



MZEMC

Общество с ограниченной ответственностью

«Механический Завод Единичных и Малых Серий»

РФ, г. Москва, г. Зеленоград, проезд 4922, д.4, стр. 2.(технопарк «ЭЛМА»)

www.mzems.ru, www.upslanches.ru, www.pronto5.ru

info@mzems.ru, info@upslanches.ru

+7 (495) 975-93-89

**Контрактная механическая обработка для приборостроения,
авиакосмической отрасли и машиностроения**

НАДЕЖНО. ТОЧНО. ОПЕРАТИВНО.

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

«МЗЕМС» синоним профессионализма и качества в области контрактной металлообработки и механической обработки полимеров.

Более 10 лет коллектив компании оказывает комплексные услуги по изготовлению продукции из металлов и полимеров для электронной, авиакосмической и машиностроительной промышленности.

Мы обладаем компетенциями в основных процессах механической обработки. Высококвалифицированные сотрудники и новое качественное оборудование позволяют нам обеспечить лучшее и полное предложение, отвечающее потребностям самых требовательных клиентов.

Индивидуальный подход, многолетний опыт и профессионализм позволяют нам решать самые сложные задачи в короткие сроки .



НАШЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Изготовим по Вашим требованиям от прототипа до товарной партии

прототип

оптимизация конструкции

опытный образец

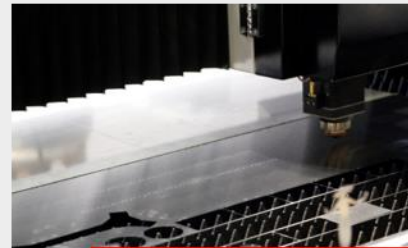
серийное производство



Фрезерование трех- и пятиосевое



Токарные и токарно-фрезерные работы



Лазерная резка металла



Гибка металла



Сварка



Гальваника



Порошковая покраска



Слесарные работы



Электроэрозия
проволочная



Лазерная гравировка и
затирка



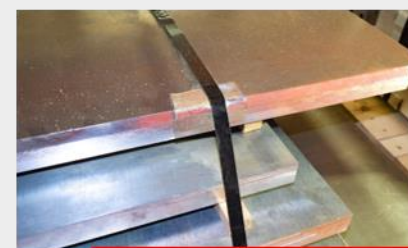
Обмер и паспорт
измерений на КИМ



Заготовительные
работы



Галтование



Склад металла



Собственный транспорт

СЕРТИФИКАТЫ

Сертификат соответствия ISO 9001

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА
«ФедРегистр»
РОСС RU.31184.04ЖНСО

10622

Орган по сертификации
ООО «Федеральный Регистр»
(ОГРН 1147847035885)
191186, г. Санкт-Петербург, Невский пр., д. 22-24 лит. А, оф. 24/11
Тел. (812) 913-01-92, FedRegister@com-1.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ СДС.ФР.СМ.01062.17
Выдан
Обществу с ограниченной ответственностью
«Механический Завод Единичных и Малых Серий»
(ООО «МЗЕМС»)
ИНН 7735151697
124498, РФ, г. Москва, г. Зеленоград, проезд 4922, д. 4, стр. 2, оф. 10

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО
СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
при выполнении работ согласно Приложению №1 к настоящему Сертификату
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

Дата регистрации 12/09/2017г. Срок действия до 12/09/2020г.

Руководитель органа по сертификации  /Рыбалкин С.С./
подпись фамилия, инициалы

М.П.

Действие сертификата подтверждается в реестре: <http://com-1.ru>
Организация - держатель сертификата обязана поддерживать систему менеджмента в соответствии с требованиями стандарта и подтверждать соответствие путем прохождения инспекционного контроля в 2018 и 2019 гг.

Приложение №1 к сертификату

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА
«ФедРегистр»
РОСС RU.31184.04ЖНСО

Орган по сертификации
ООО «Федеральный Регистр»
(ОГРН 1147847035885)
191186, г. Санкт-Петербург, наб. канала Грибоедова, д. 5, лит. Е, пом. 23-Н, оф. 515, 516
Тел. (812) 913-01-92, FedRegister@com-1.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ №1
К СВИДЕТЕЛЬСТВУ О ПОДТВЕРЖДЕНИИ ДЕЙСТВИЯ
СЕРТИФИКАТА №2-1062/17

Применительно к выполнению работ по механической обработке металлических изделий: сверлению, точению, фрезерованию, электроэрозионной обработке, строганию, притирке, доводке, протягиванию, рихтовке, резке, шлифованию, затачиванию, сварке и обработке металлических изделий;

выполнению работ по обработке металлов и нанесению покрытий на металлы: металлизации и анодированию металлов, термической обработке металлов, шлифовке, обработке во вращающемся барабане, пескоструйной очистке металлов, окраске, травированию металлов, нанесению неметаллического покрытия на металлы для придания пластичности поверхности металла (эмалировка, лакировка), химической стойкости и товарного вида.

Дата выдачи 22/08/2019г.

Руководитель органа по сертификации  /Рыбалкин С.С./
подпись фамилия, инициалы

М.П.



Maximart®

SPECTR

Фрезерный участок компании оснащен современными фрезерными обрабатывающими центрами для трех- и пятиосевой обработки. Большинство станков оборудовано системами измерений инструмента и привязки Renishaw и Heidenhain. Один из пятиосевых станков оборудован подачей СОЖ через шпиндель 20 атм.

❑ **Максимальные габариты заготовки и технологические возможности:**

- ❑ Трехосевая обработка 1100x600 мм, масса до 900 кг.
- ❑ Пятиосевая обработка $\varnothing 620$ (диаметр описанной окружности заготовки), масса до 300 кг.
- ❑ Точность позиционирования $\pm 0,0050$ мм.
- ❑ Повторяемость $\pm 0,0025$ мм.
- ❑ Максимальное расстояние от стола до торца шпинделя 935 мм.
- ❑ Подача СОЖ через шпиндель 20 атм.

❑ **Станочный парк:**

- ❑ Трехосевые обрабатывающие центры – 7 ед.
- ❑ Пятиосевые обрабатывающие центры – 3 ед.
- ❑ Планшетный фрезер (роутер) – 1 ед.
- ❑ Универсальные фрезерные станки – 2 ед.

ТОКАРНАЯ И ТОКАРНО- ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА



Токарный участок компании оснащен токарными и токарно-фрезерными обрабатывающими центрами. Оборудование оснащено системой обмера инструмента Renishaw, протившпинделем, осью Y и приводным инструментом.

❑ Максимальные габариты заготовки и технологические возможности:

- ❑ Максимальный диаметр обработки: 350 мм.
- ❑ Максимальный диаметр необрабатываемой части детали: 600 мм.
- ❑ Максимальная длина обработки: 558 мм.
- ❑ Макс. диаметр обрабатываемого прутка: 63 мм.
- ❑ Точность индексации шпинделя (при фрезерной обработке): 0,001°
- ❑ Повторяемость $\pm 0,0025$ мм.
- ❑ Точность позиционирования $\pm 0,0050$ мм.

❑ Станочный парк:

- ❑ Токарные обрабатывающие центры с приводным инструментом – 1 ед.
- ❑ Токарные обрабатывающие центры с приводным инструментом с осью Y и протившпинделем – 1 ед.
- ❑ Токарный автомат продольного точения с протившпинделем, пруток до $\varnothing 20$ мм – 1 ед.
- ❑ Универсальные токарные станки – 2 ед.

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА И ГРАВИРОВКА ГИБОЧНЫЕ РАБОТЫ



Участок листообработки компании оснащен установкой лазерной резки с излучателем IPG, листогибочными гидравлическими прессами с ЧПУ, фартучными ручными листогибами, оборудованием для запрессовки крепежа и конденсаторной сварки метизов и установкой оптоволоконной лазерной маркировки. Листогибочное оборудование укомплектовано большим набором пуансонов и матриц.

❑ Максимальные габариты заготовки и технологические возможности:

- ❑ Максимальный размер листа: 1500x3000 мм.
- ❑ Точность позиционирования: $\pm 0,05$ мм.
- ❑ Максимальная толщина резки: сталь-16 мм, алюминий, неж. сталь – 10 мм.
- ❑ Максимальная длина гибки: 2050 мм.
- ❑ Точность позиционирования при гибке: $\pm 0,01$ мм.
- ❑ Максимальное поле лазерной гравировки: 220x220 мм.

❑ Станочный парк:

- ❑ Установка лазерной резки с излучателем 1,5 кВт – 1 ед.
- ❑ Гидравлический листогибочный пресс с ЧПУ – 2 ед.
- ❑ Станок лазерной маркировки(гравировки) – 1 ед.
- ❑ Фартучный ручной листогиб – 3 ед.



На листообрабатывающем участке компании применяется станок проволочной электроэрозии с молибденовой проволокой.

Максимальные габариты заготовки и технологические возможности:

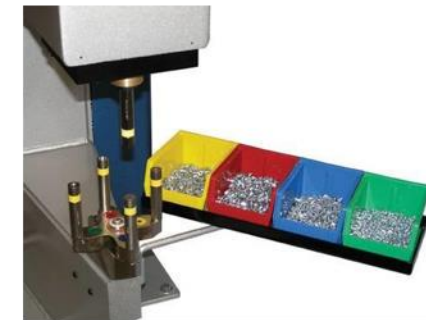
- Перемещение рабочего стола по оси X*Y: 400x500 мм.
- Рабочий стол: 500x787 мм.
- Максимальная толщина резания: 300 мм.
- Максимальный угол наклона проволоки: $\pm 30 / 100$ °/мм.
- Наилучшая шероховатость поверхности: Ra 1,2 - 1,5.
- Максимальная нагрузка на стол: 500 кг.

Сварочный участок оснащен TIG и MIG сварочными аппаратами и установкой конденсаторной приварки крепежа.

Технологические возможности:

- Аргонодуговая сварка нержавеющей стали, черной стали, сплавов алюминия.
- Полуавтоматическая сварка черной стали.
- Сварка на стапеле (сварочный стол 2000x1000 мм).
- Приварка крепежа к тонкостенному металлу .

СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ



Слесарный участок компании оснащен всевозможным инструментом и оборудованием для быстрого и качественного выполнения сложных и ответственных слесарных работ в соответствии с требованиями заказчика и ГОСТ.

На слесарном участке производятся следующие виды работ:

- Сверление
- Зенкование
- Развертывание
- Зенкерование
- Опиливание
- Рубка
- Гибка
- Правка
- Резьбонарезание
- Притирка
- Притупление кромок
- Зачистка
- Галтование
- Дробеструйная видовая обработка с использованием:
 - Стеклойной дроби (шарик)
 - Нержавеющей дроби (шарик)
 - Стальной колотой дроби
 - Стальной круглой дроби
- Запрессовка крепежа
- Заготовительные работы
- Полирование
- Запрессовка подшипников
- Сборка
- Опрессовка
- Мойка и очистка



Компания выполняет различные защитные, защитно-декоративные и декоративные покрытия металлов и полимеров в соответствии с требованиями заказчика и ГОСТ.

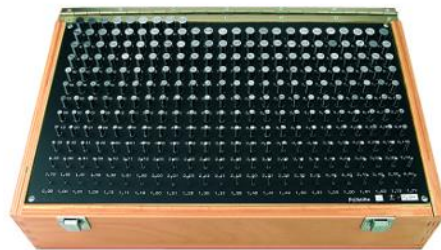
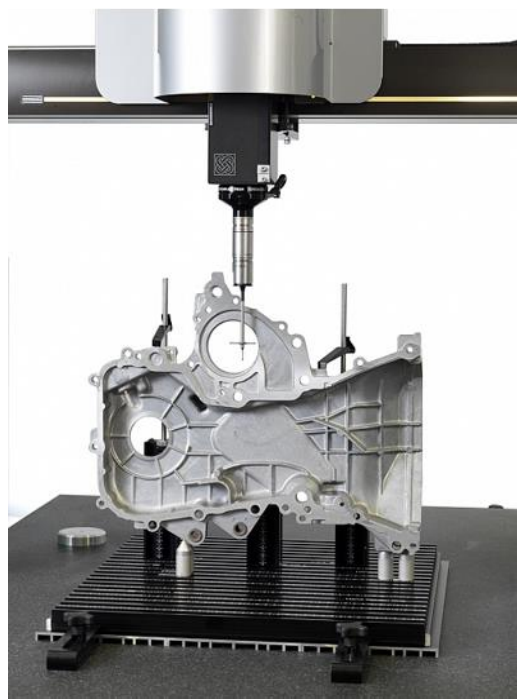
Гальванические покрытия

- Цинкование (Ц.) (блестящее/ с хромпиком)
- Олово-висмут по стали (О-Ви)
- Олово-висмут по меди (О-Ви)
- Олово-висмут по алюминию (О-Ви)
- Анодирование (Ан. Окс)
- Анодирование цветное (Ан.Окс. ч/нхр)
- Химическое оксидирование по стали (Хим. Окс. прм)
- Химическое оксидирование по алюминию (Хим. Окс.)
- Химическое оксидирование электропроводное (Хим. Окс. Э)
- Никелирование (Н. пб/б)
- Кадмирование (Кд.)
- Меднение (М.)
- Химическое пассивирование (Хим. Пасс)

Окраска эмалями

- Окраска порошковыми эмалями
- Двухцветная окраска порошковыми эмалями
- Окраска жидкими эмалями
- Грунтование
- Защита поверхностей от окраски
- Защита крепежных элементов от окраски
- Нанесение гравировки после окраски

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



Система менеджмента качества предприятия сертифицирована по ГОСТ Р (ИСО) 9001-2015. Качество производимой продукции имеет для нас первостепенное значение, поэтому мы постоянно совершенствуем методику измерений и обновляем контрольно-измерительный инструментарий. Качество изготовления продукции контролируется на каждом этапе производства. Собственная служба качества оснащена различными измерительными и контрольными приборами и инструментами, позволяющими обеспечивать высокий уровень изготавливаемой продукции. Вся отгружаемая продукция сопровождается паспортом качества. При необходимости формируется паспорт измерений с использованием контрольно-измерительной машиной Aberlink с системой измерения RENISHAW, которая регулярно проходит поверку в ФГУП «ВНИИМС», и другой поверенный измерительный инструмент.

НАС ВЫБРАЛИ



С НАМИ КОМФОРТНО РАБОТАТЬ

Проверьте нас. Мы надеемся на сотрудничество с Вами.

Мы заботимся о качестве

Мы заботимся о сроках

Мы заботимся об экономии

Быстро

Гибко

Профессионально

Мы делаем механическую обработку как простых, так и сложных детали по чертежу, CAD-модели (AutoCAD, SolidWorks и другие) и даже по образцу (реверсный инжиниринг). Мы обрабатываем широкий спектр материалов: цветные металлы и алюминиевые сплавы, титан, черные металлы, нержавеющей сталь, резины, полимеры, пластики.

Мы заинтересованы в долгосрочных партнерских отношениях, поэтому мы готовы решать сложные и нестандартные задачи, максимально учитывать пожелания и требования партнеров. Мы стараемся все делать быстро и с лучшим качеством. Полный цикл производства, собственный склад, собственный транспорт и поставщики, проверенные годами сотрудничества, дают нам возможность обеспечивать наших заказчиков лучшим качеством, лучшими сроками изготовления и лучшей ценой.

Мы работаем по 44ФЗ, 223ФЗ, 275ФЗ.

Мы делаем единичные детали, мы делаем малые серии, мы делаем крупные серии.

НАШИ КОНТАКТЫ

Общество с ограниченной ответственностью
"Механический завод единичных и малых серий"
(ООО «МЗЕМС»)

ИНН 7735151697, ОГРН 1167746338660

Юр. адрес: 124498, Москва г, Зеленоград г, 4922-й проезд, д. 4, стр. 2.

Почт. адрес: 124498, Москва г, Зеленоград г, 4922-й проезд, д. 4, стр. 4.

Мы являемся резидентами и находимся в «Технопарк «ЭЛМА»»

Подразделение «МЕТАЛЛООБРАБОТКА»

Телефон: +7(495)975-93-89

Эл. почта: info@mzems.ru,
info@pronto5.ru

Сайт: www.mzems.ru
www.pronto5.ru

Подразделение «Источники Бесперебойного Питания «LANCHES»»

Телефон: +7(495)133-18-24

Эл. почта: ups@lanches-ups.ru

Сайт: www.upslanches.ru

