

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





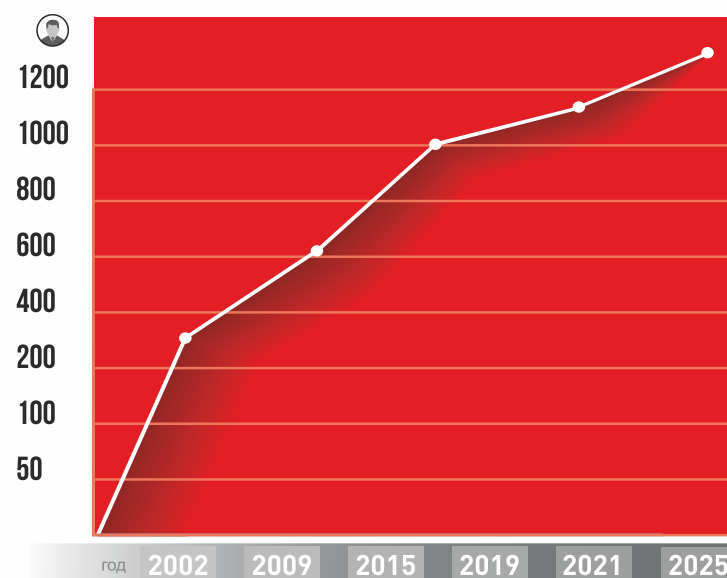
СЕГОДНЯ ЗАВОД ВХОДИТ В ТРОЙКУ КРУПНЕЙШИХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ В РОССИИ

280 000 М²

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



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 some sparks or splashes visible. 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



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.



АСТЭК-МТ
ГРУППА КОМПАНИЙ



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.

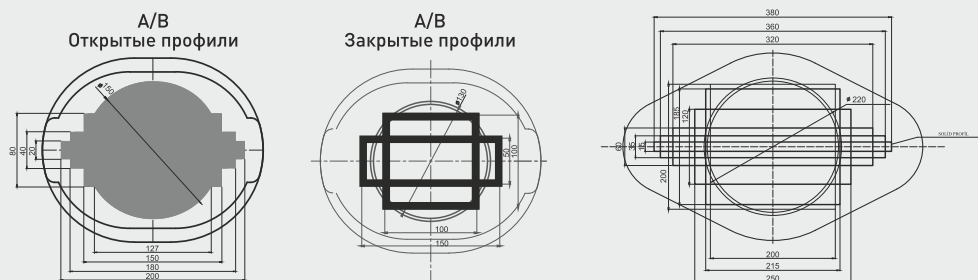


ПРЕССОВЫЕ ЛИНИИ ВКЛЮЧАЮТ СЛЕДУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- 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 E - 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.

The background image shows a large industrial facility, likely an anodizing plant. Numerous long, dark-colored aluminum profiles are suspended from a yellow overhead crane system. The profiles are arranged in a grid-like pattern, hanging from a metal frame. The facility has a high ceiling with visible structural beams and lighting fixtures. The overall scene conveys a sense of large-scale industrial production.

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.

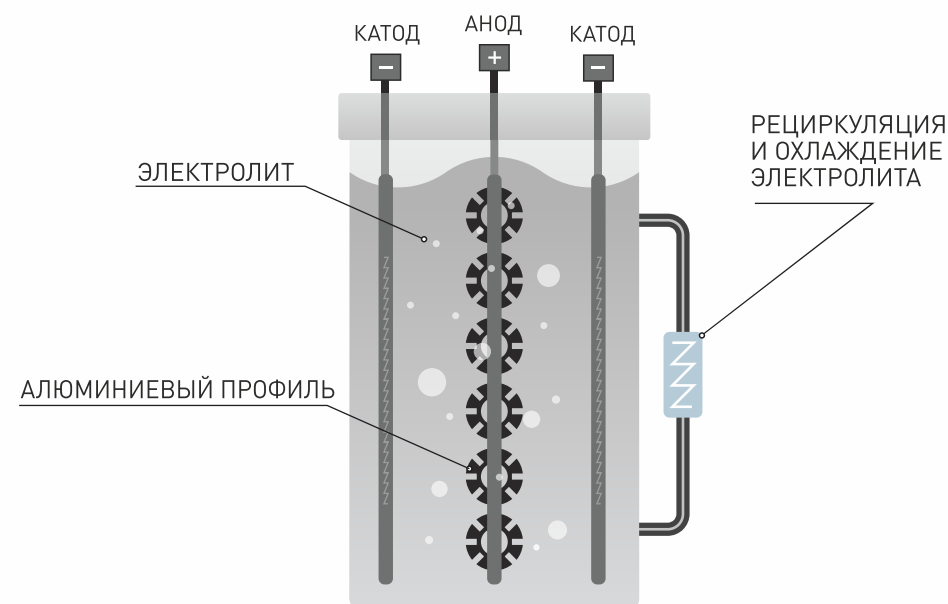
Изделия из анодированного профиля высоко ценятся благодаря своим преимуществам: они не подвержены коррозии, обладают высокой прочностью и долговечностью, просты в уходе.

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.

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.

WAGNER



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 .





ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

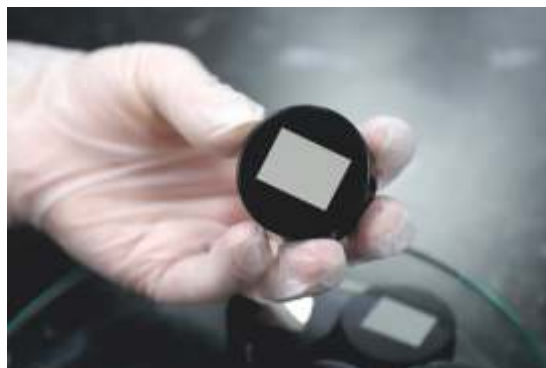
Центральная заводская лаборатория ГК«Астэк-МТ» является важным структурным подразделением всего производства, обеспечивающим своевременное и качественное проведение испытаний сырья, материалов, полуфабрикатов, а также готовой продукции завода с целью определения их соответствия действующим стандартам,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

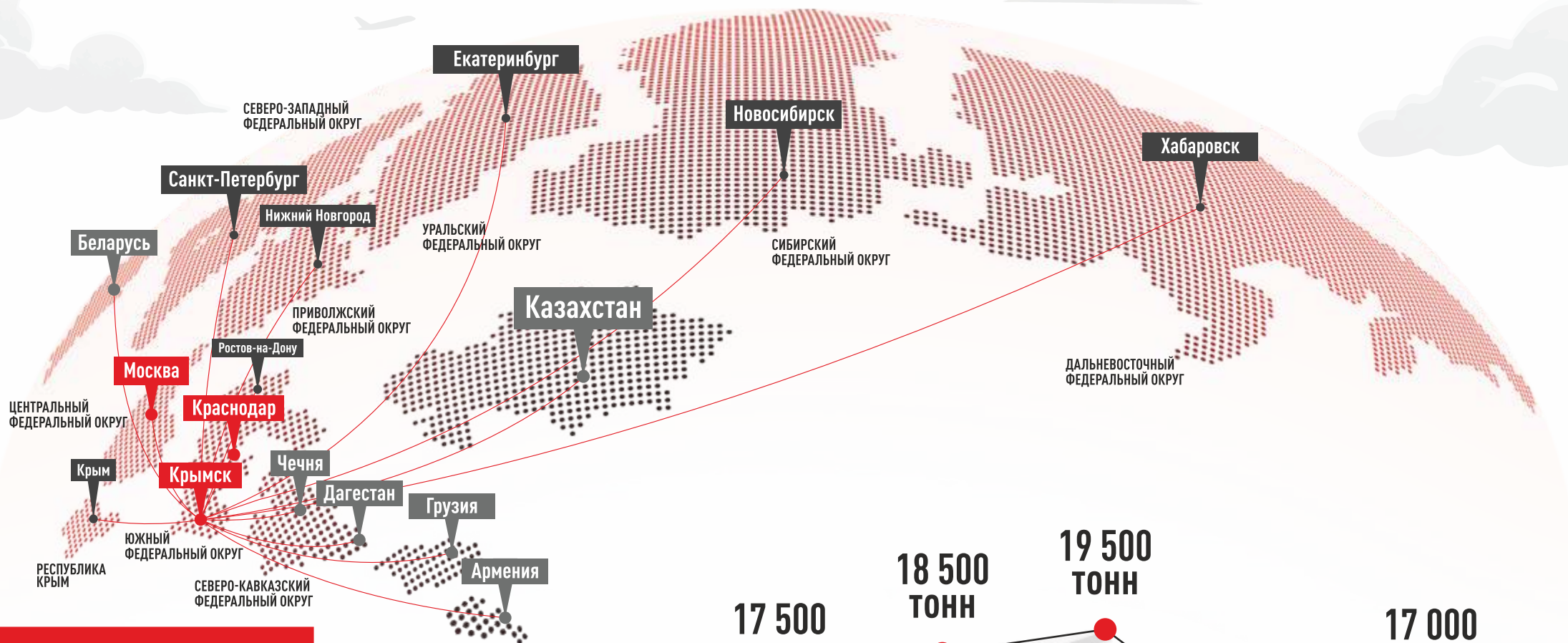


ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ГК «АСТЭК-МТ» ОСНАЩЕНА СОВРЕМЕННЫМ И ТОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ:

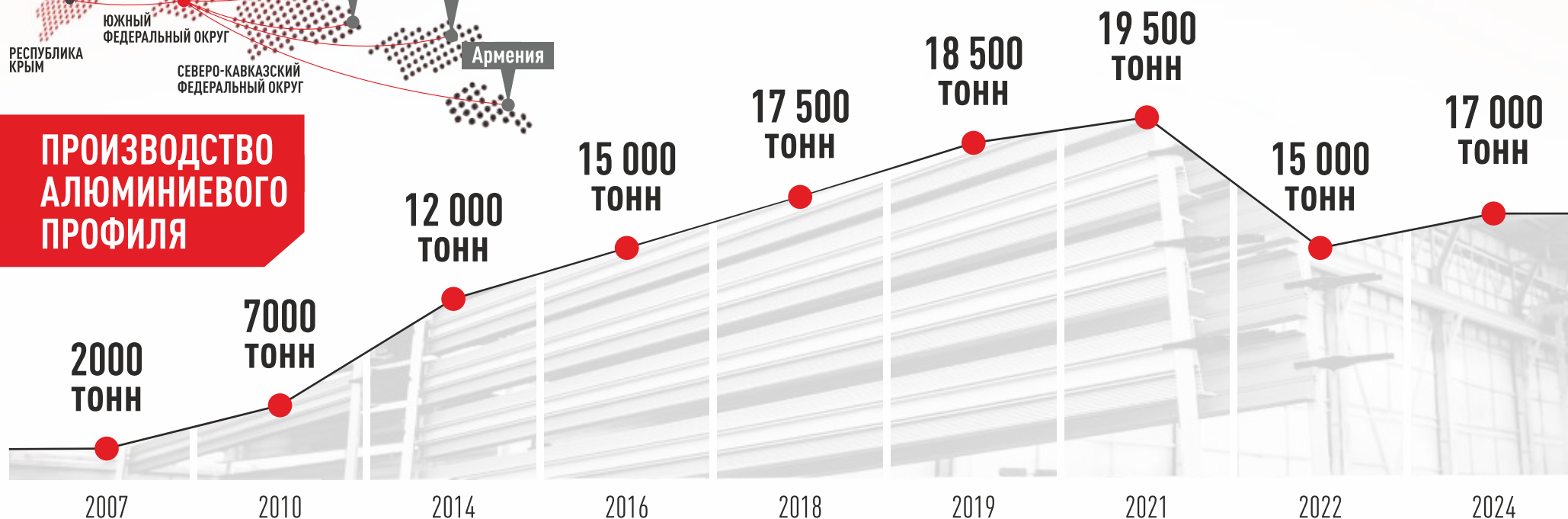
- Современным комплексом подготовки проб (отрезной станок, пресс для горячей запрессовки образцов, шлифовально-полировальный станок). Процесс пробоподготовки полностью автоматизирован.
- Металлографическими микроскопами для микро-, макроструктурных исследований.
- Оборудованием для контроля твёрдости 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
АЛЮМИНЕВОГО
ПРОФИЛЯ**

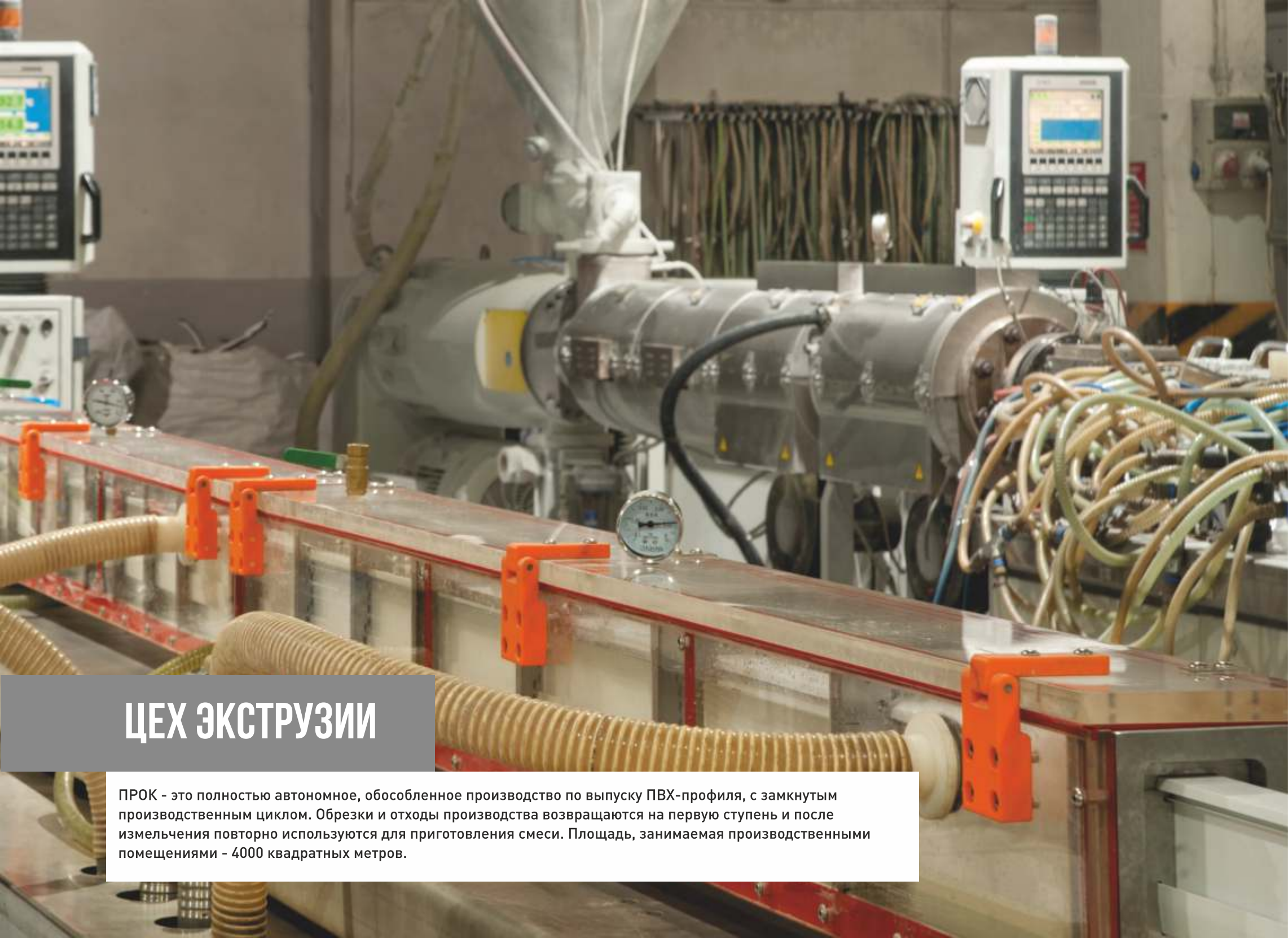


KRAUSS

ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ



The image shows a complex industrial machine used for extruding PVC profiles. In the foreground, there's a long, horizontal 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 the right side featuring a digital display and buttons. Numerous green and yellow hoses are connected to the machine. The overall setting is a factory floor.

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.

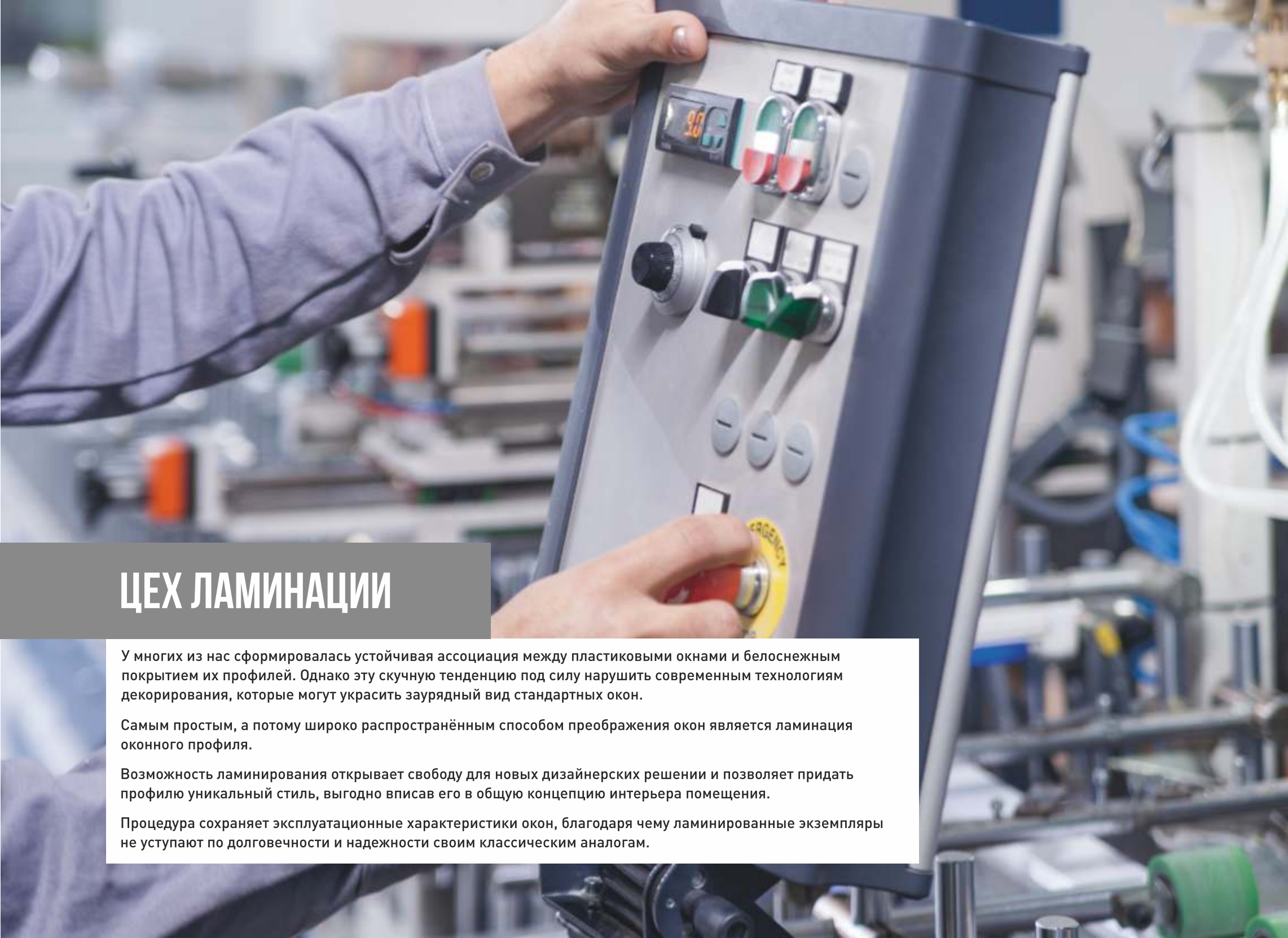
ПРОИЗВОДСТВО ПВХ-ПРОФИЛЯ

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

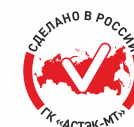
ПРОФИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

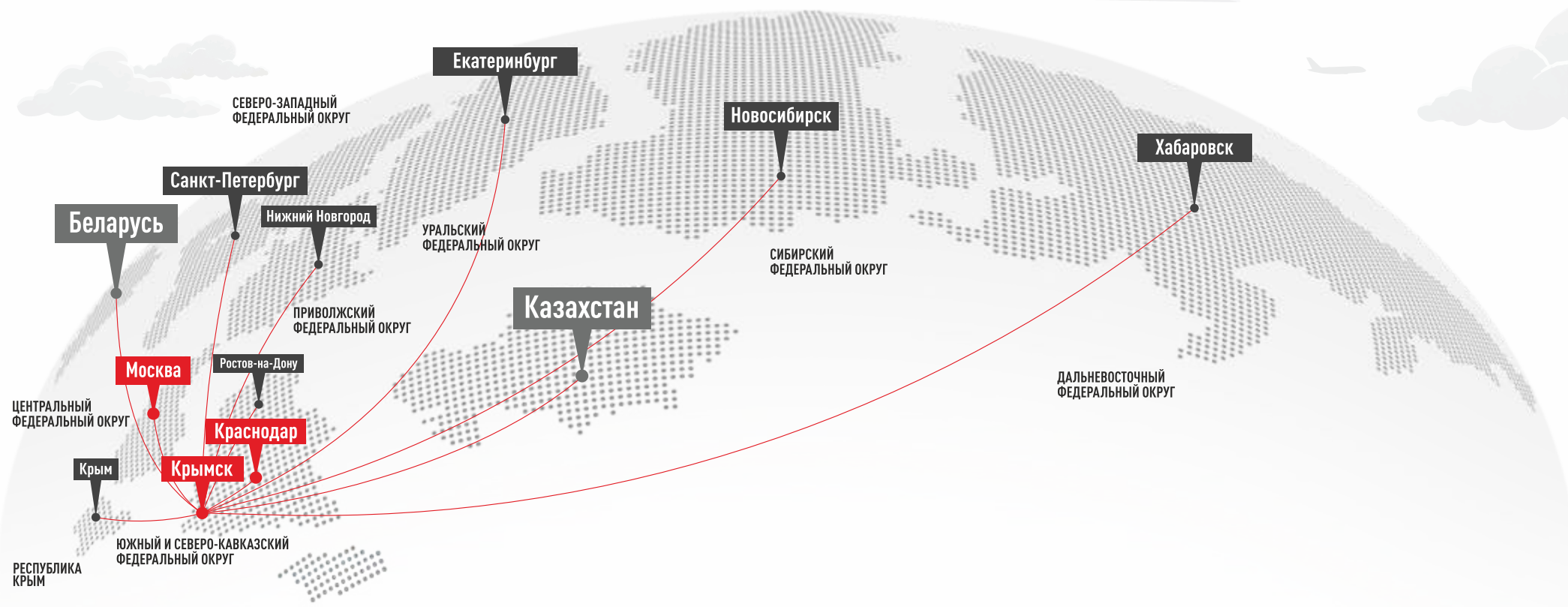


ПВХ-профиль KRAUSS имеет многочисленные сертификаты качества, подтверждающие его преимущества перед пластиковыми профилями других производителей:

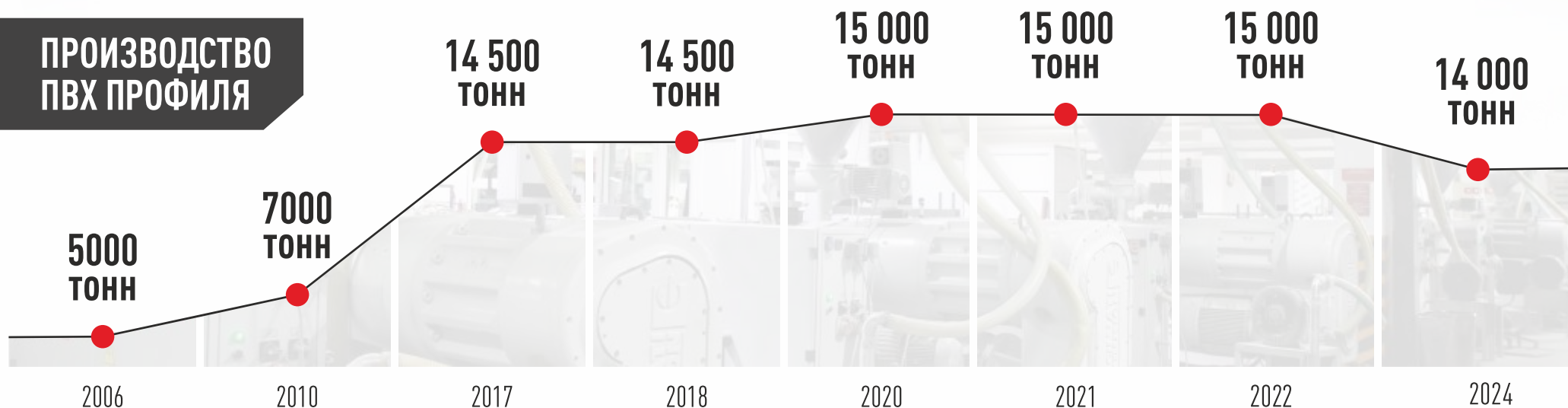
- Патент на полезную модель;
- Сертификат пожарной безопасности на ПВХ-профили KRAUSS;
- Сертификат соответствия «Росстройсертификация»,
- Международный сертификат качества 130 9001:2000.

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





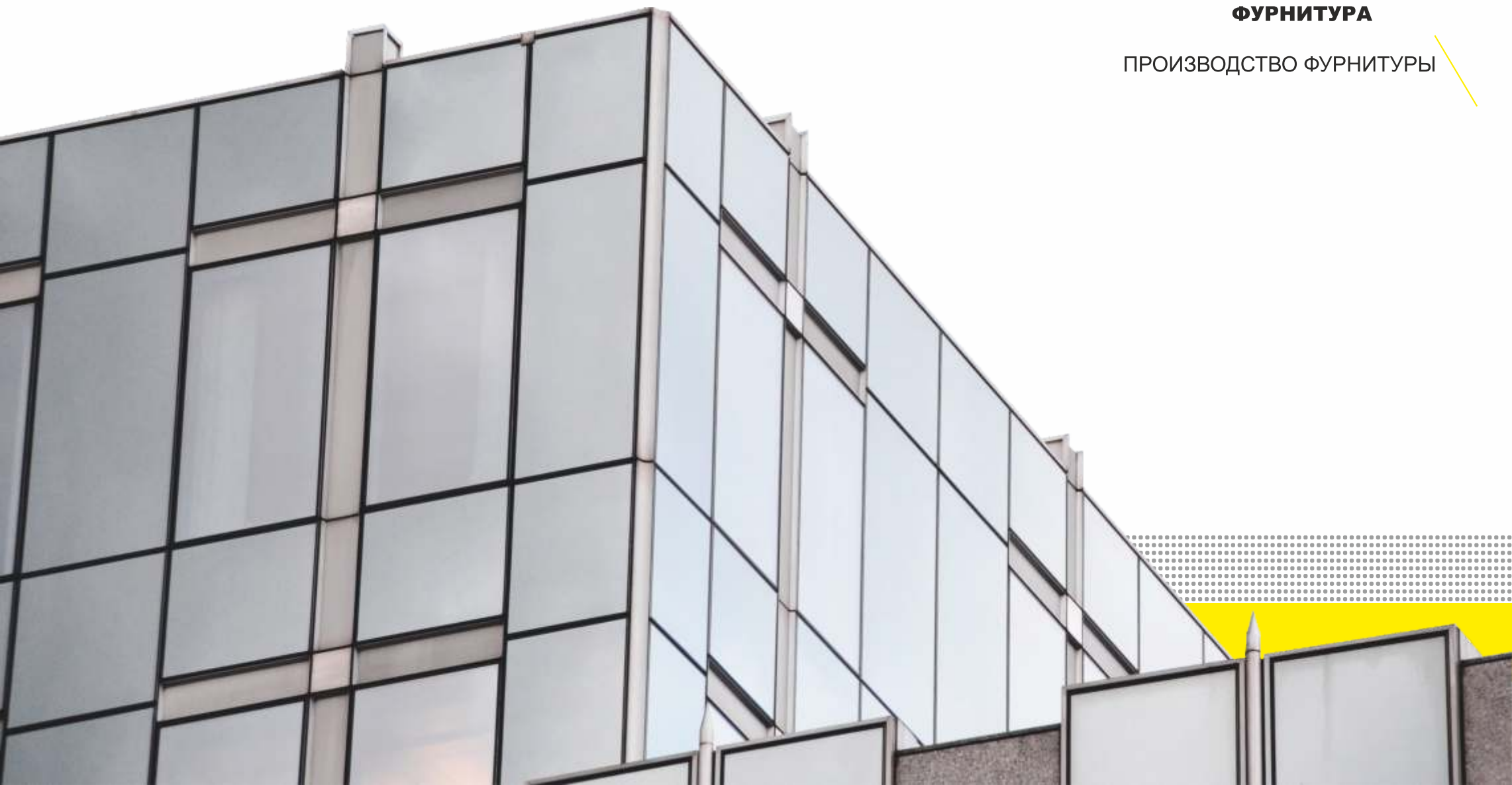
ПРОИЗВОДСТВО ПВХ ПРОФИЛЯ





**ОКОННАЯ И ДВЕРНАЯ
ФУРНИТУРА**

ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ





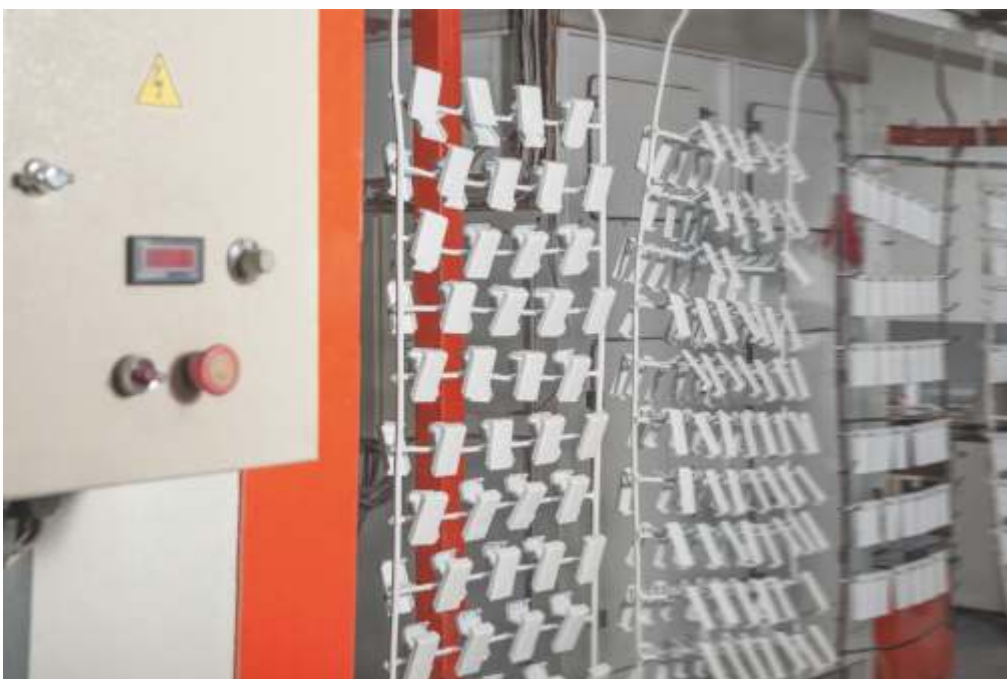
ПРОИЗВОДСТВО ФУРНИТУРЫ



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.



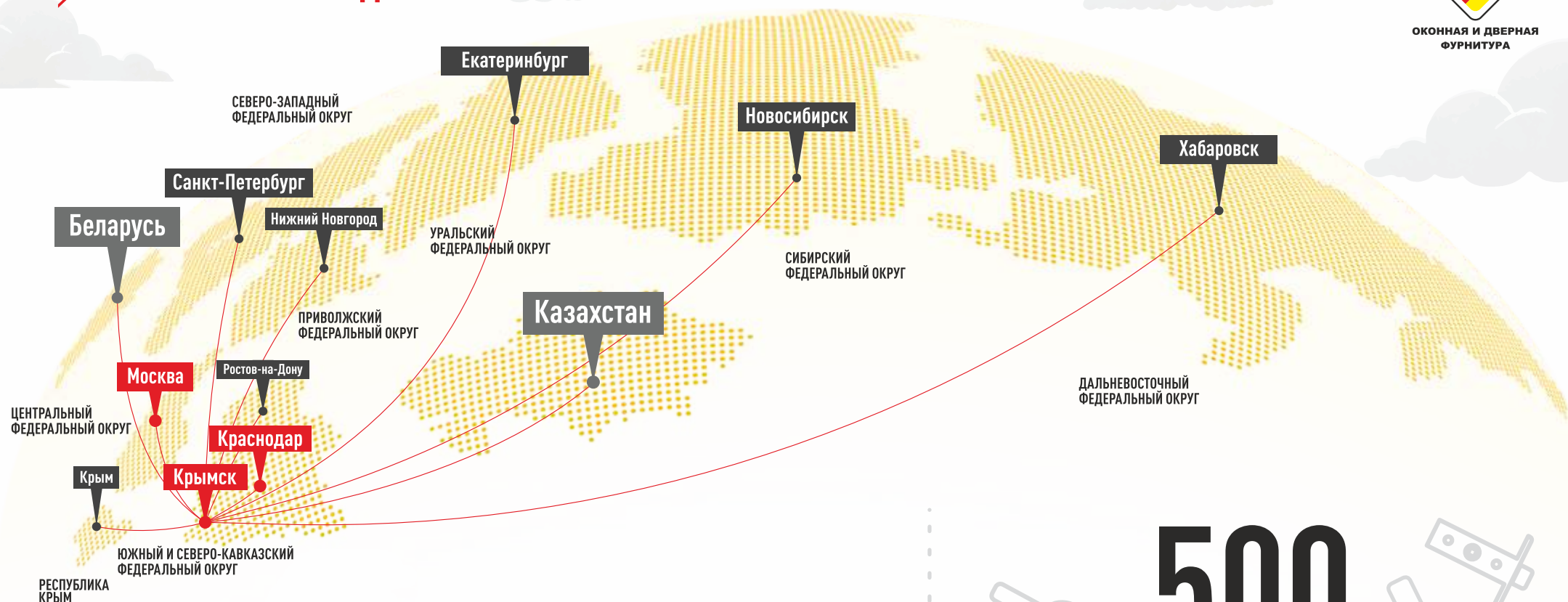
- В 2003 году были запущены в работу:
 - пять 50-тонных станков инъекции металла ЦАМ 4-1 (цинка);
 - один 25-тонный инжекционный станок;
 - три 35-тонных станка эксцентрического пресса и один 80-тонный;
 - пять полностью автоматизированных пил резки алюминиевых профилей.

- 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 — 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



ПРОИЗВОДСТВО
ФУРНИТУРЫ
И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

50 ТОНН

пластиковых
деталей в год



500 ТОНН

фурнитуры
в год





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

В 2023 году занял 195 место

195²⁰²³

341²⁰¹⁷

431²⁰¹⁶

+146

+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**



АСТЭК-МТ

ГРУППА КОМПАНИЙ



 astek-mt.ru

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

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

2024



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

