

IVAR S.p.A.  
Via IV Novembre, 181  
25080 Prevalle (BS)  
Italy  
Phone +39 030 68 028  
Fax +39 030 6801 329  
ivar@ivar.it  
www.ivar.it

IVAR Nv  
Kontichsesteenweg 53  
2630 Aartselaar  
Belgium  
Phone +32 3 870 71 43  
Fax +32 3 870 71 74  
info@ivar-nv.com  
www.ivar-nv.com

IVAR CS spol s.r.o.  
Velvarská 9  
Podhořany  
277 51 Nelahozeves II  
Czech Republic  
Phone +420 315 785 211-2  
Fax +420 315 785 213-4  
info@ivarcs.cz  
www.ivarcs.cz

IVAR UK Ltd.  
The Innovation Centre - Unit 12  
Highfield Drive  
St. Leonards-on-Sea  
TN38 9UH  
East Sussex  
England UK  
Phone +44 (0) 1424 858175  
Fax. +44 (0) 1424 858176  
info@ivar-uk.com  
www.ivar-uk.com

IVAR NA Ltd.  
214 Townsend Street  
Sydney, Nova Scotia  
B1P 5E6 Canada  
Phone +1 902 564 54 33  
Fax +1 902 539 19 37  
info@ivar-na.com  
www.ivar-na.com

IVAR UA  
2, Chornovola str.  
08133 Vishneviy  
Kyiv reg.  
Ukraine  
Phone +38(044)5018848  
Fax +38(044)5018848  
info@ivar.com.ua  
www.ivar.com.ua

IVAR CN  
Gateway International Plaza Building A Rm. No. 1905,  
Tianyaoqiao Road No.325,  
Xuhui District  
Zip No. 200030  
Shanghai of China  
China  
Phone: +86 21 33632212 / 33632213  
Fax: +86 21 33632202  
info@ivar-cn.com  
www.ivar-cn.com

BEGETUBE Nv  
Kontichsesteenweg 53  
2630 Aartselaar  
Belgium  
Phone +32 3 870 71 40  
Fax +32 3 877 55 75  
info@begetube.com  
www.begetube.com

VARIANT VVS NORGE AS  
Narverødveien 47  
3113 Tønsberg  
Norway  
Phone + 47 33 34 00 70  
Fax: +47 33 34 00 80  
firmapost@variantvvs.no  
www.variantvvs.no

VALMON STAMPATI S.p.A.  
Via XXIV Maggio, 2/C  
25030 Longhena (BS)  
Italy  
Phone +39 030 99 75 130  
Fax +39 030 99 75 131  
info@valmonstampati.it  
www.valmonstampati.it



[WWW.IVAR.EU](http://WWW.IVAR.EU)



WORLDWIDE VISION

Fondata nel 1985, IVAR rappresenta una crescente realtà imprenditoriale attiva nella produzione di componenti e sistemi per impianti termoidraulici. Sin dalle sue origini IVAR è sempre stata attenta a soddisfare le esigenze della propria clientela impegnandosi attivamente nella ricerca e sviluppo di nuovi prodotti e nel conseguimento di elevati standard qualitativi. Vari finanziamenti statali per l'attività di ricerca, la certificazione ISO 9001, ISO 14001 e numerose certificazioni di prodotto sono le concrete dimostrazioni della filosofia aziendale. IVAR produce una completa gamma di articoli per il riscaldamento e per impianti sanitari tra cui: testate termostatiche, valvole termostatiche e detentori per radiatori, sistemi di miscelazione e collettori di distribuzione per impianti a pannelli radianti, raccorderia a pressare e stringere e numerosi altri articoli.

IVAR è impegnata nell'individuazione di soluzioni relative alla massimizzazione del confort, al risparmio delle fonti energetiche ed alla riduzione dei costi di impianto soddisfacendo le esigenze dell'impiantistica moderna più sofisticata. Il nuovo insediamento di Prevalle (Brescia), dove trovano già impiego più di 150 addetti, attualmente occupa un'area di 40.000mq dove sorge un complesso di 20.000mq coperti progettati in modo da razionalizzare e unificare le diverse fasi produttive e operative. L'insediamento industriale, in sintonia con il contesto circostante, garantisce l'assenza di processi produttivi di impatto negativo sull'ambiente. A partire dall'anno 2002 IVAR Italia rappresenta il polo produttivo del Gruppo IVAR nato per la commercializzazione dei propri prodotti. Ad oggi il Gruppo IVAR, in cui trovano impiego più di 320 addetti, ha filiali in sette paesi: Belgio, Italia, Repubblica Ceca, Regno Unito, Nord America, Norvegia, Ucraina e clienti in tutto il mondo.

Negli attuali spazi produttivi, IVAR realizza tutte le fasi di lavorazione necessarie alla costruzione di una completa gamma di valvole ed accessori per il riscaldamento domestico. La materia prima, costituita da ottoni in barre rispondenti alle rigorose norme UNI-CEN, subisce un primo trattamento di stampaggio a caldo negli stabilimenti della consociata Valmon Stampati S.p.A., cui seguono lavorazioni meccaniche su macchine transfer CNC. Per tutti quei prodotti che, come i collettori di distribuzione, vengono invece ottenuti dalla lavorazione diretta di barra trafilata, è compreso nel loro ciclo di produzione un trattamento termico di distensione in un apposito forno che permette l'eliminazione di tutte le tensioni di trafilatura e lavorazione che potrebbero portare alla rottura del particolare. Dopo i trattamenti superficiali di nichelatura o cromatura, si passa alla fase del montaggio finale: tale fase è in gran parte affidata a processi automatizzati e robotizzati che riescono a garantire la massima produttività e la massima qualità al medesimo tempo. Qualsiasi prodotto della gamma, durante la fase di montaggio e prima di essere confezionato, è sottoposto a una serie di test atti a verificarne le caratteristiche peculiari.

Data l'importanza dell'aspetto tecnico ed organizzativo, IVAR pone particolare attenzione alla qualità dei materiali, dei componenti e dei servizi approvigionati, nonché alla capacità professionale del personale per il rispetto delle norme tecniche UNI applicabili. Dopo la certificazione del sistema qualità secondo la norma UNI EN ISO 9002 nel 1997, IVAR ha inserito nel suo contesto organizzativo anche le fasi di progettazione, ottenendo nel corso del 2000 la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 9001 e nel 2008 la certificazione ambientale ISO 14001.

Oltre a questi considerevoli presupposti alla qualità della produzione è anche importante ricordare che numerose linee di prodotto sono certificate secondo le maggiori normative internazionali: testate e valvole termostatiche, raccorderia a pressare, gruppi di sicurezza e valvole di non ritorno solo per citare le più significative.

Le nostre indagini di mercato e le richieste dei nostri clienti più qualificati vengono tradotte in nuovi prodotti da un moderno ed efficiente ufficio tecnico con l'utilizzo di tecnologie e software di ultima generazione.

L'utilizzo sistematico del disegno meccanico in 3D e di avanzati sistemi CAD/CAM permettono ad IVAR di progettare internamente e autonomamente tutti i nuovi prodotti, i macchinari e le attrezzature necessarie alla loro realizzazione e di affinare in continuazione gli articoli già in produzione.

L'attenzione per l'aspetto qualitativo si evidenzia in tutte le fasi del nostro processo produttivo. L'attenzione nella scelta delle materie prime, dei semilavorati e dei materiali di consumo impiegati nella realizzazione dei propri prodotti, la costante e meticolosa ricerca e valutazione di fornitori qualificati, la formazione e valorizzazione delle risorse umane, rappresentano i punti fermi sui quali IVAR ha costruito la sua politica per la qualità. Tutto il processo produttivo, dallo stampaggio a caldo dell'ottone al confezionamento del prodotto finito, si avvale di macchinari innovativi e di attrezzature che utilizzano tecnologie d'avanguardia.

Nel nostro moderno laboratorio si utilizzano sistemi tradizionali di controllo e soprattutto sistemi ottici ed elettronici computerizzati in grado di effettuare controlli dimensionali di altissima precisione in modo completamente automatico su tutti i particolari prodotti e sugli stessi utensili utilizzati per la loro lavorazione.

L'automazione generalizzata di tutto il processo produttivo ha consentito inoltre l'introduzione di rigidi controlli in tutte le fasi di lavorazione e montaggio consentendo di mantenere uno standard qualitativo elevato e costante nel tempo. In particolare IVAR garantisce che tutta la sua produzione (100%) viene collaudata in pressione con apparecchiature elettroniche in grado di discriminare valori di perdita infinitesimali.

IVAR è fortemente attiva sul piano della ricerca e sviluppo di prodotti innovativi, di tecnologie e processi produttivi atti a migliorare la qualità della sua vasta gamma di articoli. Un laboratorio modernamente attrezzato per test meccanici, termici e fluidodinamici è di grande supporto ai tecnici progettisti nella fase di sviluppo ed ingegnerizzazione dei prototipi o per soddisfare le richieste delle normative che regolano le certificazioni di prodotto. In questo laboratorio vengono altresì eseguiti test di fatica in condizioni di coppia, temperatura e pressione variabili allo scopo di garantire la funzionalità dei prodotti nel tempo e per una ricerca più approfondita sulla bontà dei materiali impiegati. Impianti completi e funzionanti vengono realizzati in laboratorio per riprodurre praticamente l'impiego tipico dei prodotti verificando dal vivo aspetti che a volte sono considerati marginali ma in realtà molto importanti come la praticità e la semplicità di installazione e manutenzione. IVAR si avvale inoltre da molti anni della preziosa collaborazione di un laboratorio esterno (autorizzato dal Ministero della Ricerca) attivo nel campo meccanico ed elettronico con l'aiuto del quale sono stati realizzati e sono in fase di realizzazione linee di lavorazione, montaggio e collaudo altamente innovative: questi macchinari sono stati realizzati anche grazie ai contributi economici erogati dal Ministero della Ricerca che ha riconosciuto la validità di tali progetti.



**WORLDWIDE VISION**

## COMPANY

Established in 1985 IVAR represents a growing business that focuses on the production components and systems for thermo-hydraulic plants. Since its origin IVAR has always been concerned about satisfying the needs of its customers and has thus actively engaged in research and in the development of new products as well as pursuing high standards of quality. Some state grants for the research activity, certification ISO 9001, ISO 14001 and many product certifications are the concrete demonstration of our company philosophy. IVAR produces a complete range of articles for heating and sanitary plants like: thermostatic heads and valves, lockshields, mixing devices and distribution manifolds for radiant floor panel system, press-and-screw fittings and several other articles. IVAR is committed to finding solutions that can guarantee the best comfort, energy savings and lower equipment costs satisfying all the requisites of the most modern and sophisticated systems. The new facility in Prevalle (Brescia), that already employs more than 150 people, is located on a 40.000m lot where there is a 20.000m indoor complex laid out so as to rationalize and unify the various production and operational phases. This industrial facility is in harmony with the surrounding context and the production processes taking place there have no negative impact on the environment. From 2002 IVAR Italy represents the productive pole of IVAR group born to trade our products. Today IVAR Group, that employs more than 320 people, has branches in seven countries: Belgium, Italy, Czech Republic, United Kingdom, North America, Norway, Ukraine and clients in the whole world.

## PRODUCTION

In its present production facilities, IVAR carries out all the processes necessary for the manufacture of a complete range of valves and accessories for home heating systems. Bars of brass complying with strict UNI-EEC standards are the raw material used. The bars first undergo a hot-pressing treatment in the subsidiary firm Valmon Stampati S.p.A., followed by mechanical processing with CNC TRANSFER machines. The processing of all products like manifolds which are instead directly obtained from the drawing bars, includes an extended thermal treatment in a special oven. This treatment eliminates all the stresses induced by drawing and processing, which could cause to break them. After undergoing the conventional surface treatments – nickel or chrome plating – the parts are sent off to the final assembly line, this one is left up to automated and robotized processes that guarantee maximum productivity and maximum quality at the same time. During the assembly phase and before being packaged, all the products are subjected to a series of tests to ensure that they meet their individual specifications.

## CERTIFICATIONS

Given the importance to technical and organizational aspects, IVAR devotes special attention to the quality of the materials, components and services supplied and to the professional abilities of its staff in order to comply with the applicable UNI technical standards (harmonized and national standards). After its quality system was certified in conformity with standard UNI EN ISO 9002 in 1997, IVAR decided to include the engineering phases within the framework of its organization, obtaining UNI EN ISO 9001 certification in 2000 and the environmental certification ISO 14001 in 2008. In addition to these considerable guarantees of the quality of the production, it is also important to remember that all the valves and thermostatic heads IVAR manufactures are certified and marked in conformity with standards UNI EN 215 – part 1st and UNI EN 215 – part 2nd.

## DESIGN

Our market surveys and the demands of our most qualified customers are translated into new products by a modern, efficient engineering department which relies on the latest generation of software and technology. Thanks to its systematic use of 3D mechanical drawing and advanced CAD/CAM systems, IVAR is capable of designing internally and atomically all the new products as well as the machinery and equipment necessary for manufacturing them.

## QUALITY

Our attention to quality is manifested in every phase of the production process. IVAR takes special care when choosing the raw, semi-finished and expendable materials used in the manufacture of its products.

This first aspect, guaranteed through a constant, painstaking search for qualified, carefully appraised suppliers, and the training and enhancement of human resources represent the foundations on which IVAR has built its quality policy. The entire production process, from the brass hot-pressing processes to dimensional checks and the packaging of the finished product, relies on innovative machinery and equipment using state-of-the-art technology.

In a modern lab our technicians use traditional control systems and moreover optical and electronic systems which carry automatically out high-precision dimensional checks on all the items manufactured as well as on the tools used to process them. The automation of the whole production chain has furthermore allowed all processes to be strictly monitored to ensure a high standard of quality that remains constant over time. IVAR guarantees, in particular, that all of its products (100%) are tested under pressure with electronic equipment capable of detecting even infinitesimal leaks.

## RESEARCH & DEVELOPMENT

IVAR is highly active in the field of research & development as it seeks out innovative products, production processes and technologies that can improve the quality of its wide range of articles. A modern equipped laboratory for mechanical, thermal and fluid-dynamic tests is of great aid to project engineers intent on developing and engineering prototypes or meeting the requisites of standards that will bring product certification. In this laboratory, products are also subjected to fatigue tests in variable torque, temperature and pressure conditions to ensure long-lasting performance and investigate further into the quality of the materials used. Complete working systems are set up in the laboratory to achieve a practical simulation of the typical conditions in which our products are used and directly assess aspects that are sometimes considered marginal but are actually very important, such as practicality and simplicity of installation and maintenance. For many years IVAR has also been relying on the valuable services of an outside laboratory (authorized by the Research Ministry) specialized in mechanics and electronics. Highly innovative production, assembly and testing systems have been developed or are being developed with the aid of this laboratory: the Research Ministry, in recognition of the validity of the projects undertaken, has also provided funding for the construction of this machinery.