ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ АВИАЦИОННОЙ ТЕХНИКИ

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

С 2015 года в ОАО «558 АРЗ» реализуется программа развития предприятия в области производства деталей и сборочных единиц в интересах авиастроительных предприятий. Завод оснащён высокопроизводительным технологическим оборудованием с ЧПУ для производства деталей и сборочных единиц, в том числе элементов силового набора планера самолета, фитингов, сегментов шпангоутов, нервюр, подкосов, стенок лонжеронов и др., для различных типов самолетов.
Сегодня предприятие изготавливает более 70-ти наименований агрегатов гидро-газовых систем для самолетов-амфибий Бе-200 (ПАО «ТАНТК им. Г.М. Бериева»), ЛМС-901 «Байкал» (АО «УЗГА»), в том числе гидроцилиндры створок, замков створок, гидроцилиндры аварийного открытия створок и замков шасси, и т.д., а также более 450 наименований деталей в интересах авиастроительных предприятий РФ для самолетов Ту-214, Ла-8, Borey, Ил-76/78, МС-21.
Для собственных нужд ОАО «558 АРЗ» ежегодно изготавливает более 700 000 различных деталей.

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Имеющееся на предприятии оборудование позволяет обрабатывать заготовки размером 6000×2000×300 мм из алюминиевых и титановых сплавов, конструкционных, жаропрочных и нержавеющих сталей. Высокая точность реза (0,03 мм на длине 300 мм) позволяет оставлять минимальные припуски под дальнейшую обработку.

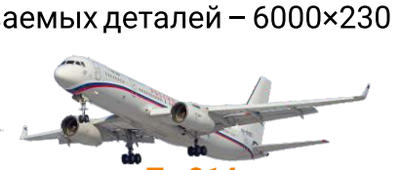
ПРОИЗВОДСТВО АВИАЦИОННЫХ КОМПОНЕНТОВ МЕХАНООБРАБОТКОЙ

ОАО «558 АРЗ» изготавливает детали (изделия) авиационной техники различной сложности и номенклатуры (элементы планера: люки, кронштейны, фитинги, скобы, нервюры, шпангоуты, балки, стенки и др., детали для сборки цилиндров гидрогазовых систем летательных аппаратов, детали взлетно-посадочных устройств летательных аппаратов, цилиндры гидрогазовых систем летательных аппаратов, шарниры, демпфера и т.д.) из различных материалов (алюминиевых сплавов – АК6, АМГ, Д16Т, В95 и др., титановых сплавов – ОТ4, ВТ23, ВТ6С, ВТ3-1, конструкционных, жаропрочных и нержавеющих сталей – Ст20, Ст45, 38ХА, 08Х17Т, 40Х9С2, 30ХГСА,12Х18Н10Т, 14Х17Н2 и др.).

Обработка деталей осуществляется точением в 3-х координатах, фрезерованием в 3-х координатах за одну установку с пяти сторон и фрезерованием в 5-ти координатах, шлифованием, хонингованием. Точность позиционирования оборудования составляет Р = 5 мкм, средний показатель разброса позиционирования Ps = 3 мкм, что позволяет изготавливать детали с точностью размеров по 5 – 6 квалитетам. Максимальные размеры обрабатываемых деталей – 6000×2300×800 мм.

Бе-200

Ил-76/78



Ту-214

МС-21

ЛМС-901 «Байкал»

Borey

Ла-8

Гидроцилиндр замка створок

Гидроцилиндр створок

Гидроцилиндр аварийного открытия створок

Гидроцилиндр замка створок

Гидроцилиндр створок

Гидроцилиндр аварийного открытия створок

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ

Для выполнения термической обработки изготавливаемых деталей на предприятии функционирует участок термической обработки деталей. На заготовках (деталях), изготовленных из всех видов авиационных материалов включая титановые сплавы могут выполняться – отпуск металлов при различных температурах и закалка, в т.ч. в вакууме, термостатирование.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

В ОАО «558 АРЗ» имеется опыт проектирования и изготовления различных резинотехнических изделий, применяемых в авиации. Оборудование, имеющееся на предприятии, позволяет изготавливать более 7000 наименований резинотехнических изделий из более чем 50 марок резиновых смесей на основе натурального и различных синтетических каучуков.

Резинотехнические изделия, изготовленные в ОАО «558 АРЗ», могут эксплуатироваться во всех климатических условиях в температурных интервалах от -60°С до +350°С, а также в различной среде – воздухе, кислороде, инертных газах, вакууме, этиловом спирте, натуральных и синтетических маслах, топливах, смазках, среде насыщенного пара, растворах кислот, щелочей и др.

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

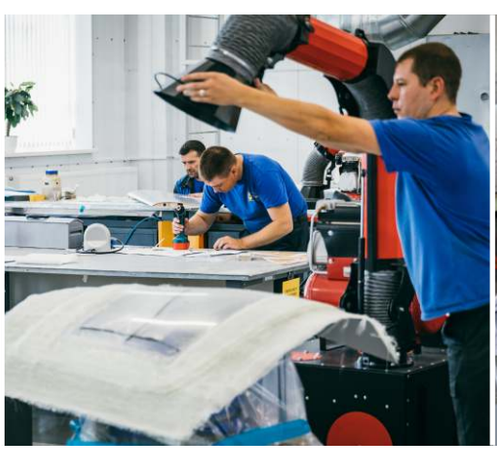
НАНЕСЕНИЕ ГАЛЬВАНИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ НА ДЕТАЛИ

Имеющееся на предприятии оборудование позволяет выполнять работы по нанесению более 20-ти видов гальванических покрытий (цианистое кадмирование, хлористоаммонийное кадмирование, серебрение, меденение, хромирование, анодирование и т.д.) различной толщины.

Кроме участков по нанесению на детали гальванических покрытий на предприятии расположены участки для дополнительных видов работ – участок цианистого серебрения, цианистого бронзирования, цианистого меднения, участок пескоструйной подготовки, с абразивоструйной камерой напорного типа, участок снятия покрытий, участок снятия никеля, подготовки титановых сплавов, латунирования и химического никелирования (установка химического никелирования УХН-905М).
Работы выполняются на различных деталях, в том числе и сложной конфигурации, с максимальными размерами до 400×1200×1500мм, а операция «хромирование» на деталях размером длиной до 1200 мм.
Операция «Сернокислое анодирование» выполняется на длинномерных деталей длиной до 6500 мм.

ПРОИЗВОДСТВО КОМПОЗИТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

На ОАО «558 АРЗ» оборудован участок для производства изделий из композиционных материалов (стеклопластика, углепластика, арамидной ткани и др.) – ручное (контактное) формование с применением вакуума, с последующей термической обработкой детали до 130°С в сушильных камерах, с использованием 3D-принтеров методом вакуумной инфузии.
Также на участке освоено изготовление остекления фонаря самолетов и вертолетов из органических стёкол марок СО-120, АО-120А, СО-95 методом термовакуумного формования, с применением конвекционного режима прогрева.

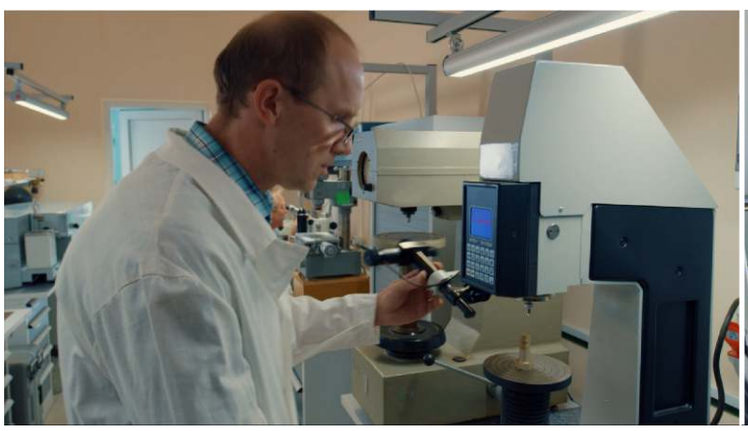


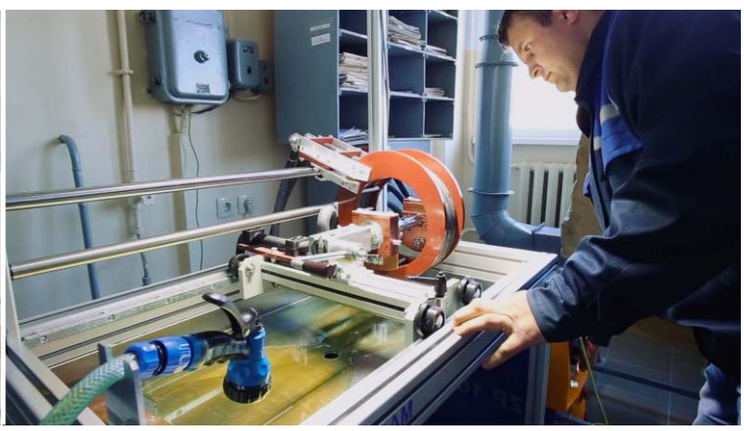
ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

ПРОВЕДЕНИЕ ЛАБОРАТОРНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ, ПРОВЕРОК И ИСПЫТАНИЙ

Для контроля качества изготовленных деталей авиационной техники на предприятии применяются различные виды неразрушающего контроля – магнитопорошковый, рентгеновский, люминесцентный, ультразвуковой, токовихревой, акустический импедансный, капиллярный контроль (методом красок) и др.





Входной контроль материалов и испытания готовых изделий осуществляются центральной заводской лабораторией, аккредитованной в национальной системе аккредитации РБ на соответствие требованиям СТБ ИСО/М ЭК17025.
Имеющееся в лаборатории оборудование позволяет проводить широкий спектр испытаний материалов и готовых изделий, в том числе и климатические испытания, с диапазоном температуры от - 60°С до + 60 °С на установке «NEMA».

КЛИМАТИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

На предприятии выполняются климатические испытание готовых изделий на устойчивость к влиянию климатических факторов.

ПОВЕРХНОСТНОЕ УПРОЧНЕНИЕ

Работы по поверхностному упрочнению деталей выполняются в струйно-абразивной камере.

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

ПРОИЗВОДСТВО ДСЕ АТ

ОАО «558 АВИАЦИОННЫЙ РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

тел.: +375-163-59-92-00
факс: +375-163-41-70-89
e-mail: box@558arp.by
https://558arp.by

225415, Республика Беларусь,
г. Барановичи, ул. 50 лет ВЛКСМ, 7

ISO 9001