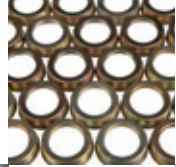


# ÜBERSICHT ÜBER DIE PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN

Qualität - Zuverlässigkeit - Präzision





# ÜBER UNS

## ► MARS Svatka, a.s.

Die MARS Svatka, a.s. ist in der Bearbeitung von Metallen tätig – vor allem durch Pressen, Schweißen, Montage und Oberflächenbehandlungen. Wir stellen die Herstellung eines Produkts nach den Anforderungen und Bedürfnissen des Kunden ebenso wie den Konstruktionsentwurf und die Fertigung von Werkzeugen und Vorrichtungen sicher. Einer unserer größten Vorteile ist die Komplexität der Produktion, die gerade in der Vielfältigkeit der benutzten Technologien beruht, einschließlich der Möglichkeit der finalen Oberflächenbehandlung durch Pulverlack oder galvanisches Verzinken an eigenen automatisierten Straßen.

## ► TRADITION

Die Geschichte der Firma MARS Svatka reicht bis zum Ende des 19. Jahrhunderts zurück, als durch den Gewerbetreibenden Jan Beroušský ein Familienunternehmen gegründet wurde, das sich unter der Marke MARS mit der Herstellung von Metallwaren und Petroleumlampen beschäftigte. Traditionell zu sein bedeutet für uns vor allem, die Anerkennung traditioneller Werte, insbesondere des hohen Niveaus der handwerklichen Verarbeitung und der Zuverlässigkeit in Geschäftsbeziehungen.

## ► UNTERNEHMENSENTWICKLUNG

Unser Ziel ist es, ein FLEXIBLES, BEGEISTERTES und INNOVATIVES Unternehmen zu sein.

Unser Programm der ständigen Verbesserung ist auf alle Tätigkeiten ausgerichtet, die zur Perfektionierung der Produktionsmethoden, zur Erhöhung der Produktionsqualität und der Produktivität führen.

Die Verringerung der direkten und indirekten Kosten hat sofortige Auswirkungen auf den Preis unserer Produkte, was ein Schlüsselfaktor ist, der unser Geschäft und daraus folgend auch die Investitionen in das Wachstum beeinflusst.

## ► UNSERE MITARBEITER

Für die Marke MARS wurden und sind die Menschen das echte Know-how. Die traditionelle Geschicklichkeit der Beschäftigten und ihre detaillierten Kenntnisse der benutzten Technologien sind für unsere Produktion unverzichtbar. Die Betreuung des fachlichen und beruflichen Wachstums der Beschäftigten ist einer der Grundpfeiler unserer Tätigkeit.



## ► VERANTWORTUNGSVOLLER ZUGANG

Unsere Aktiengesellschaft sieht das verantwortungsvolle Verhalten gegenüber den Einwohnern der Region als Selbstverständlichkeit an. Wir bieten neue Arbeitsgelegenheiten an, wir beschäftigen uns mit gemeinnütziger Tätigkeit. Mit maximaler Verantwortung gehen wir auch den Umweltschutz an, den wir über den Rahmen der gültigen Gesetze und Verordnungen hinaus erfüllen.

# QUALITÄTSGARANTIE

## PROFESSIONALITÄT

Die Aktiengesellschaft MARS Svatka kann die Qualität ihrer Erzeugnisse und Dienstleistungen auch Dank der beruflichen Aus- und Fortbildung des Personals garantieren.

Die Verfolgung der neuesten Produktions- und Technologietrends sowie die Ausstattung mit modernen Technologien und Arbeitsmitteln sind für uns die Grundvoraussetzung für eine erfolgreiche Unternehmensführung.

## GESCHÄFT

Zu unseren Kunden zählen wir die weiterverarbeitende Industrie sowie Großabnehmer aus den Bereichen Groß- und Einzelhandel. Auf die unterschiedlichen Anforderungen der einzelnen Kundengruppen antwortet unser Kundendienst mit seinen individualisierten Dienstleistungen.

## REFERENZEN:

HETTICH ČR k. s.  
ŠKODA AUTO a. s.  
ZETOR TRACTORS a. s.  
V.P.F. MEDIUM s. r. o., Slowakei  
NEKVINDA – ZEMĚDĚLSKÁ TECHNIKA a. s.  
FEROPLAST spol. s. r. o.  
DEKO DRAHT  
HAŠPL a. s.  
KEBEK s. r. o.  
M.A.T. GROUP, s. r. o.  
ISRINGHAUSEN GMBH CO. KG, Deutschland  
STORY DESIGN, a. s.  
MANUTAN s. r. o.  
KAISER + KRAFT s. r. o.  
OBI MARKET  
HORNBACH  
BAUMAX ČR s. r. o.  
TECHO a. s.

## KENNZEICHNUNG

Unsere Produkte sind mit Piktogrammen gekennzeichnet, die ihre Qualitätsvorteile klar definieren sollen. Es handelt sich einerseits um traditionelle Eigenschaften wie die Recyclebarkeit oder Umweltfreundlichkeit des Produkts, andererseits um einzigartige Eigenschaften der Produkte, die durch die durchdachte Konstruktion, die Wahl von hochwertigen Materialien und die Präzision der Produktion gegeben sind.

### Verzeichnis der Piktogramme und Erklärungen (ebenso wie auf den Verpackungen)



Hohe Leuchtkraft



Rostfreies Material und Behandlung



Umweltfreundliches Produkt



Sicherheitsklappe (Schlösser)



Voll recycelbares Produkt



Hergestellt in der Tschechischen Republik



Wasserdichter Briefkasten



Spiegelreflektor

## QUALITÄT

Die Qualität unserer Produkte und die Professionalität der Dienstleistungen werden auch durch den Erhalt des Zertifikats des Qualitätsmanagementsystems gemäß der Norm ČSN EN ISO 9001:2009 bescheinigt, das regelmäßig von der Firma TÜV geprüft wird.



# ENTWICKLUNG UND KONSTRUKTION

Wir sind in der Lage, die komplette Entwicklung und Konstruktion von Werkzeugen, Vorrichtungen und Endprodukten von den ersten Entwürfen bis zur Serienproduktion zu realisieren.

Wir haben reiche Erfahrungen mit der Konstruktion und Produktion:

- von Presswerkzeugen (Schneide-, Biege-, Zieh- und Stufenwerkzeugen)
- Vorrichtungen für die Bearbeitung, Fräsen, Bohren, Schweißen, Montage usw.

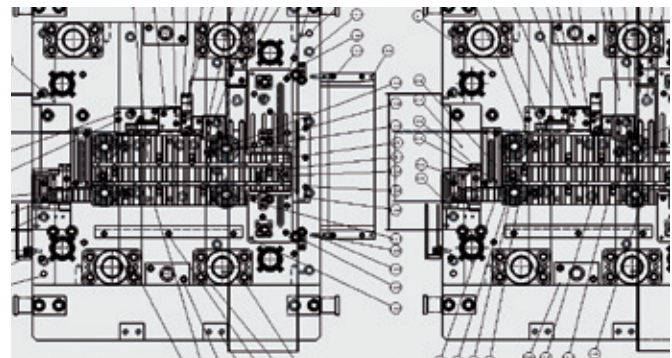
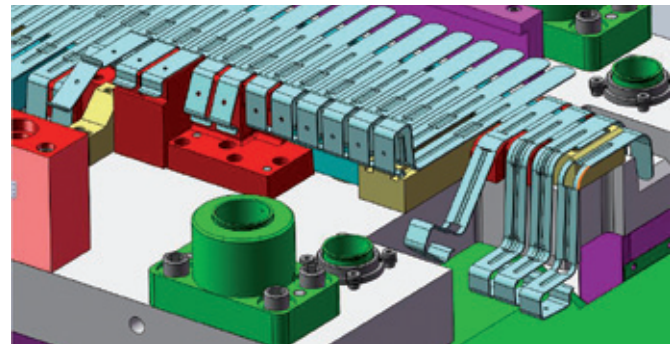
Wir produzieren sowohl Prototypen als auch Seriengeräte.

Max. Maße der produzierten Werkzeuge: ca. 600 × 1200 mm

Max. Gewicht der produzierten Werkzeuge: ca. 2000 kg

## ► CAD

- SolidWorks
- AutoCAD
- Pro Engineer
- Die benötigten Module und Plug-ins, bspw. Mechanical Desktop oder Autodesk Inventor, die uns ermöglichen, alle Dateitypen zu lesen und fertig zu erarbeiten, zum Beispiel IGES, DXF, DWG, PRT, STEP, IPT, ASM etc.



# WERKZEUGBAU

## CHARAKTERISTIK DER WERKZEUGMACHEREI - ANGEBOT DER WERKZEUGPRODUKTION:

- Produktion aller Arten von Pressmaschinen (Schneide-, Biege-, Zieh- und Transfermaschinen)
- Produktion von Vorrichtungen für die Bearbeitung, das Fräsen, Bohren, Schweißen, die Montage usw.
- Reparaturen von Presswerkzeugen und Vorrichtungen
- Schleifen aller Arten von Presswerkzeugen (Plan-, Rund-, Formschleifen)
- Bearbeitung von Werkstücken (Stückproduktion)
- Spanbearbeitung (Drehen, Bohren, Stoßen, Hobeln, Fräsen)
- Elektroerosive Bearbeitung (Schneiden)
- Herstellung von Komponenten in die oben aufgeführte Produktion
- Konstruktionsarbeiten

## C A M (EDV-TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG DER BEARBEITUNG)

Dank der Ausrüstung mit der CAD-Software und den Technologien arbeiten wir mit den bekanntesten zusammenhängenden Systemen wie:

- Edge CAM
- SolidCAM / InventorCAM
- Klassische Programme für CNC-Maschinen und Bearbeitungszentren

### ELEKTROEROSIVE BEARBEITUNG – SCHNEIDEN MIT DRAHT

MASCHINENTYP:	HITACHI A203R
Max. Größe des Werkstücks	550 × 400 × 170 mm
Laufwerke der Achsen x - y - z	320 × 250 × 170 mm
Laufwerke der Achsen U - V	± 30 (60 × 60) mm
Max. Gewicht	200 kg

MASCHINENTYP:	VPJM
Max. Größe des Werkstücks	700 × 500 × 300 mm
Laufwerke der Achsen x - y - z	500 × 350 × 300 mm
Laufwerke der Achsen U - V	± 100 (200 × 200) mm
Max. Gewicht	600 kg

### KOORDINATENAUSBOHRUNG

MASCHINENTYP:	HECKERT
Maße der Bank	710 × 400 × 620 mm
Anfahrt x, y, z	710 × 400 × 620 mm
Drehbank	Durchmesser 500 mm
Vertikale Spindel	

### CNC BEARBEITUNG

MASCHINENTYP:	OC INTOS MCX 1200/FANUC 2LI
Spannfläche der Bank	1300 × 620 mm
Laufwerke der Achsen x - y - z	1200 × 600 × 600 mm
Umdrehungen	8000 ot/min
Maximale Belastung der Bank	800 kg

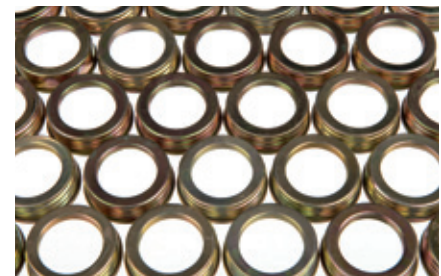
### WERKZEUGFRÄSEN: 800 × 400 mm

MASCHINENTYP:	HECKERT
Planschleifen	650 × 650 mm
Rundschleifen	300 × 700 mm
Flachscheifmaschine	
Spitzdrehbänke	300 × 1500 mm, 710 × 1000 mm



# PRESSEN

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAXIMALE GRÖSSE DER BEARBEITETEN MATERIALIEN
Exzenterpresse 10 t	13	Spannfläche der Bank 320 × 320 mm
Exzenterpresse 25 t	14	Spannfläche der Bank 430 × 625 mm
Exzenterpresse 40 t	9	Spannfläche der Bank 515 × 660 mm
Exzenterpresse 63 t	12	Spannfläche der Bank 605 × 800 mm
Exzenterpresse 100 t	5	Spannfläche der Bank 640 × 1 000 mm
Exzenterpresse 160 t	5	Spannfläche der Bank 710 × 980 mm
Exzenterpresse 250 t	1	Spannfläche der Bank 785 × 1 120 mm
Exzenterpresse 400 t	1	Spannfläche der Bank 825 × 1 250 mm
Hydraulische Presse CDM 80 t	1	Spannfläche der Bank 740 × 740 mm
Hydraulische Presse LB 175 t	1	Spannfläche der Bank 600 × 600 mm
Hydraulische Presse 100 t	2	Spannfläche der Bank 800 × 630 mm
Abkantpresse hydr. CNC 130 t	1	Länge der Biegung 3 000 mm
Abkantpresse bis t	1	Länge der Biegung 2 000 mm
Kurbelziehpresse LKT 250 t	2	Spannfläche der Bank 1200 × 1 600 mm
Zweipunkt-Kurbelziehpresse LUD 500 t	3	Spannfläche der Bank 2 480 × 950 mm
Zweipunktpresse mit Ausleger LDC 250 t	1	Spannfläche der Bank 2 450 × 880 mm
Hydromechanische Presse CTM 400 t	1	Spannfläche der Bank 1 590 × 1 260 mm
Automatische Presse TEV AP 25 t	1	Spannfläche der Bank 360 × 550 mm
Mehrstufenpresse	2	Spannfläche der Bank 600 × 2 000 mm
Einziehmaschinen OMERA	1	Rollen von Rändern bei Teilen mit einem Durchmesser von max. 640 mm
Mechanisierte Pressarbeitsstelle MLP-250 t	1	Maximale Bandbreite 300 mm, Stärke 0,2 - 3 mm
Mechanisierte Pressarbeitsstelle MLP-250 t	1	Maximale Bandbreite 300 mm, Stärke 0,5 - 4 mm
Mechanisierte Pressarbeitsstelle MLP-63 t	1	Maximale Bandbreite 200 mm, Stärke 0,3 - 2 mm
CNC Stanz- und Lochzentrum VIEDEMAN	1	Bearbeitetes Material maximal 1,5 × 1 000 × 1 200 mm
Mechanisierte Pressarbeitsstelle MLP 500 t	1	Maximale Bandbreite 500 mm, Stärke 0,5 - 4 mm

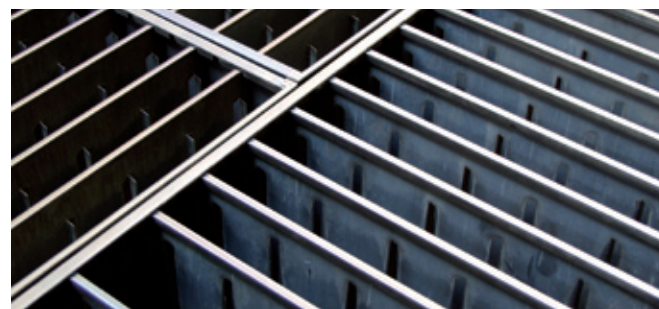


## ► KONFIGURATION UND TECHNISCHE PARAMETER DER MECHANISIERTEN PRESSARBEITSSTELLEN

	MLP 500	MLP 250 I	MLP 250 II.	MLP 63	EINHEITEN
<b>PRESSE</b>	<b>LUD 500</b>	<b>LE 250 C</b>	<b>LE 250 C</b>	<b>LEN 63 C</b>	
Nennkraft	5000	2500	2500	630	kN
Hubanzahl der Ramme für MLP	20	45	45	60	Hübe/min
Hub	315	30 – 140	30 – 140	10 – 105	mm
Klemmung	682	360	360	335	mm
Spannfläche /Hohlraum der Ramme	2400 × 870	800 × 475	800 × 475	D 50/80	mm
Spannfläche der Bank	249 × 950	1120 × 800	1120 × 800	800 × 630	mm
Auslegung	x	450	450	319	mm
<b>VORSCHUBEINRICHTUNG</b>	<b>VPJM 500/80</b>	<b>VSE 310</b>	<b>VPJM 300/80</b>	<b>VS 300</b>	
Bandbreite max.	500	310	300	300	mm
Materialstärke	0,1 – 5	0,2 – 3	0,5 – 4	0,3 – 2	mm
Vorschubgeschwindigkeit	120	100	120	100	m/min
<b>RICHTMASCHINE</b>	<b>RPM 500/60</b>	<b>QRM 300/4</b>	<b>QRM 300/4</b>	<b>QRM 300/4</b>	
Bandbreite max.	500	300	300	300	mm
Materialstärke	0,5 – 4	4	4	4	mm
Vorschubgeschwindigkeit	30	33	33	39	m/min
<b>ABWICKELBEHÄLTER</b>	<b>BAI 40/40</b>	<b>HOE 2500</b>	<b>EBN 10/360</b>	<b>HO 300</b>	
Tragfähigkeit	2000	2500	1000	1000	kg
Bandbreite max.	500	300	360	300	mm
Innendurchmesser der Rolle	460 – 530	445 – 525	400 – 550	450 – 470	mm
Max. Außendurchmesser der Rolle	1400	1400	1400	1200	mm

## ► ZUSAMMENFASSUNG DER PARAMETER

<b>ABWICKELBEHÄLTER</b>					
Presskraft	5000	2500	2500	630	kN
Bandbreite max.	500	300	300	300	mm
Materialstärke	0,5 – 4	0,2 – 3	0,5 – 4	0,3 – 2	mm





## TECHNISCHE PARAMETER

### DER PRESSEN IN DER TONNAGE VON 160 – 500 T

PRESSENTYP	LE 160	LE 250	LDC 250	LKT 250	LE 400	LUD 500
Nennkraft (kN)	1600	2500	2450	2500	4000	5000
Hub (mm)	20 – 120	30 – 140	200	250	30 – 160	315
Verstellbarkeit der Ramme (mm)	100	110	120	150	120	130
Hubanzahl (min-1)	50	50	38	25	40	20
Klemmung (mm)	330	360	550	760	470	682
Spannfläche der Ramme (mm)	750 × 380	880 × 475	2200 × 700	1080 × 1580	950 × 560	2400 × 870
Spannfläche der Bank (mm)	1000 × 720	1120 × 800	2450 × 880	1200 × 1600	1150 × 900	2498 × 950

## SCHWEISSEN

MASCHINENTYP	ANZAHL
<b>SCHWEISSEN UNTER SCHUTZATMOSPHERE</b>	
Schweißaggregat WLS P 315 P	4
Schweißaggregat CLOOS AC 200	3
Schweißaggregat WMP 200	4
<b>PUNKTSCHWEISSEN</b>	
Pneumatisches Punktschweißgerät WBP – 20	1
Pneumatisches Punktschweißgerät BP – 50	1
Pneumatisches Punktschweißgerät DANUBIUS BN – 10	16
Pneumatisches Punktschweißgerät BP – 50	2
Pneumatisches Punktschweißgerät TSP – 100	3
Pneumatisches Punktschweißgerät WBP – 20 C	2
Pneumatisches Punktschweißgerät WBP – 40	3
Pneumatisches Punktschweißgerät WBP – 80	2
<b>NAHTSCHWEISSEN</b>	
Schweißgerät SCHLATTER	1
Schweißgerät UN – 63	1
Schweißgerät WSP – 161 R	1
Schweißgerät SP – 60	1
Schweißgerät SSP – 61 R	1

MASCHINENTYP	ANZAHL
<b>PLASMASCHWEISSEN – BESTIMMT FÜR ROSTFREIES BLECH</b>	
Schweißgerät OERLIKON SPS 220	1
Manuelles Schweißen TIG PRESTO 160	1
<b>GASSCHWEISSEN (SAUERSTOFF + ACETYLEN)</b>	
Gasschweißarbeitsstelle PZ	3
<b>BOLZENSCHWEISSEN</b>	
Bolzenschweißgerät SHORT	1
<b>LÖTEN</b>	
Weichlöten	1
Hartlöten	1



# BEARBEITUNG VON MATERIAL

## ► BÖRDELN VON BLECH

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Manuelle Abdrehmachine	5	1 × 1000

## ► BIEGEN

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Einrollwalzwerk und Biegemaschine XZP 35	1	Einrollen und Biegen von Profilen
Manuelle Blechbiegemaschine	5	1 × 1000 mm
Hydraulische Abkantpresse CNC 130 t URSVIKEN	1	Länge der Biegung 3 mm

## ► TRENNUNG VON MATERIAL

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Maschinentafelschere NTC 2500	1	Tafel 3 × 2500 mm
Maschinentafelschere NTE 3150/6,3	1	Tafel 6 × 3000 mm
Maschinentafelschere NTC 2000	1	Tafel 1 × 2000 mm rostfrei
Manuelle Hebelschere	2	Papier, Netzgewebe
Maschinenbandsäge BIANKO	1	

## ► FORMGEBUNG

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Maschine für Walzen von Gewinden	2	
Formung von Gewinden – Methode FLOWDRILL	2	Durchmesser der Gewinde M6, M8



# OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN

## ■ LACKIEREN MIT KUNSTSTOFFPULVER

Alle verwendeten Kunststoffpulver in der breiten Farbpalette der RAL Skala zeichnen sich durch strenge Normen aus (z.B. Zusammensetzung ohne Schwermetalle und Beschichtung ohne Entweichen von Dämpfen). Sie garantieren eine hochwertige und beständige Oberfläche auch unter anspruchsvollen Bedingungen im Freien.

Die automatische Lackierstraße in der Gesellschaft Mars Svatka a.s. ist mit der Technologie **Nordson ColorMax3** ausgerüstet. Das Auftragen der Pulverfarbe erfolgt mit Hilfe der modernsten Applikationstechnologie der neuen Generation **Nordson Prodigy II**. 12 Automatikpistolen werden durch das moderne Steuerungssystem iControl anknüpfend an das gewählte Arbeitsprogramm, das im Speicher hinterlegt ist, gesteuert.

Die Automatisierung der Beschichtung erfolgt durch Identifikation des Durchlaufs der Produkte durch die Kabine mittels einer Lichtschranke mit hoher Auflösung und eines Kodierers der Bewegung des Förderbands. Das Signal dieser Sensoren wird vom Steuerungssystem iControl verarbeitet. Diese Straße stellt die ökologischste, sparsamste und sicherste Methode zum Auftragen von Pulverfarben in der Branche des modernen Lackierens dar. Die verwendete Applikationstechnologie **Nordson Prodigy II** gewährleistet die höchste Produktivität und den höchsten Ausnutzungsgrad der Pulverfarben. Hochwertige Parameter des elektrostatischen Applikationssystems stellen die ausgezeichnete Qualität der Endprodukte sicher.

### Die Technologie garantiert:

- Möglichkeit des schnellen Austauschs der Farbschattierungen
- Hohe Effektivität und Universalität der Applikation

Die Anlage erfüllt alle hygienischen Vorschriften für den Betrieb von Lackierwerkstätten, die in der EU gelten.

Die einzelnen Komponenten der Lackierwerkstatt wurden in autorisierten Institutionen getestet (British Standards Institute und Sira in Großbritannien, Factory Manual in den USA, CESI in Italien).

### Das System setzt sich aus folgenden Phasen zusammen:

- Voraufbereitung mit Eisenphosphat (DURIDIN 3960) durch Bespritzung.
- Trocknen im Heißluftofen – die Zwangsventilation stellt die gleichmäßige Luftverteilung sicher
- Auftragung des Pulvers in der Kabine – durch Einheiten mit elektrostatischen Pistolen
- Härtung im Heißluftofen – Rezirkulation der heißen Luft, eingebauter Generator
- Kühlung in der Straße

Die Anlage ist aus sehr hochwertigen Materialien gefertigt, die einen problemfreien Dauerbetrieb sicherstellen.

### Technische Spezifikation der max. Maße der Produkte für das Pulverlackieren in der automatischen Straße:

Breite:	0,8 m	0,4 m
Länge:	0,8 m	1,25 m
Höhe:	2 m	2 m

### Maximale Belastung des Förderbands:

80 kg/m

### Die Anlage entspricht den folgenden Normen:

Richtlinie über Maschinen 2006/42/CE, UNIEN 12981, UNIEN 12215, UNIEN 1539:2003, ATEX DIR 94/9 CE, Richtlinie über die elektromagnetische Kompatibilität 89/336, Richtlinie über Niederspannung dir 73/23, IEC 34-1, CEI2-3, en 60034 – 1, CEI60204-1, DLGS 626/94 und folgende Änderungen, ISO 9001:00



## ■ GALVANISCHES VERZINKEN

Das galvanische Verzinken im Massen- und Einhängenprozess wird an vollautomatisierten Straßen durchgeführt. Mit Hilfe von Zinkelektrolyt erzielen wir an Eisenmaterialien einen hervorragenden Korrosionsschutz. Die abschließenden Überzüge sind hervorragend gegen Wirkung von salzigem Sprühnebel und schwefeliger Atmosphäre geschützt.

### **Einhängetechnologie**

#### **Größe der Wannen:**

- 2 000 × 1 000 × 300 mm
- 2 700 × 800 × 400 mm

### **Massentechnologie**

Gemäß Größe der Teile und ihrem Gewicht bis 50 kg pro Trommel. Die Preise für die Beschichtung werden gemäß der verlangten Stärke des galvanischen Überzugs, der Passivierung, Chromatierung, Dichtheit der Schicht und des Korrosionswiderstandes gebildet.

### **Arten der durchgeführten Chromate:**

- Fe/Zn – Blaupassivierung
- Fe/Zn – gelbes Chromat
- Fe/Zn – blau

Passivierung oder gelbes Chromat + Dichtung der Passivierungsschicht  
Starkschichtige Passivierung an Massentechnologie

### **Die Technologie garantiert:**

- Hervorragende Korrosionsbeständigkeit
- Duktilität des Metallüberzugs mit kleiner Innenspannung und hervorragender Haftfähigkeit
- Wahrung der Funktion bei Verbindungselementen
- Hervorragende Verteilung der Metalle
- Unwesentliche Sättigung des Grundmaterials mit Wasserstoff, Passivierungsfähigkeit des legierten Überzugs





MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Strahlmaschine PDS	1	1 × 1000
Scheuertrommel OS 1 A	2	Der Einsatz von max. 50 kg, Länge des Teiles max. 500 mm
Kugelpoliervibrator TAUSS TPV	1	
Entfettungsstraße IMAC	1	Eingangsöffnung 500 × 500 mm
Pulverisierstraße NORDON PRODIGY	1	Eingangsöffnung 800 × 2000 mm
Pulverisierkabine manuell PNH	2	
Einhängeverzinkung	2 Straßen	Max. Fläche pro Stange 4 m <sup>2</sup>
Massenverzinkung	2	Eintrag in Trommel 50 kg

Alle Chemikalien sind mit einem Sicherheitsschein laut Gesetz Nr. 27/1999 GBL. versehen. Ihre Benutzung entspricht dem Gesetz Nr. 157/1998 GBL.

**Die Beschichtung wird durchgeführt gemäß diesen Normen:**

ČSN EN 12329, ČSN EN 1403, ČSN ISO 4520, ČSN EN ISO 2064, ČSN EN ISO 9227, Volkswagen Škoda VW 13750 TI 217

## ■ VERPACKUNG

MASCHINENTYP	ANZAHL	MAX. GRÖSSE DES BEARBEITETEN MATERIALS
Folienmaschine MINIPACK	2	Max. Breite 70 cm
Folienmaschine PVC	3	Gemäß den Parametern der Maschine
Umhüllmaschine	2	Gemäß den Parametern der Maschine
Automatische Folienstraße mit Tunnel	1	Gemäß den Parametern der Maschine

Alle Prozesse sind gemäß der Norm ČSN EN ISO 9001:2009 zertifiziert.



# AUFTEILUNG DES PRODUKTIONSPROGRAMMS

## HOME SERIES

HOME SERIES

Produkte erstklassiger Qualität, die aus hochwertigen Materialien hergestellt werden.

Hausapotheken

Petroleumlampen

Briefkästen

Öfen

Abfallkörbe

Nagetierfallen

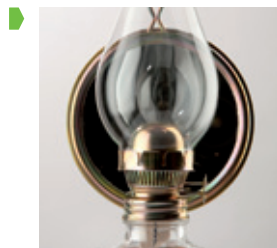
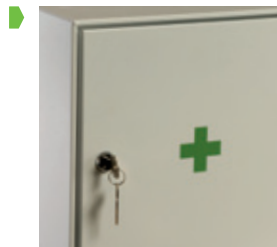
Flaschenöffner

Tabletts

Schaufeln

Waffenschränke

Ofen- & Kaminzubehör



## PROFI SERIES

PROFI SERIES

Die Produktreihe ist vor allem für den Verkauf außerhalb des Einzelhandels bestimmt, sie umfasst Produkte, die zur anschließenden Montage und Komplettierung anderer Produkte bestimmt sind (Möbelbeschläge, Lüftungsdurchlässe, Gitter usw.), sowie Produkte, die in der Produktion verwendet werden (Kleinteilmagazine, Arbeitsböcke, Werkstattschränke).

Werkstattarbeitsbänke  
und Werkstattschränke

Kleinteilmagazine

Thermobehälter

Sitze für Traktoren

Werkzeugkoffer

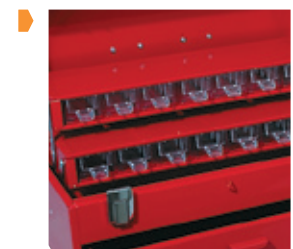
Stapelkisten

Schlüsselschränkchen

Lüftungsgitter

Arbeitsböcke

Möbelbeschläge



## KUNDENDIENST

### Unseren Geschäftspartnern bieten wir an:

- Komplettleistungen vom Entwurf und der Produktion eines Prototypwerkzeugs bis hin zur Serienproduktion des finalen Produkts
- Individuelle Betreuung des Kunden im gesamten breiten Abnehmerspektrum: Industrie, Groß- und Einzelhandel
- Die Möglichkeit, Informationen über Produkt- und Technologie-neuheiten entweder auf den Webseiten der Gesellschaft oder ggf. in Form der Zusendung von E-Mailnachrichten zu verfolgen



## VERTRIEB

### Der Vertrieb der Produkte der MARS Svatka wird auf viele Arten sichergestellt:

- Eigenes Netz von Geschäftskontakten und Mitarbeitern
- Mittels Großhandelsvertriebsgesellschaften
- Das Auslandsgeschäft stellt die Tochtergesellschaft MARS Trading Praha, a.s. sicher

Auf Wunsch können wir für unsere Kunden die Transportlogistik von kleinen Paketen bis hin zu Containern für den Überseetransport organisieren.





**MARS Svatka, a.s.**  
*Produktionsbetrieb und Inlandshandel*  
Libušina 194  
CZ - 592 02 Svatka  
Tel.: +420 566 695 111  
Fax: +420 566 695 228  
obchod@mars-svatka.cz

[www.mars-svatka.cz](http://www.mars-svatka.cz)



**MARS Trading Praha, a.s.**  
*Außenhandel*  
Argentinská 38  
CZ - 170 00 Praha 7  
Tel.: +420 266 794 456, -902  
Fax: +420 266 710 794  
mars@marstrading.cz

[www.marstrading.cz](http://www.marstrading.cz)