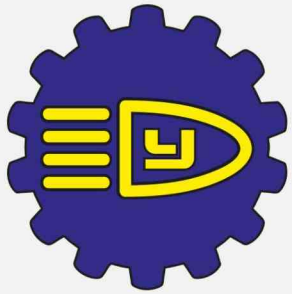
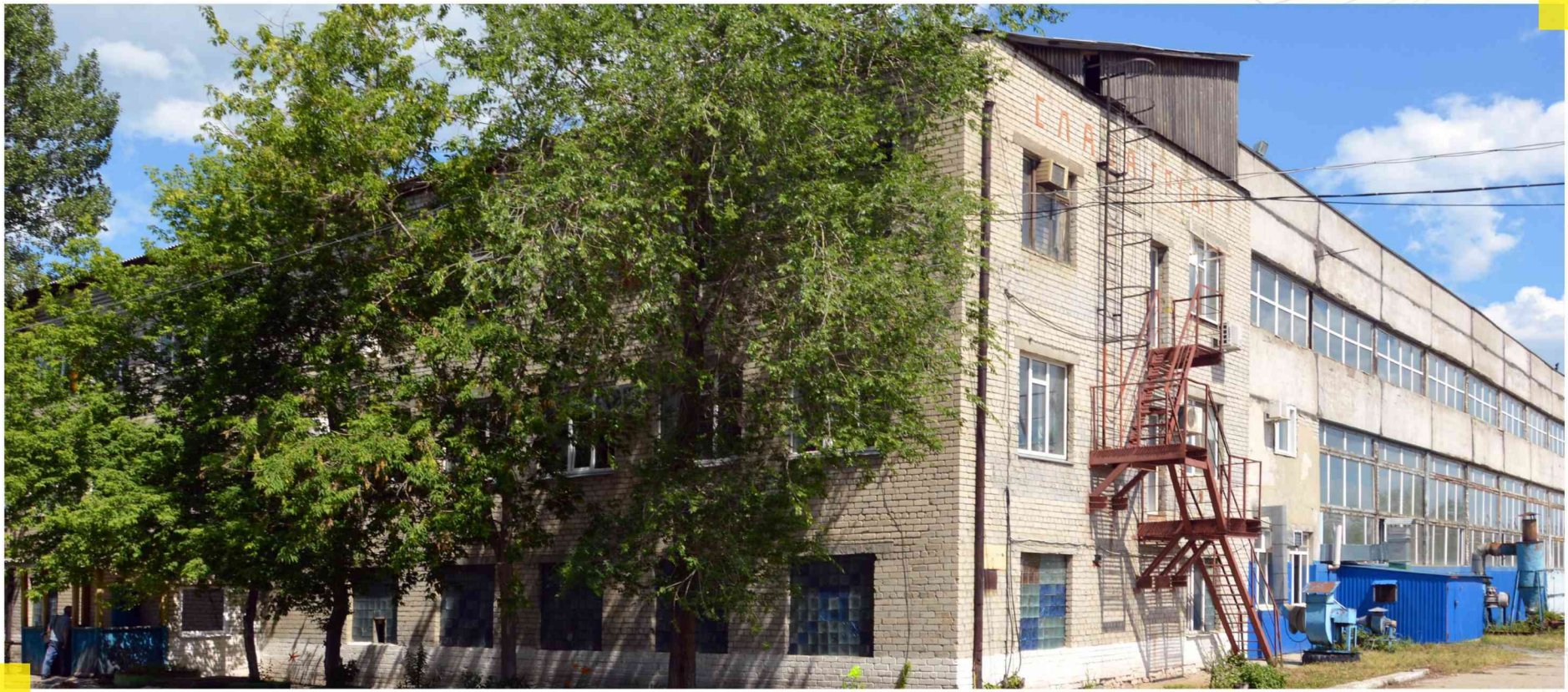


УЛЬЯНОВСКИЙ ПРИБОРО-РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

ТОЧНОСТЬ В ДЕТАЛЯХ

УЛЬЯНОВСКИЙ ПРИБОРО-РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД



Многопрофильное предприятие с большим ассортиментом изготавливаемой продукции и оказываемых услуг. Наличие парка станков, машин и грамотного инженерно-технического состава позволяет изготавливать высококачественную продукцию в сжатые сроки.

Единый производственный комплекс:

- инструментальный цех;
- цех производства изделий из пластмасс;
- участок холодной листовой штамповки;
- участок цветного литья;
- сборочный цех.

Основные направления деятельности:

- проектирование и изготовление технологической оснастки;
- холодная листовая штамповка и литьё (цветное металлическое и пластмассовое на ТПА);
- производство изделий и комплектующих для автомобильной промышленности.

УЛЬЯНОВСКИЙ ПРИБОРО-РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

Предприятие создано в городе Ульяновск, который имеет выгодное географическое положение в центре промышленно развитого Приволжского федерального округа РФ.

Инструментальному производству нашего завода уже более 20 лет. Последние несколько лет с переходом на новое оборудование началось активное развитие, что позволило повысить сложность изготавливаемой оснастки и ее габариты.

УЛЬЯНОВСКИЙ ПРИБОРО-РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

Предприятие оснащено современным отечественным и зарубежным оборудованием для:

- точной металлообработки;
- изготовления технологической оснастки (пресс-формы, штампы, металломодельные комплекты);
- холодной листовой штамповки;
- литья под давлением пластмасс и цветных металлов;
- сборки узлов.

Предприятие закупает оборудование у ведущих мировых производителей (DMG MORI, Haas, Mitsubishi, ENGEL, Bole, HAITAI).

В штате предприятия- опытные, высококвалифицированные специалисты, готовые к развитию. Все это позволяет осуществлять полный цикл работ от проектирования до выпуска конечной готовой продукции.

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

УПРЗ более 25 лет успешно работает на рынке автокомпонентов, постоянно расширяя номенклатуру выпускаемой продукции. Система менеджмента качества сертифицирована согласно требованиям **ГОСТ Р ИСО 9001-2008** (с 08.12.2014 по 08.12.2017), и в 2017 году предприятие планирует пройти сертификацию СМК в соответствии со стандартом **ГОСТ Р ИСО/ТУ 16949-2009.**

ПАРТНЕРЫ УПРЗ

ottobock. mobility

ALBIS

Tarkett | УНИКАЛЬНОЕ ОЩУЩЕНИЕ ПОЛА

ВМ Авто Производство Автокомпонентов

АВИАСТАР-СП

УТЕС

DMG MORI

ХАЛТЕК

SCHMOLZ + BICKENBACH
Providing special steel solutions

НУРТАУ-А

ZVD

uaz

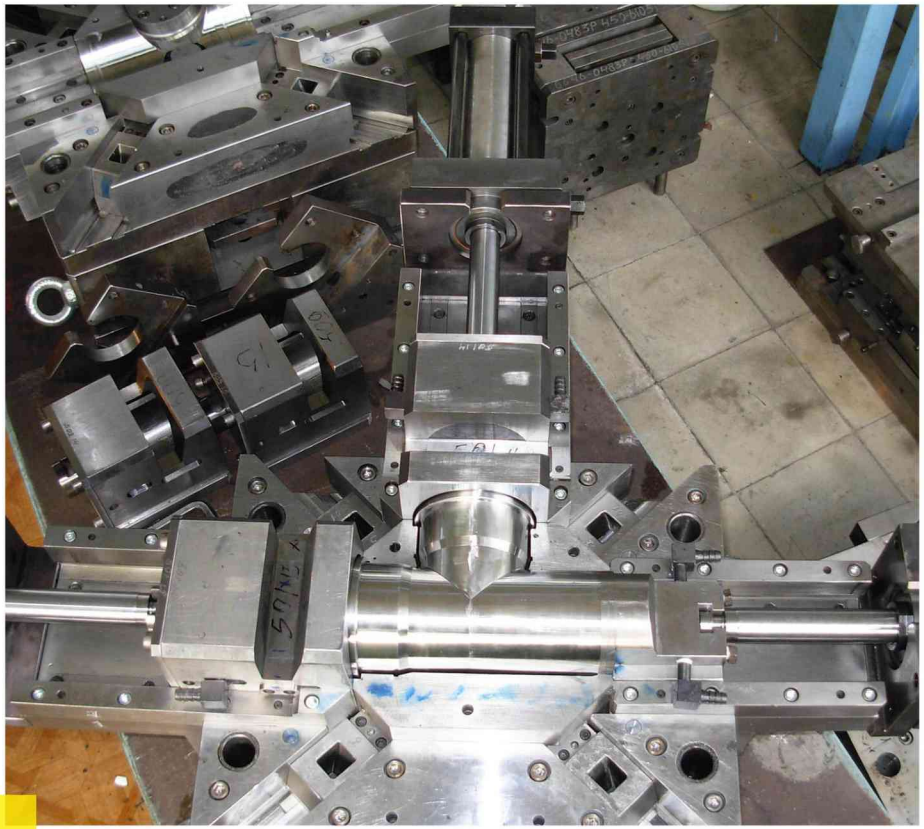
ПРОМА

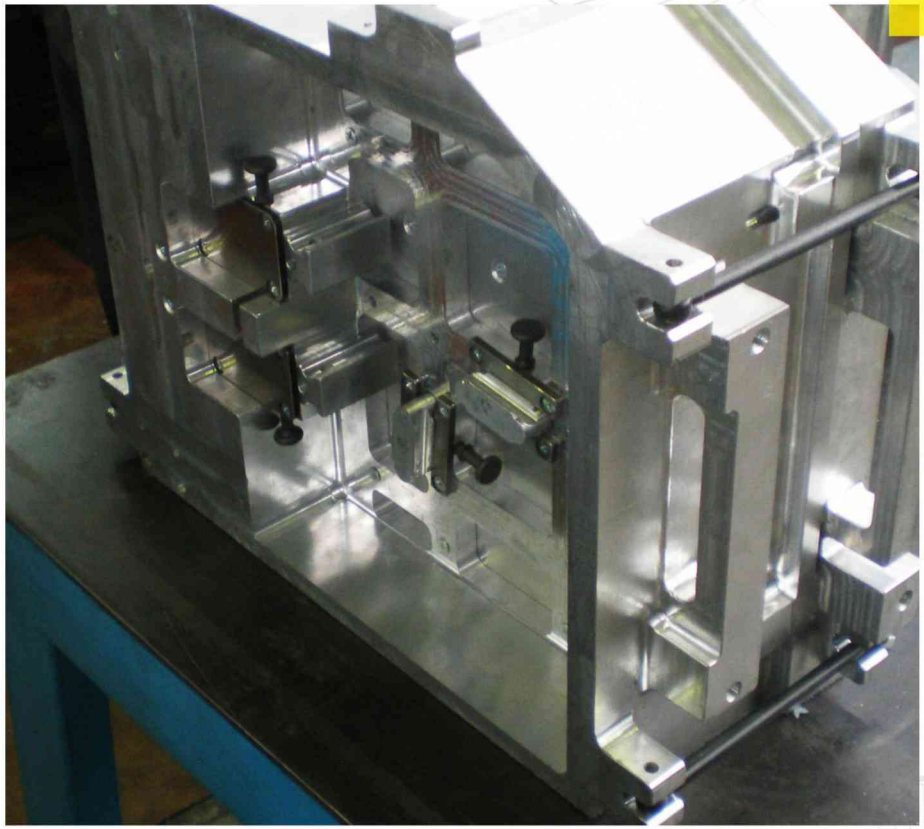
ООО «РЫСЬ»
Движение к совершенству

KOMPAMID

SIMPLEX

ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО





УПРЗ разрабатывает и изготавливает следующие виды технологической оснастки:

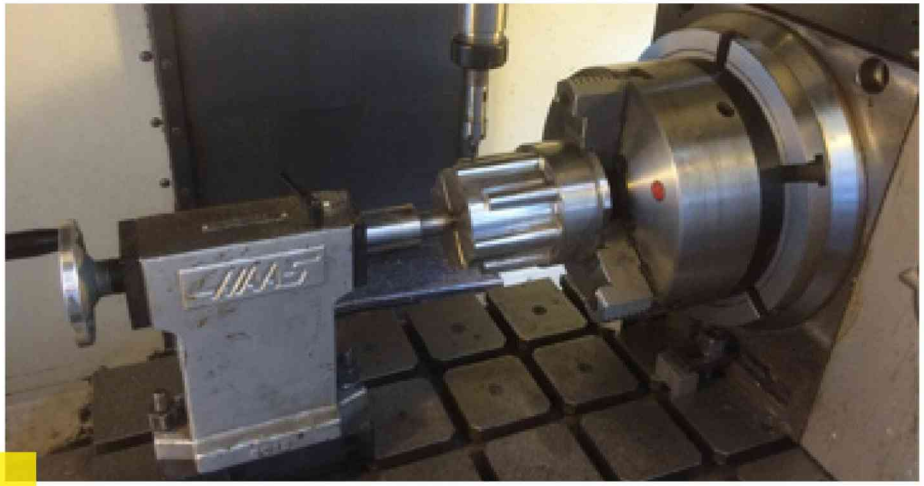
- пресс-формы (литейные формы для литья под давлением пластмасс и металлических сплавов);
- штампы холодной штамповки;
- кокиля;
- модельные комплекты (оснастка) — литье в песчаные формы;
- литье по выплавляемым моделям;
- приспособления;
- прочие изделия.

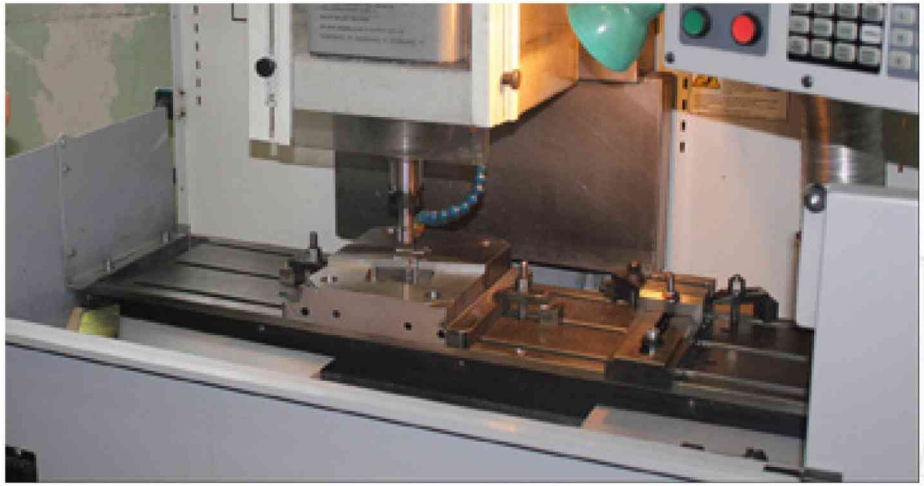
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

В цехе осуществляется полный цикл изготовления технологической оснастки:

- проектирование оснастки с применением инженерных моделирующих программ;
- разработка технологических программ станочной обработки;
- изготовление технологической оснастки;
- испытание готовой оснастки.

ВОЗМОЖНОСТИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА





Наличие специальных технологических процессов позволяет осуществлять на производственных участках полный цикл изготовления оснастки габаритами до 1000х1000 мм и весом до 5000 кг.

Все эти участки оснащены токарным, сверлильным, шлифовальным, фрезерным, электроэрозионным, координатно-шлифовальным оборудованием отечественного и импортного производства и обрабатывающими центрами.

ЦЕХ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Пластмассовое литье на предприятии осуществляется на оборудование производства ведущих зарубежных производителей: ENGEL, Arburg, Battenfeld (Германия), Bole, HAITAI (Китай).

На термопластавтоматах перерабатывается широкий спектр термопластичных материалов и композиций из них. В наличии имеются термопластавтоматы с усилием смыкания от 60 до 400 тн и объемом впрыска до 2000 см^3. При производстве изделий используются следующие виды термопластов.

- полипропилены PP;
- полиацетали POM;
- поликарбонаты PC;
- стеклонаполненные и литьевые полиамиды PA;
- пластик AB5;
- полистирол PS;
- поливинилхлориды PVC;
- полиэтилены высокой и низкой плотности.

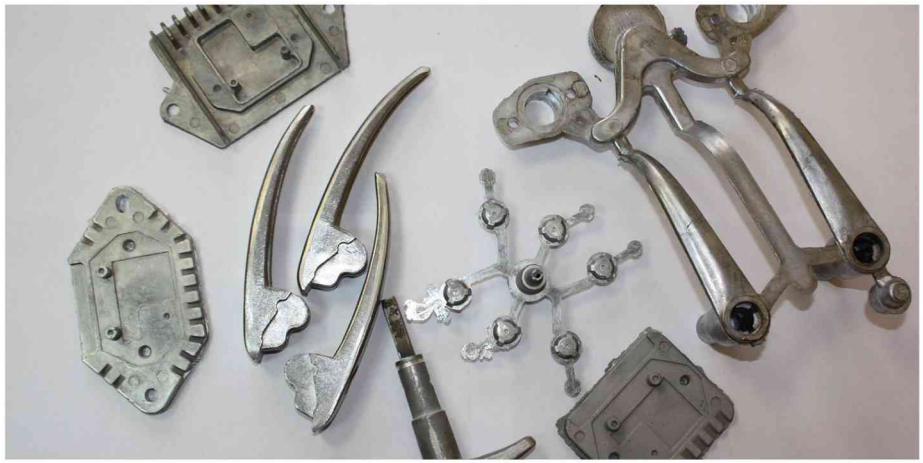
УЧАСТОК ХОЛОДНОЙ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

УПРЗ осуществляет холодную штамповку из листового (в том числе рулонного) материала, толщина которого может варьироваться в диапазоне 0,3-6 мм, на прессах с усилием прессования до160 тс.

При холодной штамповке на предприятии применяются следующие материалы: латунь, бронза, сталь 45, сталь 08 Ю, сталь 08 КП, сталь 08 ПС, сталь 65 Г и пр.

На участке производится закладная арматура для литья пластмасс под давлением, запасные детали к автомобилям семейства УАЗ, а также контакты осветительных и электрических приборов.

УЧАСТОК ЦВЕТНОГО ЛИТЬЯ



На УПРЗ оборудован участок для литья под давлением из сплавов на основе металлов двух видов: алюминия и цинка.

Процесс литья металла происходит с использованием литейных машин, усилие запирания которых составляет от 1600 до 2500 кН.

В зависимости от конструкции литьевых форм из алюминиевых и цинковых сплавов под давлением изготавливаются отливки самого разнообразного строения и конфигураций. Материалы для такого производства выбираются с учетом технических требований к изделиям, а именно: алюминий АК 5 - АК 12, цинк ЦАМ4-1.

СБОРОЧНЫЙ ЦЕХ

Одним из профилирующих направлений деятельности УПРЗ является производство автокомпонентов для нужд автомобилестроения, которое осуществляется в сборочном цехе в большом ассортименте. На УПРЗ освоен широкий спектр автомобильных комплектующих следующих типов:

- коммутаторы бесконтактного зажигания;
- фонари и светотехника для автомобилей семейств УАЗ, ВАЗ и др.;
- различные виды ручек для комплектации автомобилей: боковые дверные ручки и наружные ручки двери багажного отделения.

СБОРОЧНЫЙ ЦЕХ

Этапы производственного процесса и потенциал сборочного цеха:

- механическая обработка заготовок (высверливание, нанесение резьбы и прочее);
- окрашивание порошковыми красками металлических деталей общей площадью окрашиваемой поверхности до 400см^2. Процесс происходит в электростатическом поле на полуавтоматической линии;
- электроконтактная сварка элементов толщиной до 4мм;
- окрашивание деталей нитроэмалями ручным способом при помощи распылителя;
- ручной монтаж деталей автокомпонентов (осветительные приборы, ручки для наружных и внутренних дверей автомобилей УАЗ, евроручки для комплектации автомобилей ВАЗ и прочее) с использованием пневматических и электрических шуруповертов;
- электросборка печатных плат и регулировка составных элементов на оборудовании с электронным управлением.

УЛЬЯНОВСКИЙ ПРИБОРО-РЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

432045, г. Ульяновск, Московское шоссе, 42 «В»

+7 (8422) 613-555

+7 (8422) 617-388

uprz@uprz.ru

www.uprz.ru

БЛАГОДАРИМ ЗА ВНИМАНИЕ!