



Societate pe acțiuni, fondată 1972
Акционерное общество, основано в 1972 г.



CALITATEA – este baza
progresului și prosperității.
КАЧЕСТВО – это основа
развития и процветания



Orhei – un oraș cu un valoros trecut istoric multiseclar, este situat în partea centrală a Republicii Moldova, în inima “Codrilor”. Tradiția istorică, peisajele pitorești, vales râului Răut, rezervația istorico-naturală și complexul monastic „Orheiul Vechi”, plantațiile de viță-de-vie și vinurile spumoase recunoscute în întreaga lume precum și oamenii harnici și primitivi – sunt doar câteva din lucrurile cu care se poate mândri ținutul nostru.

“ASPA” S.A. și-a început activitatea în anul 1972, fiind specializată în fabricarea pieselor și subansamblelor pentru întreprinderea MMZ “Krasnâi Oktiabri” – unul dintre liderii mondiali în domeniul fabricării motoarelor de avioane (în prezent S.A. “Uzina Constructoare de Mașini din Moscova” V.V. Cernâșev). În perioada anilor 1972 – 1991 Uzina Constructoare de Mașini din Orhei producea piese pentru motoarele de avion din seria MIG. O altă linie de produse a fost reprezentată de sculele așchietoare pentru prelucrarea metalului, echipamentul tehnologic și instrumente de măsurat. De asemenea se fabricau și diferite produse de larg consum.

În anul 1995 întreprinderea a fost transformată în societate pe acțiuni “ASPA” S.A, a fost inițiat procesul de restructurare a uzinei, au fost depistați noi parteneri de afaceri. Direcția principală de activitate devine fabricarea sculelor de așchiere speciale și fabricarea diferitor componente conform cerințelor tehnice a comandatarilor. Din 2003 începe procesul de modernizare a întreprinderii, reamenajarea spațiilor de producere, reutilizarea cu mașini-unelte contemporane. Compania începe a livra componente pentru comandatari din Europa. Volumul anual a vânzărilor crește pînă la 1 mln.euro.

În 2005 la întreprindere este implementat sistemul de management a calității conform ISO 9001, certificarea fiind aprobată de Centrul Internațional de Certificare TUV Thuringen eV.. Acest sistem continuă să funcționeze și în prezent, ultima recertificare fiind desfășurată cu succes în iunie 2014.

Compania rezistă crizei economice globale în din 2009, dar ca urmare a diminuării drastice a numărului de comenzi, întreprinderea este nevoită să micșoreze volumul de producere. Pentru a face față cerințelor pieței, se decide reprofilarea întreprinderii, colaborarea cu parteneri noi. Sunt însușite cu succes tehnologii noi, tipuri de produse noi. La întreprindere reîncepe producerea componentelor pentru sistema de injecție a motoarelor de avion. Sunt încheiate un șir de contracte semnificative pe termen lung. Ca urmare către 2012 indicii economici a întreprinderii au fost restabiliți.. Continuă procesul de modernizare a parcului de masini unelte – sunt procurate mai multe centre de prelucrare cu CNC, cu diferite destinații, strunguri CNC, o masină de măsurat 3D în coordonate, ect.

Din 2013 se dezvoltă repede o direcție de producere aparte - fabricarea broșelor speciale din otel rapid obținut pe bază de pulbere. Materialul fiind procurat de la producători europeni.

La finele anului 2015 volumul de producere a întreprinderii este de peste 2 mln. Euro. La companie activează circa 180 de angajați. Tot odată e de menționat că întreprinderea dispune de capacități de producere libere dotate cu o infrastructură care permite plasarea eventualelor comenzi noi în serii mici și mari. Încăperile de producere sunt asigurate cu energie electrică, apeduct și canalizare.

Așezarea geografică și relațiile economice tradiționale, atât cu partenerii din Vest cât și cu cei din Est, ne recomandă drept un candidat atractiv în vederea realizării unei colaborări durabile și reciproc avantajoase.





Compania S. A. «ASPA» este specializată pe câteva direcții. Unul din domeniile de bază este fabricarea pieselor componente pentru sistemele de injecție a combustibilului la motoarele de avion, pentru diverse conducte de alimentare, pentru sisteme și aparataj hydraulic inclusiv din materiale greu prelucrabile (aliaje din inox austenitic, inox termorezistent, aliaje din titan ect). Tot odată compania produce piese și ansamble pentru diferite reductoare, dispune de experiență în fabricarea

construcțiilor sudate cu destinație specială, utilajului agricol.

O altă direcție de specializare constituie producerea unei game variate de scule așchietoare speciale pentru prelucrarea metalului, inclusiv din oțel rapid, oțel rapid obținut prin metalurgia pulberilor și cu plăcuțe brazate din carburi metalice: cuțite de strung, broșe, burghie, tarozi, teșitoare, freze, alezoare, adâncitoare, lărgitoare, role de randelinat și rulat filet ș.a. Paralel se desfășoară fabricarea echipamentului tehnologic cum ar fi dispozitive de prindere, ștanșe, forme de turnare a masei plastice, de presare a cauciucui; scule de măsurat inclusiv calibre. Proiectarea sculelor de așchiere și de măsurat, a echipamentului tehnologic este asigurată de inginerii experimențiali și de secției de proiectare.

Posibilitățile tehnologice a companiei permit practic toată gama de prelucrări mecanice de la rabotare la operații de alezare și rectificare. Întreprinderea dispune și de mașini unelte mai speciale: de broșat, de roluire filet, de rectificare filet, de rectificare profile complexe. Activează un sector de utilaj cu CNC – centre de prelucrare verticale și orizontale. Sunt amenajate și funcționează sectoare de prelucrarea termică, acoperiri galvanice, ștanșare la rece, sudare și sector de utilaj prelucrare table.

Toată producția întreprinderii este supusă la 100% verificare cu scule de măsurat universal sau special. Sunt implementate metode speciale de control a suprafețelor – verificare cu penetrant color și verificare cu pulbere magnetică. Dispunem de o mașină de măsurat 3D în coordonate cu precizie de până la 1,5 micrometri.

Procesul de pregătire a producerii include elaborarea detaliată a proceselor tehnologice operaționale cu indicarea conținutului operațiilor, echipamentului tehnologic și regimurilor de prelucrare.

Posibilitatea asigurării proprii cu dispozitive, scule de așchiere și de măsurat, precum și posesia unui sector termic dotat, ne permite soluționarea unui spectru larg de probleme tehnice ce țin de fabricarea celor mai complicate piese. Colectivul întreprinderii garantează fabricarea producției de o calitate înaltă în corespundere cu cerințele comandatarului.





 Одним из основных направлений специализации компании А. О. «ASPA» является производство деталей для топливных систем авиационных двигателей; различной арматуры для трубопроводов; комплектующих для гидравлических систем, в том числе из труднообрабатываемых материалов (стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие, жаропрочные, износостойкие, титановые сплавы и др.). На предприятии также налажено

производство деталей и узлов для зубчатых редукторов. Имеется опыт в изготовлении ответственных сварных конструкции нестандартного назначения и сельскохозяйственных механизмов.

Другим основным направлением деятельности является производство широкой гаммы специального режущего инструмента как из быстрорежущих сталей в том числе полученных порошковой металлургией, так и с пластинами из твердого сплава (резцы, фрезы, протяжки, сверла, метчики, зенкера, развертки и т.д.). Кроме того освоено изготовление оснастки в том числе приспособлении, штампов и пресс-форм, калибров и специального мерительного инструмента. Проектирование режущего и мерительного инструмента, оснастки выполняется опытным персоналом конструкторского отдела.

Технологические возможности предприятия позволяют решать множество задач. Внедрены практически все виды механообработки от строгания до координатных и шлифовальных операций. Также имеются протяжные, резьбонакатные, резьбошлифовальные, профилешлифовальные, электроэрозионные и прочие станки, вертикальные и горизонтальные обрабатывающие центры с ЧПУ. Оборудованы и действуют термический и гальванический участок, а также участок холодной штамповки участок сварки и участок нестандартного оборудования.

Вся выпускаемая продукция проходит 100% технический контроль универсальным или специальным контрольным инструментом. Внедрены специальные методы контроля поверхности – цветная дефектоскопия и магнитопорошковый метод. Имеется современная координатно- измерительная машина 3D с точностью замера до 1,5 микрон.

Процесс подготовки производство включает разработку подробного операционного технологического процесса при помощи специализированных компьютерных программ.

Самостоятельное обеспечения режущим и мерительным инструментом, технологической оснасткой, а также наличие оснащенного термического участка позволяет решать широкий спектр задач по изготовлению самых сложных деталей. Коллектив предприятия гарантирует выпуск высококачественной продукции соответствующей требованиям клиентов.

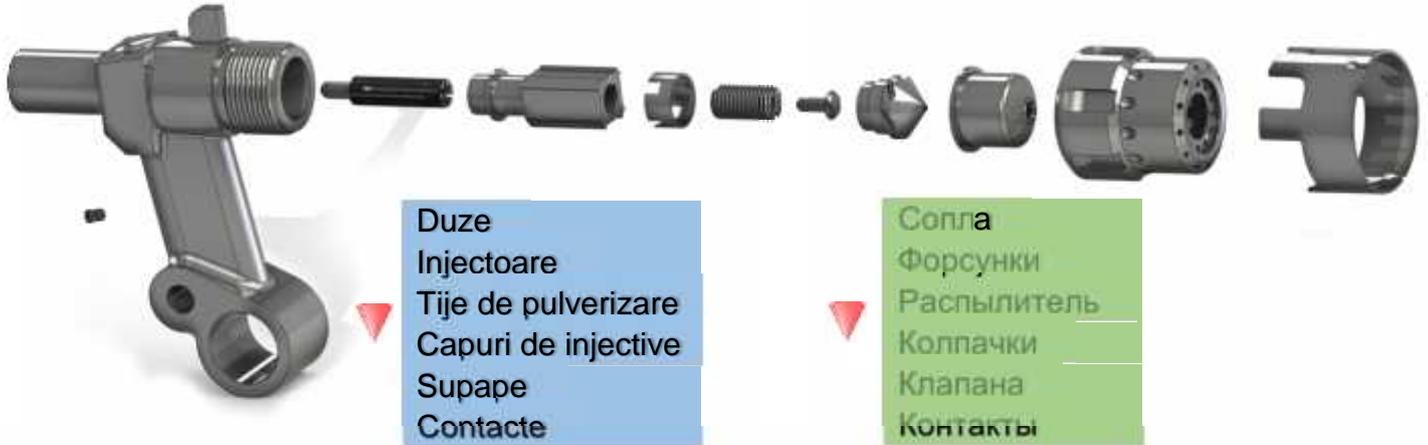


Producție S. A. „ASPA”

Номенклатура продукции А.О. „АСПА”

① Piese pentru sistemul de injecție a combustibilului pentru motoare de avion.

① Детали топливной аппаратуры авиационных двигателей.



② Piese pentru sisteme de alimentare cu combustibil

② Детали арматуры трубопроводов.



3 Piese pentru mașini și agregate hidraulice

3 Детали гидравлических машин и агрегатов.



Valve
Manșoane
Pistoane
Capace

Золотники
Гильзы
Поршни
Крышки

4 Piese și reductoare pentru transmisii

4 Детали, узлы и редуктора для зубчатых трансмиссий



roți dințate
blocuri de angrenaje
arbori
axe
reductoare

шестерни
блоки шестерен валы
оси
зубчатые редуктора



5 Mașina-unealtă pentru rectificarea fină

5 Ленточно-полировальный станок

Manuală a suprafețelor curblinei cu toleranțe mici este destinată îndeosebi pentru paletele turbinelor motoarelor de avion, paletele turbinelor hidraulice, navelor maritime, ect.)



Предназначен для ручной полировки сложных криволинейных поверхностей с жесткими допусками (лопатки авиационных турбин; лопасти гребных винтов и пр.).

6 Scule așchietoare speciale pentru prelucrarea metalului, inclusiv din oțel rapid, oțel rapid obținut prin metalurgia pulberilor și cu plăcuțe brazate din carburi metalice.

6 Специальный режущий инструмент как из быстрорежущих сталей в том числе полученных порошковой металлургией, так и с пластинами из твердого сплава.

Scule speciale axiale diverse:
Burghie
Lărgitoare
Alezoare
Zencuitoare
Teșitoare
Burghie de centrare
Scule combinate



Специальный осевой инструмент:
Сверла
Зенкера
Развертки
Метчики
Центровочные сверла
Комбинированные инструменты

Diverse cuțite de strung speciale cu placuțe lipite sau din oțel rapid



Различные специальные резцы напайные или цельные



Фрезы
Дисковые
Цилиндрические
Концевые
Угловые
Т-образные
Отрезные
Комбинированные

Freze:
Cilindrice
Frontale
Cilindro-frontale
Deget
Combinate
Unghiulare
Sub canal T



Role pentru rulare filet



Резьбонакатные ролики

Broșe
 Cilindrice
 Patrate
 Hexagonale
 Pentru canale de pană
 Cu profil evolutiv
 Cu profile speciale

Протяжки
 Круглые
 Квадратные
 Многогранные
 Шпоночные
 Эвольвентные
 Специально профильные



⑦ Echipament tehnologic: dispozitive, ștanțe, forme de turnare a masei plastice, de presare a cauciucului; scule de măsurat inclusiv calibre și scoabe

⑦ Технологическая оснастка в том числе приспособления, штампы и пресс-формы, калибры, скобы и специальный мерительный инструмент



⑧ Construcții sudate cu destinație specială inclusiv suporturi pentru fixare la transportare.

⑧ Сварные специальные конструкции и узлы в том числе для перевозки ответственных грузов.



Posibilit ți tehnologice

PRELUCRAREA PRIN A CHIARE	
Strunjirea $D_{max}=1000$; $L_{max}=3000$	$D_{max}=1000$; $L_{max}=3000$
Burghierea $D_{max}=60$	$D_{max}=60$
Frezarea 1000x1000	1000x1000
Alezarea	
Bro area $L_{max}=1500$	$L_{max}=1500$
Rabotarea $L_{max}=3000$	$L_{max}=3000$
Rularea Filetului $D=3...100$	$D=3...100$
Rectificarea	
Rotund $D_{max}=400$; $L_{max}=2000$	$D_{max}=400$; $L_{max}=2000$
Plan $L_{max}=3000$	$L_{max}=3000$
Ascu irea	
TRATAMENTE TERMICE	
În cuptoare electrice $T_{max}=1100^{\circ}C$	$T_{max}=1100^{\circ}C$
În b i de sare $T_{max}=1250^{\circ}C$	$T_{max}=1250^{\circ}C$
TRATAMENTE TERMICE ÎN MEDIU GAZOS	
TRATAMENT TERMIC CU CUREN I DE ÎNALT FRECVEN	
Lipirea pl cu elor din carburi metalice	
Tratament termic superficial	
FORJAREA	
La ciocane pneumatice	
Masa p r ii mobile active - 400kg	- 400kg
TAN AREA LA RECE	
La prese pneumatice cu manivel cu for a nominal de - 100 t	-100 t.
VOPSIREA	
Cu vopsea uscat de polimer	
TURNAREA MASELOR PLASTICE	
Volumul de injec ie - 248 cm ³	- 248 cm ³
Dimensiunile maxime ale formei 360x360x250 mm	360x360x250 mm
FABRICAREA PIESELOR DIN CAUCIUC 400x400 mm	400x400 mm
SUDAREA	
Cu arc electric	
Cu flac r de gaze	
Electric prin rezisten (prin contact)	
Prin frecare	
Cu arc electric în mediu de argon	()
DEBITAREA METALULUI	
La ferestr u cu band continu $D_{max}=250$	- $D_{max}=250$
La foarfece-ghilotin $h_{max}=12$	$h_{max}=12$
La ma ini de t iat profiluri	
Cu disc abraziv	
PRELUCRAREA PRIN ELECTROEROZIUNE	
La ma ini de perforat prin eroziune electric	-
Greutatea maxim a piesei de prelucrat - 200 kg	: - 200 kg
Dimensiunile maxime ale piesei 250x360 mm	: 250x360 mm
PRELUCRAREA CU SCÂNTEI ELECTRICE	
La ma ini de perforat prin copiere cu scânței electrice	-
Grosimea minim a piesei de prelucrat - 5 mm	:5
Dimensiunile maxime ale piesei 30x125x160 mm	:30x125x160
TRATAMENTE CHIMICE	
Pasivare chimic	
Oxidare (brunare)	

Metode speciale de control

VERIFICAREA SUPRAFEȚELOR LA MICRIFISURI	
Prin verificare cu penetrare color	
Prin verificare cu pulbere magnetic	



Parteneri S. A. „ASPA”

Наши партнёры А. О. „АСПА”



ФГУП НПЦ ГТС «САЛЮТ»

www.salut.ru

ОАО ГМЗ «АГАТ»

www.gmzagat.ru



ОАО «МПП им. В.В. Чернышева»

www.avia500.ru



BOLL & KIRCH Filterbau GmbH

www.bollfilter.de



ОАО «НФМЗ»

www.nfmz.ru



ПАО «НПО «Сатурн»

www.npo-saturn.ru

CERTIFICAT

Pentru sistemul de management ISO 9001:2008

Aplicarea cerințelor corespunzătoare standardului de referință a fost demonstrată și este atestată, conform procedurilor de certificare, pentru organizația:

"ASPA" S.A.
Str. Stejarilor nr. 16, MD 3500 Orhei
Republica Moldova

Domeniul de aplicare:

Producția și comercializarea de echipamente tehnologice, sculelor pentru prelucrarea metalelor, instrumentelor de măsurat, pieselor și ansamblurilor pentru industria constructoare de mașini.

Numărul de înregistrare al certificatului: TIC 15 100 52985 Valabil până la: 2017-06-26
Valabil începând cu: 2014-06-27

Raport de audit Nr.: 3330 2SRJ JD Certificarea inițiată: 2006

Această certificare a fost realizată în conformitate cu procedura de auditare și certificare ale TIC și se asigură auditurilor de supraveghere desfășurate în mod regulat.

A. Drechsel Jena, 2014-06-25
Organism de certificare pentru sisteme de management și personal

Copii certificate sunt în posesia titularului certificatului. Pentru informații suplimentare, vă rugăm să contactați organismul de certificare TIC. Adresa: TIC Thüringen e.V., Erfurt, Germania. Telefon: +49 3601 20110-110. E-mail: info@tictic.de

СЕРТИФИКАТ

соответствия системы менеджмента требованиям стандарта ISO 9001:2008

В соответствии с правилами сертификации подтверждено выполнение требований стандарта в организации:

"ASPA" S.A.
ул. Стежарилор 16, МД 3500 Орхей
Республика Молдова

в области:

Производство и реализация технологической оснастки, металлорежущего и измерительного инструмента, деталей и узлов для машиностроения.

Регистрационный номер сертификата: TIC 15 100 52985 Действителен до: 2017-06-26
Действителен с: 2014-06-27

Отчет по аудиту №: 3330 2SRJ JD Передача сертификата: 2006

Сертификация проведена в соответствии с процедурой аудиторской сертификации TIC и предусматривает проведение регулярных наблюдательных аудитов.

A. Drechsel Jena, 2014-06-25
Орган по сертификации системы менеджмента
TUV Thüringen e.V.

Copii certificate sunt în posesia titularului certificatului. Pentru informații suplimentare, vă rugăm să contactați organismul de certificare TIC. Adresa: TIC Thüringen e.V., Erfurt, Germania. Telefon: +49 3601 20110-110. E-mail: info@tictic.de



Coordonatele – Координаты

Tel. (373/235) 30028 Fax: (373/235) 30065

Secția Marketing – Отдел Маркетинга

Tel. (373/235) 32896

office@aspa.md, info@aspa.md www.aspa.md

Moldova MD-3500 or. Orhei, str. Stejarilor - 16

Молдова MD-3500 г. Орхей, ул. Стежарилор -16