

**АСТЭК-МТ**  
ГРУППА КОМПАНИЙ

**KRAUSS**  
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



**ЖУРНАЛ  
О ПРОИЗВОДСТВЕ**



## О компании

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

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 KRAUSS PREMIUM

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



Главный офис и производственные площади базируются в г. Крымске (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





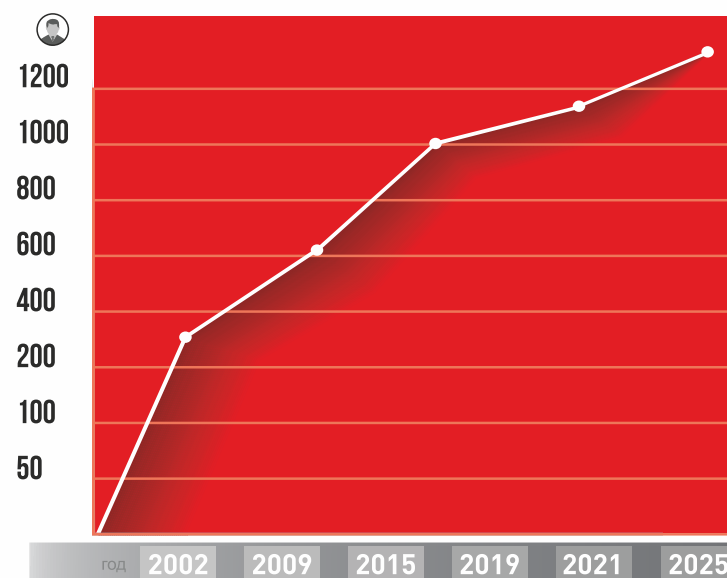
СЕГОДНЯ ЗАВОД ВХОДИТ В ТРОЙКУ КРУПНЕЙШИХ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ В РОССИИ

280 000 М<sup>2</sup>

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ПЛОЩАДЕЙ



БОЛЕЕ **1200**  
ОПЫТНЫХ СОТРУДНИКОВ



## ГОДОВОЙ ОБЪЕМ:

АЛЮМИНИЙ ~ 40 000 ТОНН

ПВХ - 18 000 ТОНН

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ФУРНИТУРА ~ 500 ТОНН

## ПРОИЗВОДСТВО АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ:

- **Литейное производство:** 2 газовые печи с регенераций тепла, мощность 55000 тонн.
- **Лаборатория спектрального экспресс анализа состава сырья;**
- **Участок изготовления матричного инструмента (фильер):** 2500 штук в год;
- **Участок экструзии алюминиевых профилей (6 прессовых комплексов):** 1100 тонн (2 линии); 1460 тонн (1 линия); 1880 тонн (2 линии); 4000 тонн (1 линия).
- **Цех полимерно-порошкового покрытия:** 2 горизонтальные линии, мощность 13000 тонн в год;
- **Цех анодирования:** 9000 тонн в год;
- **Центральная заводская лаборатория:** осуществление контроля качества сырья и готовой продукции 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 ТРЕ** 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 полимерно-порошкового покрытия;**
- Выход готовой продукции составляет 800000 штук в год.

## СОБСТВЕННЫЙ АДРЕСНЫЙ СКЛАД (БОЛЕЕ 10 ТЫС КВ.М.);

## СОБСТВЕННАЯ ГАЗОТУРБИННАЯ 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





## 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



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, 6005A, а также сплавы по индивидуальному заказу клиента в соответствии с ГОСТ 4784-2019 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 Ø178 мм, Ø152 мм, Ø127 мм, Ø254 мм
- 2 плавильные печи:
  - поворотные отражательные печи 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 CAO\CAM-систем.

Все матрицы изготавливаются из высококачественной инструментальной стали производства компании BOHLER-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.





## ЦЕХ ЭКСТРУЗИИ

Для производства алюминиевого профиля на начальном этапе требуется подготовить ряд спецификации 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.

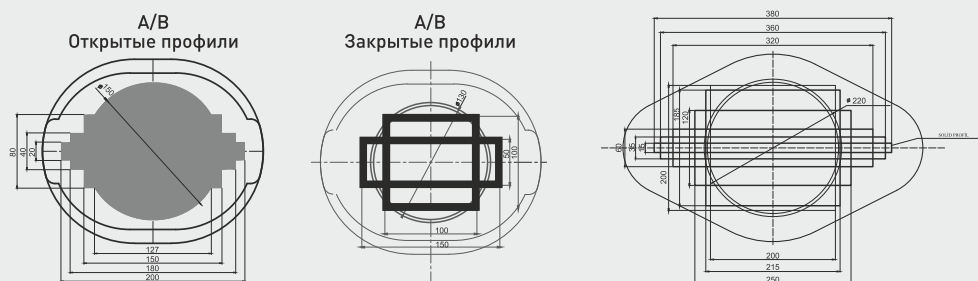


## ПРЕССОВЫЕ ЛИНИИ ВКЛЮЧАЮТ СЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- 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 шесть 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;
- Пресс F - 4000 тонн, диаметр заготовки - 254 мм.



В производстве освоено более 6000 видов профилей, также возможно изготовление профиля любой сложности по чертежам заказчика.

A large industrial facility, likely an anodizing plant, with a high ceiling and complex metal structure. Large aluminum profiles are being processed on a conveyor system. The profiles are arranged in long, parallel rows, and the facility is equipped with various mechanical components and lighting.

## 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.

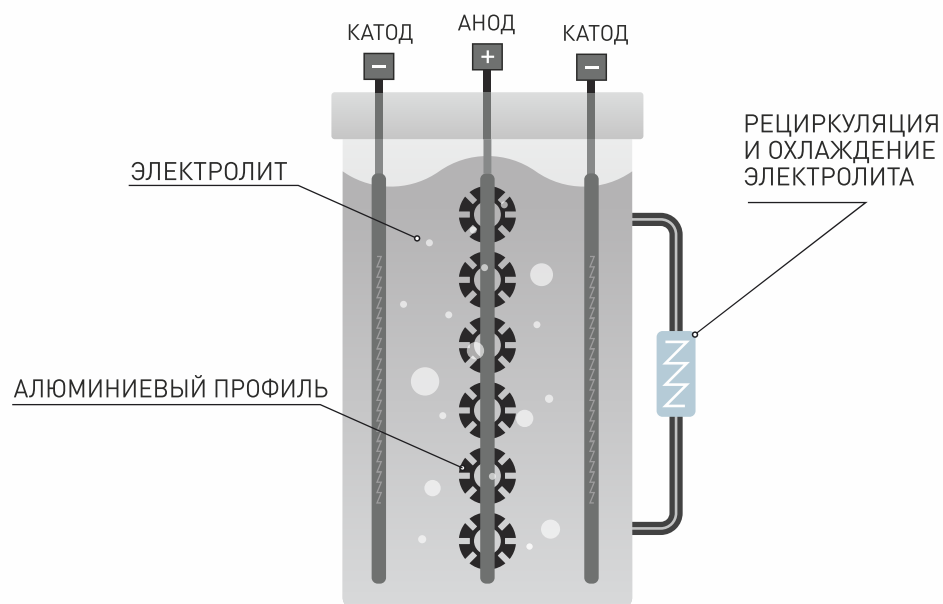
Изделия из анодированного профиля высоко ценятся благодаря своим преимуществам: они не подвержены коррозии, обладают высокой прочностью и долговечностью, просты в уходе.

## 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.



WAGNER

A vertical strip of safety signs is visible on the right side of the machine, including symbols for hand protection, eye protection, hearing protection, and various electrical and fire hazards.

## 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/м<sup>2</sup> и усиленная (подходит для регионов с морским климатом), включающая в себя степень травления 2.0 гр/м<sup>2</sup> 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 .





## ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

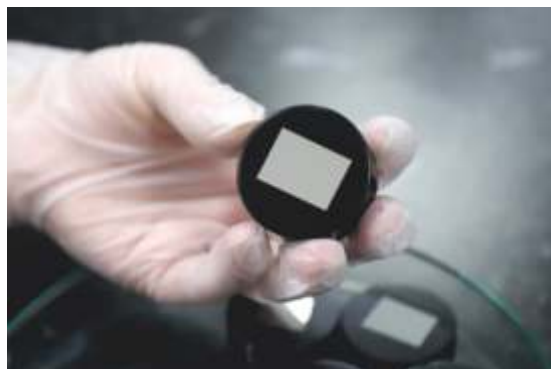
Центральная заводская лаборатория ГК«Астэк-МТ» является важным структурным подразделением всего производства, обеспечивающим своевременное и качественное проведение испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов, а также готовой продукции завода с целью определения их соответствия действующим стандартам,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

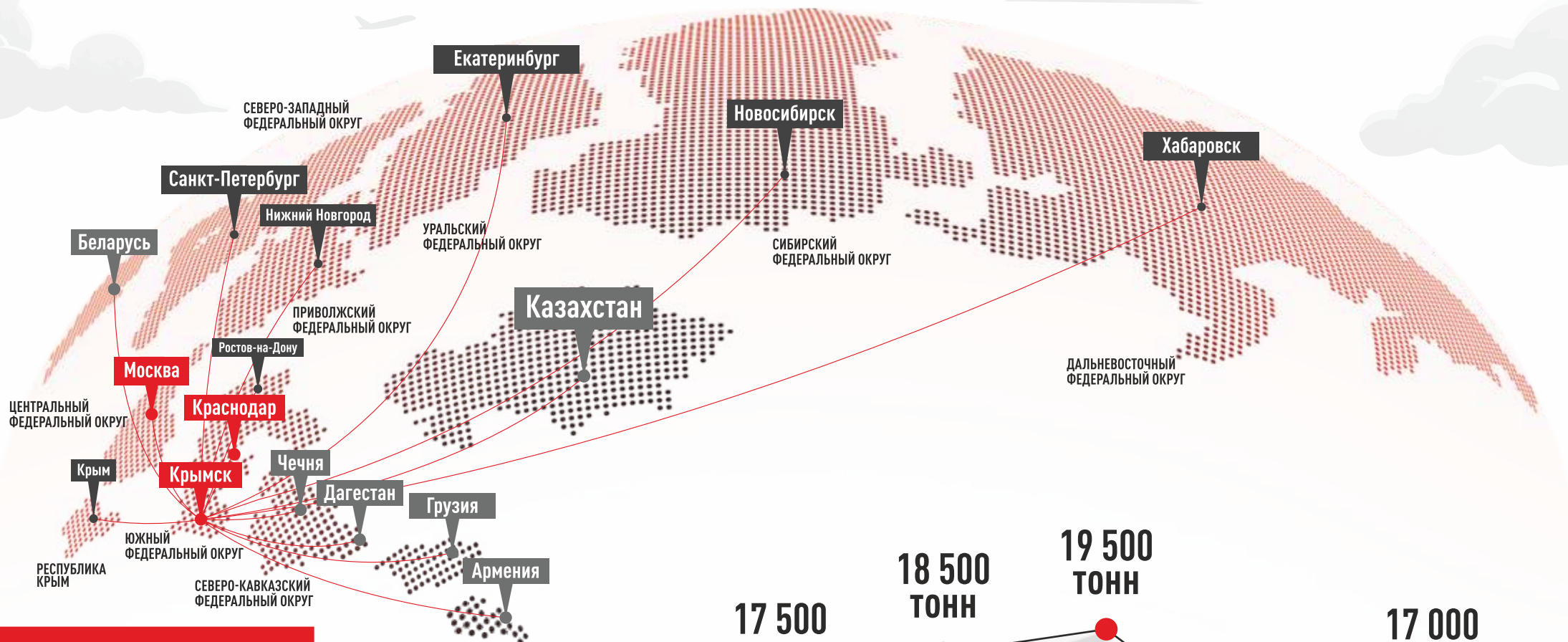


## ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ГК «АСТЭК-МТ» ОСНАЩЕНА СОВРЕМЕННЫМ И ТОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ:

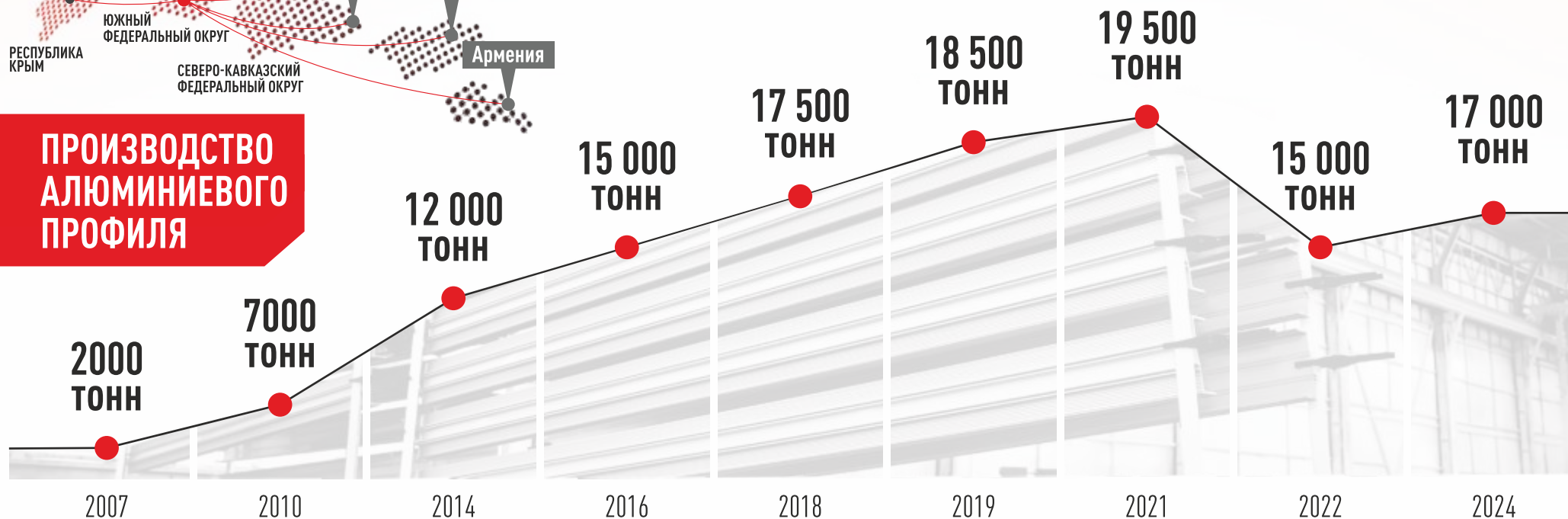
- Современным комплексом подготовки проб (отрезной станок, пресс для горячей запрессовки образцов, шлифовально-полировальный станок). Процесс пробоподготовки полностью автоматизирован.
- Металлографическими микроскопами для микро-, макроструктурных исследований.
- Оборудованием для контроля твёрдости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

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





**ПРОИЗВОДСТВО  
АЛЮМИНИЕВОГО  
ПРОФИЛЯ**



# KRAUSS

## ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ



A detailed view of a PVC extrusion machine in a factory. The machine is a long, horizontal assembly with various components. In the foreground, there's a metal frame with orange clamps and a pressure gauge. A large, corrugated yellow hose runs along the bottom. In the background, a large cylindrical extruder is visible, with a control panel on top showing a digital display and buttons. To the right, a bundle of colorful hoses (yellow, green, blue) is connected to the machine. The overall scene is industrial and technical.

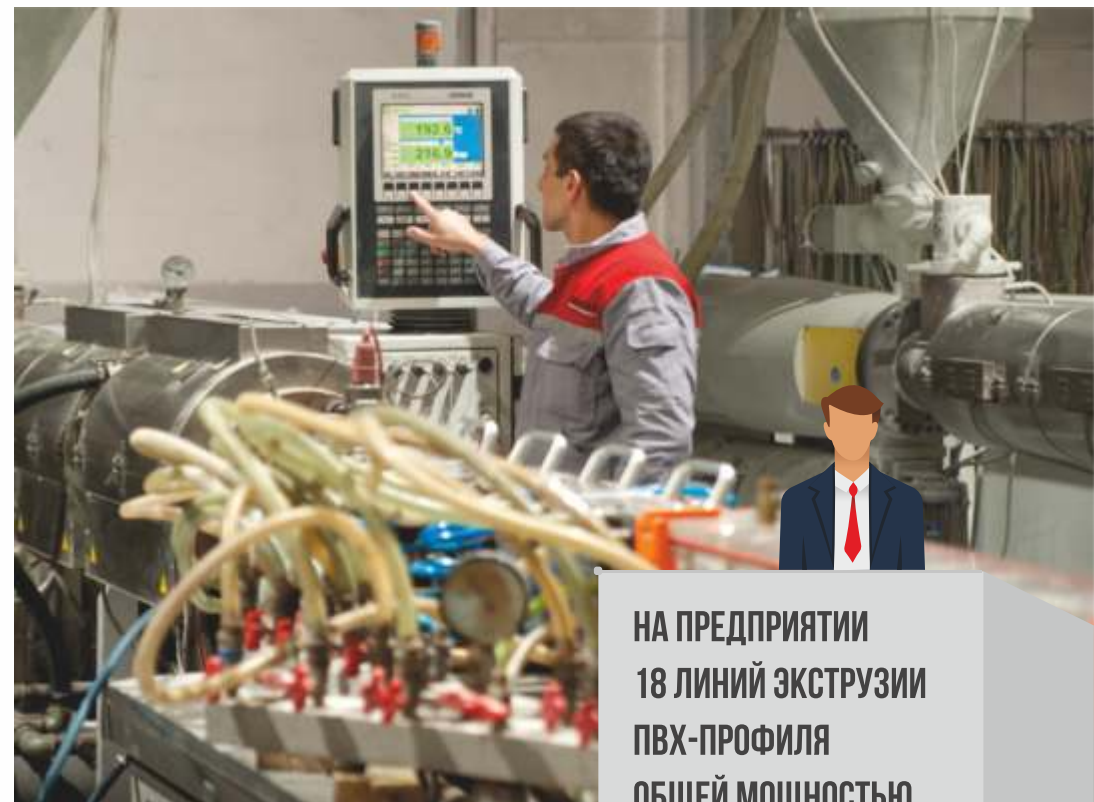
## ЦЕХ ЭКСТРУЗИИ

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.

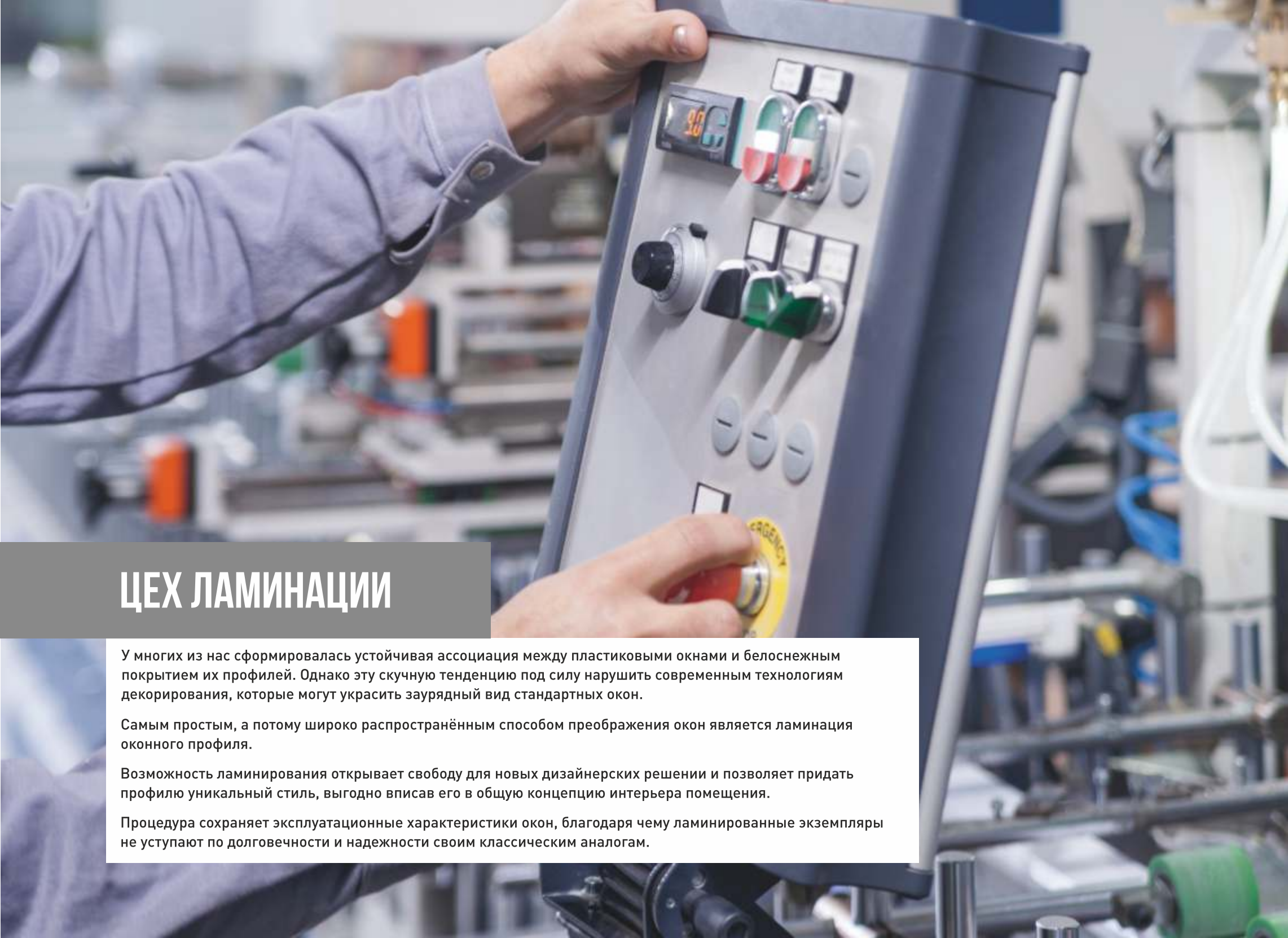
## ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ

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 надежности своим классическим аналогам.

## ПРЕДЛАГАЕМ СЛЕДУЮЩИЕ ЦВЕТА ЛАМИНИРОВАННОГО ПРОФИЛЯ LG HAUSYS EXTERIOR FOIL:

• НАТУРАЛЬНЫЙ ДУБ



• ЗОЛОТОЙ ДУБ



• ТЕМНЫЙ ДУБ



• МАХАГОН



• ОРЕХ



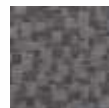
• АНТРАЦИТОВО-СЕРЫЙ



• БРЫЗГИ ШАМПАНСКОГО



• ДИСКО



• КРАСНЫЙ СВЕТЛЫЙ



• МОРСКОЙ СИНИЙ



Все операции на данном этапе производятся автоматизировано, ПВХ-профиля 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 ведущими российскими отраслевыми институтами.



# KRAUSS

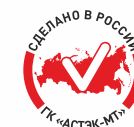
## ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

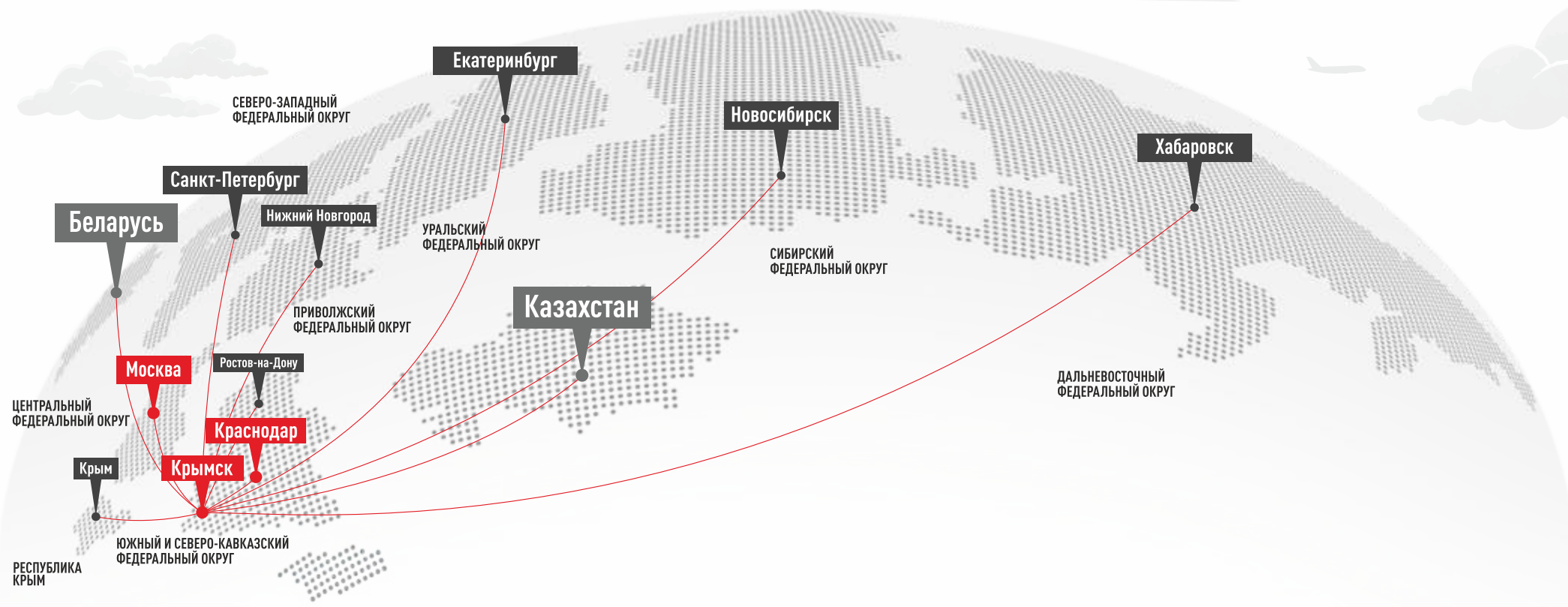


ПВХ-профиль KRAUSS имеет многочисленные сертификаты качества, подтверждающие его преимущества перед пластиковыми профилями других производителей:

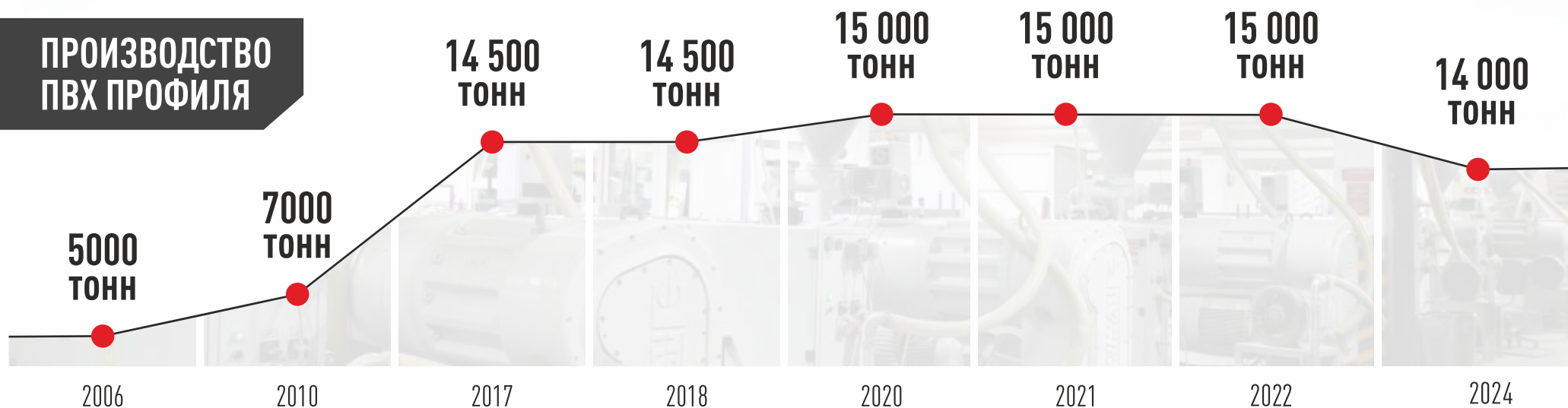
- Патент на полезную модель;
- Сертификат пожарной безопасности на ПВХ-профили KRAUSS;
- Сертификат соответствия «Росстройсертификация»;
- Международный сертификат качества 130 9001:2000.

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





## ПРОИЗВОДСТВО ПВХ ПРОФИЛЯ

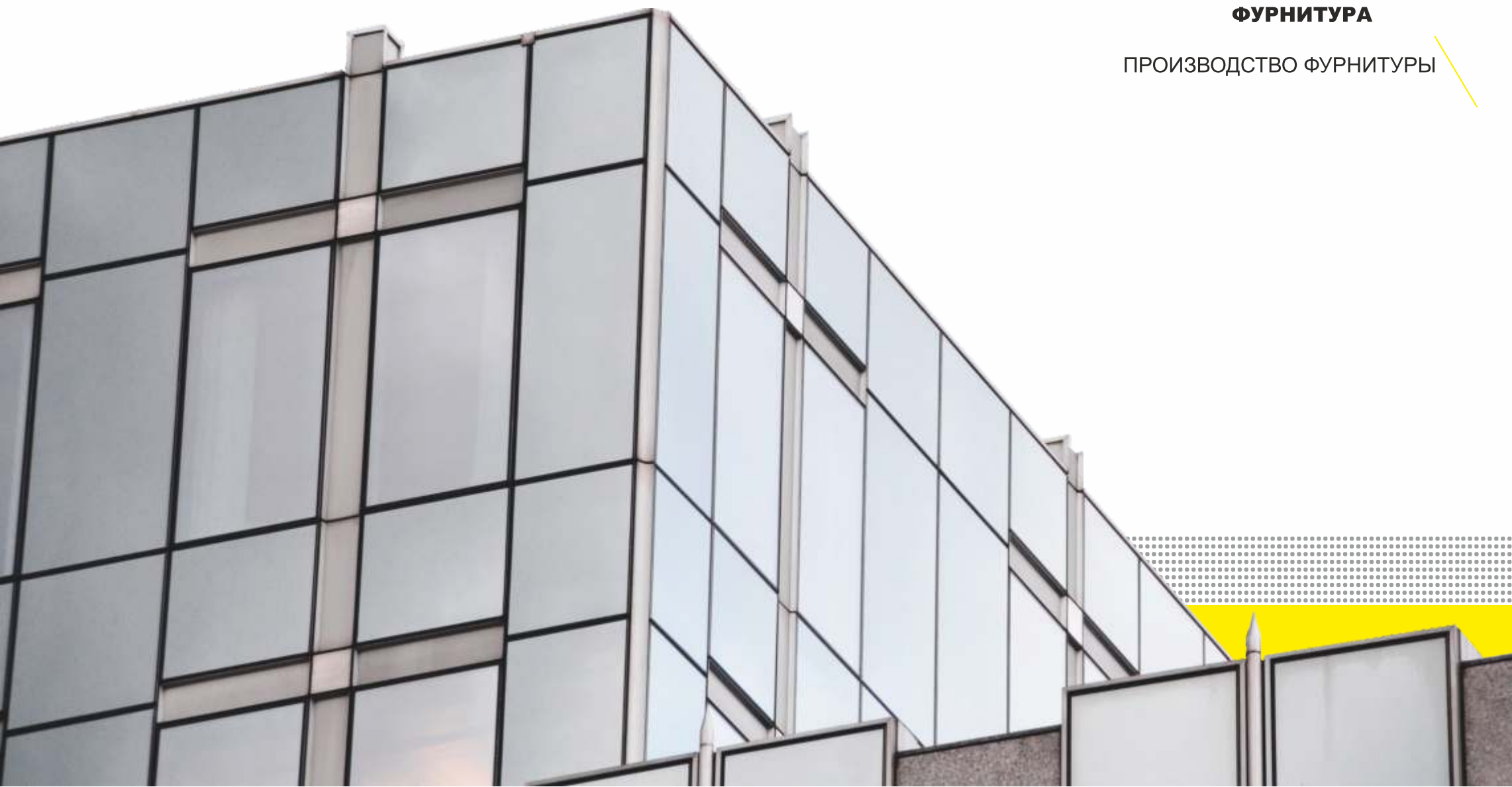






**ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ  
ФУРНИТУРА**

ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ





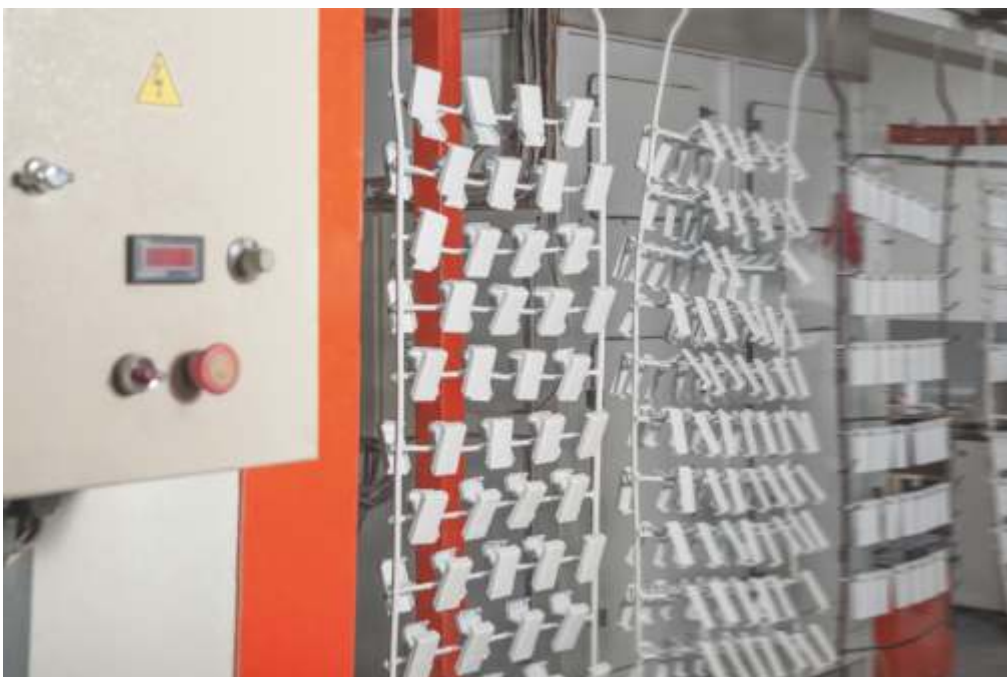
## ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ



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 прессы 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 — Haitian.  
Вес станков: 5,3 тонн, 4,6 тонн и 2 тонны.
- Также имеются два сушильных аппарата с термо гранулами 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 FACTORH.  
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.

## ГЕОГРАФИЯ ПРОДАЖ



ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ  
ФУРНИТУРА



ПРОИЗВОДСТВО  
ФУРНИТУРЫ  
И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

# 50 ТОНН

пластиковых  
деталей в год



# 500 ТОНН

фурнитуры  
в год





**Завод SISTEM ALUMINYUM —  
наш надежный партнер в Турции.**



**Общая площадь  
330 000 кв. м.**

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

Экспортер  
более

75 стран

в 4

континентах

**Завод входит в 500 промышленных предприятий Турции**

**В 2016 году 431 место**

**В 2017 году занял 341 место**

**В 2023 году 247 место**

**В 2024 году  
занял 195  
место**

**195<sup>2024</sup>**

**247<sup>2023</sup>**

**431<sup>2016</sup>**

+52

+184

**Sistem** <sup>Al</sup>  
A L Ü M İ N Y U M



**2014-2015 г.**

**№1 среди заводов Турции  
по экспорту в Европу**



**2018-2024 г.**

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

# АСТЭК-МТ

ГРУППА КОМПАНИЙ

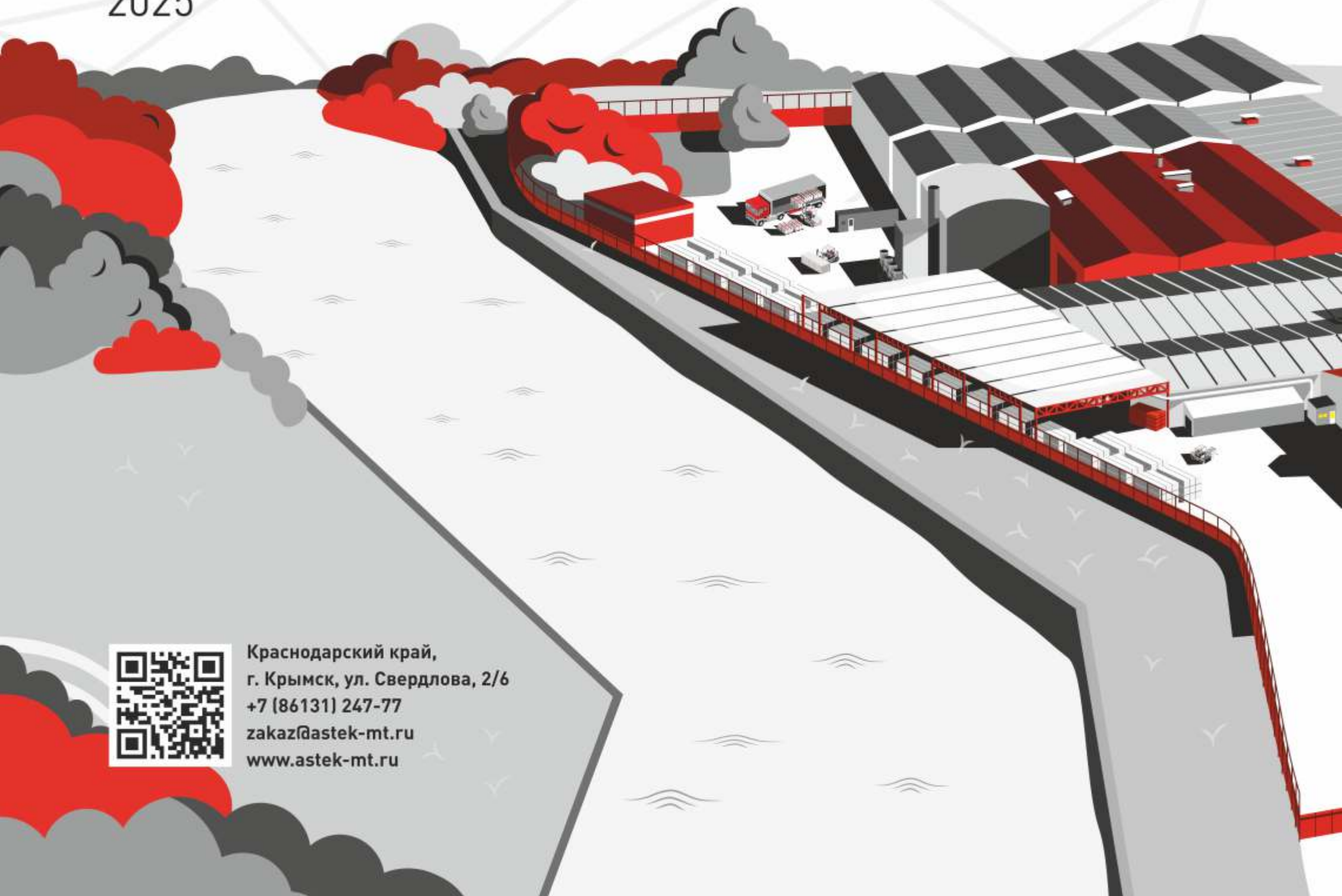


 [astek-mt.ru](http://astek-mt.ru)

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

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

2025



Краснодарский край,  
г. Крымск, ул. Свердлова, 2/6  
+7 (86131) 247-77  
zakaz@astek-mt.ru  
www.astek-mt.ru