

Üretimde Kalite...
Hizmette Avantaj...



İTOB OSB 10011 Sokak
No: 10 Menderes,
İZMİR / TÜRKİYE
Tel: (0.232) 853 74 00
Faks: (0.232) 853 74 01
www.kocamaz.com.tr
kocamaz@kocamaz.com.tr



PELET YEM ÜRETİMİNDE EKONOMİK ÇÖZÜM ECONOMIC SOLUTION TO THE PRODUCTION OF FEED PELLET



NEDEN PELET YEM

Toz yemlerin sıkıştırılmasındaki ese amaç; toz halde tüketilen yemlerde yaşanan bazı sorunları ortadan kaldırmaktır. Toz yemler tüketilmesi sırasında tozarak havaya karışımakta ve hayvanlarda çeşitli akciğer ve solunum rahatsızlıklarına neden olmaktadır. Ayrıca toz yem kokusu sebebiyle hayvanlar tarafından isteksiz bir şekilde tüketilmektedir. Oysa pelet tadı ve daha hoş kokusuya hayvanlar tarafından sevilecek tüketilmektedir.

WHY PELLETED FEED

The genuine purpose behind compounding the powder feeding materials is to eliminate certain issues encountered during the consumption of the powder feed. The powder feeding material mingles with the air in the medium it is consumed during the course of the feeding process and meanwhile causes some lung and respiratory problems for the animals fed by them. Besides, the powdered feeds are not readily consumed by the animals because of their scent while on the other hand, the pelleted feed is pleasantly consumed by the animals thanks to its taste and fine smell.



PELET YEM AVANTAJLARI

Yüksek sindirilebilirlik, Hayvanın yem yeme alışkanlığından kaynaklanan yem zayıflığının azalması, Hayvanın yediği yemin rumenden daha çok bağırsaklarda emilimin sağlanması, Hayvanlar için zararlı hastalık yapıcı bakterilerin yok edilmesi, Dişkinin az olması, Süt veriminin daha yüksek olması, Beslerde daha az zamanda daha yüksek et verimi alınması, Yemin depolama maliyetinin azalması ve dayanıklılığının artması.

THE ADVANTAGES OF THE PELLETED FEED

High ratio of digestability, The decrease in the lost feeding material caused by the consuming habits of the animal, The cud consumed by the animal is absorbed more in the intestines than in the rumen, The harmful pathogenic bacteria for the animals are destroyed, The feces formation is reduced, The efficiency of milk production is increased, The efficiency of the meat production during stockfarming is increased whereas the production time is reduced, The warehousing costs required for the feed is reduced and the durability of the feeding material is enhanced.



YENİ SİSTEM TOZ VE PELET YEM PELET YEM TESİS

Yeni Sistem Yem Tesisinin amacı; ihtiyaç sahiplerine kendi pelet yemlerini üretemelerine olanak sağlamaktır. Böylece rasyonun içine girecek malzemeleri kendisi belirleyecek ve hayvanların beslenmesinde dışarıya bağımlılık en aza indirgenecektir. Saatlik kapasitesi 1250-1750 kg arasında olan yem tesisi ile, hem toz hem pelet yem yapılabilmektedir. Yüksek kapasiteli yem tesislerinde olan tüm ekipmanlar, kapasiteleri sisteme uygun hale getirilmiş olarak sistem içinde yer almaktadır. Tesisteki tüm makina ve ekipmanlar müşterinin istediği doğrultusunda eklenebilir veya çıkarılabilir. Örneğin toz yem tesisi olan bir firma, sistemi peletleme makinasından başlayarak alabilir.

THE NEW SYSTEM POWDER AND PELLET FEED PLANT

The purpose of the New System Powder And Pellet Feed Plant is to enable the stock owners to produce their customized pelletized feeds. Thanks to the process, the stockfarmer will be able to determine the material that will be included in the feed and the dependency for stockfeeding will be minimized. Both powder and pelletized feeds can be produced in the facility thanks to the 1250-1750 kg/hour production capacity of the facility. All the equipment in the high capacity feeding facility are included in the system as their capacities adjusted in accordance with the system requirements. All of the machinery and technical equipment within the facility can be added or removed according to the customer demands. For instance, a firm manufacturing powder feeds may begin to purchase the system components beginning from the pelletizing machine.

Üretimde Kalite... Hizmette Avantaj...
Quality in Production... Advantage in Service...

Yeni Sistem Toz ve Pelet Yem Tesisi
New System Powder and Pellet Feed Plant

SİLOLAR VE DOZAJLAMA
SILOS AND DOSING



KIRICI KARIŞTIRICI
BREKAER MIXER



PELETLİME
PELLETIZING



SOĞUTMA
COOLING



PAKETLEME
PACKAGING



www.kocamaz.com.tr



Sistemin Kullanım Alanları
Büyükbaş, Küçükbaş Besi ve Süt Yemleri
Kanatlı Yemleri
Organik Gübre Peletlenmesi
Prina (zeytinyağı artığı) Peletlenmesi
Tüm Tahıl Grupları

Sistem Kurulumu İçin
250 m² alan ve 5 m yükseklik
105 Kw trafo
3-4 kişilik çalışma ekibi yeterlidir.

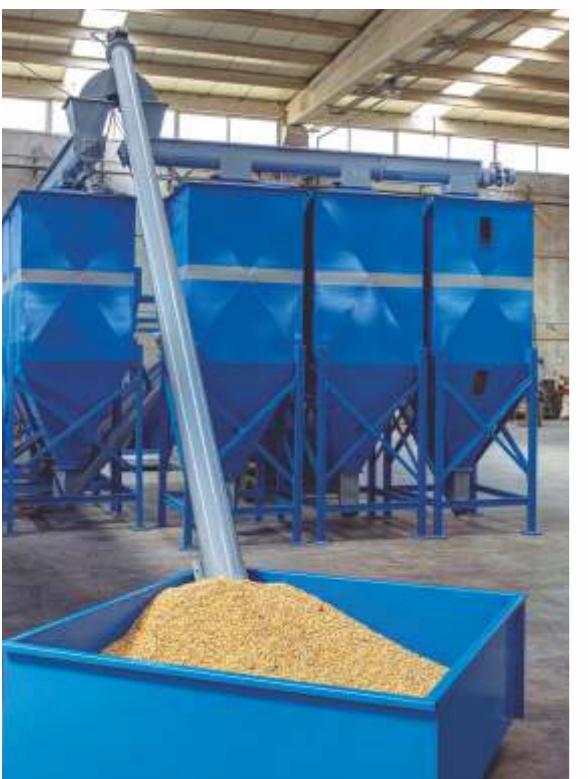
The Areas of Implementation for the System
The Feeds and the Milk of the Cattle and the
Small Cattle
The Poultry Feeds
The Pelletizing of Prina(Olive-Pornace)
Is Suitable for All of the Cereal Groups

The Setup Requirements of the System
A 250 m² area with 5 m height,
A 105 KW transformer station,
A team of 3-4 people to conduct the
operation are sufficient.

SİSTEMİN ÇALIŞMA PRENSİBİ

A) HAMMADDE ALIMI:

Hammade alım bunkeri ve helezonundan oluşur. Bu sistemin amacı yere dökme olarak konulan ham maddeyi, silolara taşıyan iki adet yatay U tipi helezona iletmektir. Helezonun çıkış kısmında iki çıkış bulunmaktadır ve pnömatik kapak yardımı ile istenilen tarafa yön verilebilir. Ham madde alım bunker; 1240 x 1240 x 940 mm ölçülerinde 3mm saçtan imal edilmiş olup hacmi 0,75m³ tür. Helezonun çıkış kısmında iki yön bulunmaktadır ve pnömatik kapak yardımı ile istenilen tarafa yön verilebilir. Helezonun yaklaşık ham madde taşıma kapasitesi 4.5 ton/ h olup, boyu 6.5m' dir



THE SYSTEM OPERATING PRINCIPLES

A) THE RAW MATERIAL INPUT :

It is composed of the raw material input bunker and helix. The purpose of this system is to convey the raw material, which is placed onto the ground by spilling, to the two horizontal U-type helices which will transfer it to the silos. There exists two exits in the output edge of the helix and the raw material can be directed in the desired path via the pneumatic lids. The raw material input bunker has the 1240 x 1240 x 940 mm size and is manufactured from 3mm of iron sheet and has 0,75m³ volume. Two directions are available at the exit edge of the helix and the desired direction can be implemented via the use of the pneumatic lid. The raw material carrying capacity of the helix is 4.5 tones/hour and its length is 6.5 meters.



B) THE SILO GROUP:

There are 6 silos present in our current system. There are 2 helices with 3 exits over the silos. Which raw material will be transferred to which of the silos is determined in the main panel and the filling process to the desired silo is realized thanks the implementation of the pneumatic valves. The standard silo size is 1000 x 1000 x 2500 mm and the silos are manufactured from 3mm of sheet iron. The approximate silo size is 2.3 m³. The silo dimensions and the number of the silos included in the system can be customized according to the customer demands. The Silo Operating Principles : Compound feed up to 500 kg can be prepared at once in the system following the input of different raw materials into the silo. The amounts of the cereals that will be used from each silo is entered in the ratio panel and the desired amount of the desired raw material is transferred to the system via the lower helices.



C) DOZAJLAMA GRUBU:

Dozajlama bunkerı 1240x1240x1100mm ölçülerinde 3mm saçtan imal olmuştur ve dozajlama kantar bunkerinin üzerine her biri 500kg kapasiteli lama tipi 4 adet loadcell üzerine monte edilmiştir. Dozajlama kantarınpnömatik boşaltma kapağı bulunur. İstenilen rasyon değerlerine göre hammaddeler dozajlama kantarına gönderilir. Sonra pnömatik kapak, ürünü otomatik olarak bir alt grupta bulunan kantar alt bunkerine boşaltır. Kantardaki ürün bitince, pnömatik kapak kapanır ve üst kısımda rasyonlama tekrar başlarken, alt hazneye inen karışım dozajlama helezonu yardımıyla kırma ünitesinin bunkerine boşaltılır.



D) KIRICI KARIŞTIRICI GRUBU:

Değirmenler kırıcı ve karıştırıcı kısım olarak iki üniteye meydana gelmektedir. Kırmızı karıştırma kapasitesi saatte yaklaşık 1250 -1750 kg arasındadır.

Kırıcı Bölümü: 6 mm elektre 4 tonluk kırmızı kapasitesi bulunmaktadır. Kırıcı motoru 22 Kw 3000 d/d'dır. Kırıcı ünitenin çevresi 360° elek ile kaplıdır. Yem ortadan beslenir. (dikey milli kırmızı sistemi mevcuttur) Bu en son teknoloji olup, diğer sistemlere göre daha homojen kırmızı sağlar hem de daha sessiz çalışır. Yemin ince ve kalınlığı elektriklerin değişmesi ile sağlanır. İkinci ünite karıştırıcıdır.

Karıştırıcı Bölümü: Karıştırıcı motoru 7,5 Kw, karıştırma hacmi 1800 litredir. Karıştırıcı biri sağ diğeri sol hatveli ve birbirinin içine geçmiş iki adet helezondan oluşur. İlk kalkışta zorlanmayı engellemek için soft - start ile kalkış desteklenmektedir. Bu tip karıştırıcılar çok hızlı ve homojen karıştırma işlemi yapar. Kırmızı işlemi bittikten sonra, yemini içine karıştırılmak istenen mineral, tuz vb gibi katkı maddeleri eklendiğinde fenni yem elde edilir. Kullanıcının isteğine bağlı olarak çıkıştaki çift boğaz yardımıyla ister toz yem olarak kullanılmak üzere çuvala dolum istenirse peletlenmek üzere pelet yükleyici bunkerli helezona boşaltılır.

C) THE DOSAGE GROUP:

The dosage bunker has the 1240x1240x1100mm size and is manufactured from 3 mm of sheet iron. It is mounted onto the 4 llama type load cells each of which are of 500 kg capacity over the dosage weighing bunker. The dosage weigh-bridge has a pneumatic emptying lid. The materials are sent in to the dosage weigh bridge in accordance with the desired ratios. Then the pneumatic lid empties the product into the weighing bridge bunker in one lower lever. When the product in the weighing bridge is emptied the pneumatic lid is closed and the ratio adjustment process is initiated in the upper level for another cycle, whereas the mixture that has already arrived from the upper level is emptied into the bunker of the grinding unit via the dosaging helice.



D) THE BREAKER & MIXER GROUP:

The mills are manufactured from 2 units being the grinding unit and the mixing unit. The agglomerating capacity is between 1250 to 1750 kg per hour.

The Grinding Unit: The 6 mm sieve has 4 tones of grinding capacity. The grinding motor works with 22 KW in 3000 d/d. The grinding unit is surrounded by a 360° sieve. The feed is processed into the system from the middle (The system operates with a vertical grinding mill). The system is manufactured with the latest technology and provides a more homogeneous grinding process in comparison with the other systems and operates without as much noise. The thickness of the ground feed is adjusted via the implementation of sieves with larger or thinner holes.

The second component of the system is the mixing unit.

The Mixing Unit: The mixer has a motor of 7.5 KW power with a 1800 liter volume. The mixer is composed of two helices which are intertwined in each other and are located as right-oriented and left-oriented. The initiation is maintained with a soft-start initiation in order to provide ease in the start up. When materials such as minerals, salts, etc. are added into the feed following the grinding procedure, the scientifically adjusted feed is achieved. In accordance with the demand of the user, the final product is either emptied into the packaging unit for being packaged as powder feed into sacks or is transferred into the helix of the pelletizing bunker to become pelletized.

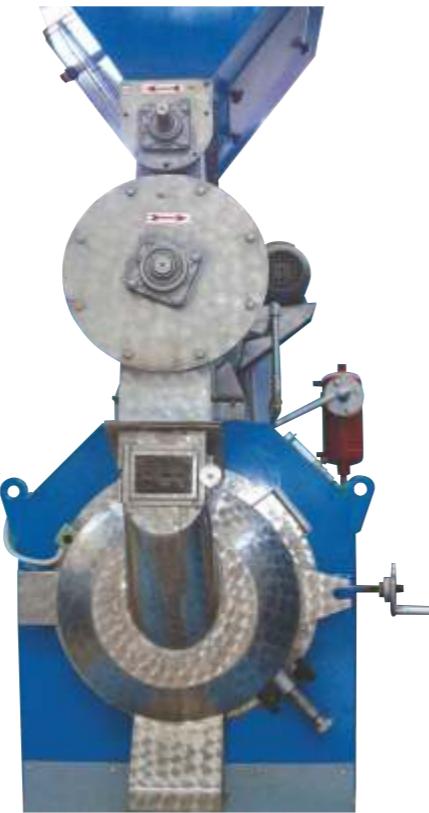
E) PELETLEME GRUBU:

Pelet Pres Besleme Helezonu ve Bunkerı: Kırılmış ve karıştırılmış olan ürün, helezon yardımıyla pelet pres bunkerine taşınır . Pelet pres bunkerinde bulunan 2 adet seviye belirleme sönsörü yardımıyla taşıma engellenir.

Kondisyoner Besleme Helezonu: Pelet pres bunkerine düşen ürün, pelet pres makinesini düzenli bir biçimde beslemeye yarayan kondisyoner besleme helezonuna ilettilir. Besleme helezonu, hız kontrol cihazı ile kontrol edilmekte olup, Ø160 U helezon paslanmaz 3mm saatçan imal edilmişdir. İçinde çift sarımlı paslanmaz helezon yaprağı bulunmaktadır. Boyu yaklaşık 1400 mm'dir.

Kondisyoner: Kondisyoner ünitesinin asıl görevi, peletlenecek ürünü eklenenek sıvı veya buhar oluşumlu maddenin homojen bir şekilde eklenmesini sağlamaktır. Ø340x1400mm 3mm paslanmaz saatçan imal edilmiş olup padıllı tip karıştırma sistemi vardır. Buhar ve melas girişleri hazırır. Buhar elektrikli bir buhar kazanından sağlanır.

Buhar Kazanı: 80 kg buhar üretme kapasitesindedir. 60 Kw elektrik rezistanslı, 4 kademe şalterli otomatik pompa sistemlidir. Yüksek basınç emniyet sistemi ve sesli alarm sistemi vardır. Buhar kazanı ile suyun içindeki buhar ayrılır ve kuru buhar halinde ilettilir. Kondisyonerde rasyon yemle karıştırılır. Burada ki buharın oranı, yemin nem oranına bağlı olarak değişim gösterir.



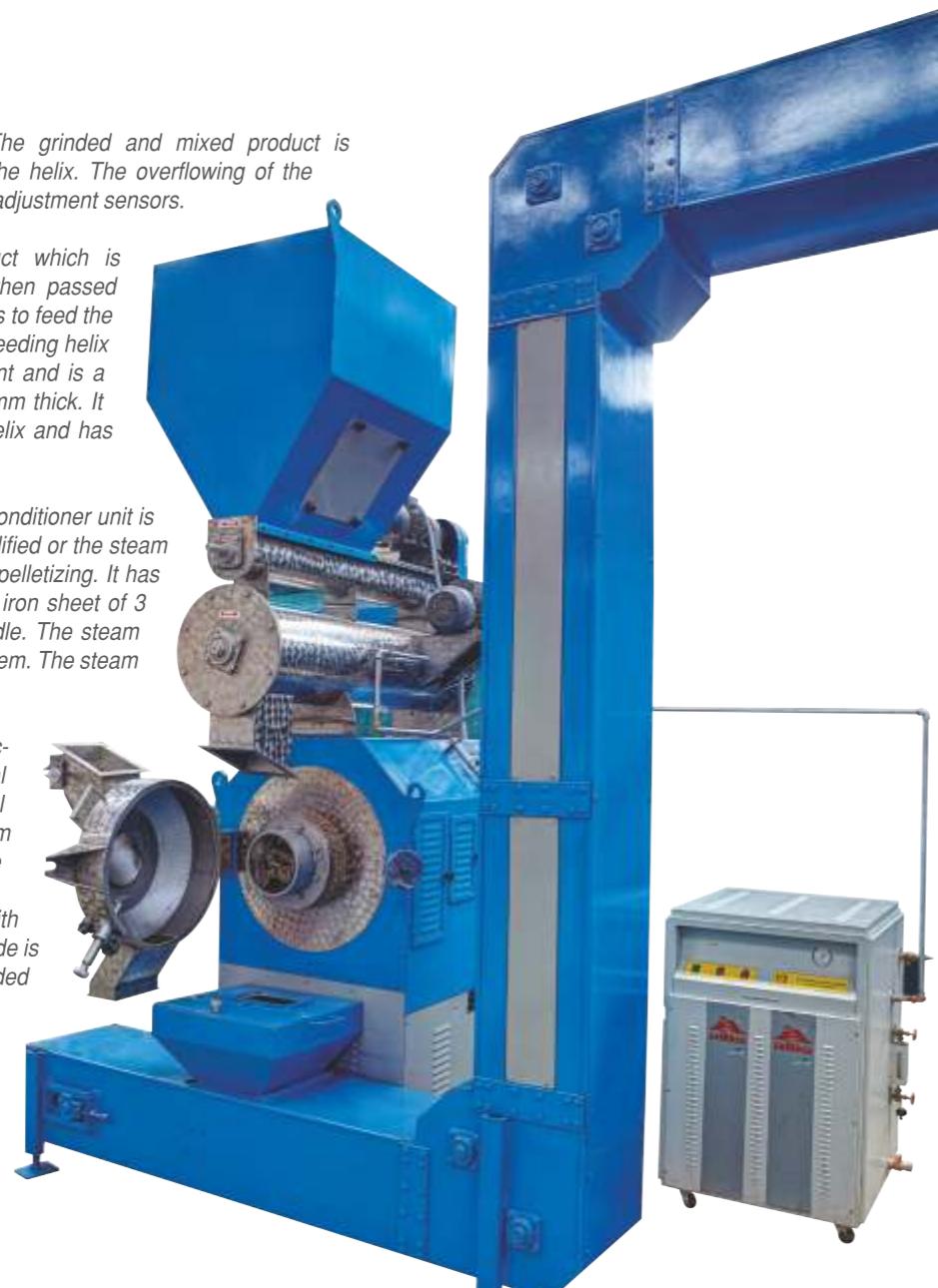
E) THE PELLETIZING GROUP:

Pellet Pressing Feeding Helix and Bunker: The grinded and mixed product is transferred into the pellet pressing bunker via the helix. The overflowing of the material from the bunker is prevented via 2 level adjustment sensors.

The Conditioner Feeding Helix: The product which is transferred into the pellet pressing bunker is then passed through the conditioner feeding helix that operates to feed the pellet pressing machine on a regular basis. The feeding helix is controlled with the pace adjustment equipment and is a Ø160 U helix made of stainless iron sheet of 3 mm thick. It consists of double twisted stainless sheets of helix and has 1400 mm of length approximately.

The Conditioner : The genuine purpose of the conditioner unit is to provide the homogeneous addition of the liquified or the steam material that will be added to the product during pelletizing. It has Ø340x1400mm size and is made from stainless iron sheet of 3 mm thickness and has a mixing unit with a puddle. The steam and the molass entries are adjuncted into the system. The steam is provided into the system via an electrical boiler.

The Boiler : The boiler has 80 kg of steam production capacity. It contains a 60 KW power electrical resistance and an automatic pump with a 4 level switch. It contains a high pressure safety system and an audible alarm system. The steam inside the water is separated thanks to the boiler and is transferred as dry steam in order to be fused with the feed in conditioner. The ratio of the steam inside is adjusted according to the ratio of the feed provided inside.



F) SOĞUTUCU GRUBU:

Besleme Z Konveyörü yardımı ile peletlenmiş ürün, soğutulmak üzere soğutucu ünitesine götürülür. 450 'lik kova 3mm saatçan imal edilmiş olup, yatay uzunluğu 4330 mm, yüksekliği 3450 mm'dir. Hava Kilitleri, soğutucu ünitenin girişinde ve siklon çıkışında yer alır. Hem soğutucuya düzenli akış sağlar hem de soğutma işlemi aspirasyonla olacağ için üst noktadan hava emisini engeller. Soğutucu Cabin, gelen sıcak peletlenmiş ürünü soğutulmasını sağlar. 1350x1350x1800mm 3 mm saatçan imal edilmiştir. Soğutma kapasitesi saatte 3 tondur. Üç izgaralı, frenli reduktör ile kumanda edilen ters hava akımlı hareketli sistem soğutma işlemi için kullanılmaktadır.

Ortamda hava soğutucunun alt tarafından yukarıya doğru emilir ve hava peletlerin arasından geçerken peletin üzerindeki sıcak havayı da alıp götürür. Böylece peletin soğuma işlemi gerçekleşir. Siklon ve Fan, soğutucu grubunun parçalarındandır. Siklon, soğutulmakta olan peletlerin hafif tozları fan yardımı ile çekilir ve bacadan dışarı atılmaması için siklonlarda toplanır. Fanın kapasitesi 5m³ tür. Ağır tozlar siklon-dan hava kilidine geçerek biriktirilir. Bu ürün tekrar peletlemek için pelet makinasına verilebilir.

Soğutucu grubunun üzerindeki sensörler yardımıyla soğumuş pelet bir alt grupta bulunan pelet eleğinin üzerine düşer burada elenir. Pelette toz oranı yaklaşık % 2 -3 tür. Sarsak Elek sayesinde peletlenmiş yem艮 tozu ayrırlır. 610x1000 mm 3 mm saatçan imal edilen eleğin delik çapı, peletin çapına bağlı olarak değişebilir. Her çapta peletin tozu ayrılabılır ve vibrasyondan dolayı oluşan titreşimini minimize eden özel şase sistemi bulunmaktadır.

F) THE COOLING GROUP:

The product which is pelletized by The Feeding Conveyor Z, is transferred to the cooling unit for the cooling process. The 450 bucket is manufactured from 3 mm of iron sheet and has the horizontal size of 4330 mm and is in 3450 mm height. The Air Locks are located in the entrance of the cooling unit and at the cyclone exit. They both provide the regular flow of the materials to the cooler and also prevent the air emission from the upper side, which is important since the cooling process is facilitated via aspiration. The Cooling Cabin maintains the cooling of the hot pelletized product that has arrived. It is manufactured in 1350x1350x1800 mm size from 3 mm of iron sheet. It has 3 tones of cooling capacity per hour.

The system with reverse air flow movement that is commanded by a three grid containing reductor with brakes is used for the cooling process. The air in the medium is absorbed from the bottom of the system to the top and when the air passes over the pellets it also removes the hot air over them. Thus the pellets are cooled. The Cyclone and the Fan are components of the cooling unit. A fan absorbs the thin dust coming from the cooled pellets and gathers them in the cyclone to prevent them to be discarded from the chimney. The fan has a 5 m³ capacity. The heavy dust particles are accumulated by passing through the cyclone to the air lock.

This product can be reentered into the pelletizing machine for repelletization. The pellet that had been cooled via the sensors over the cooling group is fallen onto the pellet sieve in one lower group in order to become sifted. The dust ratio of the pellet is about 2 to 3 %. The Vibrating Sieve separates the dust of the pelletized feed. It is manufactured from 3 mm of iron sheet in 610x1000 mm size. The hole diameter of the sieve may change according to the pellet diameter. The dust of any kind of pellet can be removed and a special chassis system is adjuncted into the system to minimize the vibration effect.



G) PAKETLEME GRUBU:

Torbalama Z Konveyörü ile ürün paketleme (torbalama) bunkerine taşınır. 450 'lik kova 3mm saçtan imal edilmiştir. Yatay uzunluk 4330mm, yükseklik 3450mm'dir. Torbalama Ünitesi, yemin 25 yada 50 kg' lik torbalarda paketlenmesi için hassas tarım yapan bir makinadır. Load celli ve pnömatik denetimlidir. Hızlı ve hassas tarım yapabilmekte ve ani mal kesme klapesi bulunmaktadır. + - 50 grama kadar hassas dolum yapabilmektedir. Dikiş Bandı, tartma işlemi otomatik bitince çuvalı sıkıştırın pistonları açılarak çuvalın üzerine düşüğü bantır. 3000 mm boyunda, 400 mm genişlikte olup özel çuval devirme aparatı vardır. Dikiş Makinası yardımı ile çuvalın ağzı manuel olarak dikkilir ve işlem sonuçlanır.



G) THE PACKAGING GROUP:

The end product is transferred to the packaging bunker via The Bagging Conveyor Z. The 450 m³ bucket is produced from 3 mm of iron sheet. Its horizontal size is 4330 mm and its vertical size is 3450 mm. The Bagging Unit is a sensitive weighing machinery for the packaging of the feed in bags of 25 kg or 50 kg size. It operates with a load cell and has pneumatic control. The machinery can process fast and sensitive weighing and has sudden product cutting switch. The machine can provide sensitive filling process up to - , + 50 grams. The Sewing Belt, is the band onto which the sacks fall onto following the automatic completion of the weighing process. It is 3000 mm in length and 400 mm in width and has the special bag tilting apparatus. The mouths of the sacks are automatically stitched via The Sewing Machine and thus the operation is completed.



PELET PRES (240 P):

Pelet pres motoru 22 Kw 940 d/d olup kayış kasnak tariklidir. Saateki kapasitesi pelet diskinin çapına, yem reçetesine ve hammaddenin türüne göre değişiklik göstermekle birlikte 1250 - 1750 kg arasındadır. Pelet pres makinası ile çapı 4-5-6 mm olan pelet yemler elde edilebilir. Her çap için ayrı bir disk kullanılması gereklidir. Pelet yemin boyu, kapağın üzerine monteli olan bıçaklar yardımı ile ayarlanabilir. Manuel ayarlı çift rulolu sistem ile peletleme işlemi yapılmaktadır.

Disk X46Cr13 özel hammaddeden üretilmektedir. Disk ve rulolar Hollanda'da firmamız için özel tasarım olarak yapılmaktadır. Peletleme sırasında aşırı yüklenme olursa elektrik panosunda motoru korumak için termik şalter bulunmaktadır. Termik şalterin görev yapmadığı durumlar göz önünde alınarak, ayrıca mekanik önlem olarak emniyet pimi konmuştur.

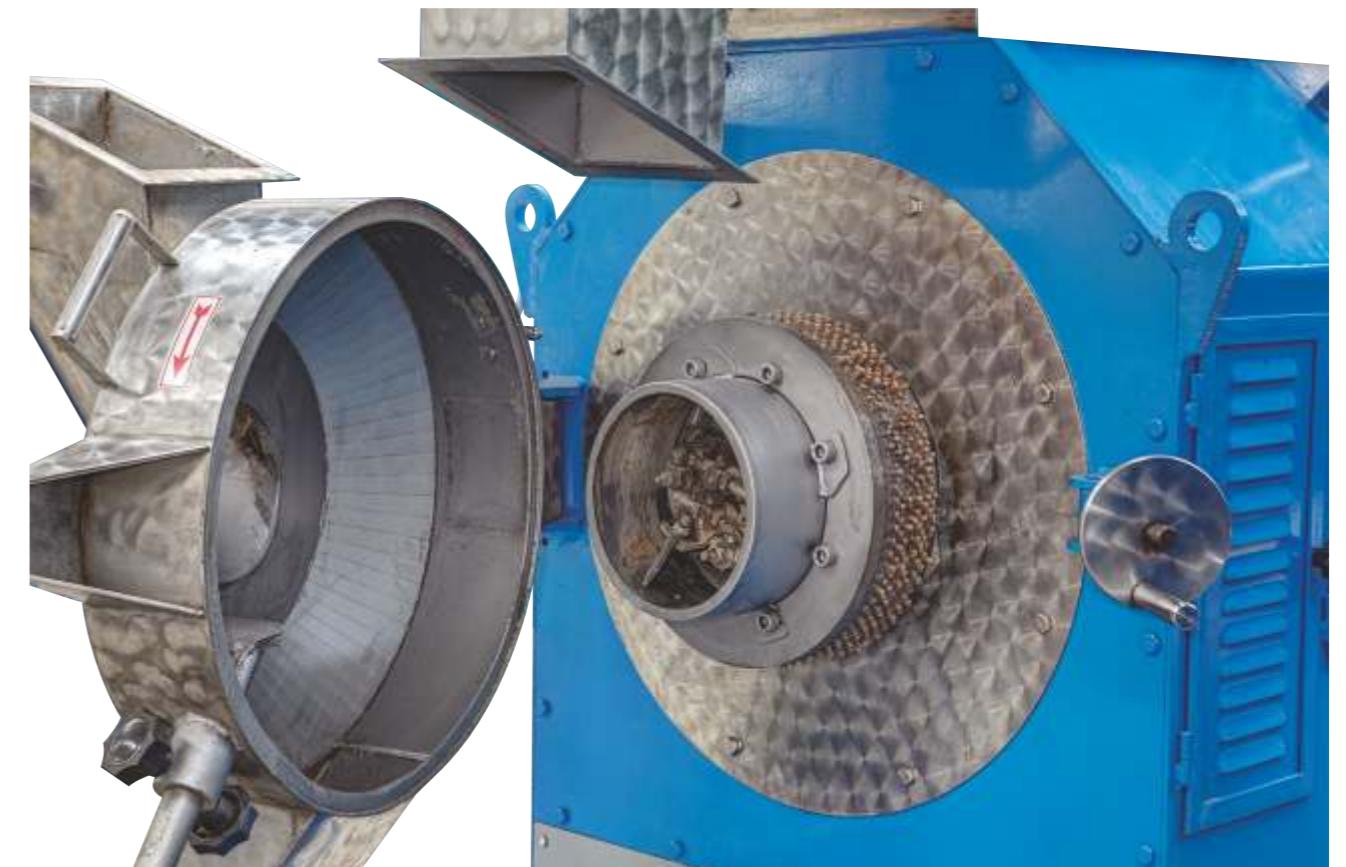
Pelet presin girişinde metal parçaların diske zarar vermesini önlemek amacıyla özel mıknatıs yerleştirilmiştir. Peletlenmiş ürünün, pelet makinasından çıkış温ası yaklaşık 50 – 60 santigrat derecedir. Ürünün direk paketlenmesi durumunda hem dağılma hem de ürünün içerisinde dolayı içten yanmalar olur. Bu istenmeyen olayları ortadan kaldırmak için, peletlenmiş ürün doğal ortamda soğutulmayacak ise soğutma sistemine ihtiyaç vardır.

THE PELLET PRESSING (240 P):

The pellet pressing engine has 22 KW power and 940 d/d. the engine belt is moved by a pulley. The hourly capacity of the engine differs between 1250 to 1750 kg and is changed according to the diameter of the pellet disc, the ratio of the cereals contained in the feed and the type of the raw material used. Feeds up to 4-5-6 mm size can be obtained with the pellet pressing machine. A separate disc is required to obtain every diameter. The length of the pelletized feed can be adjusted via the knives mounted on the lid. The pelletizing process is maintained via the manually adjusted double roll system.

The disc X46Cr13 is manufactured from specialized raw material. The disc and the rolls used in the system are specially manufactured for our company in the Netherlands. A thermal switch is present in the electrical panel to protect the engine against overloading during the packaging.

By taking the situations that the thermal switch will not function into account, a safety pin is situated in addition as the mechanical precaution. The pelletized product comes out of the pelletizing machine approximately in 50 to 60 degrees Celcius temperature. When the product is packaged directly, it will not only disintegrate but will also burn inside because of the excess heat it contains. In order to prevent these undesired consequences, a cooling process is required if the pelletized product will not be cooled in its natural medium.





KOCAMAZ
MAKİNA SANAYİ



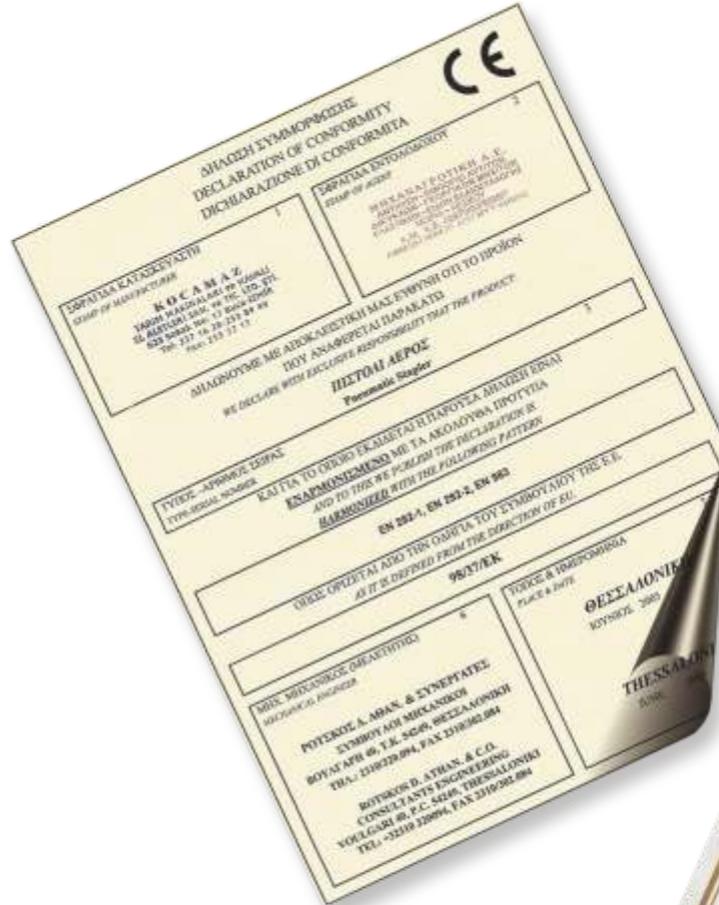
Üretim : 1978 yılında "titiz üretim" ve "standart kalite" anlayışıyla kurulan KOCAMAZ Makina Sanayi, üretim ve kalite anlayışından hiç taviz vermeden bugün 30.000 m²'si açık, 11.500 m²'si kapalı yeni üretim tesisinde, son teknoloji makina parkuruyla değişik sektörlerde makina üretmektedir. Müşteri istekleri doğrultusunda makinalar projelendirir, üretilir ve satış sonrası servis hizmetleriyle müşteri memnuniyetini sağlar.

Production : KOCAMAZ MACHINERY which was established in 1978 in a concept "careful production" and "standard quality". Today, KOCAMAZ produce machineries for various sectors by own 28.500 m² open, 11.500 m² closed total 30.000 m² modern factory area, last technology machine center without any concessions of production and quality concepts. Depends on the customer requests, the machines are designed, produced and provided of customer satisfactions with services after sales.



Satış Sonrası Servis Hizmetleri : Satış sonrası destek hizmeti talebe bağlı olarak KOCAMAZ Makina'nın kendisi veya yetkili servisleri aracılığıyla sağlanmaktadır. Konusunda uzman ekiplerimiz her türlü talebi yerine getirebilecek şekilde yedek parça ve teçhizatla donatılmıştır. Haftanın her günü 24 saat telefon ile destek sağlanmaktadır.

After Sales Service : This service is provided for our customers both by our firm directly or by authorized services. Our specialized team is equipped with replacement parts and outfits in order to fulfill every kind of requirement. Also 7/24 line-support are provided by KOCAMAZ .



ECONOMIC SOLUTION TO THE PRODUCTION OF FEED PELLET



**PELET YEM
ÜRETİMİNDE
EKONOMİK
ÇÖZÜM**