

A photograph of a modern glass skyscraper facade, showing a grid of windows and dark frames. The image is split horizontally: the top half is white with a faint grid pattern, and the bottom half is a solid blue color. The company logo is positioned in the upper right area.

АСТЭК-МТ
ГРУППА КОМПАНИЙ



Добрый день!

Группа компаний АСТЭК-МТ была основана в 2002 году и является объединением производственных и сбытовых предприятий на российском рынке.



Наш завод выпускает широкий перечень продукции по основным направлениям:

Продукция из алюминиевого и ПВХ-профиля KRAUSS

Алюминиевый профиль любой сложности по чертежам заказчика

Оконная и дверная фурнитура ESSE

KRAUSS
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

АСТЭК-МТ
ГРУППА КОМПАНИЙ



ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА

Офис московского проектно-архитектурного департамента АПС KRAUSS

Логистический центр и дополнительный офис ГК «Астэк-МТ» г.Москва



Главный офис и производственные площади базируются в г.Крымск (Краснодарский край)



Офис продаж официального представительства ГК«Астэк-МТ» АПС KRAUSS г.Краснодар



ГЛАВНАЯ ЦЕЛЬ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ НЕ В ЕДИНОРАЗОВОМ ПОЛУЧЕНИИ ПРИБЫЛИ В КОРОТКИЕ СРОКИ, А В ДОЛГОСРОЧНОМ СОБСТВЕННОМ РОСТЕ, А ТАК ЖЕ ПОМОЩИ И ПОДДЕРЖКЕ В РАЗВИТИИ НАШИХ ПАРТНЕРОВ! МЫ ХОТИМ, ЧТОБЫ РАБОТАЯ С НАМИ, НАШИ КЛИЕНТЫ БЫЛИ УВЕРЕНЫ, ЧТО НАШЛИ СТАБИЛЬНОГО, НАДЕЖНОГО И ПОНИМАЮЩЕГО ДРУГА И ПАРТНЕРА!

АСТЭК-МТ
ГРУППА КОМПАНИЙ

KRAUSS
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА



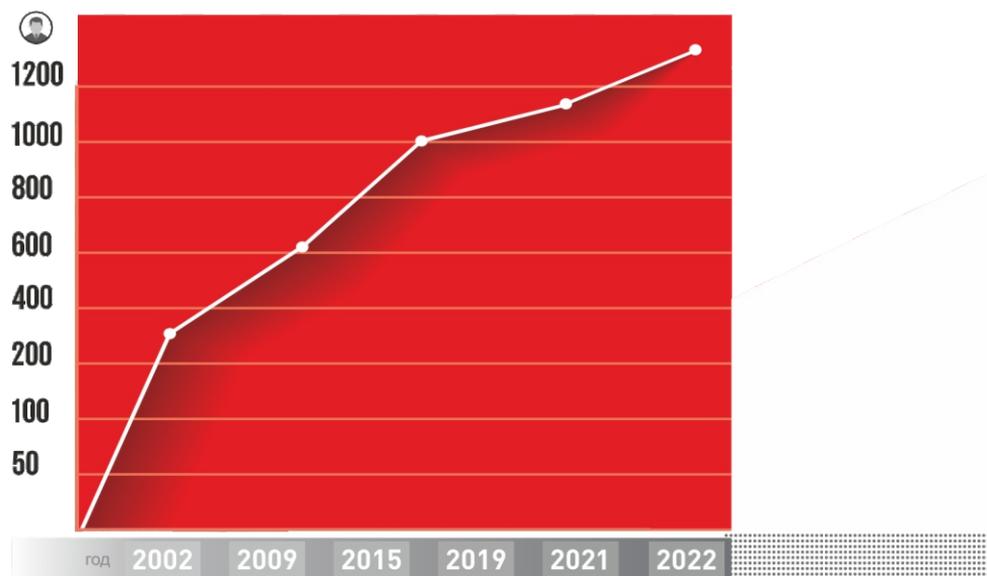


**СЕГОДНЯ НАШ ЗАВОД ВХОДИТ В ПЯТЁРКУ КРУПНЕЙШИХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ АЛЮМИНИЕВЫХ И ПВХ-ПРОФИЛЕЙ В РОССИИ**

280 000 М²
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ПЛОЩАДЕЙ



БОЛЕЕ **1200**
ОПЫТНЫХ СОТРУДНИКОВ



● **ГОДОВОЙ ОБЪЁМ :**
АЛЮМИНИЙ ~ 25 000 ТОНН
ПВХ ~ 18 000 ТОНН
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ФУРНИТУРА ~ 500 ТОНН

- **ПРОИЗВОДСТВО АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ:**
- **Литейное производство:** 3 газовые печи, мощность 50000 тонн алюминиевых цилиндрических слитков в год;
 - **Лаборатория спектрального экспресс анализа состава сырья;**
 - **Участок изготовления матриц (фильер):** 2500 штук в год;
 - **Участок экструзии алюминиевых профилей (5 прессовых комплексов):** 1100 тонн - (2 линии); 1460 тонн - (1 линия); 1880 тонн (2 линии);
 - **Цех полимерно-порошкового покрытия:** 2 горизонтальные линии, мощность 13000 тонн в год;
 - **Цех анодирования:** 9000 тонн в год;
 - **Центральная заводская лаборатория:** осуществление контроля алюминиевых сплавов по ГОСТ.
- **ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЕЙ:**
- **18 автоматических линий (экструдеры)** мощностью 18000 тонн в год;
 - **3 миксера:** 5400 тонн в год – 2 шт.; 14400 тонн в год – 1 шт.;
 - **Ремонтная мастерская по остнастке экструдеров;**
 - **Собственное производство уплотняющих прокладок TPE** производительностью 800 км/мес;
 - **Цех ламинации ПВХ-профиля:** производительностью 300000 кв.м. в год.
- **ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ:**
- **Цех инъекции металла и производства алюминиевых изделий;**
 - **Цех литья пластмасс под давлением;**
 - **Цех гальваники;**
 - **Цех порошково-полимерного покрытия;**
Выход готовой продукции составляет 800000 штук в год.
- **СОБСТВЕННЫЙ АДРЕСНЫЙ СКЛАД (БОЛЕЕ 10 ТЫС КВ.М.);**
- **СОБСТВЕННАЯ ГАЗОТУРБИНАЯ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЯ** мощностью 5,5 МВт;
- **2 ВОДЯНЫЕ СКВАЖИНЫ (ГЛУБИНА 125 МЕТРОВ);**
- **КОМПЛЕКС ОЧИСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ПО ОГРАНИЧЕНИЮ ВЛИЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ.**



АСТЭК-МТ
ГРУППА КОМПАНИЙ

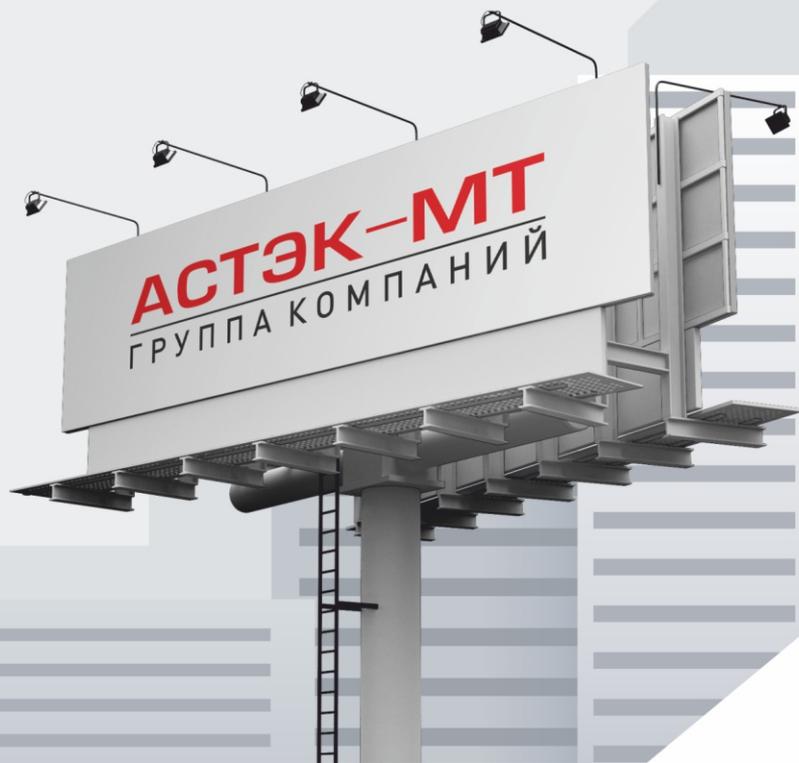
**ЭТО СОВРЕМЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО,
НЕ УСТУПАЮЩЕЕ МИРОВЫМ
ПРОИЗВОДИТЕЛЯМ НА РЫНКЕ СПК**



НАШ ПРОФИЛЬ АКТИВНО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В РАЗЛИЧНЫХ ОБЛАСТЯХ:

- Строительство
- Машиностроение
- Станкостроение
- Авиация
- Электротехническая продукция
- Мебель
- Предметы интерьера
- Радиаторы
- Рекламные конструкции
- Солнцезащитные системы и многие другие отрасли.

ПРОИЗВОДИМ ПРОФИЛЬ
ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ
ПО ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА





ЭКОЛОГИЯ



На предприятии осуществляется строгий контроль соблюдения экологического законодательства и предпринимается весь обязательный комплекс мер по ограничению влияния человеческой и производственной деятельности на природу.

KRAUSS

ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

ПРОИЗВОДСТВО АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ



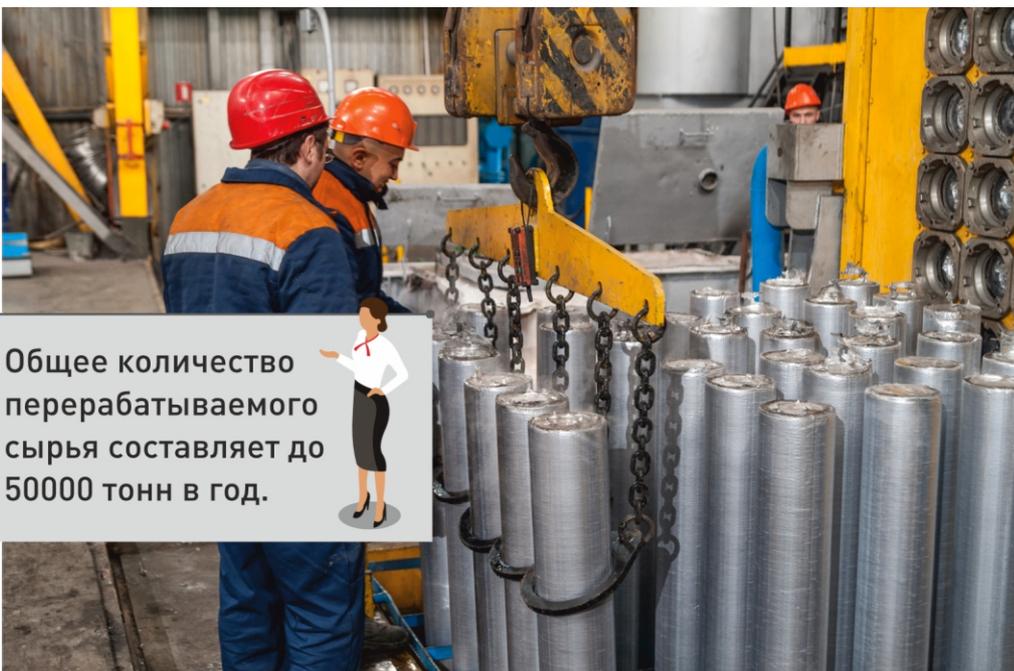
A worker wearing a red hard hat and a dark jacket is seen from the side, looking into a large industrial furnace. The furnace is filled with bright orange and yellow molten metal, with a thick layer of slag on top. A metal rod is visible in the foreground, partially submerged in the molten metal. The background shows a brick wall.

ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ

Производственный цикл завода по изготовлению алюминиевых профилей ГК «Астэк-МТ» практически замкнутый. Имеется собственный литейный цех, где производятся алюминиевые цилиндрические слитки для экструзии алюминиевого профиля.

Производство алюминиевых цилиндрических слитков состоит из следующих процессов:

- Плавка
- Литьё
- Гомогенизация



Общее количество перерабатываемого сырья составляет до 50000 тонн в год.

Литейный цех выпускает алюминиевые цилиндрические слитки различных диаметров. Благодаря современному оборудованию, квалифицированному персоналу и большому опыту работы, цех способен выпускать качественные слитки следующих марок: AW 6063, AW 6060, AW 6082, AW 1050, 6005A, а также сплавы по индивидуальному заказу клиента в соответствии с ГОСТ 23855-19 и международным стандартам.

Литейный цех оснащен лабораторией спектрального анализа, которая позволяет качественно и своевременно проводить контроль входящего сырья и выпускаемой продукции, а также предоставлять точную и своевременную информацию по всему процессу литья.

Лаборатория оснащена импортным, высокоточным оборудованием, которое полностью соответствует всем потребностям производства.

НА ПРОИЗВОДСТВЕ ИМЕЮТСЯ:

- Столы кристаллизации \varnothing 178 мм, \varnothing 152 мм, \varnothing 127 мм;
- 3 плавильные печи:
 - отражательная печь объёмом 15 тонн
 - отражательная печь поворотная с системой регенерации тепла объёмом 15 тонн
 - отражательная печь поворотная с системой регенерации тепла объёмом 30 тонн
- Комплекс для гомогенизации алюминиевых цилиндрических слитков: камеры термообработки и охлаждения.





МАТРИЧНЫЙ ЦЕХ

Проектирование матриц и разработка управляющих программ для станков с ЧПУ ведётся квалифицированными инженерами с помощью современных CAD\CAM-систем.

Все матрицы изготавливаются из высококачественной инструментальной стали производства компании BÖHLER-UDDEHOLM Precision Strip GmbH & Co KG – лидера рынка специализированных сталей. Применение этой стали позволяет повысить стабильность работы и общую стойкость матриц.



**ЗАВОД ГК «АСТЭК-МТ» ПРОИЗВОДИТ БОЛЕЕ
2500 СОБСТВЕННЫХ МАТРИЦ В ГОД.**

Одним из обязательных условий получения качественного алюминиевого профиля является применение высокоточного и надёжного прессового инструмента (матриц для экструзии). Для своевременного и бесперебойного обеспечения прессового производства высококачественными матрицами, на заводе ГК «Астэк-МТ» в 2012 году был создан инструментальный цех. Наш инструментальный цех выпускает матрицы для прессования стандартных, системных и других профилей, в т.ч. повышенной и особой сложности по индивидуальным чертежам заказчиков. Матрицы можно изготавливать для неограниченного количества видов профилей, единственным требованием к профилю является его технологичность с точки зрения прессования.



A photograph of a worker in a red t-shirt and grey trousers operating a control panel in a large industrial factory. The worker is wearing a headset and is focused on the control panel, which has multiple monitors and buttons. The background shows a complex industrial environment with yellow overhead cranes, various machinery, and structural beams. A red banner at the bottom left contains the text 'ЦЕХ ЭКСТРУЗИИ'.

ЦЕХ ЭКСТРУЗИИ

Для производства алюминиевого профиля на начальном этапе требуется подготовить ряд спецификаций и чертежей, чтобы готовая продукция полностью соответствовала требованиям по качеству. Экструзия начинается с заготовки: перед процессом прессования отрезок алюминия, из которого формируется профиль, разогревается до температуры 450-470 градусов Цельсия.

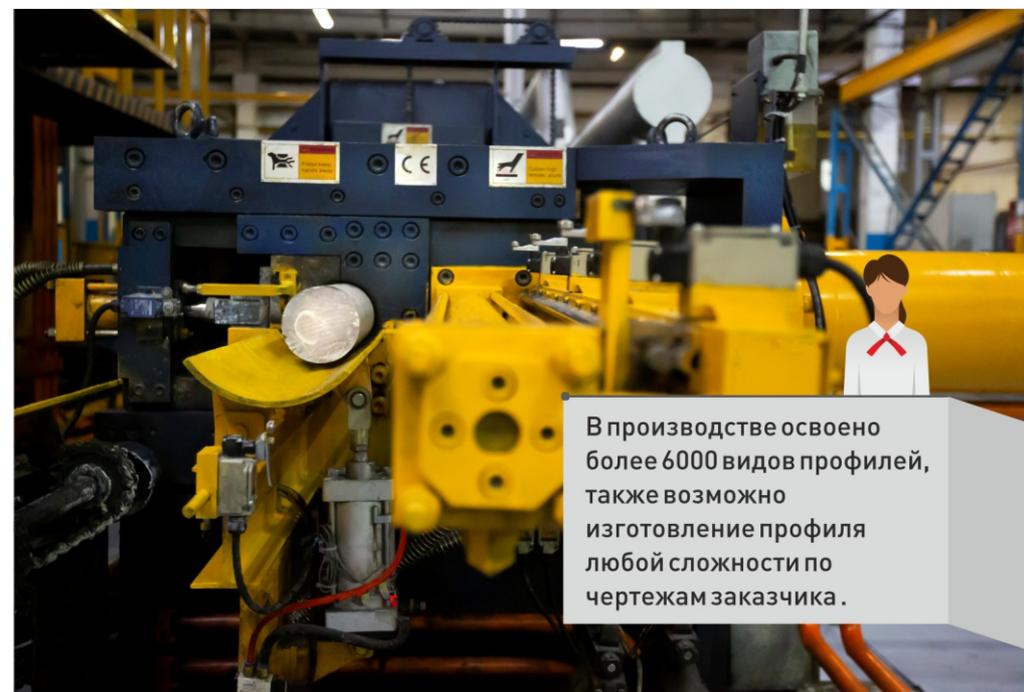
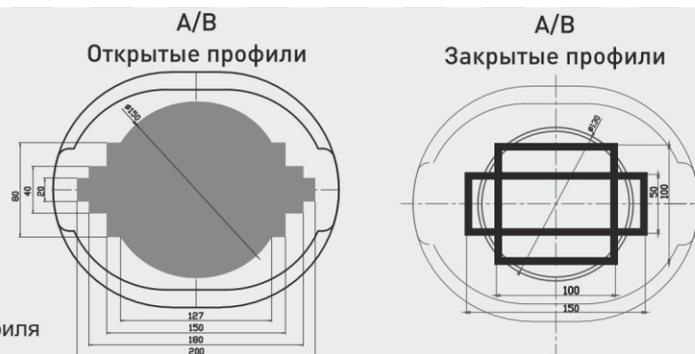
Затем разогретая заготовка помещается в экструзионный пресс – мощное гидравлическое устройство, где плунжер с пресс – шайбой проталкивает размягчённый металл сквозь матрицу, после чего заготовка принимает нужную форму.

ПРЕССОВЫЕ ЛИНИИ ВКЛЮЧАЮТ СЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Стол приёмки алюминиевых цилиндрических слитков;
- Печь градиентного нагрева заготовок;
- Гидравлические ножницы;
- Экструзионный пресс;
- Адьюстажная линия;
- Правильно-растяжная машина;
- Печь термообработки для выполнения «искусственного старения» профиля.

На нашем заводе работает пять высокопроизводительных скоростных прессовых линий с полной автоматизацией производственных операций:

- Пресс А – 1880 тонн, диаметр заготовки – 178 мм;
- Пресс В – 1880 тонн, диаметр заготовки – 178 мм;
- Пресс С – 1100 тонн, диаметр заготовки – 127 мм;
- Пресс D – 1460 тонн, диаметр заготовки – 152 мм;
- Пресс Е – 1100 тонн, диаметр заготовки – 127 мм.



A large industrial facility with a high ceiling and complex metal structure. A massive stack of aluminum profiles is suspended from a yellow overhead crane system. The profiles are arranged in a dense, parallel fashion, extending across the width of the frame. The lighting is bright, highlighting the metallic surfaces and the industrial environment.

ЦЕХ АНОДИРОВАНИЯ

Анодирование алюминия — наиболее эффективный способ защиты поверхности алюминиевого профиля от коррозии, исключая отслоение покрытия и подплёночную коррозию. Помимо этого, анодирование алюминия придаёт изделиям дополнительные эстетические свойства и респектабельный внешний вид.

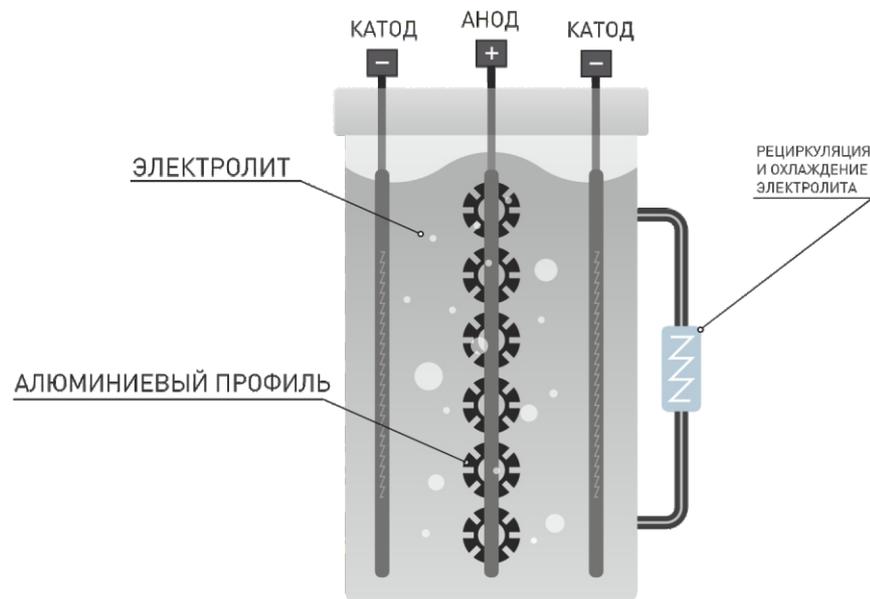
Анодированный алюминиевый профиль широко используется в мебельной промышленности, в производстве лестниц и ограждений, перил, торгового и холодильного оборудования, в машиностроении.

Изделия из анодированного профиля высоко ценятся благодаря своим преимуществам: они не подвержены коррозии, обладают высокой прочностью и долговечностью, просты в уходе.

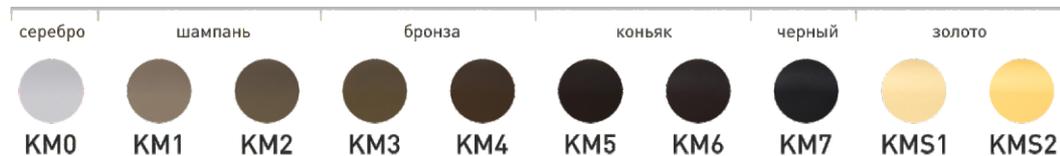
ПОДГОТОВКА АЛЮМИНИЯ К АНОДИРОВАНИЮ:

- Обезжиривание;
- Промывка в воде;
- Кислотное травление;
- Промывка в деионизированной воде.

Перед нанесением анодного покрытия профиль проходит финишную подготовку для улучшения качества поверхности профиля. В процессе прессования на профиле остаются следы экструзии, которые устраняются на специальном оборудовании (дробеструйной машине). Есть возможность изготовления глянцевой поверхности профиля, который достигается при помощи полировальной машины.



Линейка цветов

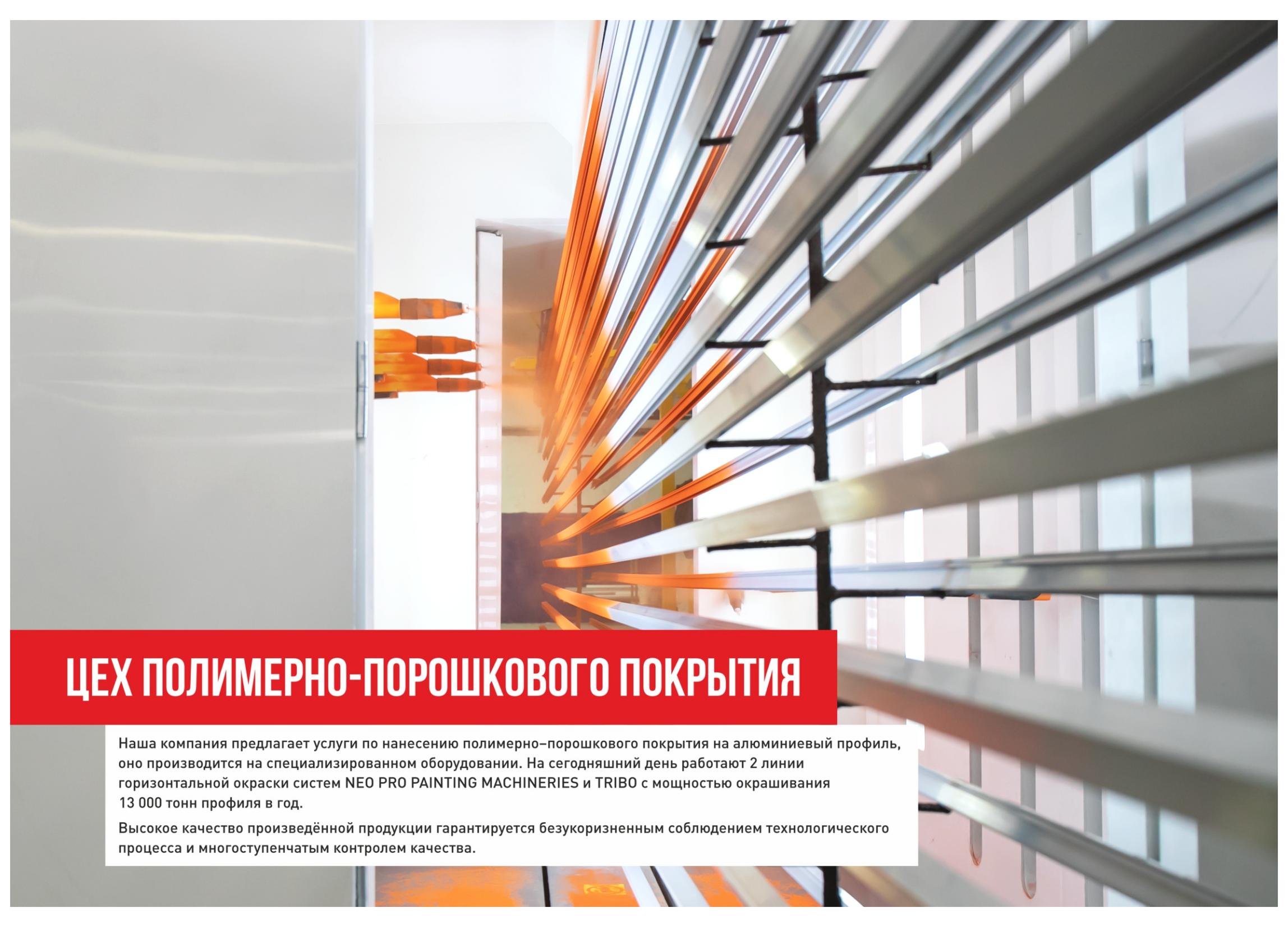


Процесс анодирования алюминиевого профиля происходит путём его погружения в ванну с раствором серной кислоты (180-200 г/л), температурой 18-20°C и подключения к положительному полюсу источника постоянного электрического тока 10-20 В.

Контролируя время выдержки профиля в ванне электролитического окрашивания, создаются цвета анодного покрытия от светло-бронзового до оттенков «шампань» и золото.

Используя кислотное травление, что в значительной степени экологичнее щелочного, производится профиль, обладающий отличными эстетическими качествами.

Мощность производства цеха анодирования на заводе ГК «Астэк-МТ» составляет 9000 тонн в год.

A photograph of an industrial painting line. On the left, several orange spray guns are mounted on a white wall, spraying a fine mist of paint. In the center, a long, narrow aluminum profile is being painted, moving from left to right. The profile is supported by a series of black metal brackets. The background is a bright, industrial setting with a white wall and a window on the right. The overall scene is clean and professional.

ЦЕХ ПОЛИМЕРНО-ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

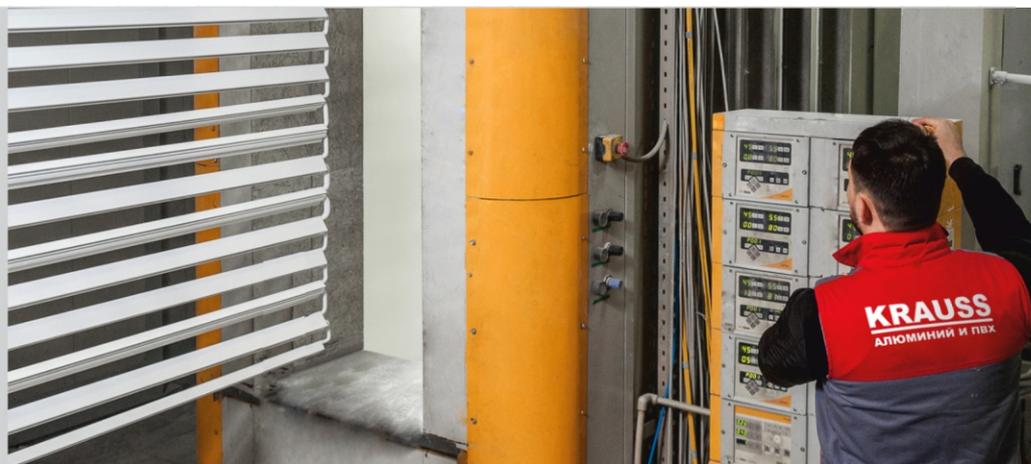
Наша компания предлагает услуги по нанесению полимерно-порошкового покрытия на алюминиевый профиль, оно производится на специализированном оборудовании. На сегодняшний день работают 2 линии горизонтальной окраски систем NEO PRO PAINTING MACHINERIES и TRIBO с мощностью окрашивания 13 000 тонн профиля в год.

Высокое качество произведённой продукции гарантируется безукоризненным соблюдением технологического процесса и многоступенчатым контролем качества.

ПО ЖЕЛАНИЮ КЛИЕНТА МОЖНО ПОДОБРАТЬ ЛЮБОЙ ЦВЕТ ПОЛИМЕРНО-ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ ПО ШКАЛЕ RAL.



Подготовка к окрашиванию профиля делится на два типа: стандартная – степень травления не менее 1.0 гр/м² и усиленная (подходит для регионов с морским климатом), включающая в себя степень травления 2.0 гр/м² или предварительную анодную подготовку с толщиной покрытия не менее 4 мкм. Далее происходит обезжиривание, удаление оксидов, а также дополнительное нанесение конверсионного покрытия, которое улучшает защиту изделий и делает её более надёжной.



ЭТАПЫ НАНЕСЕНИЯ ПОЛИМЕРНО-ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

- Горизонтально расположенный на конвейере профиль при помощи системы напыления равномерным слоем покрывается порошковой краской в электростатическом поле. Электрический ток, проходящий через профиль, обеспечивает прилипание порошка к поверхности. Далее профиль направляется в печь, где по заданным параметрам происходит полимеризация порошковой краски на поверхность.
- Мы используем только высококачественные импортные порошковые краски типа полиэфира. Наше оборудование позволяет применить все имеющиеся на рынке порошковые краски любого типа и любого цвета.

- Перед окрашиванием применяется многостадийная химическая подготовка алюминиевого профиля и других изделий в 12 ваннах, включающая в себя такие операции как: обезжиривание, травление и нанесение конверсионного слоя (пассивация). После каждой такой операции следует каскадная промывка водой. Последняя стадия – промывка деионизированной водой. Именно такая комплексная подготовка изделий гарантирует отличную адгезию (сцепление) порошкового покрытия с подложкой и хорошую коррозионную стойкость даже при эксплуатации изделий в агрессивной городской среде.

Максимальная длина окрашиваемой поверхности алюминиевого профиля 6800 мм.

На заводе ГК «Астэк -МТ» для контроля нанесения полимерно-порошкового покрытия действует специализированная лаборатория, которая располагает устройствами и химикатами необходимыми для проведения и контроля рабочих растворов и готовой продукции. Наши специалисты осуществляют и контролируют все производственные процессы, готовую продукцию в соответствии ГОСТ 222 33- 2018,9.410-88 и международного стандарта качества Qualicoat.





ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

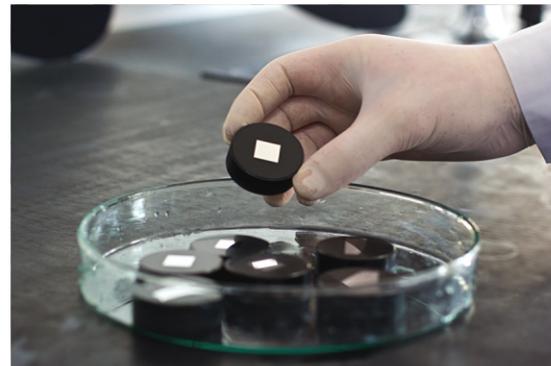
Центральная заводская лаборатория ГК «Астэк-МТ» является важным структурным подразделением всего производства, обеспечивающим своевременное и качественное проведение испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов, а также готовой продукции завода с целью определения их соответствия действующим стандартам, техническим условиям и нормативам.

ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ГК «АСТЭК-МТ» ОСНАЩЕНА СОВРЕМЕННЫМ И ТОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ:

- Современным комплексом подготовки проб (отрезной станок, пресс для горячей запрессовки образцов, шлифовально-полировальный станок). Процесс пробоподготовки полностью автоматизирован.
- Металлографическими микроскопами для микро-, макроструктурных исследований.
- Оборудованием для контроля твёрдости и механических свойств сплавов и алюминиевых профилей (микротвердомер, универсальная разрывная испытательная машина).



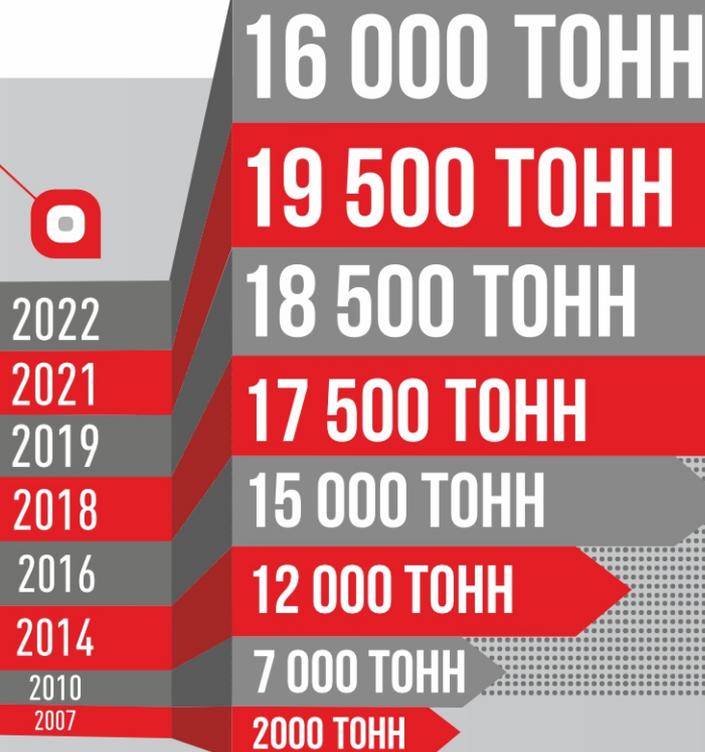
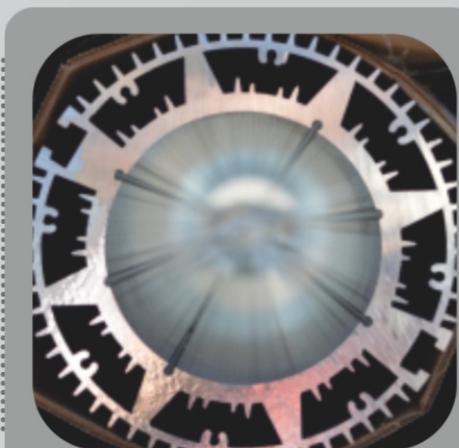
**РАБОТА ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ ПОЗВОЛЯЕТ ВЕСТИ
СВОЕВРЕМЕННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА НА ВСЕХ ЭТАПАХ
ПРОИЗВОДСТВА.**



ГЕОГРАФИЯ ПРОДАЖ



ПРОИЗВОДСТВО АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ



KRAUSS

ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ



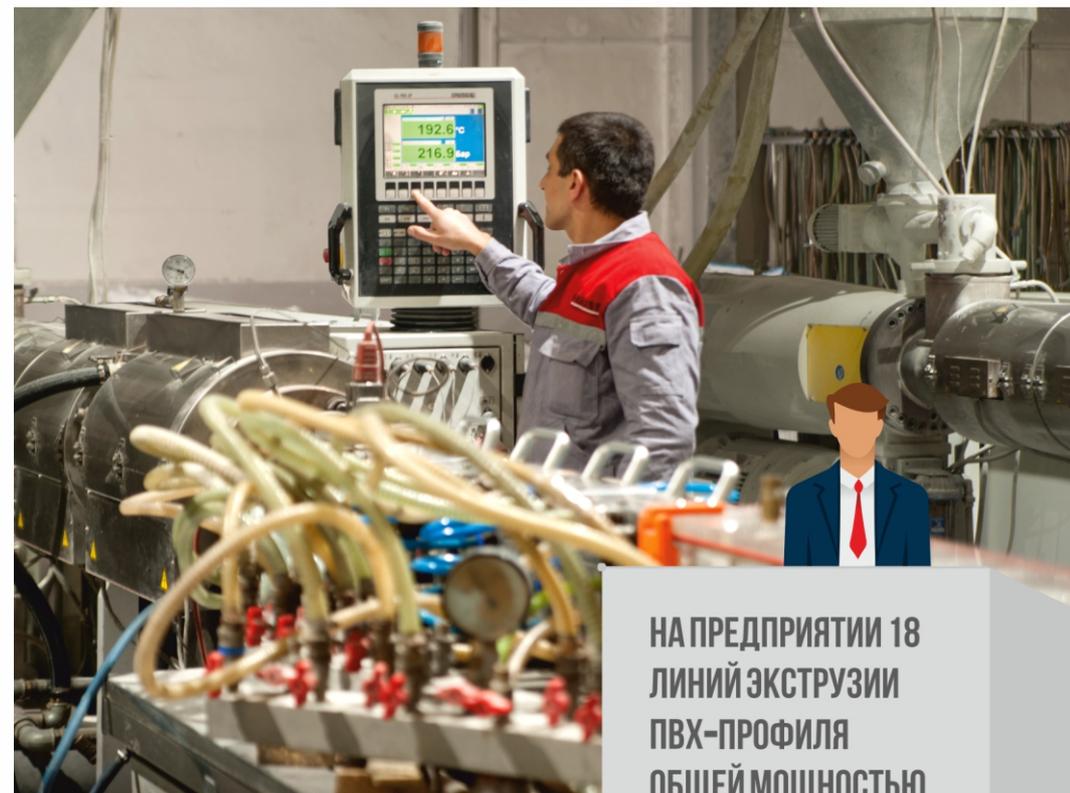
The image shows a complex industrial PVC extrusion plant. In the foreground, a long metal extrusion line is visible, equipped with orange safety clamps and a pressure gauge. A robotic arm is positioned above the line, and a control panel with a screen and buttons is visible on the right. The background shows a large industrial facility with various pipes and machinery.

ЦЕХ ЭКСТРУЗИИ

ПРОК – это полностью автономное, обособленное производство по выпуску ПВХ-профиля, с замкнутым производственным циклом. Обрезки и отходы производства возвращаются на первую ступень и после измельчения повторно используются для приготовления смеси. Площадь, занимаемая производственными помещениями – 4000 квадратных метров.

ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ

Смешение всех компонентов рецептуры проводится в три этапа: смешение в горячем смесителе, выдержка смеси при температуре 15–30 градусов в течении 24 часов. Подготовленная таким образом смесь подаётся в экструдер. Экструзия – это способ изготовления профильных изделий большой длины из пластмасс и резины. Процесс непрерывен и заключается в выдавливании расплава полимера через отверстие определённого сечения. Первый шнековый экструдер для переработки термопластов был создан в Германии в 1935 г. Функция экструдера состоит в обеспечении плавления непрерывно подаваемой твёрдой полимерной смеси, образовании гомогенного вязкого расплава и нагнетания расплава под высоким давлением в профильную головку. Производственная линия включает экструдер (фильеру, устройство сухой и влажной калибрации), маркирующий принтер, тянущее устройство, пилу для резки профиля, устройство для укладки и упаковки готовой продукции.



НА ПРЕДПРИЯТИИ 18
ЛИНИЙ ЭКСТРУЗИИ
ПВХ-ПРОФИЛЯ
ОБЩЕЙ МОЩНОСТЬЮ
18000 ТОНН В ГОД



ЦЕХ ЛАМИНАЦИИ

У многих из нас сформировалась устойчивая ассоциация между пластиковыми окнами и белоснежным покрытием их профилей. Однако эту скучную тенденцию под силу нарушить современным технологиям декорирования, которые могут украсить заурядный вид стандартных окон.

Самым простым, а потому широко распространённым способом преобразования окон является ламинация оконного профиля.

Возможность ламинирования открывает свободу для новых дизайнерских решений и позволяет придать профилю уникальный стиль, выгодно вписав его в общую концепцию интерьера помещения.

Процедура сохраняет эксплуатационные характеристики окон, благодаря чему ламинированные экземпляры не уступают по долговечности и надёжности своим классическим аналогам.

ПРЕДЛАГАЕМ СЛЕДУЮЩИЕ ЦВЕТА ЛАМИНИРОВАННОГО ПРОФИЛЯ LG HAUSYS EXTERIOR FOIL:

• НАТУРАЛЬНЫЙ ДУБ



• ЗОЛОТОЙ ДУБ



• ТЕМНЫЙ ДУБ



• МАХАГОН



• ОРЕХ



• АНТРАЦИТОВО-СЕРЫЙ



• БРЫЗГИ ШАМПАНСКОГО



• ДИСКО



• КРАСНЫЙ СВЕТЛЫЙ



• МОРСКОЙ СИНИЙ



Все операции на данном этапе производятся автоматизировано, пвх-профиль также проходит тщательную проверку перед декорированием. Контроль качества готовой продукции осуществляется в лаборатории производства в строгом соответствии с ГОСТ 30673. По вопросам технологии и качества компания непрерывно сотрудничает с ведущими российскими отраслевыми институтами.



KRAUSS

ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



ПВХ-профиль KRAUSS имеет многочисленные сертификаты качества, подтверждающие его преимущества перед пластиковыми профилями других производителей:

- Патент на полезную модель,
- Сертификат пожарной безопасности на ПВХ-профили KRAUSS,
- Сертификат соответствия «Росстройсертификация»,
- Международный сертификат качества 130 9001:2000.

Производство ПВХ-профиля KRAUSS основано на использовании только экологичных материалов.





ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ



2022
2021
2020
2018
2017
2010
2006

15 000 ТОНН

15 000 ТОНН

15 000 ТОНН

14 500 ТОНН

14 500 ТОНН

7 000 ТОНН

5 000 ТОНН



**ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА**

ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ





ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ



ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА

– от идеи до качественной реализации

Перед группой, состоящей из немецких, российских и турецких инженеров, была поставлена задача разработать фурнитурные системы с более оптимизированными техническими характеристиками. Так был дан старт новой торговой марке ESSE, под которой на сегодняшний день выпускается высококачественная фурнитура для окон и дверей. Тщательные предварительные исследования рынка и потребительского спроса легли в основу разработки продукции ESSE, которая в скором времени готова серьезно потеснить конкурентов.



- Для того, чтобы правильно выбрать фурнитуру, следует обратить внимание на некоторые моменты: способность выдерживать большие нагрузки, антикоррозийное покрытие, удобство и простоту в использовании, прочность конструкции.



- В 2003 году были запущены в работу:
пять 50-тонных станков инъекции металла ЦАМ 4-1 (цинка);
один 25-тонный инъекционный станок;
три 35-тонных станка эксцентрического пресса и один 80-тонный;
пять полностью автоматизированных пил резки алюминиевых профилей.



- Также были запущены три станка по производству алюминиевых изделий:
 250 тонн производства (Италия);
 250 тонн производства (Германия);
 300 тонн производства (Турция).
- В цехе по производству литья из пластмассы
 установлены три станка производства Тайвань —
 Haitiani.
 Вес станков: 5,3 тонн, 4,6 тонн и 2 тонны.
- Также имеются два сушильных аппарата с
 термогранулами и три вибрационных аппарата.



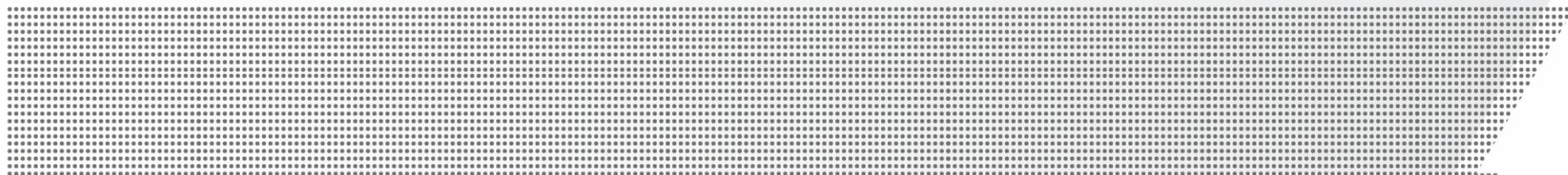
- Для высверливания сквозных и глухих отверстий, создания резьбы,
 а также других технологических процессов установлено двадцать
 станков сверлильного оборудования.
- При помощи пяти фрезеровочных станков выполняется зенкование,
 шлифовка и сверление отверстий.
- На производстве фурнитуры «ESSE» установлен станок по сборке и
 монтажу ручек оконных систем из ПВХ FACTORN
 Станок добился своего заслуженного лидерства по всему миру,
 благодаря своей работе по автоматизации производства во многих
 различных отраслях промышленности.
- Увеличение количества станков позволило увеличить объемы
 производства до 105 тонн готовой продукции.





ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА

ГЕОГРАФИЯ ПРОДАЖ





ЗАВОД SİSTEM ALUMINUM – НАШ ПАРТНЕР В ТУРЦИИ.



**Общая площадь
330 000 кв. м.**

**Общая мощность производства
103 000 тонн в год**

**Экспортер
более**

60 стран

в 5

КОНТИНЕНТАХ



Завод входит в 500 промышленных предприятий Турции

В 2016 году 431 место

В 2017 году занял 341 место

+90 позиций

341 2017

431 2016

+90



**2014-2015 г.
№1 среди
заводов Турции
по экспорту в Европу**

**В 2018-2020 №1 по экспорту
в Европу среди заводов -
производителей
алюминиевых профилей в Турции**





 [astek_mt_official](#)

 [astekmt](#)

 [astekmt](#)

Наш завод находится по адресу:
Краснодарский край,
г. Крымск ул.Свердлова 2/6
Тел.+7 (86131) 243-33



