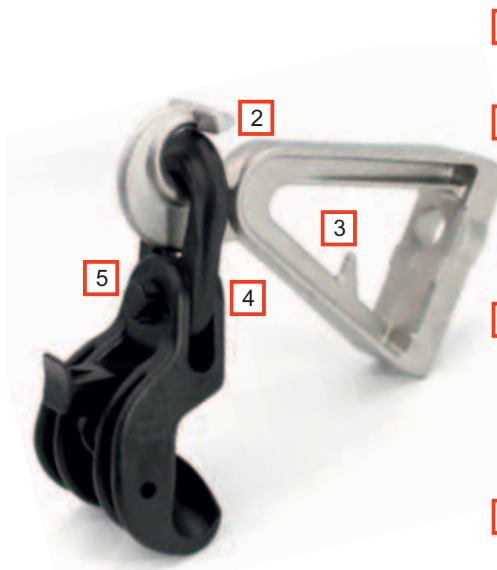
Признаки неоригинальной продукции

- 1 Происходит выпадение клиньев во время монтажа.
- 2 Применяется алюминиевый сплав с заниженными техническими характеристиками.
- 3 Длина тросовой петли не соответствует по длине требованиям СТО ПАО «РОССЕТИ», что затрудняет монтаж.
- 4 Расширенный диапазон сечений для нулевой несущей жилы 25-70 мм². Геометрия клиновидной вставки не обеспечивает нормированную прочность заделки.
- 5 Тросик выполнен из материала подверженного коррозии, следы коррозии проявляются через 2-3 года эксплуатации.
- 6 Минимальная разрушающая нагрузка анкерных зажимов не соответствует заявленной производителем. При механических испытаниях вместо заявленных 15 кН зажим выдерживает 8-10 кН.
- 7 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



КОМПЛЕКТ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ПОДВЕСКИ НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-002-2015



ОРИГИНАЛ ES 1500®

- 1 Минимальная разрушающая нагрузка 12 кН.
- 2 Конструктивно комплект выполнен разборным. Возможна поставка по отдельности поддерживающего зажима и кронштейна, что существенно экономит затраты в аварийной ситуации.
- 3 На кронштейне имеется технологический выступ для подвеса ролика. Конструкция комплекта промежуточной подвески должна обеспечивать возможность подвески раскаточного ролика (п. 6.2.22).
- 4 Наличие подвижного звена. При продольном перемещении СИП подвижное звено позволяет уменьшить нагрузку на изоляцию несущей жилы.
- 5 Зажим PS 1500 имеет звено ограниченной прочности.

На видном месте арматуры нанесены:

- маркировка предприятия-производителя (допускается маркировка для российского и международного рынков: НИЛЕД, NILED);
- условное обозначение арматуры;
- номер партии с указанием года изготовления (допускаются две последние цифры).

Позиция	Состав комплекта	Сечение жилы, мм ²	МРНЗ, кН	Масса, г
ES 1500 *	CS 1500 + PS 1500	16–95	12	360

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Разрушающая нагрузка 8-9 кН.
- 2 Прочность заделки провода в подвесном зажиме менее 300 Н. Несущая жила проскальзывает в креплении.
- 3 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».
- 4 Неоригинальный кронштейн может быть изготовлен из пластика.



АНКЕРНЫЙ КРОНШТЕЙН НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-003-2015



Анкерный кронштейн обеспечивает крепление анкерного зажима на анкерных, концевых, угловых и ответвительных опорах, стенах зданий и сооружений и воспринимает нагрузки от тяжения проводов.



2

ОРИГИНАЛ CS 10.3[®]



2

ОРИГИНАЛ CA 2000[®]

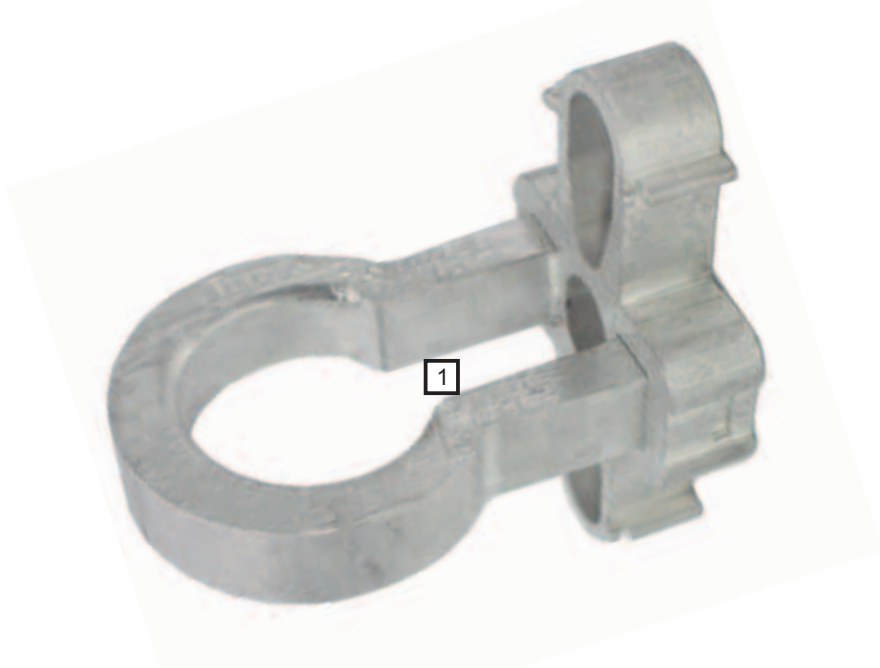
- 1 Усиливающая перемычка.
- 2 Технологические выступы, предотвращающие проскальзывание монтажной ленты.

На видимом месте арматуры нанесены:

- маркировка предприятия-производителя (допускается маркировка для российского и международного рынков: НИЛЕД, NILED);
- условное обозначение арматуры;
- номер партии с указанием года изготовления (допускаются две последние цифры).

Позиция	МРН, кН	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
CS 10.3 [®]	15	165	40
CA 2000 [®]	20	180	40

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Отсутствует усиливающая перемычка.
- 2 Устаревший дизайн.
- 3 Разрушающая нагрузка 10 кН.
- 4 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



АНКЕРНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЗАЖИМЫ НИЛЕД ДЛЯ АБОНЕНТСКИХ ОТВЕТВЛЕНИЙ

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-007-2015



Анкерные клиновые зажимы предназначены для концевого крепления проводов ответвления сечением 16-25 мм² и 16-35 мм² от магистрали к вводам.



ОРИГИНАЛ DN 123®

1 Минимальная разрушающая нагрузка
DN 1 - 2 кН, DN 123 - 3,5 кН, DN 126 - 8 кН.

2 Подвес выполнен в виде съёмной
металлической скобы. Защитное
покрытие скобы выполнено методом
горячего оцинкования с толщиной от
60-160 мкм (п. 6.2.10).



ОРИГИНАЛ DN 126®



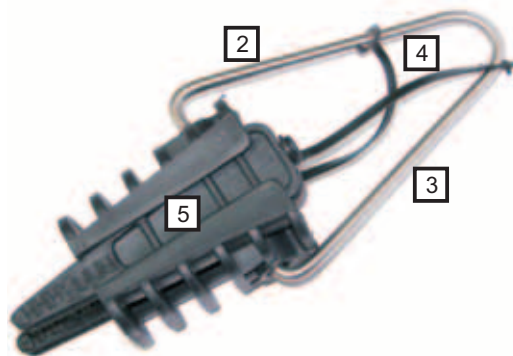
ОРИГИНАЛ DN 1®

На видном месте арматуры нанесены:

- маркировка предприятия-производителя (допускается маркировка для российского и международного рынков: НИЛЕД, NILED);
- условное обозначение арматуры;
- диапазоны сечений проводов;
- номер партии с указанием года изготовления (допускаются две последние цифры).

Позиция	Сечение жилы, мм ²		МРНЗ, кН	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
	мин.	макс.			
DN 1®	2x16	2x25	2	90	50
DN 123®	2x16	4x25	3.5	104	50
DN 126®	2x16	4x35	8	160	50

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1** Минимальная разрушающая нагрузка менее - 2 кН.
- 2** Защитное покрытие скобы не соответствует по толщине требованиям СТО ПАО «РОССЕТИ». На металлической скобе после 2х лет эксплуатации появляются следы коррозии.
- 3** Скоба при демонтаже разгибается и не восстанавливает первоначальную форму.
- 4** Два ремешка для крепления клиньев. Вместо эластичного ремешка для крепления клиньев используются пластиковые хомуты.
- 5** Материал корпуса – полипропилен. Не устойчив к УФ-излучению, не рассчитан на низкие температуры эксплуатации до - 60 °С. Срок службы менее 40 лет.
- 6** Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ЗАЖИМЫ НИЛЕД 1 КЛАССА

Соответствует СТО ПАО «РОССТЕТИ» № 34.01-2.2-004-2015



Предназначены для выполнения ответвления от магистрали СИП изолированными проводами.



1 Изоляция зажимов 1 класса проходит испытания на диэлектрическую прочность в воде в течении 1 минуты приложенным переменным напряжением 6 кВ, что гарантирует срок службы не менее 40 лет согласно требованиям СТО ПАО «РОССТЕТИ».

2 Срывные головки для контроля усилия затяжки выполнены из алюминиевого сплава.

3 Прокальвающие зубья контактных пластин зажимов НИЛЕД имеют пирамидальную форму, надежная герметизация вместе прокола изоляции.

4 Р 616R – контактные пластины из луженой меди, Р 4, Р 635, Р 645, Р 70, Р 150, Р 240 – из специального алюминиевого сплава.

5 Корпус зажима изготавливается из полиамида – гарантия стойкости к ультрафиолетовому излучению и атмосферным факторам, в течение всего срока службы.

6 Нижняя часть основания зажимов Р 635, Р 645, Р 70 выполнена в виде шестигранной гайки для удержания зажима гаечным ключом во время монтажа.

Позиция	Сечение жил, мм ²		Срывная головка		Макс. нагрузка I, А	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
	магистрали	ответвления	размер, мм	момент срыва головки, Н·м			
Р 4°	6–95	1,5–10	13	9	50	50	250
Р 616R°	6–120	1,5–16	13	9	65	51	250
Р 635°	16–95	6–35	13	11	115	72	250
Р 645°	16–150	6–35	13	14	115	113	100
Р 70°	25–150	25–95	13	16	220	144	80
Р 150°	35–150	35–150	13	16	300	353	80
Р 240°	70–240	70–240	17	22	420	400	80

Изделия соответствуют требованиям стандарта CENELEC EN 50483, а также техническим требованиям ПАО «Россети» СТО-34.01-2.2-004-2015

ПРИМЕР ЭКСПЛУАТАЦИИ



г. Калуга, сети наружного освещения

Срок эксплуатации 14 месяцев.

Подделка зажима Р 4. Стяжной болт, шайба со следами коррозии. Отсутствует контакт.

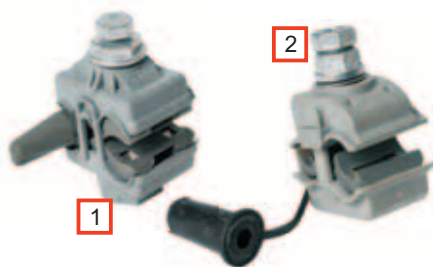


ПЕРЕХОДНЫЕ ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ ЗАЖИМЫ НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-004-2015



Предназначены для ответвления СИП от ВЛН.



ОРИГИНАЛ N 640[®], N 616[®]



1 Нижняя часть основания зажимов выполнена в виде шестигранной гайки для удержания зажима гаечным ключом во время монтажа.

2 На головках затягивающих болтов присутствует маркировка "NILED", "niled".

3 Корпуса переходных зажимов N 616, N 640, N 70 серого цвета, что позволяет исключить ошибку применения.

4 Контактные пластины выполнены со стороны магистрали в виде плашки, чтобы не уменьшать механическую прочность неизолированного провода.

На видимом месте арматуры нанесены:

- маркировка предприятия-производителя (допускается маркировка для российского и международного рынков: НИЛЕД, NILED);
- условное обозначение арматуры;
- диапазоны сечений проводов;
- номер партии с указанием года изготовления (допускаются две последние цифры).

Позиция	Сечение жил, мм ²		Срывная головка		Максимальная нагрузка I, А	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
	магистрали	ответвления	размер, мм	усилие затяжки, Н·м			
N 616 [®]	16–95	4–16	13	8,5±1,5	100	220	50
N 640 [®]	16–120	6–35	13	14±1,5	160	220	50
N 70 [®]	25–150	16–95	13	16±1,5	300	285	50

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Изоляция зажимов не проходит лабораторные испытания на диэлектрическую прочность в воде в течении 1 минуты приложенным переменным напряжением 6 кВ.
- 2 Срывная головка может быть выполнена из пластика. Пластиковая срывная головка имеет нестабильный момент срыва при различной температуре окружающей среды, что может привести к отсутствию контакта вследствие недостаточной затяжки или повреждению жилы. Для пластиковых головок необходим специальный ключ.
- 3 Толщина защитных покрытий на стяжных болтах, шайбах занижена, что приводит к коррозии деталей и меньшему сроку эксплуатации вследствие ухудшения электрического контакта.
- 4 Корпуса зажимов выполнены из обычного пластика, применяется низкокачественный материал для герметичных уплотнителей. Последствия – разрушение и потеря герметичности от климатического воздействия, УФ – излучения.
- 5 Контактные пластины изготавливаются из алюминия, что приводит к низкому качеству контакта.
- 6 Встречаются подделки зажимов Р 4, конструктивно выполненные с одной контактной пластиной.
- 7 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



МОНТАЖНАЯ ЛЕНТА НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-003-2015



Для крепления анкерных и подвесных кронштейнов, в один оборот вокруг опоры, на опорах связи, воздушных линий электропередачи различного класса напряжений, контактной сети железной дороги, элементах зданий и сооружений.

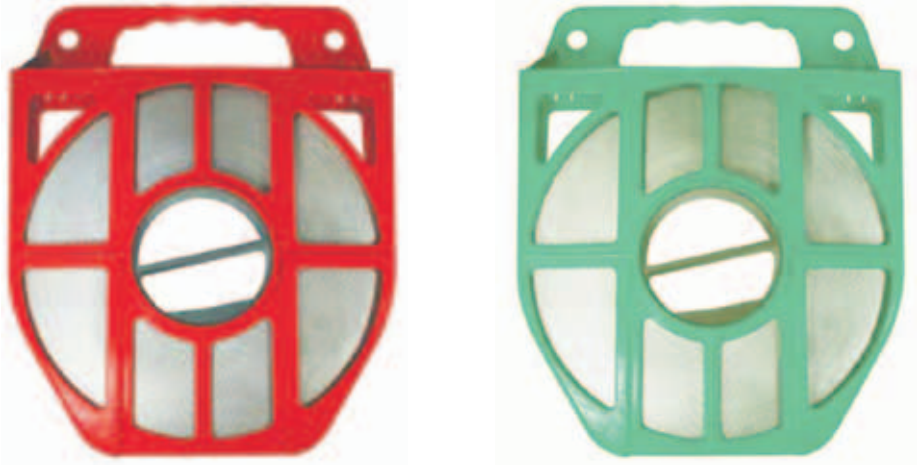


ОРИГИНАЛ F 207®

- 1 Монтажная лента изготовлена из коррозионностойкой стали, имеет обработанные кромки.
- 2 На ленте по всей длине нанесена маркировка производителя. В маркировке указывается: наименование производителя, обозначение ленты, месяц и год изготовления.
- 3 Поставляется в пластмассовой cassette. Упаковка ленты должна обеспечивать возможность её размотки без применения специальных инструментов и устройств. Упаковка должна исключать самопроизвольное разматывание ленты после вскрытия.

Позиция	Ширина, мм	Толщина, мм	Длина, мм
F 207®	20	0,7	50
F 107®	10	0,7	50

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Лента выполнена из сплава с низким содержанием никеля (менее 1%), что приводит к разрыву ленты при растяжении.
- 2 Кромка не обработана, что приводит к травмам во время монтажа.
- 3 Не работает механизм сворачивания излишков ленты после размотки.
- 4 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».
- 5 Кассеты могут быть как зелёными, так и красными



АНКЕРНЫЙ АБОНЕНТСКИЙ КРОНШТЕЙН НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-003-2015



Предназначен для крепления анкерных зажимов DN 123, DN 1 на опоре или на стене здания.



ОРИГИНАЛ CA 16



ОРИГИНАЛ CA 16K®

- 1 Кронштейн изготавливается из алюминиевого сплава устойчивого к коррозии.
- 2 Минимальная разрушающая нагрузка 4 кН.

Позиция	МРН, кН	Масса, г	Количество в упаковке, шт
CA 16	4	12	200
CA 16K®	4	21	100

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Кронштейн подвержен коррозии после 2-3 лет эксплуатации.
- 2 Минимальная разрушающая нагрузка менее 2 кН.
- 3 Отсутствует маркировка НИЛЕД.



ИЗОЛИРОВАННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССЕТИ» № 34.01-2.2-006-2015



Предназначен для для соединения СИП с электрооборудованием.



ОРИГИНАЛ СРТА R 35

- 1 Ширина клеммы адаптирована под российское электрооборудование.
- 2 Клемма предназначена для алюминиевых и медных шин, таким образом необходим меньший аварийный запас.
- 3 Изолированный корпус после опрессовки не растрескивается и обеспечивает герметичность соединения после выдержки в воде.

Позиция	Сечение жилы, мм ²	Диаметр отверстия, мм	Матрица	Масса, г	Кол-во в упаковке, шт.
СРТА R 16	16	13	E140	49	50
СРТА R 25	25	13	E140	53	50
СРТА R 35	35	13	E173	53	50
СРТА R 50	50	13	E173	53	50
СРТА R 54	54,6	13	E173	53	50
СРТА R 70	70	13	E173	44	50
СРТА R 95	95	13	E173	39	50
СРТА R 120	120	15	E215	81	35
СРТА R 150	150	15	E215	77	35

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Клемма выполнена из меди, подходит только для медных шин.
- 2 Ширина клеммы не адаптирована под отечественное электрооборудование.
- 3 Корпус проворачивается и растрескивается после опрессовки, особенно при низких температурах. Отсутствует герметичность.
- 4 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЗАЖИМЫ НИЛЕД

Соответствует СТО ПАО «РОССТЕТИ» № 34.01-2.2-006-2015



Предназначены для соединения токопроводящих жил, а также нулевой несущей жилы.



ОРИГИНАЛ MJPT 35N

- 1** Помимо основной маркировки зажимы имеют цветные защитные заглушки. Цвет заглушки соответствует определённому сечению жилы.
- 2** Соединительные зажимы MJPT N обеспечивают прочность заделки не менее 95% от прочности нулевой несущей жилы. Соединительные зажимы MJPT обеспечивают прочность заделки не менее 60% от прочности фазной жилы.
- 3** Прессуемое металлическое кольцо улучшает герметизацию.

КОПИИ, КОНТРАФАКТ С НИЗКИМ КАЧЕСТВОМ



Признаки неоригинальной продукции

- 1 Недостаточная герметизация.
- 2 Прочность заделки не обеспечивается требованиями СТО ПАО «РОССЕТИ».
- 3 Корпус зажима при опрессовке растрескивается.
- 4 Корпус проворачивается и растрескивается после опрессовки, особенно при низких температурах.
- 5 Отсутствует маркировка «НИЛЕД».



О программе

Программа «НИЛЕД-PRO» предназначена для построения ВЛИ 0,4 кВ и ВЛЗ 6-20 кВ в AutoCAD (версии 2010-2017) и NanoCAD 8.5. «НИЛЕД-PRO» является независимой программой (возможно использование ряда функций без AutoCAD). Основное преимущество – удобное построение и редактирование трассы ВЛ.

Принцип работы

Построение трассы ВЛ происходит автоматически. Для этого необходимо выбрать типовой проект, заполнить исходные данные и нанести трассу в модели AutoCADa, указывая точку опоры или построить трассу по полилинии. Опоры, длины подкосов, углы поворота, спецификация и т.д. выбираются согласно типовому проекту из базы данных (все параметры трассы, включая спецификацию хранятся в чертеже). Далее с помощью редактора трассы и дополнительных команд можно изменить, оформить трассу, а также проверить трассу на соответствие её типовому проекту.



Основные команды

1. Построение, корректировка, оформление трассы – команды для построения магистральных и абонентских линий, редактирование выбранной опоры и оформление участка трассы.
2. Редактор трассы– предназначен для редактирования выбранного участка трассы (заполнение спецификации, нумерация, проверка, построение поопорной схемы и т.д.). Все изменения в файле появляются в редакторе.

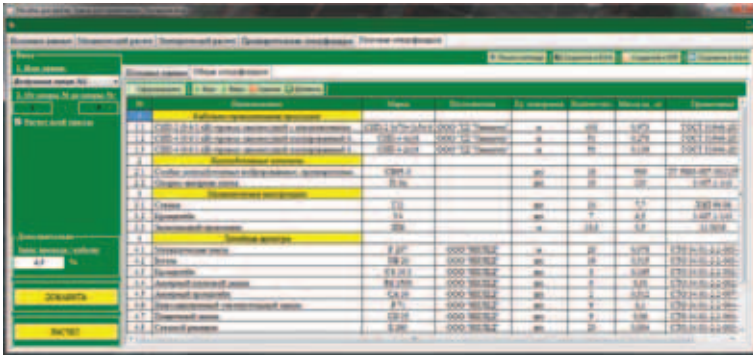
Профиль	№ Опоры	Типовой проект	Марка трассы	Марка опоры	Спецификация
Опора № 1	1	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	A23	Опора
Опора № 2	2	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	SA23	Опора
Опора № 3	3	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	УП13	Опора
Опора № 4	4	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	SA23	Опора
Опора № 5	5	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	П23	Опора
Опора № 6	6	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	П23	Опора
Опора № 7	7	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	П23	Опора
Опора № 8	8	11.0014	СИП-2 3x70-1x54.8	П23	Опора
Опора №7	9	11.0014	СИП-4 2x18	УП13	Опора



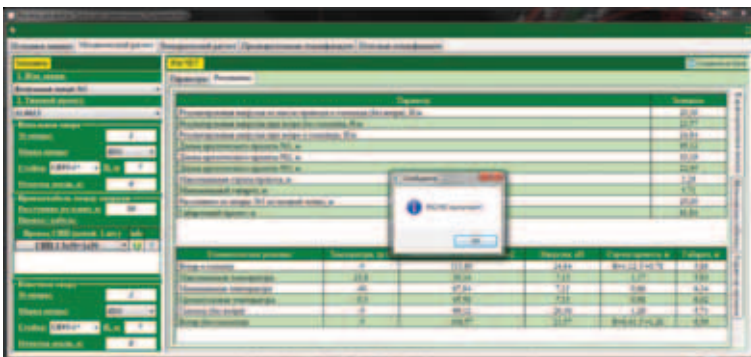
3. База данных - модуль для создания и редактирования новых типовых проектов и новых позиций каталога (редактировать типовые проекты ООО «НИЛЕД» запрещено).



4. Предварительная и итоговая спецификация – команды для создания спецификаций участка трассы (предварительная спецификация считается условно на длину трассы), редактирования и вывода её в форматах: «.dwg», «.docx» и «.pdf».



5. Электротехнический и механический расчеты – модули для выбора сечения провода, для расчета механической прочности и габаритного пролета ВЛ. После выполнения расчетов, существует функция вывода их в Word.





Сервис

Продукция компании «НИЛЕД» торговых марок «ВК», «НИЛЕД» отвечает всем критериям качества СТО ПАО «РОССЕТИ» и европейскому стандарту CENELEC EN 50483.

Подтверждением являются протоколы испытаний от аккредитованной лаборатории, имеющей соответствующую область аккредитации и заключения аттестационной комиссии ПАО «РОССЕТИ». Компания «НИЛЕД» предлагает не просто линейную арматуру СИП, а комплекс технических решений и сервиса для наших потребителей: технологические карты, типовые проекты, учебные фильмы по монтажу, программу для проектирования «НИЛЕД-PRO», услуги по испытаниям на соответствие НТД в аккредитованной лаборатории, услуги по проектированию линий ВЛИ, ВЛЗ.

Компания «НИЛЕД» является Экспертом по арматуре СИП в России.



Приглашаем проектные, монтажные и эксплуатирующие организации пройти обучение по проектированию, монтажу и ремонту ВЛ СИП 0,4 и 6-35 кВ.



Смотрите учебные фильмы НИЛЕД по монтажу ВЛ СИП-2, СИП-3

на канале WWW.YOUTUBE.COM/USER/NILED75

По вопросам технической и проектной поддержки, заявок на обучение, а также распространение и улучшение программы «НИЛЕД-PRO» обращаться в Сервисный отдел ООО «НИЛЕД».



service@n-sip.ru



+7 (495) 120-75-15



НАШИ КОНТАКТЫ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС ООО «НИЛЕД», ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

142121, Московская область, г. Подольск, ул. Станционная, д. 24
Тел./факс отдела сбыта: +7 (495) 120-75-15 (многоканальный)
E-mail: info@n-sip.ru
Сервисный центр: +7 (495) 120-75-15
E-mail сервисного центра: service@n-sip.ru

ОФИЦИАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА КОМПАНИИ ООО «НИЛЕД»

ООО «НИЛЕД» - региональный филиал со складом в г. Санкт-Петербурге:

п. Шушары, ул. Пушкинская, д. 25

Тел.: +7 (812) 313-21-44

Региональный филиал ООО «НИЛЕД» со складом в г. Екатеринбург

Пос. Большой Исток, ул. Свердлова, 42 а, склад № 1, офис 4

Тел.: +7 (343) 243-63-25

Региональный филиал ООО «НИЛЕД» со складом в г. Ростов-на-Дону

Пер. Элеваторный, д. 4

Тел.: +7 (863) 333-26-20

Представительство ООО «НИЛЕД» в Кировской обл.:

612820, Кировская обл., г. Кирс, ул. Ленина, 1

Тел.: +7 (8332) 69-96-71, +7 (8333) 2-32-09, +7 (83339) 2-15-74

Региональный филиал ООО «НИЛЕД» со складом в г. Новосибирск

630083, г. Новосибирск, ул. Большевикская 177/24, оф. 415

Тел.: +7 (383) 383-22-04

Представительство ООО «НИЛЕД» в г. Хабаровск,

ул. Гамарника д. 72, оф. 409

Тел.: +7 (421) 278-82-25

Региональный филиал ООО «НИЛЕД-Иркутск» со складом в г. Иркутск

666033, Иркутская обл., г. Шелехов, ул. Индустриальная, д. 1

Тел.: +7 (3952) 43-67-58, +7 (39550) 4-22-60

Региональный филиал ТОО «НИЛЕД-Казахстан»

Республика Казахстан,

050034, г. Алма-Ата, пр. Райымбека, д. 212/1, корпус АБК №1, оф. 203

Тел.: +7 (727) 350-82-89

www.n-sip.ru