

ProdRef

**Производственная справка**

ООО «Разек Черкассы» свидетельство о регистрации № 36299742 от 23.12.2008 г., юридический/почтовый адрес: г. Черкассы пр. Химиков 74, является филиалом французской группы «Rasec» по изготовлению стеллажного оборудования для магазинов и супермаркетов. Открытие завода было произведено в 2011 г. Основные рынки сбыта страны Евросоюза и СНГ. Рабочие площади завода составляют первая линия – 7 тыс. м2, вторая линия – 3 тыс. м2.

Производственные помещения и часть оборудования находится в аренде. Арендодатель ООО «Разек А5 Украина» г. Киев. Основными компонентами и материалами для изготовления кассовых боксов является:

- лист стальной холоднокатаный толщиной – 1.2;1.5; 2мм, производства «Запорожсталь», Украина;

- ролик и натяжитель специальный производства «Юникон»- ЧЕРКАССЫ, Украина;

-лента конвейерная бесконечная, краска порошковая, производства Турция, лист стальной н/ж, электротехнические изделия, декоративные и защитные элементы из пластика, части общего назначения, прочие материалы и комплектующие неизвестного производства:

При производстве кассовых боксов производственные затраты и материалы, Украина, составили:

National

Материалы и комплектующие элементы неизвестного происхождения, и приравненных к ним использованные при производстве составили:

Imported

согласно счётам-фактурам: Invoices, к приложениям: Supplements, соответственно, к договору **Contract**

На предприятии работает – 60 человек.

Краткая технология изготовления: все металлические детали кассовых боксов, в т.ч. детали из нержавеющей стали (стенки, тумба, вставки, полки, ящики, рабочее место кассира, подставка под ноги, накопитель), вырезаются из листового металла на верстате лазерной резки с программным управлением «TRUMATIC TCL-2530», формование и гибка деталей производится на листогибочных прессах «Amada Promecam». Все детали, кроме деталей из металла н/ж, окрашиваются на линии порошковой окраски «Ideаl line». Сборка и соединение деталей кассовых боксов, в т.ч. установка двигателя привода ленты, установка электротехнических изделий, защитных и декоративных элементов из пластика, ролика натяжного, ленты конвейерной производится с помощью винтов, болтов, саморезов, заклёпок и сварки.

Крышки столешниц тумб кассовых боксов вырезаются на деревообрабатывающем центре с цифровым программным управлением марки MORBIDELLI, тип AUTHOR 600 KL, из ламинированного ДСП. Окантовка ДСП производится на сборочном участке.

Менеджер ВЭД AuthP