



EMIZET Sp. z o.o.
ZAKŁAD WYROBÓW METALOWYCH



www.emizet.pl
biuro@emizet.pl



30 lat
Doświadczenia w branży



Zakład Wyrobów Metalowych „EMIZET” Sp. z o.o. specjalizuje się w produkcji lekkich konstrukcji spawanych i wyrobów z blachy oraz podzespołów maszyn i urządzeń, takich jak: szafy sterownicze, osłony z blach, stopy maszynowe, pulpity sterownicze, korpusy maszyn, obudowy. Wyroby wykonywane są według dokumentacji Klienta.

Naszymi głównymi odbiorcami są producenci maszyn i urządzeń działający na rynku globalnym. Ponad 30-letnia obecność na rynku pozwoliła nam zdobyć wiedzę i doświadczenie w branży. Dzięki pracownikom o wysokich kwalifikacjach i nowoczesnym maszynom jesteśmy w stanie sprostać wysokim oczekiwaniom naszych odbiorców.

Jako nowoczesne przedsiębiorstwo, posiadające zaawansowany technologicznie sprzęt i maszyny oraz wysoko wykwalifikowany personel i kadre zarządzającą, gwarantujemy wysoką jakość oferowanych usług oraz produktów. Dewizą naszej firmy jest szybka reakcja na zapytania ofertowe Klientów, krótkie okresy uruchamiania produkcji nowych wyrobów oraz wysoka jakość i terminowość realizowanych dostaw. Produkujemy detale i podzespoły w wykonaniu jednostkowym (w tym prototypy) oraz w seriach produkcyjnych, wg harmonogramów dostaw uzgodnionych z Klientem. Wszystkie wyroby są produkowane z dbałością o szczegóły,

a zautomatyzowane urządzenia gwarantują precyzję ich wykonania. Posiadamy sprawdzone źródła zaopatrzenia w materiały do produkcji o wysokiej jakości.

Dzięki efektywnemu zarządzaniu procesami logistycznymi oraz własnej flocie transportowej jesteśmy w stanie dostarczyć zamówione elementy w dogodnym dla Klienta terminie.



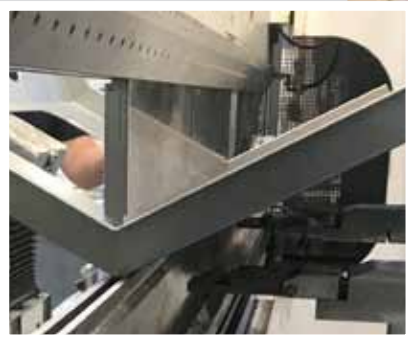


CIĘCIE LASEROWE

Cięcie laserowe charakteryzuje się dokładnością i szybkością wycinania nawet najbardziej skomplikowanych elementów. Jest obecnie najnowocześniejszą i najbardziej efektywną metodą wycinania elementów stosowaną w przemyśle.

Posiadamy 3 lasery CNC do cięcia blach marki TRUMPF typu Fiber i CO2 o wielkości pól roboczych 3000 mm x 1500 mm oraz możliwości cięcia blach o grubości:

- do 25 mm ze stali węglowej CS,
- do 20 mm ze stali nierdzewnej SS,
- do 20 mm z aluminium ALU.



GIĘCIE BLACH

Zakład wyposażony jest w 5 pras krawędziowych CNC firm: LVD, AMADA, TRUMPF, w tym 2 z laserowym pomiarem kąta gięcia i podporą nadążną. Posiadamy również zaginarkę marki SCHRÖDER. Mamy możliwość programowania maszyn z wcześniej przygotowanych modeli CAD (STEP i DXF), co pozwala na gięcie skomplikowanych elementów.

Nasze prasy umożliwiają gięcie detali o długości do 3100 mm przy maksymalnej sile nacisku 220 t.





SPAWANIE

Spawanie wykonujemy metodami: 131 (MIG), 135 (MAG) oraz 141 (TIG). Spawacze są kwalifikowani zgodnie z normą PN-EN ISO 9606. Spawamy stale niestopowe (grupy 1.1 i 1.2), stopowe nierdzewne (grupa 8.1) i inne. Technologie spawania kwalifikujemy zgodnie z normą PN-EN ISO 15614-1. Stanowiska spawalnicze wyposażone są w urządzenia firm ESAB, LINCOLN oraz w profesjonalne stoły spawalnicze. Nadzór spawalniczy prowadzony jest zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731 przez Międzynarodowego Inżyniera Spawalnika (IWE). Potwierdzeniem naszych kompetencji są posiadane certyfikaty: PN-EN ISO 3834-2, EN 1090-1 EXC3 oraz ISO 9001.



ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE - MALOWANIE PROSZKOWE I NA MOKRO

Posiadamy:

- dwie linie do malowania proszkowego z trzema kabinami oraz dwa piece do polimeryzacji farby o wymiarach L=2900mm W=900mm H=1800mm oraz L=6600mm W=1400mm H=1800mm - maksymalna masa jednego malowanego elementu wynosi ok. 350 kg,
- kabinę lakierniczą do malowania na mokro o wymiarach L=6600mm W=3200mm H=4200mm - maksymalna masa jednego malowanego elementu wynosi ok. 1600 kg.

Gwarantujemy trwałość powłok i wysoki poziom estetyki malowania!

Szczególny nacisk kładziemy na to, aby wszystkie etapy malowania były wykonane z najwyższą starannością. Nie uznajemy kompromisów zarówno w procesie przygotowania powierzchni do malowania, jak i podczas nanoszenia powłok. Jakość, którą oferujemy, widoczna jest nie tylko w estetycznym wyglądzie, to również trwałość i możliwie najwyższa odporność na uszkodzenia i warunki atmosferyczne.





WYLEWANIE USZCZELEK PUR

Posiadamy robota dozującego DR-CNC marki RAMPF do nakładania uszczelek z pianki poliuretanowej. Obecnie jest to najbardziej zaawansowany technologicznie sposób uszczelniania. Pozwala on na uzyskanie wysokiej jakości uszczelki o wysokiej odporności na temperaturę oraz dużej elastyczności.

Wymiary stołu roboczego: 2600mm x 1300mm x 230mm.

Wymiary wylewanych uszczelek: szerokość od 7 mm do 13 mm, wysokość od 4 mm.



INNE PROCESY

Posiadamy konwencjonalne maszyny do obróbki skrawaniem, takie jak: frezarki, tokarki, wiertarki kolumnowe i inne.

Mamy możliwość montażu elementów złącznych poprzez zgrzewanie kondensatorowe, wciskanie i nitowanie.

Po zakończonej prefabrykacji elementów wykonujemy również ich montaż w całe podzespoły zgodnie z wytycznymi Klienta.

Gotowe wyroby pakujemy i przygotowujemy do transportu.





KONTROLA JAKOŚCI

Gwarantujemy profesjonalną kontrolę jakości, a nasi pracownicy posiadają wiedzę w zakresie:

- Zintegrowanego Systemu Zarządzania PN-EN ISO 9001:2015,
- Wymagań norm serii EN ISO 3834-2 oraz EN 1090-1 EXC 3 „Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych”.

Nasi pracownicy posiadają certyfikaty w zakresie:

SPAWALNICTWA: Międzynarodowy Inżynier Spawalnik;

BADAŃ NIENISZCZĄCYCH (NDT):

- Wizualnych VT2,
- Penetracyjnych PT2,
- Magnetyczno-proszkowych MT2;

KONTROLI JAKOŚCI:

- Audytor Zakładowej Kontroli Produkcji zgodnie z EN 1090,
- Audytor Wewnętrzny Systemu Jakości wg norm ISO 9001.





**Zakład Wyrobów Metalowych
EMIZET Sp. z o.o.**

Siedziba główna, zakład nr 1:
ul. Rakowska 21
28-225 Szydłów

Zakład nr 2:
ul. Brzezińska 30
28-225 Szydłów



Sekretariat

Tel. +48 41 35 45 186
Fax. +48 41 35 45 177

Biuro Obsługi Klienta
Tel. +48 41 35 45 314

Kadry

Tel. +48 41 35 45 177



Biuro Obsługi Klienta

biuro@emizet.pl
www.emizet.pl

