



Производственная деятельность ООО «Авиатех-М» сконцентрирована на полном цикле изготовления деталей из сплавов черных и цветных металлов (алюминиевые, медные и титановые сплавы), а также из полимерных материалов (фторопласты и полиамиды) посредством высокоточной механообработки на станках с ЧПУ по электронным моделям, чертежам, ТУ или предоставленным образцам Заказчика.

Компания расположена по адресу: г. Казань, ул. Восстания, 100 (Технополис «Химград»).

Год основания компании – 2002 г. Начало производственной деятельности – 2011 г.

Площадь собственных производственных и складских зданий и помещений – 4 200 м².

В структурной схеме производства представлены:

- отдел главного технолога;
- служба качества и контроля (отдел технического контроля, обеспечение системы менеджмента качества, лаборатория входного контроля, метрологическое обеспечение);
- производство (производственно-диспетчерский отдел, производственные цехи);
- служба обеспечения и развития производства (экономическое и юридическое обеспечение, снабжение, работа с Заказчиками).

Основные и вспомогательные производственные участки:

- участок фрезерной, токарной и электроэрозионной обработки металлов;
- участок круглошлифовальной и плоскошлифовальной обработки металлов;
- участок лазерной резки неметаллов и нанесения лазерной маркировки;
- участок слесарной обработки деталей, в том числе галтовочной и абразивной.
- участок защитных покрытий (гальванические, электрохимические и лакокрасочные покрытия);
- участок термообработки металлов (камерные и вакуумная печи);
- участок изготовления резинотехнических изделий (участок вулканизации).

Краткое описание специальных технологических производственных процессов:

1. нанесение гальванических и электрохимических покрытий:

Максимальные габариты обрабатываемых изделий: 600x700x600 мм (ШxДxВ).

Обработка медных сплавов (латуни)		Обработка стали	
Н6...15	никелевое блестящее	Ц6...30 хр.	цинковое с радужной пассивацией
Н6...15Х	хромовое с подслоем никеля	Ц6...30.хим.фос.	цинковое с химическим фосфатированием
Обработка титановых сплавов		Кд6...30 хр.	кадмиевое с радужной пассивацией
Ан.Окс.	анодно-окисное	Кд6...30.хим.фос.	кадмиевое с химическим фосфатированием
Обработка алюминиевых сплавов		Н6...15	никелевое блестящее
Ан.Окс.Нхр	анодно-окисное серноокисное, наполненное в растворе хроматов	Н6...15Х	хромовое с подслоем никеля
Ан.Окс.хром	анодно-окисное хромовокисное	Х3...30	хромовое матовое
Хим.Окс.хром	химическое окисное (оксидация)	хим.фос.прм	химическое фосфатное, пропитанное маслом
Обработка коррозионностойкой стали		хим.фос.гфж	Химическое; фосфатное, гидрофобизированное
Хим.пас.	химическая пассивация, электрохимполировка		
Кд6...30 хр.	кадмиевое с радужной пассивацией		

Примечание: контроль электролитов и растворов, проверка качества покрытий согласно ГОСТ 9.301-86 и ГОСТ 9.302-88, проводятся в собственной аттестованной лаборатории химического анализа (Заключение № 046-19 о состоянии измерений в лаборатории).

2. нанесение грунтовок и эмалей различных типов: ХВ (поливинилхлоридные), ВЛ (поливинилацетатные), ЭП (эпоксидные), ФЛ (фенольные), ГФ (глифталевые), ПФ (пентафталевые), УР (полиуретановые), КО (кремнийорганические), НЦ (нитроцеллюлозные) и др.

Максимальные габариты обрабатываемых изделий: 900x1100x700 мм (ШxДxВ).

Окраска изделий производится в окрасочной камере с сухими фильтрами методом пневматического и безвоздушного распыления. Сушка изделий с нанесенным ЛКП производится в сушильной камере конвекционного типа. Сушильная камера оснащена прибором, предназначенным для измерения и регистрации физической величины и вывода данных на бумажный носитель - самописец, позволяющий фиксировать и контролировать все параметры процесса сушки.

3. термообработка металлов:

3.1 камерные печи, виды термообработки: закалка, отпуск, отжиг, нормализация, старение.

Интервалы применяемых температур: 50-1250⁰ С (точность регулирования температуры ± 3⁰ С).

Обрабатываемые материалы: углеродистые, инструментальные (без резьбы и с припуском на шлифовку точных поверхностей, в том числе У8-У12, 9ХФ, 13Х, ХВГ, 9ХС, 7ХГНМ, 6ХЗФС, Х12М, Х12Ф1, 95Х18, 5ХНМ, 5ХНВ и т.д.), конструкционные, пружинные, нержавеющей, жаропрочные стали и сплавы; чугун; алюминиевые, медные, титановые сплавы.

Максимальные габариты обрабатываемых деталей: 400x800x400 мм (ШxДxВ).

вакуумная печь, виды термообработки: закалка, отпуск, отжиг, нормализация, старение (с обеспечением безокислительного нагрева для обработки деталей с минимальными припусками или без припусков).

Интервалы применяемых температур: 500-1150⁰ С, точность регулирования температуры ± 5⁰ С).

Обрабатываемые материалы: конструкционные, пружинные, нержавеющей, жаропрочные стали и сплавы; титановые сплавы. Возможны закалка в масле и охлаждение в аргоне.

Максимальные габариты обрабатываемых деталей: Ø 300 x L300 мм.

Оборудование компьютеризировано, все режимы выполняются по заданной программе с сохранением в архиве записей процессов.

4. изготовление резинотехнических изделий (вулканизация):

изготовление деталей, в том числе армированных, методом прессования с нагревом на гидравлических прессах из резиновых смесей различных марок (В-14 НТА, НО-68-1 НТА, 3826с НТА, ИРП-1078 НТА, ИРП-1287 НТА, ИРП-1338 НТА, 51-1434 НТА и пр.).

Максимальные габариты изготавливаемых деталей: 400x350 мм (ШxД), Ø 350 мм.

Технологическое оборудование (валцы, прессы гидравлические, шкаф для термостабилизации РТИ) компьютеризировано, все режимы выполняются по заданной программе с сохранением в архиве записей процессов.

Лицензии и сертификаты:

- лицензия № 12535-АТ от 29 июля 2013 г., выданная на осуществление разработки, производства, испытания и ремонта авиационной техники (бессрочная);
- лицензия № ФС-99-04-006058 от 08 ноября 2018 г., выданная на производство и техническое обслуживание медицинской техники (бессрочная);
- сертификат № ВР 38.1.13047-2018 от 12.11.2018 г. на соответствие СМК организации требованиям стандарта ГОСТ ISO 9001-2015 и дополнительным требованиям ГОСТ РВ 0015-002-2012.

Достиженные результаты:

- возможность поставки продукции с контролем и приемкой ВП МО РФ и АО «РТ-Техприемка»;
- сбалансированная цена и оптимальные сроки исполнения заказа за счет систематизации процессов обработки поступившего заказа, технологической подготовки производства и запуска в производство;
- высокая повторяемость и устойчивость достигнутого качества выпускаемой продукции;
- опыт работы в рамках ГОЗ по 275ФЗ.

Приложение: перечень находящегося в собственности металлообрабатывающего оборудования.

