



Литейно-механический завод «Модуль» основан в 2005 году в Ульяновске, вышел на проектную мощность в 2006 году.

Специализация завода по проекту – производство тормозных барабанов, маховиков, механизмов сцепления автомобилей семейства УАЗ и ГАЗ.

Включал в себя литейный цех, механический участок, участки сборки автоагрегатов. Проектная мощность – 800 т/год по отливкам или 20-30 тыс изделий в год по автокомпонентам.

Важнейшим в истории завода считается 2014 год, когда новое руководство взяло курс на повышение технической культуры производства, производительности труда и расширение номенклатуры выпускаемой продукции.

Главным препятствием на пути развития был предельный износ и аварийное состояние оборудования

В мае 2014 года в результате выхода из строя литейного смесителя завод прекратил выпуск основной продукции, сосредоточив силы на восстановлении и ремонте оборудования.

В июне 2014 года для выполнения ремонтных работ на заводе впервые был применен процесс изготовления форм в ХТС и освоено производство высокопрочного чугуна с вермикулярным и шаровидным графитом.

В июле 2014 года завод вышел на проектную мощность, а в 2015 году превысил ее за счет улучшения работы оборудования.

В настоящее время завод расширяет как ассортимент продукции, так и сферу своей деятельности.



Процесс изготовления литейной оснастки для ХТС



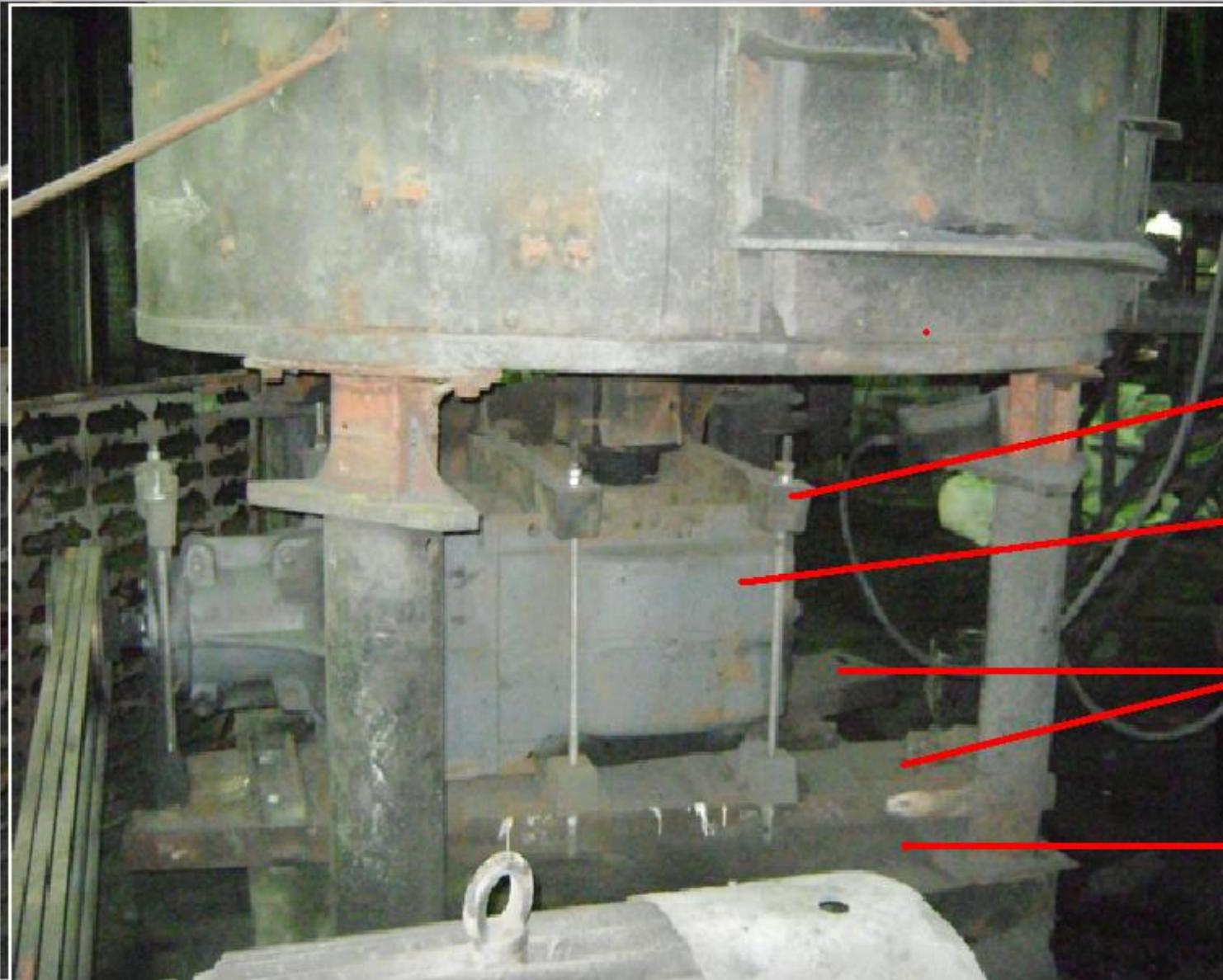
Отливки силовых частей станины из ЧВГ. Ключевые характеристики отливок - размерная точность прилегающих поверхностей и отсутствие внутренних усадочных дефектов. Масса отливок с влитыми анкерами 67 - 130 кг



Отливки нижних элементов установлены на редуктор КЦ 1 - 500. Проверка отклонения от прямолинейности показала высокую точность отливок благодаря незначительной линейной усадке ЧВГ.



Редуктор установлен на раму и закреплен силовыми частями.



Показана А-образная рама редуктора, выполненная из швеллера шириной 300 мм. Нижние силовые элементы анкерами скрепляют швеллеры рамы, а сама рама скреплена с фундаментной площадкой под смесителем.