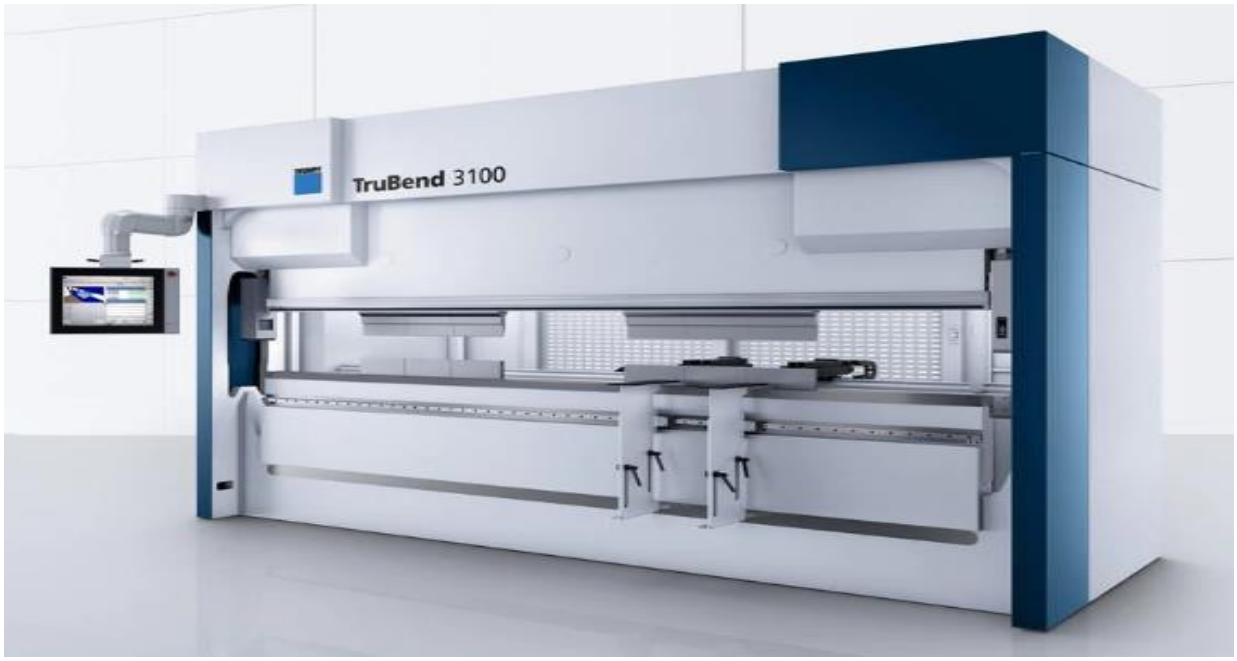
ПрофиТ

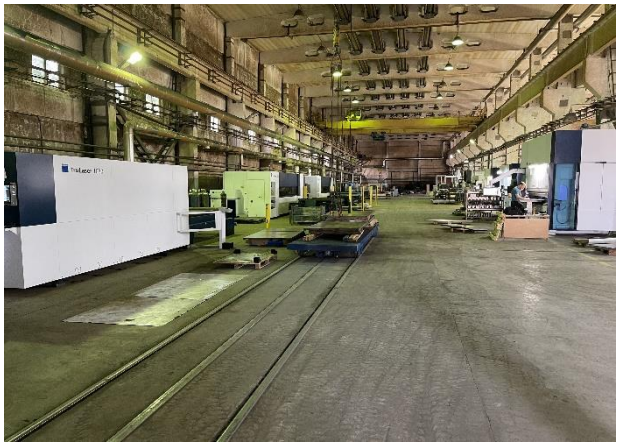
Производственная компания



Компания ПРОФИТ, специализируется на обработке листового и трубного металла из конструкционной стали, нержавеющей стали, алюминия, меди, с использованием лазерной резки, координатно пробивной высечке, гибки листового и трубного проката, сварке и порошковой окраске металла. Благодаря использованию самого современного производственного оборудования и технологии, мы можем предложить нашим клиентам самое высокое качество и кротчайшие сроки производства готовых изделий по самой оптимальной цене.

Профит
Производственная компания

Производственная компания Профит- молодая быстроразвивающаяся компания со значительными инвестициями в новое ультрасовременное технологическое оборудование, преимущественно фирмы TRUMPF, внушительный станочный парк нашей компании способен обеспечить заготовительное производство любого крупного машиностроительного предприятия как в режиме аварийного дефицита, так и полного планового цикла заготовки. Используемые нами технологии организации процесса изготовления конечного продукта исключают как срывы поставок изделий контрагенту, так и несвоевременную поставку изделий по ранее согласованному графику поставок, а выходной контроль качества нашей компании сводит к нулю брак изготавливаемой продукции. Коллектив нашей компании ежедневно успешно решает задачи поставок крупных серий изделий (деталей, узлов и компонентов) в рамках подписанных контрактов с нашими контрагентами.
Номенклатура наших изготавливаемых деталей приближается к 7000 шт.
Нашими контрагентами является крупные машиностроительные холдинги группа «ГАЗ». «Ростсельмаш» и другие, с которыми у нас заключены долгосрочные контракты на основе стратегического партнёрства.
Месячный объём перерабатываемого металла в среднем составляет 850 тонн, а складской остаток не менее 300 тонн. в ассортименте.
Наша компания готова к новым инвестициям в оборудование и технологии для решения проблемных участков технологической цепочки производства продукции наших контрагентов.



Производственная компания ООО «ПРОФИТ» оказывает **услуги высокоточной лазерной резки листового металла** (углеродистой стали, нержавеющей стали, оцинкованной стали, алюминия, латуни, меди).

Оборудование и возможности:

1. комплекса лазерного раскроя **TruLaser 1030 fiber (L82) 4 KW**
   область обработки – 1500х3000 мм
   максимальная толщина обрабатываемых материалов:
   углеродистая сталь – до 25 мм
   нержавеющая сталь – до 16 мм
   алюминий – до 5,0 (6,0) мм
   максимальный вес листа – 850 кг
   повторяемость – +/-0,02 мм.

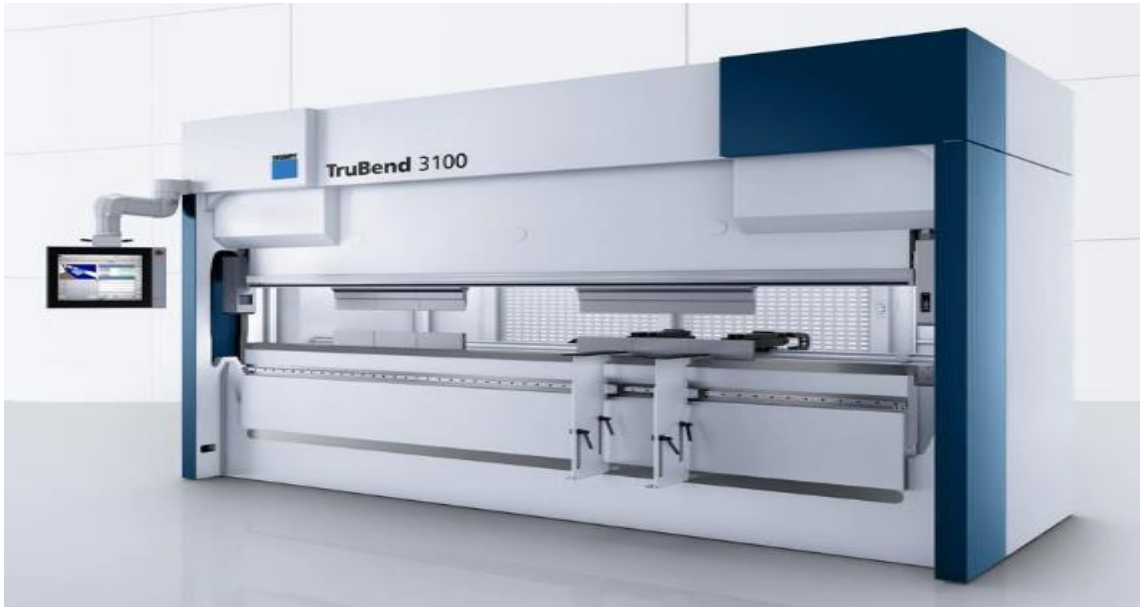
2. комплекса лазерного раскроя **TruLaser 2030 fiber (L82) 4 KW**
   область обработки – 1500х3000 мм
   максимальная толщина обрабатываемых материалов:
   углеродистая сталь – до 25 мм
   нержавеющая сталь – до 16 мм
   алюминий – до 5,0 (6,0) мм
   максимальный вес листа – 850 кг
   повторяемость – +/-0,02 мм.

3. комплекса лазерного раскроя **TruLaser 2030 fiber (L82) 3 KW**
   область обработки – 1500х3000 мм
   максимальная толщина обрабатываемых материалов:
   углеродистая сталь – до 20 мм
   нержавеющая сталь – до 12 мм
   алюминий – до 5,0 (6,0) мм
   максимальный вес листа – 850 кг
   повторяемость – +/-0,02 мм.

4. комплекса лазерного раскроя **BRASEROURAL 3 KW**
   область обработки – 1500х3000 мм
   максимальная толщина обрабатываемых материалов:
   углеродистая сталь – до 20 мм, нержавеющая сталь – до 12 мм, алюминий – до 5,0 (6,0) мм
   максимальный вес листа – 800 кг
   повторяемость – +/-0,02 мм.

5. комплекса лазерного раскроя **TC-LAZERP3015 2 KW**
   область обработки – 1500х3000 мм
   максимальная толщина обрабатываемых материалов:
   углеродистая сталь – до 16 мм, нержавеющая сталь – до 10 мм, алюминий – до 4,0 (5,0) мм
   максимальный вес листа – 800 кг
   повторяемость – +/-0,05 мм.

ООО «Профит» оказывает услуги по гибке листового металла



Оборудование и возможности:

1. листогибочный станок с ЧПУ TruBend 5100(B23)

Максимальное усилие пресса: 230 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 5

2. листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100(B26)

Максимальное усилие пресса: 100 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 5

3. листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100(B26)

Максимальное усилие пресса: 100 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 5

4. листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100(B26)

Максимальное усилие пресса: 100 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 5

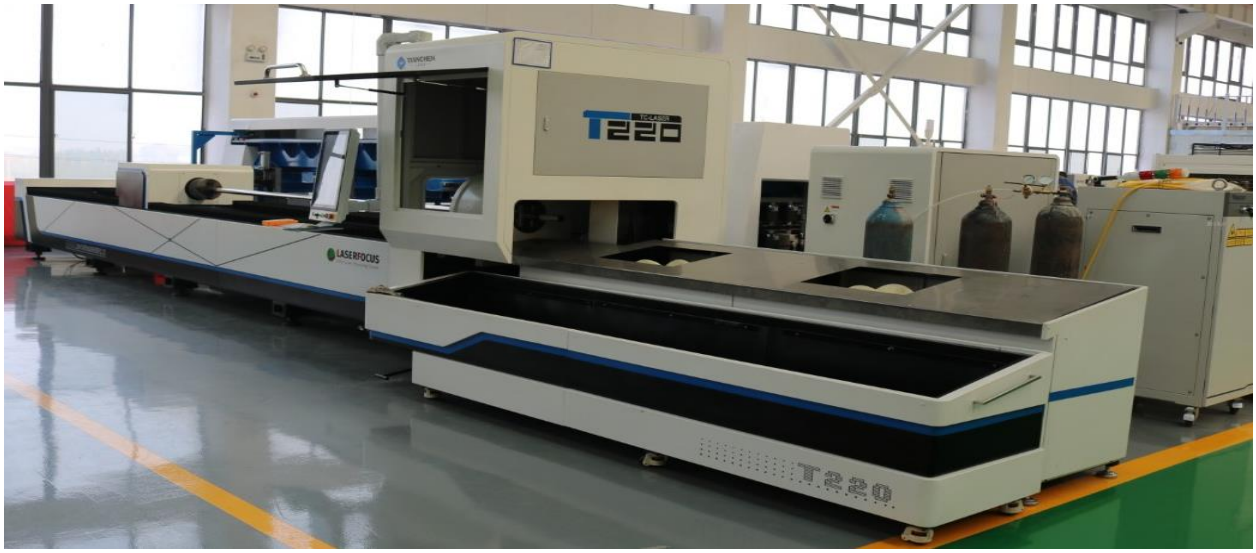
5. листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3120(B23)

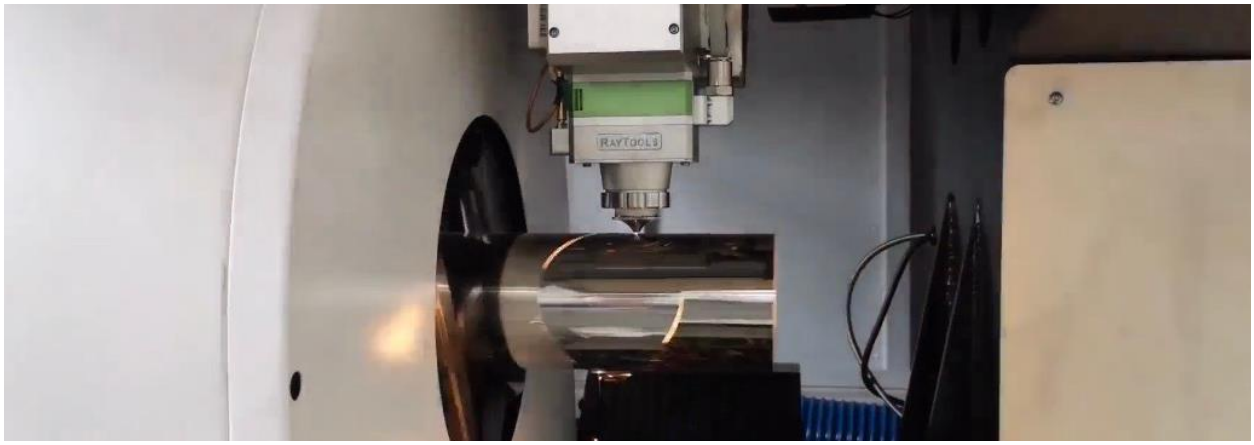
Максимальное усилие пресса: 120 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 4

6. листогибочный станок с ЧПУ «LVD PPEB 8 170/3050

Максимальное усилие пресса: 170 KH
Максимальная длина гиба: 3000мм.
Кол-во управляемых осей: 5

Компания «ПРОФИТ» оказываем услуги по 3D лазерной резки труб круглого и прямоугольного сечения, а также L и U образных профилей и плоских деталей на станке TC-LAZER 220 с автоматической подачей трубы диаметром до 220 мм. круглой трубы , 14-155мм профильной трубы, с толщиной стенки до 8мм. и длинной получаемой детали до 6000мм.





Оборудование и возможности:

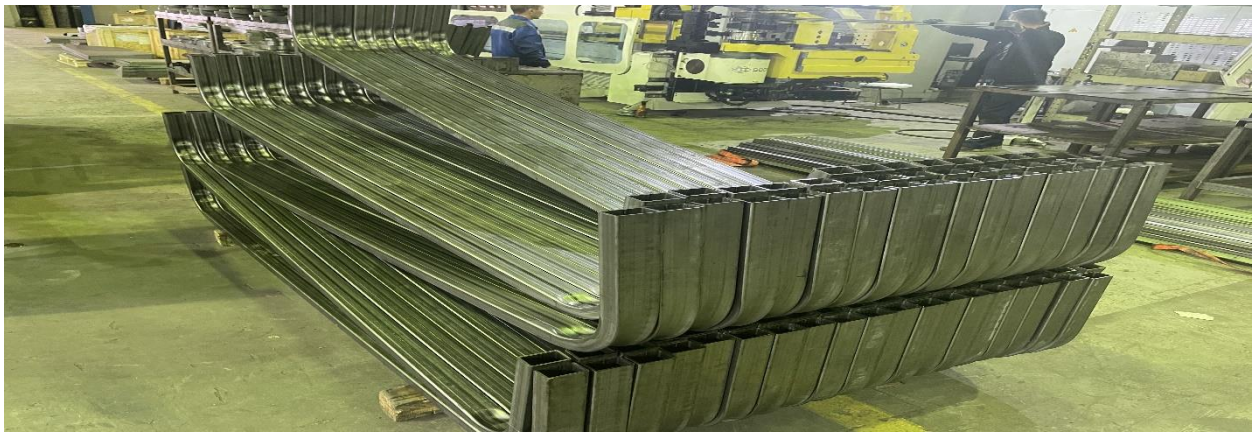
1. Лазерный комплекс раскроя труб TC-LAZER 240
с автоматической подачей максимальный диаметр трубы круглой трубы — до 220 мм., профильной трубы — 14-155мм, толщина стенки до 8мм. длинна получаемой детали — 6400мм.
2. Лазерный комплекс раскроя труб TC-LAZER 220
с автоматической подачей максимальный диаметр трубы круглой трубы — до 220 мм., профильной трубы — 14-155мм, толщина стенки до 8мм. длинна получаемой детали — 6000мм.

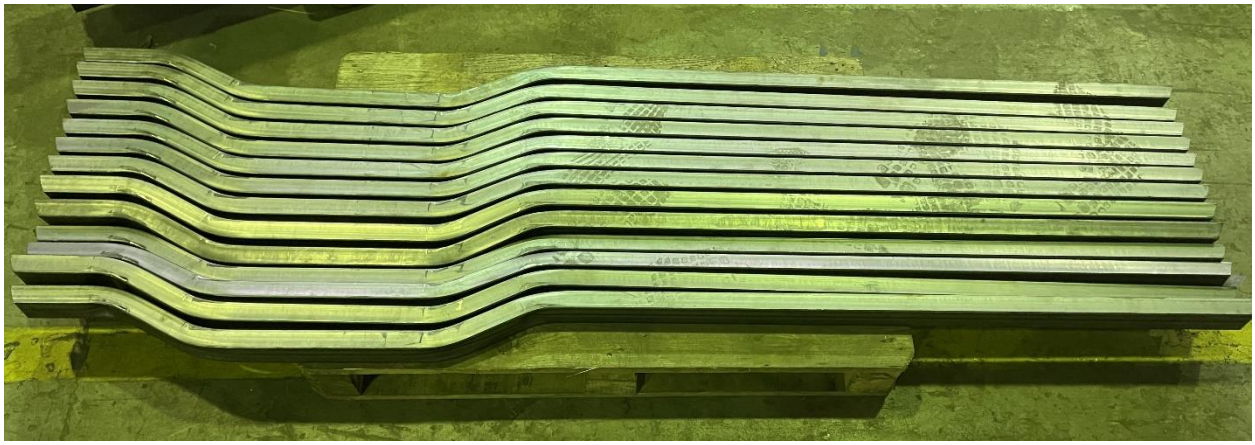
Производственная компания ООО «ПРОФИТ» оказывает услуги по гибке труб круглого и профильного сечения на автоматическом дорновом трубогибочном станке SOCOSB -90-4A-3SV

Автоматические трубогибы данной категории позволяют производить гибку как методом намотки (фиксированные радиусы изгиба), так и методом проталкивания (дуги с большим либо переменным радиусом, спирали, геликоидные гибы). Такая функциональность станка позволяет производить достаточно сложные изделия, с большим количеством больших и малых радиусов.

Оборудование и возможности:

1. Автоматический дорновый трубогибочный станок SOCOSB -90-4A-3SV
   Максимальный размер трубы, обычная сталь: 90Х2мм.
   Максимальный размер трубы, нержавеющая сталь: 90Х1,5мм.
   Максимальный размер профильной трубы, обычная сталь: 76Х76мм.





Оборудование по вальцовке листового металла

Оборудование и возможности:

1. 4-х валковый станок с гидроприводом валков и системой ЧПУ. W12-6X 1500.
   Толщина вальцовки листового металла : 0,5мм. -8 мм.
   Максимальная ширина вальцовки листового металла: 1520 мм.
   Максимальный диаметр вальцовки листового металла: 2000 мм.
   Минимальный диаметр вальцовки листового металла: 125 мм.

Данный станок был эксклюзивно спроектирован и изготовлен по Техническому Заданию ООО «ПРОФИТ», ведущей компанией по производству вальцовочных станков с ЧПУ в Китае.

Относительно небольшой диаметр закаленных валков (120мм.) , 4-х валковая схема компоновки станка с гидроприводом валков , верхняя и боковые поддержки вальцуемой детали и конечно **система ЧПУ**, позволяет изготавливать на нем детали самой высокой степени сложности с соблюдением заданных параметров (диаметров, радиусов дуг, переменных радиусов) во всей партии деталей.

Координатно-пробивные работы

Для оказания услуги координатно-пробивных работ наша компания использует

Координатно-пробивной пресс SIENA 1212 (Бельгия)

Комплекс координатно-пробивных работ включает:

• перфорацию,
• полную и неполную пробивку металла,
• формовку,
• пуклевку,
• холодную штамповку,
• роликовую накатку ребер жесткости,

Характеристики Координатно-пробивного пресса SIENA 1212

• толщина обрабатываемой металлической заготовки от 0,5мм.– до 6,5 мм;
• число ударов – до 600 за одну минуту;
• максимальная зона обработки – 1250X2500мм;
• усилие вырубки до 200 kN.

Фрезерная обработка металла

Фрезерная обработка на нашем предприятии осуществляется на высокоточном обрабатывающем центре с ЧПУ HURCOVM 42 (германия) способным обрабатывать детали с точностью до 0,0025мм. По 3-м координатам (X, Y, Z.)
Максимальные размеры обрабатываемых деталей: 1080мм.X 600мм.X 600мм.

Оборудование и возможности:

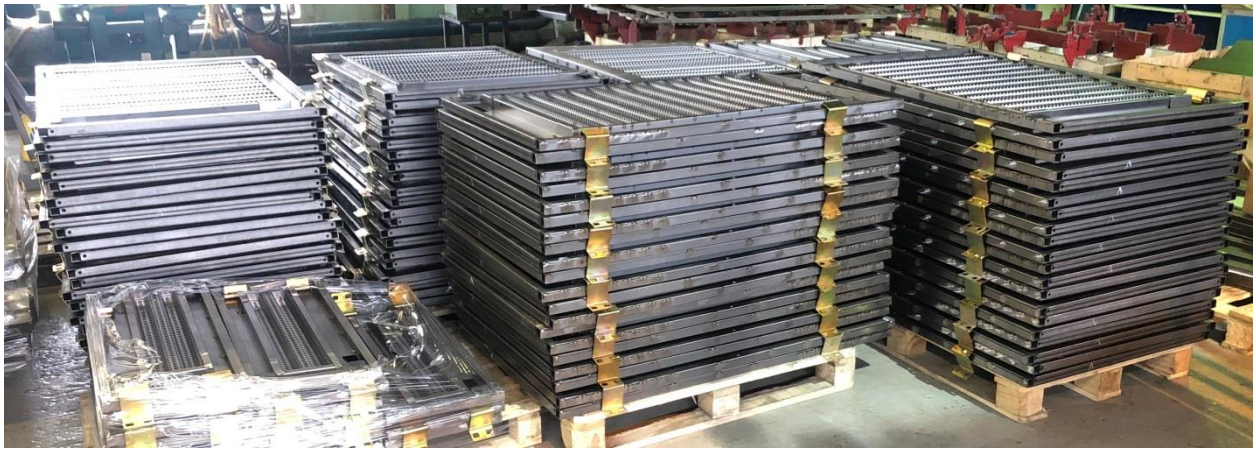
1. высокоточный обрабатывающий центр с ЧПУ HURCOVM 42 (германия) способным обрабатывать детали с точностью до 0,0025мм. По 3-м координатам (X, Y, Z.)
2. Максимальные размеры обрабатываемых деталей: 1080мм.X 600мм.X 600мм.
3. Точность обработки до 0,0025мм.

Наша компания выполняет сварку металлов в комплексе работ по изготовлению деталей согласно К.Д. заказчика.

Сварка металлов на нашем производстве выполняется с помощью современных стационарных и мобильных сварочных аппаратов ведущих фирм производителей сварочного оборудования.

Виды выполняемых сварочных работ:

1. Сварка металлов в среде защитных газов
    - сварка углеродистых сталей
    - сварка алюминия
2. Электроимпульсная контактная сварка крепежа к листовому металлу (без видимой деформации наружной поверхности листового металла).
3. Контактная сварка
4. Лазерная сварка
5. Роботизированная импульсная сварка



Роботизированная импульсная сварка.

Оборудование и возможности:

1. Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK
2. Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK
3. Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK (увеличенного радиуса действия)
4. Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK с 3-х осевым позиционером (для тел вращения)

- Источник сварки ARTSEN 2 PM 400A (Цифровой, промышленный, импульсный сварочный полуавтомат).

Преимущества использования роботизированной сварки:

- Сжатые сроки выполнения работ для средних и крупных партий которая достигается за счет высокой производительности оборудования.
- Повторяемость (постоянное качество сварочного шва), высокая точность позиционирования сварочной горелки порядка 0.5 мм и использование профессионального сварочного оборудования исключает человеческий фактор.
- Область применения – сварка всех марок сталей с хорошей свариваемостью деталей.
- Использование режима Pulse (капельный перенос металла) и сварочных газов Linda Gaz позволяет полностью исключить образование брызг в околошевной зоне.
- Использование режима Double Pulse позволяет проваривать корень шва без разделки кромок до 10 мм.

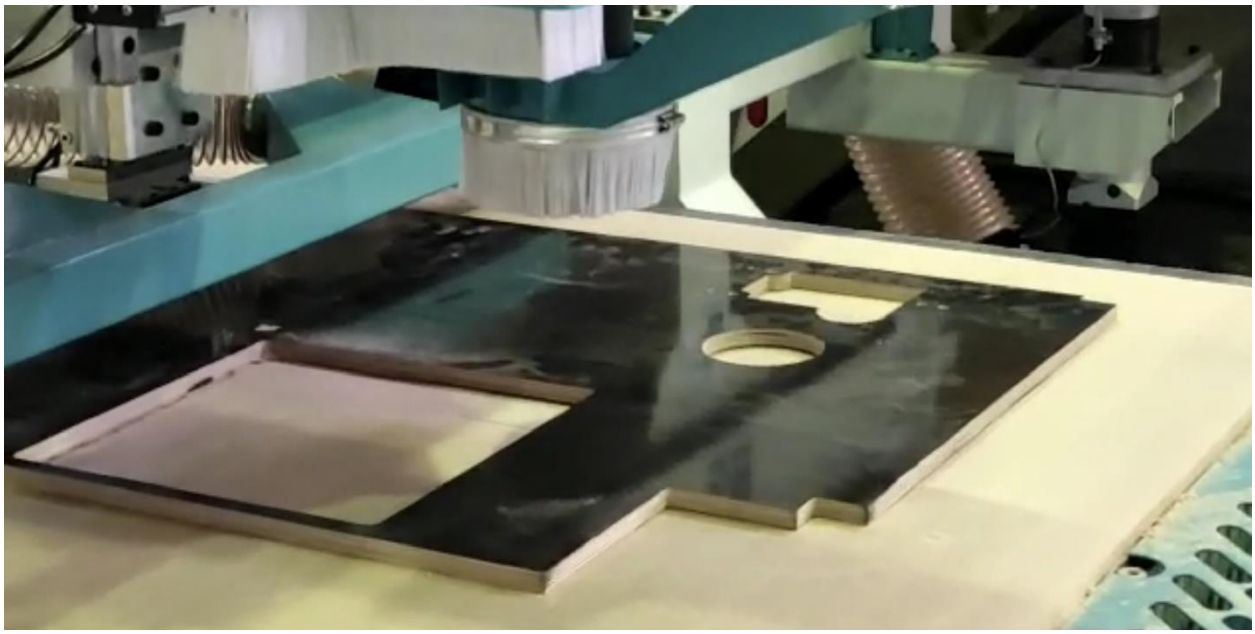
Наша компания готова выполнить сварочные работы любой сложности, при соблюдении ограничений по массе и габаритам:

- Максимальные габариты 1540х1340х800 мм (для объемных изделий);
- Максимальная масса изделия в сборе 150кг.

Оборудование для раскроя листовой фанеры, фрезерно-сверлильной обработки дерева:

Оборудование и возможности:

1. Обрабатывающий центр с ЧПУ для дерева CNC MACHINING CENTER FOR WOOD CX-2131 с платформами для автоматической подачи и разгрузки и вакуумный столом, максимальная толщина обрабатываемого материала (фанера ламинированная)30мм. (Область обработки 2000x3000мм) .



Оборудование для листового раскроя композитных материалов (пластика, линолеума, резины, и.т.п.)

Оборудование и возможности:

1. Цифровой режущий плоттер Jinan AOL-2130S максимальная толщина обрабатываемого материала 50мм. (Область обработки 2000X3000мм)

Оборудование для для нанесения уплотнения: (полиуретанов, пенополиуретанов,силиконов, пеносиликонов)

Оборудование и возможности:

1. Манипулятор координатный для нанесения уплотнения (СТАРТ) 2МЭУ 003-02 получение уплотнительного контура шириной 6-16 мм на поверхности

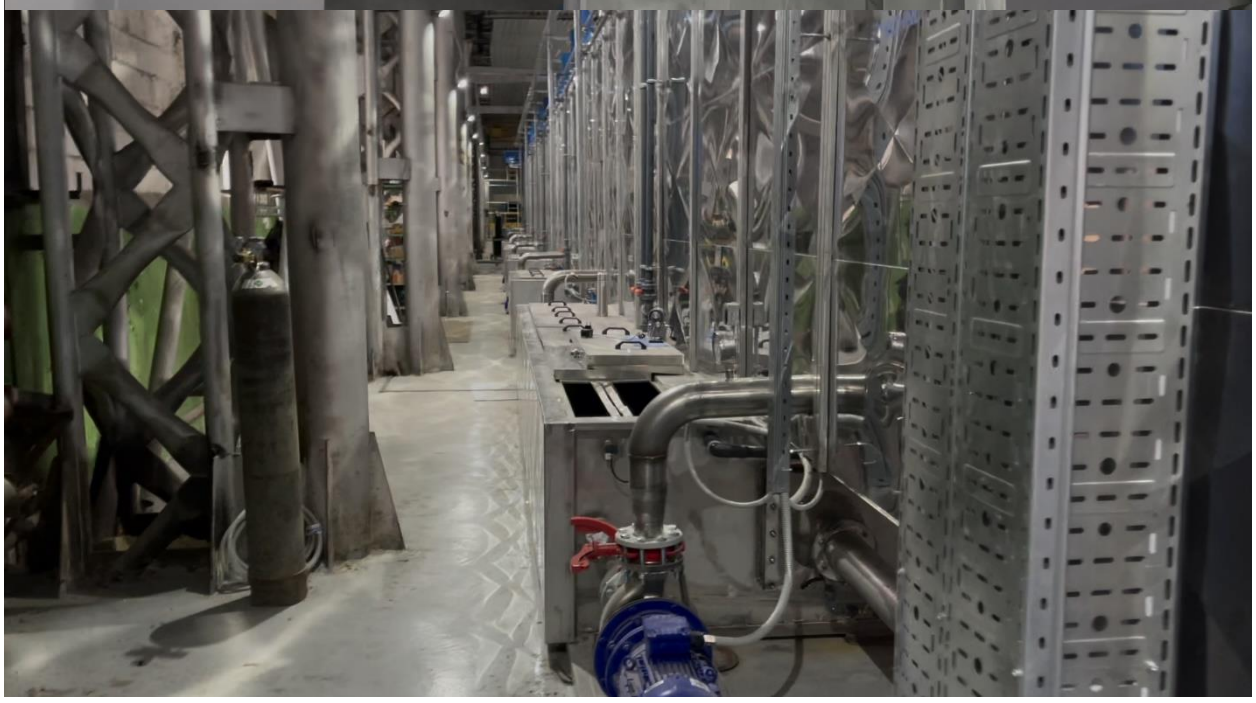
Услуги Порошковой покраска металла

Оборудование для порошковой покраски металла:
1. Автоматическая роботизированная линия порошковой покраски металла компании «ТехноМакс».
Максимальные габариты окрашиваемой детали 3000х1500х800мм., скорость конвейера 2м/мин., 5 стадий подготовки поверхности (включая анодирование для покраски алюминия), производитель компонентов Nordson (США).

Технические характеристики оборудования:

1. Максимальные габариты окрашиваемой детали 3000х1500х800мм
2. 5 стадий подготовки поверхности (включая анодирование для покраски алюминия)
3. Производительность: 370 000 кв.метров в месяц.
4. скорость конвейера 2м/мин.

Q-MAX



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ЕДИНЫЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»
зарегистрирована Федеральным Агентством по техническому регулированию и метрологии
Регистрационный № РОСС RU.31172.04ЖНГ0
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
ООО «ЕДИНЫЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»

СЕРТИФИКАТ

УЧАСТНИКА СЕМИНАРА

№ РОСС RU.31172.04ЖНГ000expert1.2491

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО

Апанасенко Виктор Аркадьевич

УЧАСТВОВАЛ(А) В ОБУЧАЮЩЕМ СЕМИНАРЕ И ОБЛАДАЕТ

НЕОБХОДИМЫМИ ЗНАНИЯМИ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ
ВНУТРЕННИХ ПРОВЕРОК СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

Дата регистрации: 23.01.2020 г. Срок действия до: 23.01.2023 г.
Руководитель Органа по сертификации Иванов А.Н.
Эксперт Жук Н.Ю.

Единый Центр Сертификации

Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации СДС «Единый центр сертификации» и подтверждается при прохождении ежегодного инспекционного контроля (на обратной стороне сертификата). Информация о действии настоящего сертификата отражена на официальном сайте системы www.isorus.ru

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ЕДИНЫЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»
зарегистрирована Федеральным Агентством по техническому регулированию и метрологии
Регистрационный № РОСС RU.31172.04ЖНГ0
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
ООО «ЕДИНЫЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»

СЕРТИФИКАТ

ВЫДАН

Обществу с ограниченной ответственностью
«ПРОФИТ»

ИНН 5034056829 КПП 503401001
Адрес: 142671, Московская обл, Орехово-Зуевский р-н, г. Ликино-Дулево , Калинина ул, дом № 5, офис 1

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

ПРИМЕНИТЕЛЬНО К
ИЗГОТОВЛЕНИЮ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ,ОБРАБОТКЕ И НАНЕСЕНИЮ ПОКРЫТИЙ НА МЕТАЛЛЫ
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)
Регистрационный номер № РОСС RU.31172.04ЖНГ0002491

Дата регистрации: 23.01.2020 г. Срок действия до: 23.01.2023 г.
Руководитель Органа по сертификации Иванов А.Н.
Эксперт Жук Н.Ю.

Единый Центр Сертификации

Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации СДС «Единый центр сертификации» и подтверждается при прохождении ежегодного инспекционного контроля (на обратной стороне сертификата). Информация о действии настоящего сертификата отражена на официальном сайте системы www.isorus.ru

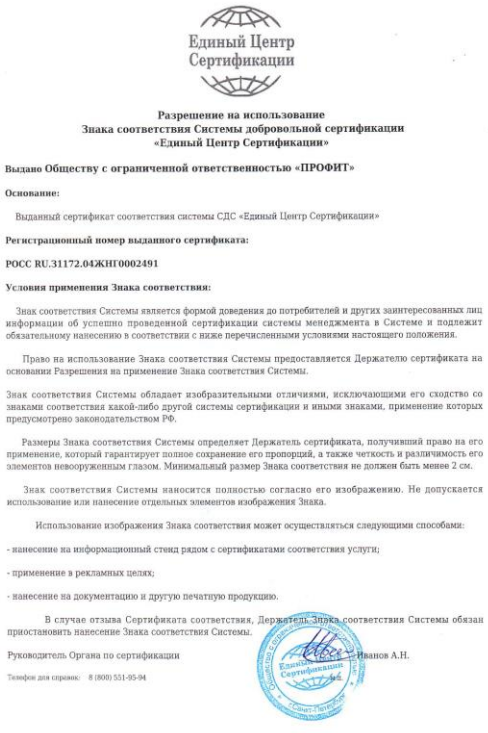
1. Держатель сертификата обязан поддерживать соответствие системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), на соответствие которым он был сертифицирован.
2. Держатель сертификата вправе маркировать документацию системы менеджмента качества знаком соответствия Системы.
3. Держатель обязан известить орган по сертификации об изменениях, внесенных в документацию СМК сертифицированных объектов, а также иных изменениях, связанных с производством (реализацией), использованием сертифицированных объектов, если эти изменения влияют на характеристики, проверяемые при сертификации.
4. Орган по сертификации вправе отозвать сертификат соответствия в случае невыполнения условий, лежащих в основе его выдачи.
5. Держатель обязан, не позднее одного месяца до истечения срока действия сертификата соответствия, подать заявку на повторную сертификацию.

Руководитель Органа по сертификации Иванов А.Н.

Эксперт по сертификации Жук Н.Ю.

Сертификат без подтверждения проведения плановых инспекционных проверок является недействительным!

Подтверждение проведения плановых инспекционных проверок		
Номер инспекционной проверки	1	2
Дата плановой проверки	23.01.2021 г.	23.01.2022 г.
Подпись руководителя органа по сертификации		
Место печати органа по сертификации	М.П.	М.П.



Единый Центр Сертификации

Разрешение на использование
Знака соответствия Системы добровольной сертификации
«Единый Центр Сертификации»

Выдано Обществу с ограниченной ответственностью «ПРОФИТ»

Основание:

Выданный сертификат соответствия системы СДС «Единый Центр Сертификации»

Регистрационный номер выданного сертификата:

РОСС RU.31172.04ЖНГ0002491

Условия применения Знака соответствия:

Знак соответствия Системы является формой доведения до потребителей и других заинтересованных лиц информации об успешно проведенной сертификации системы менеджмента в Системе и подлежит обязательному нанесению в соответствии с ниже перечисленными условиями настоящего положения.

Право на использование Знака соответствия Системы предоставляется Держателю сертификата на основании Разрешения на применение Знака соответствия Системы.

Знак соответствия Системы обладает изобразительными отличиями, исключающими его сходство со знаками соответствия какой-либо другой системы сертификации и иными знаками, применение которых предусмотрено законодательством РФ.

Размеры Знака соответствия Системы определяет Держатель сертификата, получивший право на его применение, который гарантирует полное сохранение его пропорций, а также четкость и различимость его элементов невооруженным глазом. Минимальный размер Знака соответствия не должен быть менее 2 см.

Знак соответствия Системы наносится полностью согласно его изображению. Не допускается использование или нанесение отдельных элементов изображения Знака.

Использование изображения Знака соответствия может осуществляться следующими способами:

- нанесение на информационный стенд рядом с сертификатами соответствия услуги;
- применение в рекламных целях;
- нанесение на документацию и другую печатную продукцию.

В случае отзыва Сертификата соответствия, Держатель Знака соответствия Системы обязан приостановить нанесение Знака соответствия Системы.

Руководитель Органа по сертификации Иванов А.Н.

Телефон для справок: 8 (800) 551-95-94

Контакты: ООО «ПРОФИТ» Юридический адрес: 142671,
Московская область, г.Орехово-Зуево, ул.Торфобрикетная д.18
e:mail: profitlazer@mail.ru, 5066993@mail.ru ,
телефон:+7 (495) 142-22-99, +7 (977) 665-44-95