



**Коммерческий отдел:**

**Венгрия 2200 Monor, Mátyás király u. 11.**

**Тел: +(3629) 413-553 Факс: +(3629) 413-535**

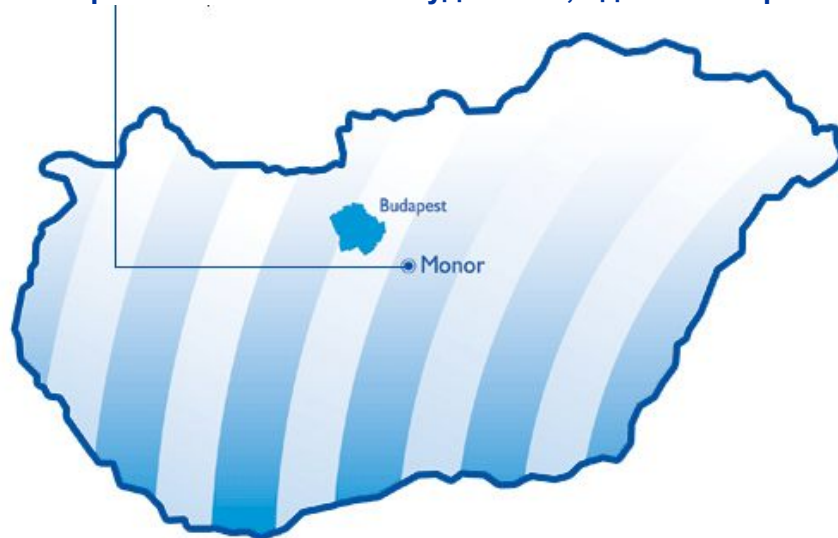
**Производство:**

**Венгрия 2200 Monor, Jókai Mór u. 9-11.**

**Тел: +(3629) 613-540 Факс: +(3629) 613-558**

**Электронный адрес: [bandk@bandk.hu](mailto:bandk@bandk.hu)  
Интернет: [www.BandK.hu](http://www.BandK.hu) и [www.nyilvanoswc.eu](http://www.nyilvanoswc.eu)**

**Компания расположена вблизи Будапешта, вдоль автотрассы №4**



**Дьёрдь Кугел**  
исполнительный директор

**Атила Дьёнде**  
руководитель по развитию продукции и коммерции

**Иштван Арки**  
технический директор

## Коротко об ООО В&К ...

Наша компания была образована в **1991 году** с целью производства и реализации **сантехники отличного качества для общественных уборных**.

100%-ов нашей компании находится в венгерской собственности. Компания успешно трудится на рынке полтора десятилетия. За прошедшее время нами накоплен богатый опыт как в коммерческих вопросах так и по проектированию и производству продукции. Вот уже 6 лет компания располагает сертификатом ISO 9001, что свидетельствует о том, что наша организация работает по общепризнанным международным стандартам качества.

ООО В&К постепенно расширяет ассортимент продукцией собственной разработки и производства, а также импортируемой из зарубежных стран. Мы уделяем особенное внимание тому, чтобы продукция **эксплуатировалась экономично, сберегая воду и энергию**, обеспечивала **максимальную гигиеничность** при использовании, и при этом могла **противостоять порче со стороны вандалов**.

На сегодняшний день мы можем комплексно оборудовать **общественные уборные, душевые и раздевалки антивандалными комплектующими, арматурой, гигиеническим оборудованием, системами перегородок**, а также специальным **дополнительным оборудованием для инвалидов**.

Нами реализуется и производится широкий ассортимент гигиенического оборудования для технологических линий и для общественных уборных предприятий **пищевой промышленности**. По **индивидуальным пожеланиям** заказчиков, **проектируем и производим** продукцию из **нержавеющей стали**.

Инструменты, необходимые для удовлетворения индивидуальных потребностей, компания производит и ремонтирует сама на своём заводе, сокращая тем самым расходы на инструментарий и понижая себестоимость продукции.

### Проектирование и производство:

В нашей деятельности определяющее место занимает - в максимальной степени отвечающий потребностям заказчиков – индивидуальное проектирование и производство. По индивидуальным производственным программам мы работаем для наших основных партнёров: компаний строительной индустрии, специализирующихся на установке арматуры различного назначения, машиностроительных, фармацевтических и пищевых компаний. Производим им специальное оборудование, полуфабрикаты малыми и средними партиями из нержавеющей стали, композитных материалов на основе угольных волокон и оцинкованного листа.

Мы располагаем значительным опытом по проектированию и производству оборудования и продукции из нержавеющей и угольно-волокнистого листа, медной и нержавеющей промышленной арматуры, инструментов и производственной оснастки.

Имеющиеся в нашем распоряжении средства производства и технологии позволяют применять следующие виды работ: обработка листов, гибка, шлифовка, штамповка, токарные работы, прокатка, сварка, плазменная резьба, точечная и рельефная сварка, кройка, резка, гранулированная покраска.

В Венгрии только ООО В&К проектирует и производит автоматизированные общественные уборные.

### Продукция для транспортного машиностроения и машиностроения:

Комплектующие для железнодорожного подвижного парка

Комплектующие для метро и трамваев

Запчасти для насосов

Листы обшивки автоматов для продажи напитков

Внешние и внутренние листы обшивки водонагревательных установок (с покраской)  
Кронштейны, элементы подвески  
Листовые детали наружных проекционных экранов

#### **Продукция производимая и реализуемая для общественных уборных:**

Антивандалный туалет с электронным управлением, системы смыва писсуаров и системы запорных кранов (с инфракрасным управлением, радарной установкой)  
Душевые системы (наружные и внутренние системы душевых)  
Туалеты из нержавеющей стали, писсуарные стенки

#### **Зеркала, ёмкости для сбора мусора**

Дополнительное сантехническое оборудование, поручни для инвалидов  
Установки для включения воды в рукомойниках ногами и коленами  
Фонтаны питьевой воды из нержавеющей стали  
Нержавеющие коробки для элементов управления термосмесителей  
Умывальники единичные и составленные в ряд из нержавеющей стали  
Системы перегородок санузлов

#### **Уличные и парковые туалеты, действующие в автоматическом режиме с современным и ретро дизайном:**

Уборные со стандартными параметрами (Не приспособленные для самостоятельного использования инвалидами.)  
Уборные, самостоятельно используемые и используемые инвалидами

#### **Продукция производимая и реализуемая для пищевой промышленности:**

Нержавеющие жёлобы и коллекторы сточной воды  
Нержавеющие умывальники и установки дезинфекции рук, действующие без ручного управления  
Мойки для сапог, фартуков, прессформ, тары, дозаторов химикатов  
Пропускные системы, оборудование для дезинфекции и хранения средств труда, катушки для шлангов  
Ловушки для насекомых, соответствующие требованиям HACCP  
Гриль фургоны, коптильные шкафы

#### **Партнёры, чьи заказы выполнены нами:**

**Транспортное машиностроение, машиностроение:** (GANZ-ŠKODA, LAING, BOMBARDIER, Collner, Beelonia GmbH, и т.д..)

**Пищевая промышленность:** (Debreceni Hús Rt, Nyírségi Szárnyas Kft. Debrecen, Gyulai Húskombinát, Szegedi Paprika Rt., Új-Mizo Rt., Baromfi vágóhid Nyírbátor, Kecskeméti Állategészségügyi és Élelmiszerellenőrzési Laboratórium)

**Купальни** (Hajdúszoboszló, Debrecen, Monor, Cegléd, Tapolca, Bp-Széchenyi Fürdő)

**Военные базы** (Eger, Szolnok, Tata, Aszód, Hódmezővásárhely, Kecskemét, Budapest)

**Больницы** (MH-Központi Honvéd Kórház, Hetényi Géza Kórház-Szolnok, Csolnoky F. Megyei Kórház-Veszprém, stb.)

**Дворцы спорта** (Budapest Aréna, Főnix Csarnok-Debrecen, Zalaegerszeg, Nyíregyháza.)

**Лагеря для беженцев** (Debrecen, Békéscsaba, Bicske)

**Уборные в местах отдыха вдоль автобанов** (трасса M1, трасса M3, трасса M7)

**Места исполнения наказания** (Szombathelyi BVI, Szegedi „Csillag” börtön, Gyulai fogda, Hatvani fogda, Miskolci fogda, Tököli BVI, Budapesti BVI, Baracska BVI,

**Технология «зоны чистоты» на фармацевтических заводах и фабриках**

**Наши основные коммерческие партнёры строительной индустрии:**

Keviép Kft., STRABAG Építő Rt., Mart Építőipari és Kereskedelmi Kft., KÉSZ Közép-Európai Építő és Szerelő Kft., VEMÉVSZER-ÉPÍTŐ Építőipari Kft., ZALAÉP-FER Ipari és Kereskedelmi Bt., Kipszer Zrt., stb.

Мы надеемся, что нам удалось кратко ознакомить Вас с деятельностью, продукцией и возможностями нашего предприятия. Обращайтесь к нам с доверием со своими пожеланиями, потребностями и вопросами.

Приветствую Вас с надеждой на скорое установление между нами плодотворного сотрудничества



Дьёрдь Кугел  
исполнительный директор

## Коммерческая деятельность ООО В&К

Коммерческая деятельность ООО В&К в первую очередь означает реализацию сантехнического, арматурного и гигиенического оборудования, собственного производства и импортируемого нами. На этом участке занято около 20-ти человек персонала, которые работают в службе по обслуживанию клиентов и на складе компании в г. Монор.



### Давайте узнаем, кто же трудится над удовлетворением пожеланий партнёров?

- Отдел маркетинга, цель которого, ознакомление как можно более широкого круга потенциальных клиентов и партнёров с нашей продукцией. Цель достигается рассылкой писем ДМ, он-лайн и офф-лайн кампаниями, участием на выставках, обновлением Интернет сайта компании.
- Команда проект-менеджеров, которые ведут поиск актуальных инвестиционных проектов, к выполнению которых предлагают нашу продукцию. Готовят ценовые предложения для партнёров, прослеживают выполнение текущих проектов, поддерживают контакт с клиентами.
- Отдел экспорта/импорта. Тут заботятся о реализации нашей продукции за рубежом и поддерживают связь с зарубежными партнёрами.
- Работники отдела качества следят за непрерывным поддержанием уровня качества продукции (сертификат CE) и технологического процесса (ISO 9001:2000).
- Коллеги отдела покупательских услуг лично и по телефону оказывают нашим клиентам необходимую помощь, принимают заказы и отслеживают их выполнение.
- Региональные представители на местах на всей территории Венгрии поддерживают связь с клиентами и партнёрами при личных встречах и посещениях партнёров. Они же посещают строительные площадки и инвестиционные проекты, открытые проект-менеджерами.

На складах специалисты логистики обеспечивают упаковку и отправку продукции, составляют графики поставок, обеспечивают квалифицированное размещение и хранение поступающей продукции.

## ООО В&К - ПРОИЗВОДСТВО, ИНФРАСТРУКТУРА

Наша деятельность осуществляется в г. Монор на площади 25.000 м<sup>2</sup>, в производственно-офисном здании площадью 2000 м<sup>2</sup> с использованием современных систем информатики, управления производством и проектирования.

### Подготовка производства

Существующую и новую продукцию развиваем с помощью проектных компьютерных рабочих терминалов Pro/Engineer 3D. Данная система позволяет уже на начальной фазе проектирования представить партнёрам наши задумки с реальностью фотоснимка. Этой возможностью мы усиливаем доверие и чувство комфорта у партнёров и, не в последнюю очередь, экономим немало времени и затрат.

## Перфоратор координатный с числовым программным управлением типа Boschert Twin Rotation 1250x2000

Станок с цифровым программным управлением производит детали из металлического листа холодной формовкой. Выполняемые работы: перфорирование, круговая обрезка, гибка, накатка и прочее. Станок оснащён двумя рабочими патронами, один из которых вращающийся. Благодаря этому, возможна пробивка отверстий под любым углом. Патрон №1 оснащён 7-ми позиционной инструментальной головкой Revotool 7, а патрон №2 оснащён 4-х позиционной головкой как Revotool 4. Наряду с этим, оба патрона пригодны для работы с индивидуальными инструментами марки Trumpf. В патрон №2 можно устанавливать различные деформирующие инструменты.



Станок работает на гидравлике с максимальной силой давления 280 кН. Диапазон движения по направлению оси Y 1250 мм, по направлению оси X 2000 мм. Размеры наибольшего обрабатываемого листа 1250x2500 мм в случае ленты 1250x10.000 мм с перемычками. Максимальная толщина перфорируемого листа при обычной углеродистой стали, в зависимости от диаметра отверстия, 6,4 мм. Самый большой диаметр индивидуального инструмента 105 мм. Позициональная скорость в направлении оси X/Y 60/30 м/сек.

Позициональная точность станка +/- 0,05 мм. Скорость перфорации максимум 275 ходов/мин. Система управления станком – программа LABOD CNC. Объём памяти 50 программ перфорации и 500 инструментов, с чертежом инструмента. Данные можно хранить и вводить в станок через интерфейс RS232C компьютерной сети компании. Станок обеспечен большим набором инструментов для как можно более широкого применения. Срок, прошедший от начала эксплуатации, – пол года.

## Загибочный станок для труб и стальных профилей типа АКУРАК 101 с управлением AK200CS3 Playback NC

Станок способен сгибать широкий ассортимент профилей в дуги различного диаметра. Это могут быть холодногнутые профили: уголок и швеллер, горячекатаные профили: с круглым, квадратным, прямоугольным сечением, а также с L, T, U, и I образным сечением, трубы различного диаметра. Нижние гнущие валики станка способны работать независимо друг от друга, таким образом, при необходимости есть возможность загнуть оба конца заготовки. С помощью настраиваемых опорных валиков, есть возможность выгибать спирали. Для одних видов работ используются стандартные валики, а для труб и профилей специальных размеров, необходимо применение уникальных гнущих валиков. Широкие возможности применения станка дополняются тем, что он действует как в



горизонтальном, так и в вертикальном режиме. В горизонтальном режиме станок способен обработать заготовки больших размеров.

Блок управления Playback 200-as NC предлагает пользователю широкие возможности программирования. Память большого объёма предлагает 100 различных программ и 100 программных шага к каждой программе гибки. Достаточно, чтобы оператор знал процесс. При запуске станок затягивает заготовку в промежуток между валиками и ждёт команды оператора, чтобы начать гибку. В процессе гибки система управления автоматически откладывает в памяти каждый шаг. При следующей гибке, система управления автоматически повторяет каждый шаг, соответственно, каждая деталь будет такой же как и первая.

#### **Технические данные:**

- ось гибки: диаметр 100 mm
- валики гибки: диаметр 315 mm
- скорость гибки: 5 м/мин
- мощность: 11 кВт

### **Гидравлический станок для загибки рёбер типа AD-S 30135 CNC SYNCHRO**

Это гидравлическое оборудование для загиба рёбер с четырьмя валами, с цифровым программным управлением и блоком управления Modeva 10S. Станок способен к холодному загибу листовых заготовок. Давящие валы У1 и У2, а также задний упор в направлениях Х и R, управляются программой. В зависимости от качества материала листа и толщины листа, программа управляет также предварительным натяжением стола. Задняя система упора для более широкого применения имеет увеличенный ход до 1000 мм-ов, и большую 410 мм глубину горловины. Процессы загиба осуществляются загибочными призмами и штампами. Для сокращения промежутков, загибочные штампы легко меняются с помощью скоростных патронов. Максимальная длина загиба 3050 мм при давлении 135 тонн. Программирование станка возможно с блока управления самого механизма или с внешнего компьютера с разработанной для этой цели программой. Программа может быть отдельно запущена на блоке управления и очередность загибов может быть графически отображена. Очерёдность загибов можно оптимизировать во избежание возможных столкновений. Во время работы отдельные фазы загиба прослеживаются на графическом дисплее. Программы загиба могут быть сохранены в очередном порядке с целью повторного применения. Для более универсального использования станка, оснащение его инструментами проводится непрерывно, в частности и с учётом покупательских запросов.



### **Гидравлические ножницы по металлу с качающейся балкой типа JDHGM-3006**

Станок назначен для резки металлических листов. Максимальная длина резки 3100 мм. Максимальная толщина разрезаемой заготовки 6 мм для обычной углеродистой стали, и 4 мм для нержавеющей стали. Производительность резки максимально 15 ходов за одну минуту. Станок оснащён боковыми упорами с углами 90° и 45°-ов, а также моторизованным задним упором, при помощи которого электрическим



или ручным управлением устанавливается зазор резки с точностью 0,1 мм. Станок проработал 3 года.

### **Гидравлический станок для загибки рёбер типа НАР30200**

Станок производит листовые заготовки по технологии холодного загиба. Загиб производится снизу призматическим инструментом, сверху загибочным штампом при помощи гидравлических рабочих валов. Максимальная длина загибаемой листовой заготовки 3050 мм, а наибольшая сила мощности станка 2000 кН. Станок оснащён моторизованным задним упором, к которому привязана цифровая система отображения данных. Тут можно установить расстояние загибов на заготовке с точностью до 0,1 мм. Тонкую наладку можно произвести и вручную. Диапазон движения давящей балки также настраивается моторизованным упором, и также с точностью до 0.1 мм. Расположение упоров также показывается цифровыми датчиками. Станок располагает различными нижними и верхними инструментами. Наименьшее расстояние загиба, измеряемого от края листа в зависимости от толщины листа – 8 мм. Станок проработал 3 года.



### **Моторный вальцовочный станок для листовых заготовок с тремя валками типа MSMS-2050**

Станок действует с тремя ассиметрично расположенными валками и приспособлен для вальцовки из листовых заготовок цилиндрических и конусообразных деталей. Заготовки могут быть толщиной до 6 мм из мягкой стали, при этом максимальная длина заготовки 2050 мм. Верхний рабочий валик может быть удалён. Радиус вальцовки устанавливается моторизованным перемещением заднего валка. Диаметр валков 180 мм, минимальный диаметр вальцовки в зависимости от толщины заготовки 200 мм. При помощи профильных катков, насаженных на концы валков, возможна вальцовка заготовок с квадратным и прямоугольным поперечным сечением, труб, уголков, швеллеров. Станок проработал 3 года.



### **Эксцентрический пресс типа LEN63C típusú**

Станок в режиме ручного или автоматического управления. пригоден для выполнения операций по холодной технологии, таких как штамповка, перфорация, вырезка, загиб, клёпка и т.д. Пресс оснащён наклоняемой станиной – максимальный угол наклона до 25°-ов. Мощность станка 630 кН. Режим работы комбинированный, станок может работать со скоростным и медленным ходом. В автоматическом режиме скорость работы может быть 65/130 ходов в минуту, в режиме одиночных ходов - 32/45 ходов в минуту. Длина хода в промежутке 10-105 мм, позиция хода может быть настроена на 70 мм. Размеры станины 800x630 мм, в котором возможна установка подающего механизма типа QVZ 1,6, с максимальной мощностью 16 кН и



диапазоном движения 63 мм. Станок оснащён огромным количеством уникальных прессовочных инструментов, тремя подковообразными инструментами различной величины и общего назначения, и различными штампами для перфорации.

### **Металлургическая ленточная пила типа SN 270N**

Этот станок пригоден для резки цельных кусков металла, профилей различного сечения и труб. Максимальный размер разрезаемой заготовки: при круглом сечении – диаметр 230 мм, при квадратном сечении 200x200 мм, при прямоугольном сечении 250x120 мм. Угол резки может быть настроен в левом направлении под углом 0-60°. На станке можно установить две скорости резки: 29 и 58 м за минуту. Станок проработал 3 года.



### **Традиционные токарные станки (Типы станков: 1A616, SV-18-RA, E-400)**

Максимальный диаметр поворота 400 мм, длина обрабатываемых металлических заготовок 1500 мм. Инструментарий станков: передние и задние патроны для резцов, конические линейки, планшайбы, стационарные и движущиеся люнеты, сменные колёса для выполнения различных заданий по выточке резьбы.



### **Универсальные фрезерные станки (типы станков: ME-250, 6Т 82-1)**

Эти станки пригодны для фрезерной обработки различных деталей из металлов и прочих материалов в серийном и штучном производстве. Параметры станков позволяют обработать горизонтальные и вертикальные плоскости, плечи, ступеньки, прорезы, рамы, фигурные поверхности, окружности, дуги. Возможна выточка отверстий, фрезеровка спиралей и изготовление зубчатых колёс. Наибольшая величина рабочего стола 320x1250 мм, наибольший ход стола 800x320x420 мм, наибольшая масса обрабатываемой заготовки 400 кг. Технологические возможности станков дополняются различными угловыми тисками, вращающимися круглыми столами, резцами для вытачивания внутренних пазов, фрезами со сменными пластинками и т.д.



### **Столбовое сверло типа OF-22**

Станок предназначен для свербления, нарезки резьбы, затирки металлических заготовок механическим или ручным управлением. Наибольший диаметр свербления без предварительного свербления в углеродистой стали 40 мм, в чугунах - 50 мм. При предварительном сверлении, наибольший диаметр в углеродистой стали 80 мм, в чугунах - 100 мм. Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в углеродистой стали 50 мм, в чугунах - 60 мм. Конус главного стержня



типа Morse-4, количество настраиваемых скоростей - 12, количество настраиваемых ходов – 9.

### **Горизонтальный точильный станок типа 3 D711VF11**

Станок предназначен, в первую очередь, для тонкой обработки плоских поверхностей стальных заготовок, особенно при изготовлении, обновлении и заточке инструментов. Наибольший размер магнитного стола 200x600 мм. Станок оснащён отдельным оборудованием для размагничивания.

### **Аргонно-дуговой сварочный станок с расходными электродами типа MIG-300**

Аппарат предназначен для сварки листов и профильных стальных заготовок, согласно сварочным потребностям. Пригоден для непрерывной, точечной, линейной и прерывистой линейной сварки. Размеры применяемых электродов в зависимости от оснастки 0,6-0,8 мм или 1-1,2 мм. Наряду со сваркой углеродистой стали, аппарат пригоден и для сварки заготовок из нержавеющей стали. Максимальный ток при сварке 30-300 А в 16-ти уровнях, скорость расхода электрода можно настроить между 1 и 16 м в минуту. Применяемые газы в зависимости от состава свариваемого материала: СО, аргон, азот. Аппарат проработал 2 года.



### **Аргонно-дуговой сварочный аппарат типа INVERTIG 260 AC/DC Digital AWI/TIG**

Аппарат приспособлен для работы с прямым и переменным током. Предназначен для сварки всех видов стали – легированных и не легированных, высокосортных сталей, цветных металлов, алюминия и алюминиевых сплавов. Сила сварного тока может быть установлена в пределах 5-260 ампер без ступеней. Зажигание дуги происходит при помощи высоковольтного, высокочастотного устройства. Возможна работа аппарата и в импульсном режиме. Управление и наладка аппарата происходит в диалоговом режиме, посредством диалогового экрана. В памяти сохраняется 12 заранее заданных программ сварки. Применяемые инертные газы: аргон, гелий, смесь аргона и гелия, смесь аргона и водорода. Аппараты проработали 1-3 года.



### **Точечный сварочный аппарат типа TECNA 8206**

Аппарат предназначен для точечной и рельефно-точечной сварки обычной углеродистой стали, легированной стали, жёлтой меди и алюминия. Номинальная мощность 63 кВА, максимальная сварочная мощность 170 кВА. Максимальный ток при сварке алюминия 26 кА, при стали 20 кА. Длина рукава держателя электроды точечной сварки 540 мм. Расстояние рельефно-сварочного инструмента в плоскости от аппарата 420 мм. Аппарат оборудован микропроцессорным управлением сварки типа TE-180, в котором можно установить и сохранить 15 программ сварки. В каждой программе можно задать от простейших 4-х параметров до 16-ти параметров. Это такие параметры как например: наращивание мощности, пульсирование, последующее нагревание, увеличение давления,



минимальное и максимальное ограничение тока, срок охлаждения и т.д. Листы, предназначенные для сварки, сжимаются пневматическим рабочим поршнем с силой 1242 даН. Допустимая толщина свариваемых заготовок для обычной углеродистой стали 4 + 4 мм, для нержавеющей стали 3 + 3 мм, для алюминия 1Ю5 + 1,5 мм. Аппарат проработал 3 года.

### Ручной плазменный резец типа Barracuda RTC-100

Плазменный резец на сжатом воздухе предназначен для резки любых металлов, но прежде всего, для сильно легированных сталей и алюминия. Область применения: прямая, фигурная, круглая резка, резьба перфорированного листа, прорезка отверстий, обрубка. Ток резки регулируется в пределах 15-100 А без градаций. Максимальная мощность резки 11,5 кВт. Максимальная толщина листа при тонкой резке 30 мм, при грубой резке 40 мм. Для облегчения резки, станок оборудован рабочим столом 1000x2000 мм, и поворотным устройством типа WMF – 100 с грузоподъёмностью 100 кг и количеством оборотов 0,8-8 оборотов в минуту.



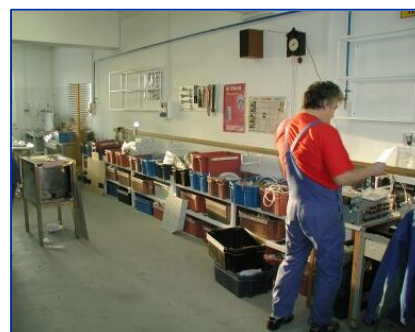
### Цех обработки мелкозернистой струёй ATK 4x2, 8x2,6

Площадь цеха обработки мелкозернистой струёй 3,8 x 2,6 м внутренняя высота 2,4 м. Поверхности заготовок очищаются в цехе ручным струйным пистолетом, действующим сжатым воздухом. Струйная обработка производится стеклянными бусинками диаметром 100 микрон. (Заряд примерно 1,4 тонны стеклянных бус) Технология предназначена для окончательной обработки, очистки поверхности изделий из нержавеющей стали, цветных металлов (алюминия, меди), а также сварных конструкций и деталей. Технология применяется для сокращения очень трудоёмких ручных шлифовальных и полировочных операций, а также для придания изделиям единообразного, бархатистого, декоративного внешнего вида. Этим способом достигается не только отличное качество поверхностей, но и экономится немало труда работников.



### Монтажный цех

В цехе производится сборка, тестирование, проверка качества, упаковка продукции, разработанной и произведённой ООО В&К. При разработке новых видов продукции большую роль играют высокая насыщенность нашего производства приборами и высококвалифицированный коллектив специалистов. В работе им помогают электронные измерительные приборы, испытательные стенды давления, ручные электрические инструменты, аппарат сварки кранов типа Souer, стенды программирования электронных плат и компьютеры.



**Адрес:** H-2200 Monor, Mátyás kir. 11. **Телефон:** (00 36) 29-413-553, (00 36) 29-613-500  
**Факс:** (00 36) 29-413-535 **Эл. адрес:** [bandk@bandk.hu](mailto:bandk@bandk.hu) **Вэб:** [www.bandk.hu](http://www.bandk.hu)