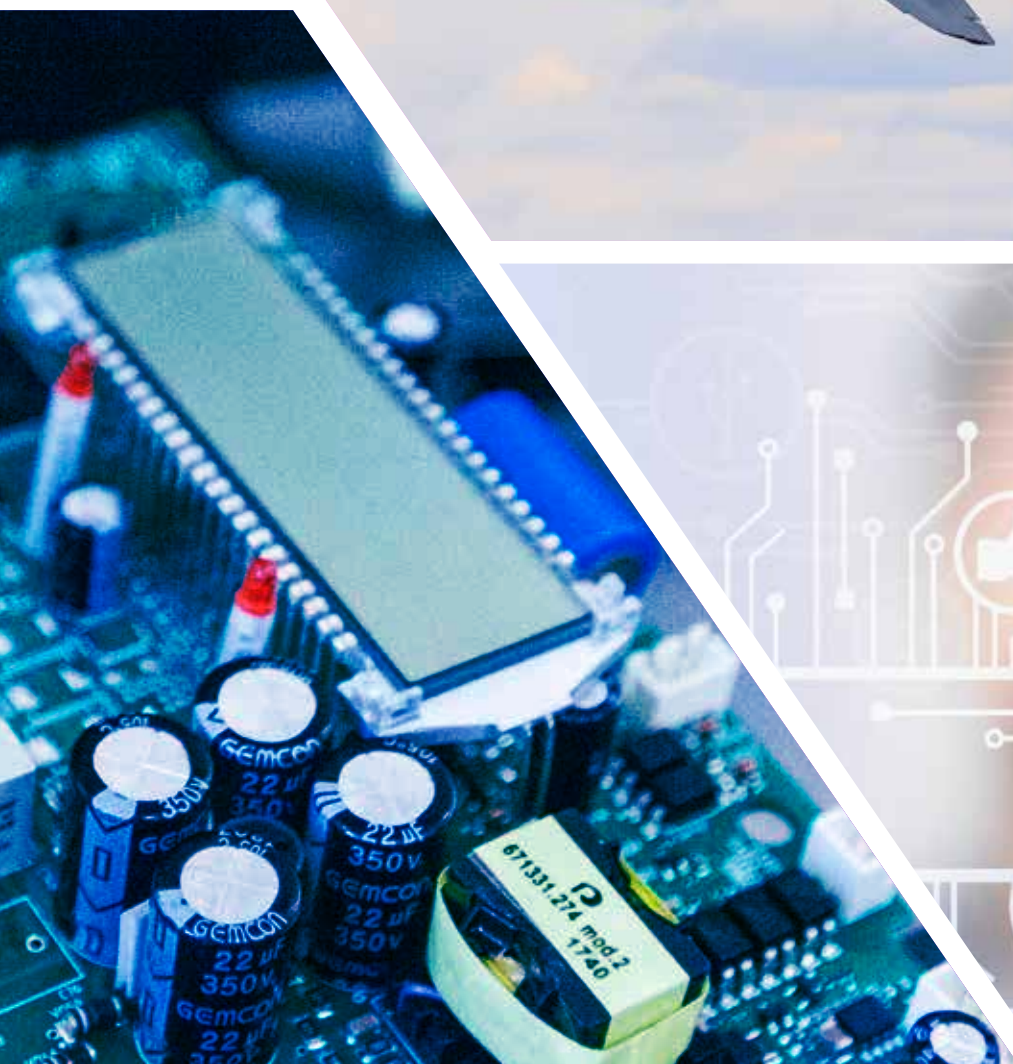




**РЫБИНСКИЙ ЗАВОД
ПРИБОРОСТРОЕНИЯ**
RYBINSK INSTRUMENT MAKING PLANT

РЗП - ДЕЛАЕМ ТЕХНИКУ УМНОЙ

О ПРЕДПРИЯТИИ

АО «РЗП» одно из ведущих приборостроительных предприятий России. Специализируется на производстве бортовой радиоэлектронной аппаратуры, в том числе доплеровских измерителей скорости, угла сноса и пройденного пути самолётов и вертолётов всех модификаций, контрольно-измерительной аппаратуры, телеметрических систем сбора и обработки информации движущихся объектов. Компания осуществляет полный производственный цикл от разработки, производства до опытных испытаний и запуска изделий в серию.

Предприятие, сочетает прогрессивные технологии, конкурентоспособные разработки, современное оборудование, большой научный и производственный опыт.



Реализация проектов под ключ



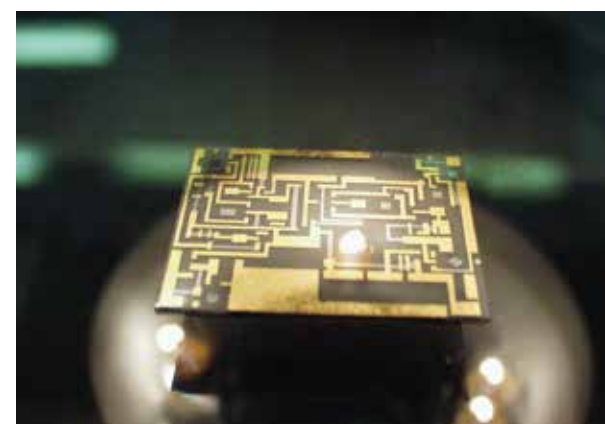
Работа в соответствии с международными стандартами

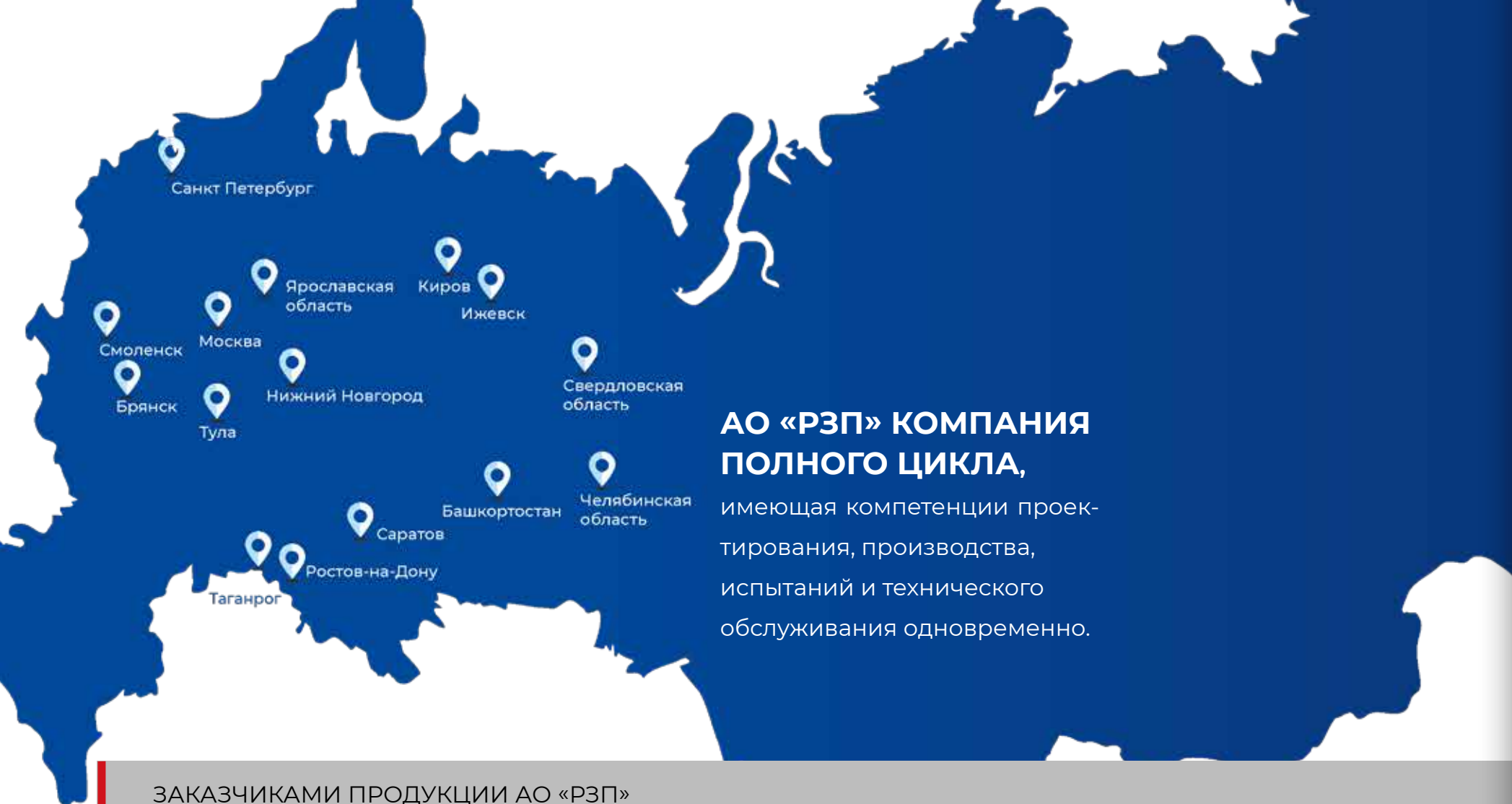


Импортозамещение и максимальное использование российской электронной компонентной базы для обеспечения разработок ВВСТ и продукции общепромышленного назначения



Осуществление научно-исследовательской и инженерно-конструкторской деятельности. Документация, созданная согласно требованиям стандартов ЕСКД и ЕСПД





АО «РЗП» КОМПАНИЯ ПОЛНОГО ЦИКЛА,

имеющая компетенции проектирования, производства, испытаний и технического обслуживания одновременно.



ОТРАСЛИ



ЗАКАЗЧИКАМИ ПРОДУКЦИИ АО «РЗП» ВЫСТУПАЮТ ТАКИЕ КРУПНЫЕ ОРГАНИЗАЦИИ, КАК:

МОСКВА И МОСКОВСКАЯ ОБЛ.

- ОПК
- РОСТЕХ
- РОСЭЛЕКТРОНИКА
- ПАО «Объединенная авиастроительная корпорация»
- АО «Концерн «Вега»
- АО «НИИ ТП»
- АО «НПО «Ангстрем»
- АО «Саратовский электротехнический завод»
- АО «ГосМКБ «Вымпел» им. И.И. Торопова»
- АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение»
- АО «НПК «Научно-исследовательский институт дальней радио связи»
- ЗАО «Гефест и Т»
- ООО «Супермед»
- АО «КБ «ВЫМПЕЛ»
- ООО «НПК «ШТУРМОВИКИ СУХОГО»
- АО «Компания «Сухой»
- АО «121 авиационный ремонтный завод»
- АО «ГосМКБ «Радуга»
- ООО «Матрица»

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

- АО НИИ «Вектор»
- АО «Заслон»
- ООО «РСР КОМПОНЕНТС»
- ПАО «Радиоприбор»

ТУЛА

- АО «Тулаточмаш»
- АО «Конструкторское бюро приборостроения им. академика А.Г. Шипунова»

СМОЛЕНСК

- АО «Смоленский авиационный завод»

РОСТОВ-НА-ДОНУ

- ПАО «Роствертол»

ТАГАНРОГ

- ПАО «Таганрогский авиационный научно-технический комплекс имени Г. М. Бериева»

НИЖНИЙ НОВГОРОД

- АО «НПП «Полет»
- ПАО НАЗ «Сокол»

САРАТОВ

- АО «Саратовский электротехнический завод»

ИЖЕВСК

- ООО «Завод микроэлектронных технологий»

СВЕРДЛОВСКАЯ ОБЛ.

- АО «Уральский завод гражданской авиации»
- УПКБ Деталь

ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛ.

- ФГУП «Приборостроительный завод»

КАЛИНИНГРАДСКАЯ ОБЛ.

- АО «150 авиационный ремонтный завод»

БРЯНСК

- ВЕЛОМОТОРС

РЕСПУБЛИКА БАШКОРТОСТАН

- АО «Кумертауское авиационное производственное предприятие» (КумаПП)

ЯРОСЛАВСКАЯ ОБЛ.

- АО НПФ «Старт»
- АО «КБ «Луч»
- ПАО «Ростовский оптико-механический завод»
- ООО «РКС»

БОЛЕЕ

250

ЗАКАЗЧИКОВ ПО ВСЕЙ РОССИИ

УНИКАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ

Бортовые и наземные радиотехнические комплексы

Телеметрические системы сбора и обработки информации движущихся объектов

Доплеровские измерители скорости, угла сноса и пройденного пути самолётов и вертолётов всех модификаций

Навигационная аппаратура и системы связи и передачи информации

Системы, комплексы и средства охраны, МРЛС

Изделия из медицинского лабораторного пластика

Офтальмологическое оборудование

Контрольно- измерительная аппаратура

Субмодули для РЛС: формирование и прием сигналов СВЧ, усилители, волноводные фильтры и распределители СВЧ, входящие в модуль приема и передачи зондирующих каналов

Антенно-фидерные устройства СВЧ миллиметрового и дециметрового диапазона

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

- Контрактное производство электроники. Корпусирование.
- Производство гибридных микросборок НЧ, ВЧ и СВЧ диапазонов с применением тонкопленочной технологии и вакуумным напылением, фотолитография, наращивание и защита гальваническим покрытием
- Центр производственных компетенций по высокоточной механической обработке
- Гальванопластика. Производство антенно-фидерных устройств
- Контрактное производство пластика и резинотехнических изделий
- Коммутационные изделия и жгуты различного назначения

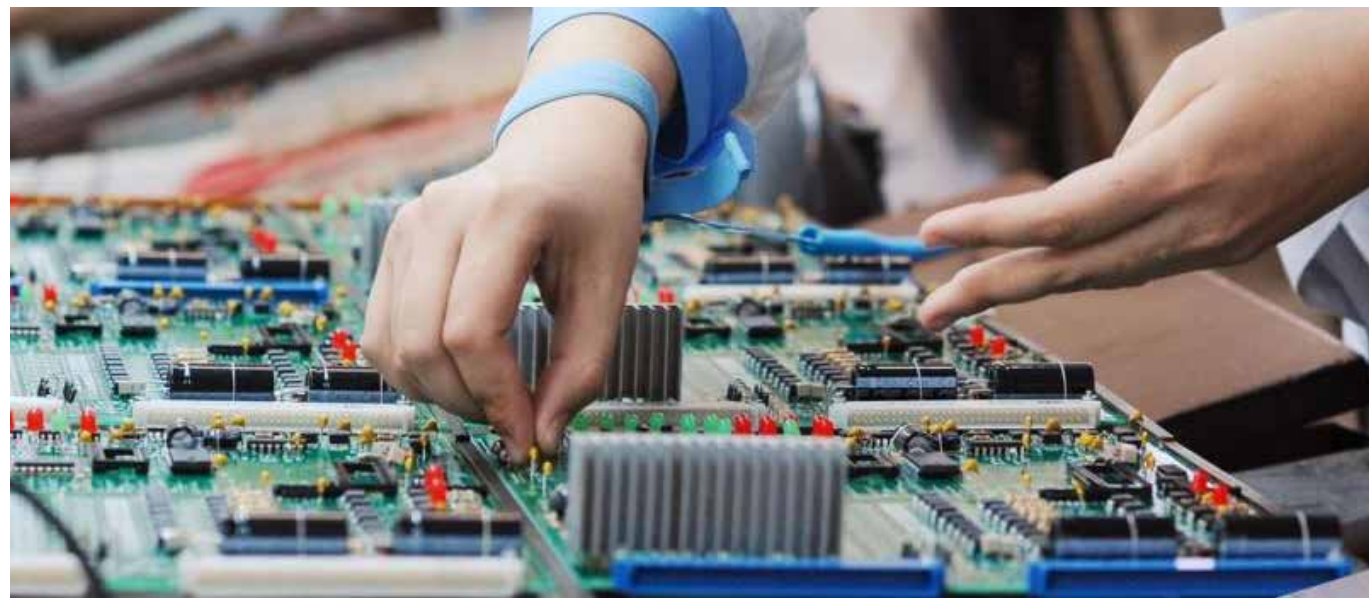


КАЧЕСТВО

- Качество выпускаемой продукции контролируется на каждом этапе производства, подтверждено, постоянно действующими на предприятии ОТК с участием ВП МО РФ. Есть возможность испытывать изделия в экранированных камерах.
- Система менеджмента качества предприятия сертифицирована и соответствует требованиям ГОСТ ISO 9001-2011, стандартов СРПП ВТ, включая ГОСТ РВ 0015-002-2012, Положения РК-98, ОСТ 134-1028-2012.

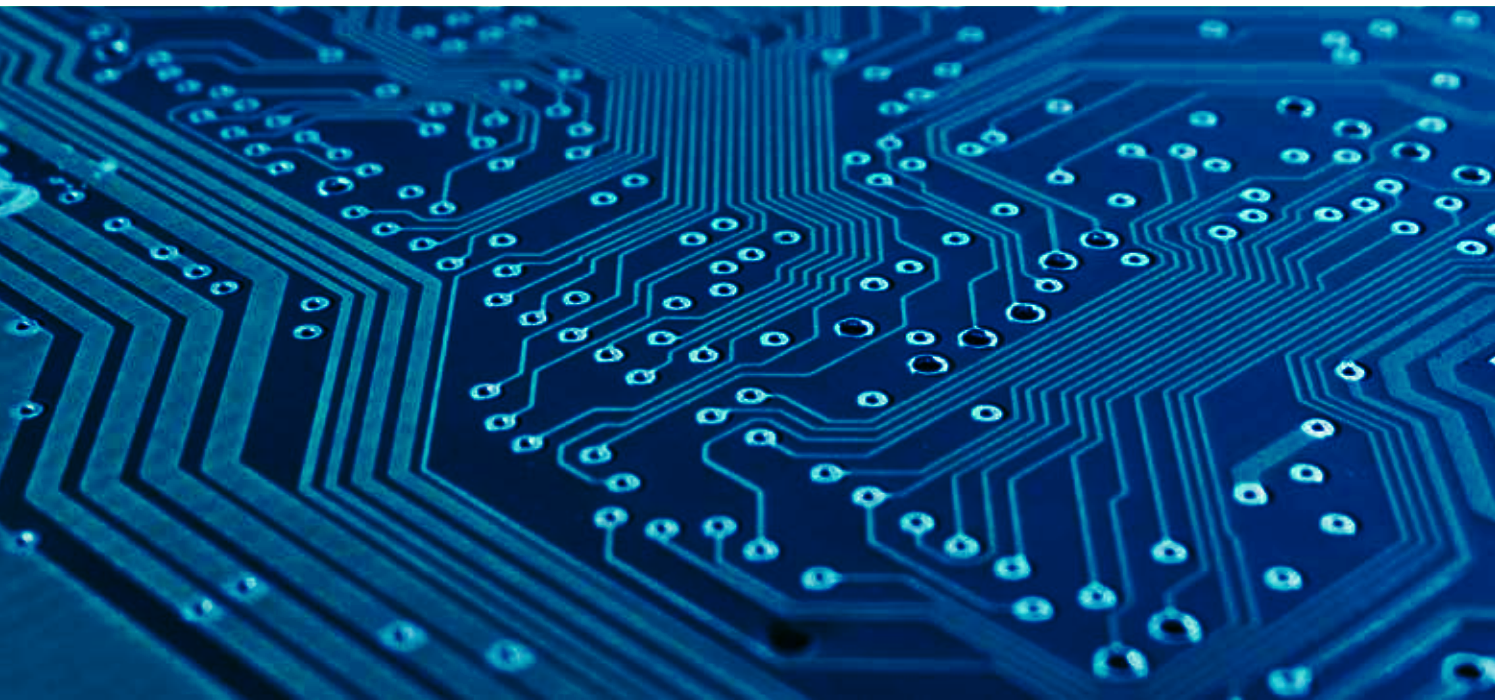


КОНТРАКТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОНИКИ



УЧАСТОК КОМПЛЕКСНОГО МОНТАЖА
ПЕЧАТНЫХ УЗЛОВ И СБОРКИ ЭЛЕКТРОНИКИ

Одним из приоритетных направлений деятельности при производстве гражданской продукции является контрактное производство электроники. АО «РЗП» гарантирует высокое качество продукции и прочные деловые взаимоотношения.



SMT (SURFACE MOUNT TECHNOLOGY) АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ КОМПЛЕКСНАЯ ЛИНИЯ ПОВЕРХНОСТНОГО МОНТАЖА ПЛАТ

- СОСТОИТ ИЗ:
 - Маркировщика панелей 1D и 2D кодами, трафаретного принтера,
 - Двух установщиков smd-компонентов,
 - Конвекционной печи с 13 зонами нагрева,
 - AOI контроль на установках автоматической оптической инспекции качества монтажа
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ЛИНИИ:
 - Максимальная производительность 140 000 комп/час (IPC 9850)
 - Количество питателей в наличии – 180 шт. (диапазон размеров 8 мм - 56 мм)
 - Диапазон размеров печатных плат от 70x70мм до 450x460 мм
 - Точность позиционирования для чип-элементов: 95мкм, 2,6°
 - Для элементов с малым шагом выводов: 35 мкм, 0,05°

THT (THROUGH-HOLE TECHNOLOGY). УСТАНОВКА СЕЛЕКТИВНОЙ ПАЙКИ ВЫВОДНЫХ КОМПОНЕНТОВ

- Возможность пайки одновременно двумя соплами и функцией пайки волной miniVario;
- Конвейерная линия для установки выводных элементов;
- Система эклектического контроля с летающими пробниками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ МОДУЛЕЙ:

- Установки селективной пайки:
- Системы эклектического контроля с летающими пробниками:
 - диапазон размеров печатных плат от 102x102 мм до 510x460 мм
 - пайка выполняется в среде инертного газа
 - допустимая высота компонентов со стороны пайки 40 мм
 - диапазон размеров печатных плат от 50x50 мм до 540×483 мм
 - точность позиционирования по осям X-Y (±1.3) мкм



ЦЕНТР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ПО ВЫСОКОТОЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

ВИДЫ РАБОТ ПО ВЫСОКОТОЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ:



ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА:

Листовые материалы: сталь (в т. ч. нержавеющая) и цветные металлы (алюминий, латунь, медь и др.), максимальные размеры заготовки: 1500х3000 мм, максимальная толщина: до 6 мм. Точность изготовления по 14 качеству.

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ (ПРОВОЛОЧНЫЕ):

Максимальный размер заготовки: 900 мм/680 мм/250 мм, максимальное перемещение X/Y/Z: 350 мм/250 мм/250 мм, перемещение по осям U, V: 90 мм/ 90 мм, максимальный угол обработки: ± 25°

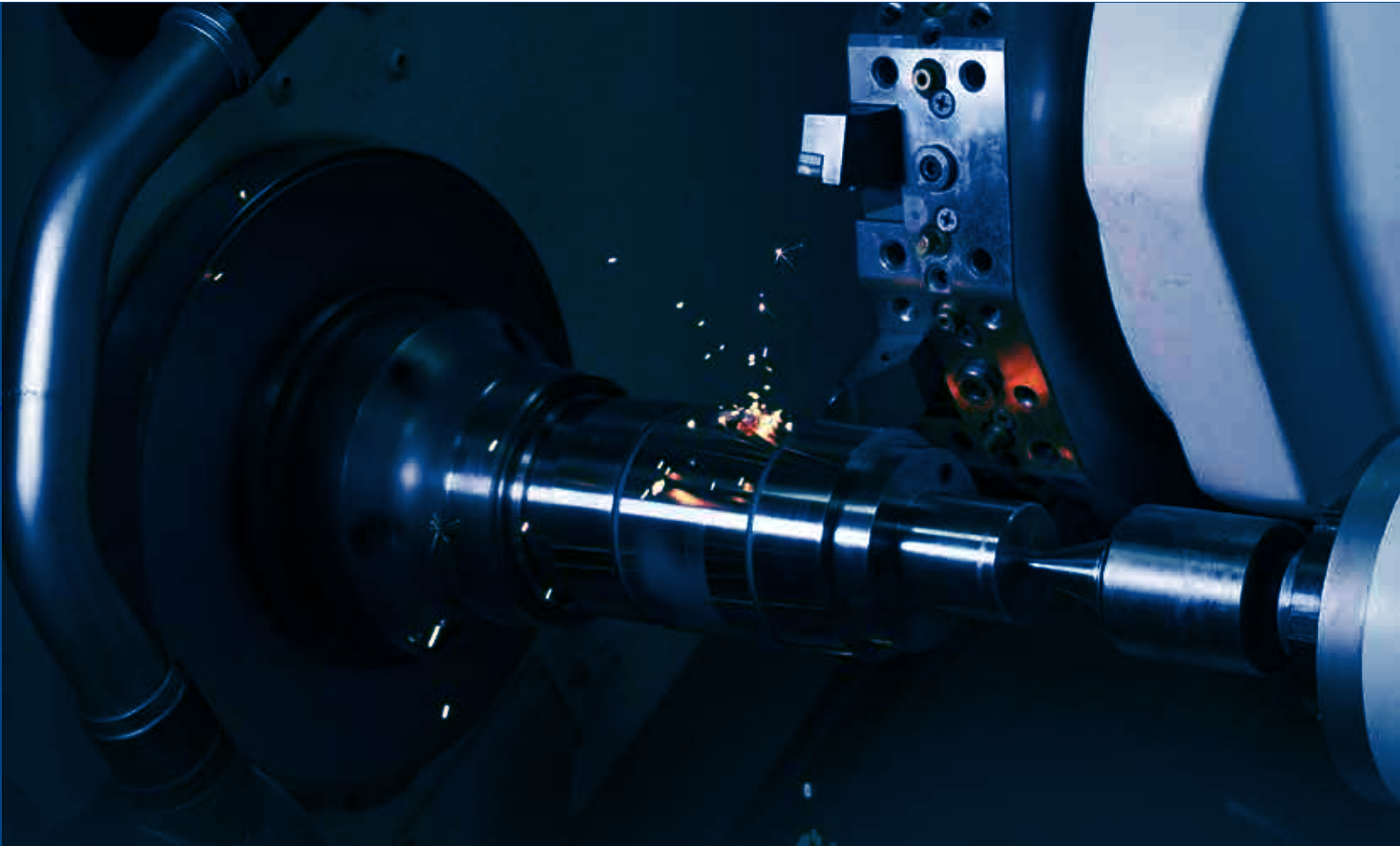
ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ (ЭЛЕКТРОПРОШИВНЫЕ):

Максимальный размер заготовки: 800 мм/500 мм/265 мм, максимальное перемещение X/Y/Z: 350 мм/250 мм/250 мм, возможность использования медных и графитовых электродов



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ (ПРОВОЛОЧНЫЕ):

Максимальное перемещение X/Y/Z: 1000 мм/630 мм/550 мм, размер неподвижного стола: 1120х630 мм, скорость вращения шпинделя: от 20 до 2000 об/мин, максимальный растачиваемый диаметр: 250 мм, разрешающая способность по координатам: 0,001 мм, наличие системы ЧПУ



ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ:

	Станок №1	Станок №2	Станок №3	Станок	Станок	Станок №6
Количество осей	3+1	4	5	№4	№5	5
Размеры стола, мм	450х250	650х400	800х800	5	4	ø650
Минимальный размер обрабатываемой детали, мм	10х10х10	10х10х10	10х10х10	1850х920	1300х570	10х10х10
Максимальный размер обрабатываемой детали, мм	150х150х200	450х350х300	800х800х400	10х10х10	10х10х10	570х470х410
Перемещения по осям, мм	200х200х250	500х400х350	900х900х500	1250х820х630	1200х550х500	620х520х460
Максимальная скорость шпинделя, об/мин	20000	20000	18000	20000	12000	12000
Число инструментов	20	20	30	24	30	32
Точность позиционирования, мм	0,004	0,004	±0,002	0,004	0,004	±0,003
Повторяемость позиционирования, мм	0,002	0,002	±0,0015	0,002	0,002	±0,0015



ГАЛЬВАНОПЛАСТИКА

ХАРАКТЕРИСТИКИ МНОГОПРОЦЕССНОЙ ГАЛЬВАНИЧЕСКОЙ ЛИНИИ

Современная линия гальванопластики позволяет наносить гальваническое покрытие на изделия, а также получать точные металлической копии предметов, в том числе изготавливать волноводы из меди как прямой, так и сложной формы длиной до 450 мм. Технология гальванопластики применяется к формам из электропроводящего материала, и к копируемым изделиям из не электропроводящего материала.



НАИМЕНОВАНИЕ ПРОЦЕССА (ВАННА)	РАЗМЕР ВАННЫ, ММ
Обезжиривание железа	400х600х400
Обезжиривание алюминия	400х600х400
Декапирование в серной кислоте	300х600х400
Освещение	300х600х400
Цинкатная обработка	300х600х400
Предварительное меднение	600х600х500
Меднение	600х600х500
Вытравливание	500х600х500
Подтравливание	300х600х400
Декапирование в соляной кислоте	300х600х400
Промывки теплые	400х600х400
Промывки холодные	300х600х400
Сушка	300х600х400

ЗАЩИТНО-ДЕКОРАТИВНЫЕ ПОКРЫТИЯ

Предприятие имеет возможность наносить покрытия на различные материалы. Для получения тонкого покрытия (0,2-0,5 мкм) на предприятии применяется технология покрытия с помощью цианистого электролита, обладающая наивысшими эксплуатационными характеристиками.

ВИД ПОКРЫТИЯ	МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	МАТЕРИАЛ
Никелирование химическое	300х300х300	Медь, сталь, алюминий
Никелирование гальваническое	800х700х500	Медь, сталь, алюминий
Цинкование	2500х600х900	Медь, сталь, алюминий
Кадмирование	2500х600х900	Медь, сталь, алюминий
Серебрение	800х600х500	Медь, сталь, алюминий (через подслоя никеля)
Сплава олово-висмут	900х500х400	Медь, сталь, алюминий
Анодно-окисные покрытия	1000х500х400	Алюминий
Оксидирование	400х300х500 (хим.окс) 600х300х400 (хим.окс.э)	Сталь, алюминий
Химическое пассивирование	400х400х300	Нержавеющая сталь, медь
Лакокрасочные покрытия (методом распыления)	1500х500х1000	Сталь, алюминий, медь, латунь

ПРОИЗВОДСТВО ТОНКОПЛЕНОЧНЫХ МИКРОСБОРОК

При производстве обеспечивается полностью замкнутый цикл изготовления - от поликоровой подложки до микрополосковой платы с готовой топологией. Используются технологии: напыления тонких пленок, технология электрохимического (гальванического) золочения, технология лазерной резки и прошивки отверстий поликоровых подложек, вакуумного напыления, гальванического золочения, совмещения и экспонирования.

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА:

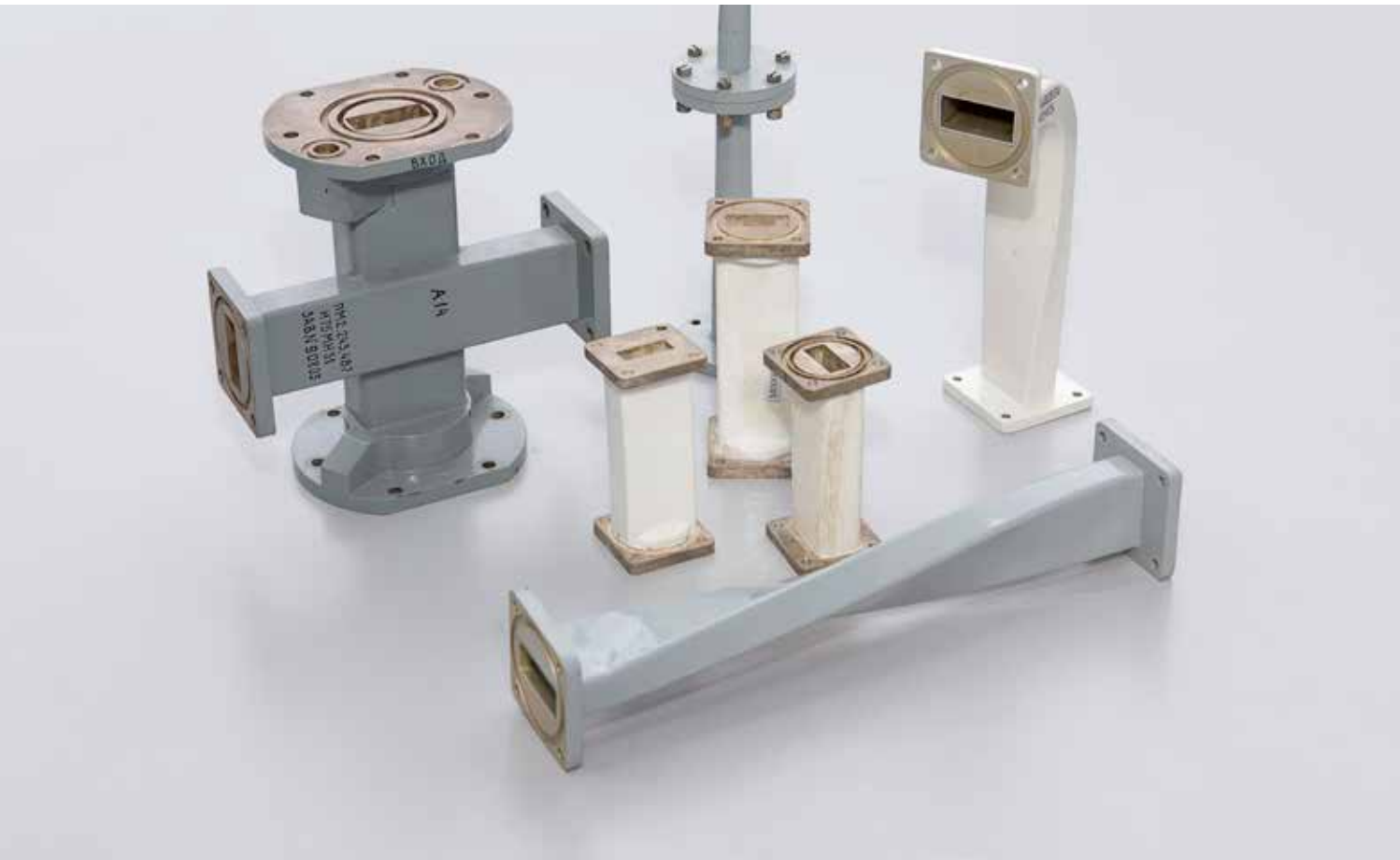
- Создание микрополосковых плат с минимальной шириной полоскового проводника 0,1 мм и межпроводникового расстояния 0,15 мм;
- Напыление проводниковой структуры хром-медь-хром с толщиной слоя меди 3 мкм;
- Напыление резистивного слоя с удельным поверхностным сопротивлением $\rho=50\div500$ Ом/кв;
- Гальваническое наращивание защитного покрытия от 0,5 до 4 мкм.

Оказываются услуги по высококачественной бездефектной бесфлюсовой вакуумной пайке и пайке в специальной атмосфере полупроводниковых устройств, силовых приборов и других изделий микроэлектроники.

ПРОИЗВОДСТВО АНТЕННО-ФИДЕРНЫХ УСТРОЙСТВ

Акционерное общество «Рыбинский завод приборостроения» осуществляет полный цикл разработки и производства волноводных и антенных устройств. Обладает высоким уровнем технологий, что позволяет изготавливать качественную продукцию в короткие сроки:

- Прямые волноводы
- Угловые волноводы
- Нагрузки
- Волноводные скрутки
- Гибкие волноводные секции
- Контактные прокладки и герметизирующие
- Изготовление любых видов облучателей

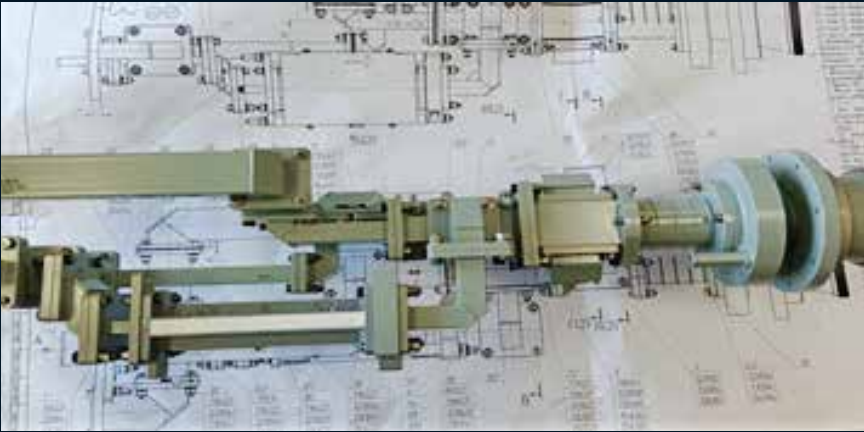


ВОЛНОВОДНЫЙ УЧАСТОК

На предприятии имеются технологии, позволяющие изготавливать волноводы различных сечений и различных конфигураций

ТЕХНОЛОГИИ:

ГИБКА	СВАРКА	КАЛИБРОВКА
ПАЙКА	СКРУТКА	РИХТОВКА



Также на участке выполняется механическая обработка волноводов и сборочных единиц

ВНУТРЕННЕЕ СЕЧЕНИЕ КАНАЛА	МАТЕРИАЛ ТРУБ
7,2x3,4x1	Латунь (Л63, Л96)
17x4x1,5	Алюминий (АДООН)
23x10x1	Латунь (Л63, Л96)
23x10-1,4	Алюминий (АДООН)
28,5x12,6x1,5	Алюминий (АДООН)
35x15x1,5	Алюминий (АДООН), латунь (Л63, Л96)
72x34x2	Алюминий (АДООН)

Имеется контрольное оборудование, позволяющее проводить испытания на герметичность сварных и паяльных конструкций волноводов, и также проверку КВС (коэффициент стоячей волны)

ДОПЛЕРОВСКИЕ
ИЗМЕРИТЕЛИ
ПУТЕВОЙ
СКОРОСТИ
И УГЛА СНОСА
ЛЕТАТЕЛЬНЫХ
АППАРАТОВ

ЛИНЕЙКА ДОПЛЕРОВСКИХ ИЗМЕРИТЕЛЕЙ СКОРОСТИ И УГЛА СНОСА

Измерение составляющих вектора путевой скорости, угла сноса, истинной высоты
Рабочая частота – 13,325 ГГц
Тип антенны – ВЩА
Размещение – самолеты, вертолеты, БпЛА

ВЫСОТНЫЙ ПОТЕНЦИАЛ:

 20000 м	 180-4000 км/ч
 4500 м	 5-500 км/ч

ДОПЛЕРОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ ПУТЕВОЙ СКОРОСТИ И УГЛА СНОСА
(ДИСС) ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ

 Д-055МЦ	 Д-055МС
---	---

Бортовое радиолокационное устройство, основанное на использовании эффекта Доплера, предназначенное для автоматического непрерывного измерения и индикации составляющих вектора скорости, модуля путевой скорости, угла сноса и координат летательного аппарата, автономно или в комплексе с навигационным оборудованием.

Предназначен для использования в составе навигационных комплексов летательных аппаратов различных типов для получения данных о составляющих путевой скорости объекта и угла сноса

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Малый вес и габариты (вертолетный не более 4 кг, самолетный не более 8 кг)
- Полностью отечественная элементная база
- Конструктивно выполнен в форме моноблока
- ДИСС выдают данные о скорости летательного аппарата и угле сноса в цифровом виде для последующей индикации блоками индикации или обработке в комплексе бортового оборудования летательного аппарата
- Не зависит от спутниковой навигации (наиболее актуально для СВО)
- Может применяться для корректировки инерциальных систем с целью предотвращения накопления погрешности
- В отличие от указателя скорости манометрического типа, который показывает скорость летательного аппарата (ЛА) относительно воздуха, так называемую воздушную скорость, ДИСС определяет скорость относительно поверхности (путевую скорость)

НАЗНАЧЕНИЕ	ВЕРТОЛЕТЫ И БПЛА ВЕРТОЛЕТНОГО ТИПА	САМОЛЁТЫ И БПЛА САМОЛЁТНОГО ТИПА
 Диапазон измеряемых скоростей	от ±5 до ±270 км/ч	от 180 до 4500 км/ч
 Измерение угла сноса	до ±30 град.	до ±30 град.
 Диапазон рабочих высот	от 0,5 до 4500 м	от 0,5 до 20 000 м
 Рабочая частота	13325 МГц	13325 МГц
 Напряжения питания	+27 В	+27 В
 Ток потребления	2,5 А	2,5 А
 Габаритные размеры (ДхШхВ)	340х320х60 мм	490х340х84 мм
 Время готовности	Не более 3 минут	Не более 3 минут
 Масса	Не более 4 кг	Не более 8 кг
 Измерение высоты	От 1 до 4500 м	От 1 до 4500 м
 Высокая помехозащищенность		

О ПРЕДПРИЯТИИ
УНИКАЛЬНЫЕ
КОМПЕТЕНЦИИ

КОНТРАКТНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО
ЭЛЕКТРОНИКИ

ЦЕНТР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
КОМПЕТЕНЦИЙ
ПО ВЫСОКОТОЧНОЙ
МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

ГАЛЬВАНОПЛАСТИКА

ПРОИЗВОДСТВО
АНТЕННО-ФИДЕРНЫХ
УСТРОЙСТВ

ДОПЛЕРОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ
ПУТЕВОЙ СКОРОСТИ
И УГЛА СНОСА ЛЕТАТЕЛЬНЫХ
АППАРАТОВ

ОБНАРУЖЕНИЕ И ИДЕНТИ-
ФИКАЦИЯ БЕСПИЛОТНЫХ
ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ И
ДВИЖУЩИХСЯ ОБЪЕКТОВ

КОНТРАКТНОЕ ЛИТЬЕ
ПЛАСТИКА И РЕЗИНОТЕХНИ-
ЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

ПРОИЗВОДСТВО
МЕДИЦИНСКОГО
ПЛАСТИКА

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ
ЦЕНТР



ОБНАРУЖЕНИЕ И ИДЕНТИФИКАЦИЯ БЕСПИЛОТНЫХ ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ И ДВИЖУЩИХСЯ ОБЪЕКТОВ

СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

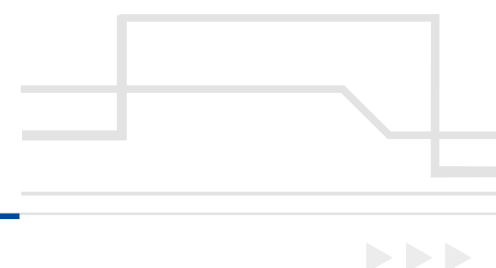
представляет собой станцию кругового обзора, предназначенную для радиолокационного обнаружения, идентификации и сопровождения беспилотных летательных аппаратов (БПЛА), в том числе на сверхмалых высотах, наземных и водных объектов. Система может обнаруживать и идентифицировать цели на расстоянии до 10 км круглосуточно и в любых погодных условиях.

СТАНЦИЯ СПОСОБНА

обнаружить малозаметные дроны, находящиеся в режиме зависания, распознать птиц, зверей или человека. Испытаниями подтверждена высокая эффективность МРЛС при выполнении поставленных задач.

ОСНОВНЫМИ ПРЕИМУЩЕСТВАМИ МРЛС ЯВЛЯЮТСЯ:

- Мобильность (в различных модификациях вес до 25 кг)
- Отсутствие мёртвых зон, мобильность, автономность и малое время подготовки к применению
- Работа в условиях отсутствия оптического контроля или возможности маскировки от средств тепловизионного контроля (ночное время)
- Рабочая частота, которая позволяет обнаружить малогабаритные БПЛА в условиях плотной городской застройки и лесной полосы, в том числе в неблагоприятных погодных условиях
- Низкая излучаемая мощность, затрудняет поиск источника излучения средствами РЭБ
- Безопасность для наблюдателя. Может быть расположен на удалении от места наблюдения и, в случае обнаружения, не демаскирует укрытие



НАЗНАЧЕНИЕ

Обнаружение и сопровождение движущихся и неподвижных целей

Возможность интегрирования в охранные комплексы



ВЫПУСКАЕТСЯ В КОМПЛЕКТАЦИЯХ:

РАДИОЛОКАЦИОННЫЙ МОДУЛЬ.

Переносимый (компактность, малый вес, низкое энергопотребление). Для обнаружения движения техники, ДРГ, БПЛА в любое время суток.

РАДИОЛОКАЦИОННЫЙ МОДУЛЬ, СИСТЕМА ТЕЛЕВИЗИОННАЯ ПОВОРОТНАЯ С ОСНОВАНИЕМ.

Перевозимый (возможность размещения на любой колесной или гусеничной технике. Увеличенная мощность излучения за счет питания от бортовой, дальность обнаружения, возможность применения автоматических поворотных устройств). Позволяет 100% идентифицировать объект, определить степень угрозы, получить визуальное изображение для дальнейшего наведения средства подавления



МРЛС УКОМПЛЕКТОВАННАЯ МОДУЛЕМ ОБРАБОТКИ ИНФОРМАЦИИ И УПРАВЛЕНИЯ С ПО. (ВЕДЕТСЯ ОКР)

Стационарный позволяет выполнять идентификацию и сопровождение цели в автоматическом режиме (для охраны периметра объектов и территорий, контроля появления техники или людей в охраняемой зоне). Возможно применение антенн различного частотного диапазона, типов и размеров для обеспечения интеграции в имеющиеся образцы техники.

НА АВТОМОБИЛЬНОЙ МАЧТЕ



ОСНОВНЫЕ ТАКТИКО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Время непрерывной работы	не ограничено
	Рабочая температура эксплуатации	-60° С +60° С
	Излучаемая СВЧ мощность	до 500 мВт
	Суммарное энергопотребления	не более 50 Вт
	Сектор работы	по азимуту 360°, по углу места 105°
	Варианты размещения	наземный (мобильный или стационарный)
	Совмещение радиолокационного и оптического каналов обнаружения объектов	
	Питание МЛРС	от источников постоянного тока, 27-30 В от источников переменного тока, ≈ 220 В ± 10 %
	Масса	Не более 25 кг (в зависимости от исполнения)
	Габариты без треноги, м	0,3 × 0,4 × 0,55

КОНТРАКТНОЕ ЛИТЬЕ ПЛАСТИКА, РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕЗИНОВЫХ СМЕСЕЙ И РЕАКТОПЛАСТОВ:

Производственные и технологические возможности предприятия позволяют изготавливать детали из материалов: термопласты, реактопласты, резиновые смеси. Прессовый участок для изготовления изделий методом прессования резин (НО-68-1, ИРП-1267, ИРП-1354 и др.), реактопластов (пресс-материалы ДСВ-2, ДСВ-4, фенопласты различных марок) и литья резиновых смесей.



Расширение продуктовой линейки



Импортозамещение (локализация производства)



Выпуск нового продукта на рынок



Разовое производство средних и больших партий



Выпуск продукции под собственным брендом



Пресса инъекционные	№1	Усилие: 40 т
		Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 155 мм x 155 мм x 220 мм
	№2	Усилие: 100 т
		Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 270 мм x 300 мм x 340 мм
	№3	Усилие: 250 т
		Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 400 мм x 530 мм x 420 мм
Машина для удаления облоя	№4	Максимальная загрузка: 80 кг
		Производительность: 480 кг/час
	№5	Объем загрузки: 20 л
		Производительность: 270 кг/час

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПРЕССОВОЙ И ЛИТЬЕВОЙ КЕРАМИКИ:

Оборудование позволяет изготавливать детали из составов 1, 2, 5, 8 (прессовая керамика) и составов IIa-2, VIIб-3, VIIe-3 (литьевая керамика). Участок оснащен оборудованием: пресс гидравлический, шаровая мельница, машина для литья керамики, печь для обжига керамики, термостат

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ:

Литьевой участок позволяет изготавливать методом литья под давлением детали из материалов: полистирол, полиэтилен, полиамид, полипропилен, поликарбонат и т.д. Объем впрыска оборудования от 28 см³ до 653 см³, максимальный вес детали до 700 г. Участок оснащен термопластавтоматами для литья силиконов и двухкомпонентного литья. Двухкомпонентные ТПА позволяют изготавливать детали различных цветов, а также детали, состоящие из двух различных материалов.

Для максимальной автоматизации работ термопластавтоматы оснащены дополнительным оборудованием: сушилкой, дробилкой, водоохладителем, термоконтроллером, загрузчиком сырья, дозатором красителя.

ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ

№1	Усиление смыкания: 45 т
	Объем впрыска: 28 см3, 61,4 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 220 мм x 170 мм x 250 мм
№2	Усиление смыкания: 65 т
	Объем впрыска: 106 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 270 мм x 220 мм x 300 мм
№3	Усиление смыкания: 110 т
	Объем впрыска: 169 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 370 мм x 320 мм x 320 мм
№4	Усиление смыкания: 300 т
	Объем впрыска: 653 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 610 мм x 530 мм x 520 мм
№5	Усиление смыкания: 110 т
	Объем впрыска горизонтального узла: 251 см ³
	Объем впрыска вертикального узла: 106 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 370 мм x 320 мм x 320 мм
№6	Усиление смыкания: 110 т
	Объем впрыска: 251 см ³
	Максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы: 370 мм x 320 мм x 320 мм



ПРОИЗВОДСТВО МЕДИЦИНСКОГО ПЛАСТИКА

С 2019 года предприятием реализуется проект по выпуску изделий из медицинского пластика для лабораторной диагностики.

Качество продукции – наша ответственность перед заказчиком. В ассортиментный портфель компании входят микропробирки типа эппендорф и наконечники к дозаторам.



Используется только европейское оборудование: станки WittmannBattenfeld



Производство в чистой комнате 7 класса по ISO 13485 с системой шлюзов, кондиционирования и гепофльтрации воздуха. Изделия упаковываются «горячими», непосредственно после производства.



Спецодежда оперативного персонала в зоне производства соответствует требованиям ISO 13485 и ПР 64-05-001-2002



Герметичность первичной упаковки обеспечивается специальным двухслойным пакетом с барьерными свойствами и подтверждена аккредитованными лабораториями

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

Проводит испытания в соответствии с требованиями Заказчика на соответствие Государственным и Отраслевым стандартам, в том числе ГОСТ.

Проведение испытаний – важный этап в получении достоверных результатов при выпуске продукции. Испытательный центр АО «РЗП» располагает современной стендовой испытательной и измерительной базой, позволяющей проводить все основные виды испытаний в соответствии с областью аттестации.



ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ (ВИБРАЦИОННЫХ, УДАРНЫХ) ИСПЫТАНИЙ

Испытания на воздействие механических внешних воздействующих факторов проводятся для проверки работоспособности и/или сохранения внешнего вида изделия в пределах норм, установленных в технических условиях, до, во время, или после механических воздействий.

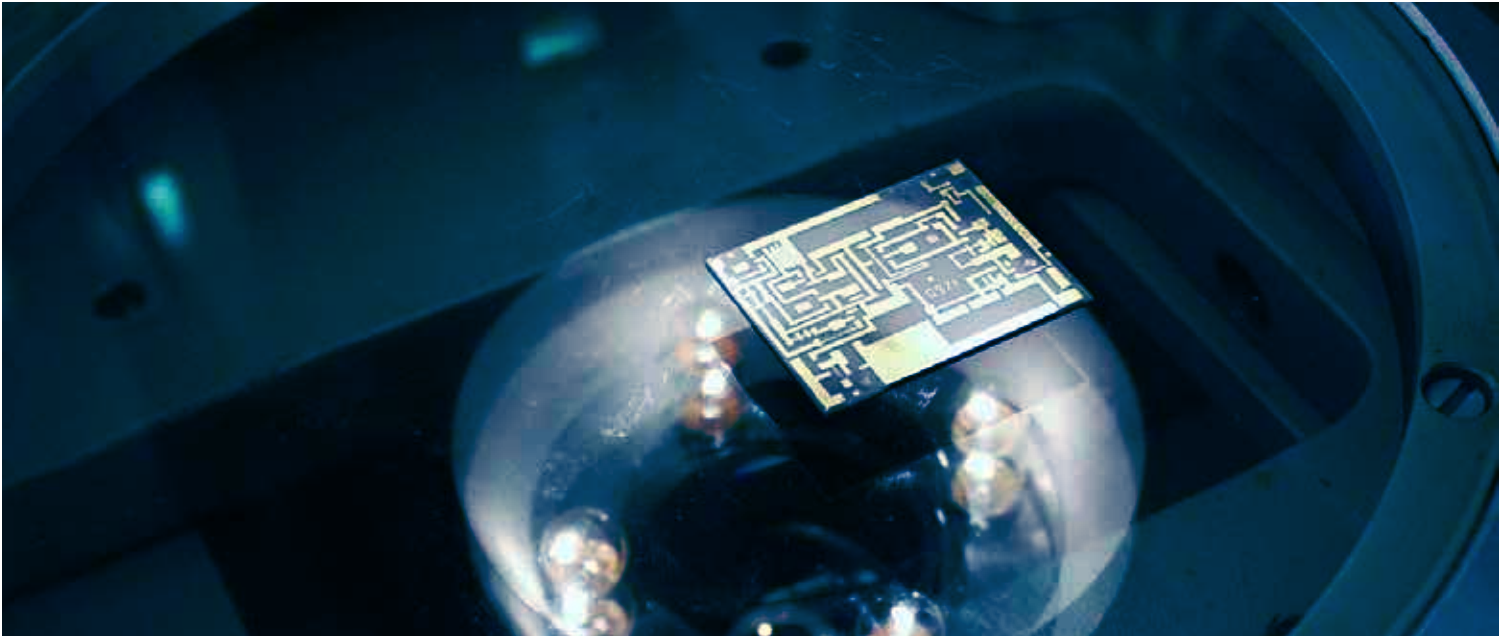


КЛИМАТИЧЕСКИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС

Комплекс позволяет осуществлять качественную проверку оборудования для обеспечения бесперебойной работы в любых погодных условиях.

В состав входит климатическая камера, моделирующая различные погодные условия (температуру воздуха в диапазоне от -60 до + 50°C, влажность от 20 до 100%, порывы ветра, дождь, ультрафиолетовое излучение), а также стенды гидравлических, лабораторных и натурных испытаний. Оборудование предназначено для испытаний в различных областях деятельности: электроника и радиоэлектроника, бытовые приборы, электрощиты, промышленные приборы и прочее оборудование, крупногабаритные инженерные и строительные конструкции (фасадные системы) на теплопроводность и энергоэффективность.

ИСПЫТАНИЯ	ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ
Влагоустойчивость	Температура (н.у....+40)°C, влажность (н.у. ...100)%, объем до 3 куб
Морской соляной туман	Температура (н.у. ...+35)°C, дисперсность 10 мкм (не менее 90%), водность (0,1...0,3)мл/час, объем до 450 л
Испытания на пыль	Температура (н.у. ...+50)°C, скорость воздушного потока (5...12)м/с, объем до 500 л
Термоциклирование Холодоустойчивость Теплоустойчивость Устойчивость к воздействию инея, росы	Температура (-70...+130)°C



О ПРЕДПРИЯТИИ УНИКАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ	КОНТРАКТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОНИКИ	ЦЕНТР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ПО ВЫСОКОТОЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ	ГАЛЬВАНОПЛАСТИКА	ПРОИЗВОДСТВО АНТЕННО-ФИДЕРНЫХ УСТРОЙСТВ
--	--	--	------------------	---

ХИМИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Химические исследования производятся на АО «РЗП» в специально оборудованных помещениях, в которых созданы все условия для эффективной и безопасной исследовательской и аналитической деятельности. Имеется возможность исследования любых образцов, вне зависимости от их физического и химического состава.

Лаборатория оснащена основным и вспомогательным оборудованием и приборами, поверенными и имеющими соответствующие сертификаты, для проведения исследований и обеспечения необходимых условий для забора и подготовки проб, хранения, смешивания реагентов, термической и иной подготовки, фильтрации, проведения измерений, контроля безопасности и других действий.

ВИДЫ ИСПЫТАНИЙ:

- Анализ качества печатных плат (разрушающим методом): внешнего вида, толщины металлизации и слоев проводящего рисунка
- Физико-механические испытания металлов и сплавов: твердость по Виккерсу, твердость по Роквеллу, пластичность медных осадков, предел прочности на разрыв.
- Контроль фольгированных диэлектриков в состоянии поставки на соответствие нормативной документации: устойчивость в расплавленном припое, прочность на отслаивание фольги, стойкость к воздействию повышенных температур, исследование внутренних дефектов деталей и материалов на микрошлифах.
- Химический анализ цветных и черных металлов позволяет определить качество материала, его устойчивость к деформационным нагрузкам, прочность, соотношение между прочностью материала и модулем упругости; удельную жесткость; удельную прочность.
- Анализ гальванических покрытий коррозионных разрушений металлов и сплавов, межкристаллитной коррозии нержавеющей стали, анализ состава гальванических ванн и растворов.
- Химическая обработка фторопластовых изделий (плёнка, детали) под склеивание.
- Испытания л/к продукции (эмалей, лаков, грунтов) и клеевых соединений.

ДОПЛЕРОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ ПУТЕВОЙ СКОРОСТИ И УГЛА СНОСА ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ	ОБНАРУЖЕНИЕ И ИДЕНТИ- ФИКАЦИЯ БЕСПИЛОТНЫХ ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ И ДВИЖУЩИХСЯ ОБЪЕКТОВ	КОНТРАКТНОЕ ЛИТЬЕ ПЛАСТИКА И РЕЗИНОТЕХНИ- ЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ	ПРОИЗВОДСТВО МЕДИЦИНСКОГО ПЛАСТИКА	ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
--	--	--	--	------------------------



ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ПОЛИГОН АО «РЗП»

Испытательный полигон предназначен для проведения исследований, создания и обработки эффективных алгоритмов функционирования радиотехнических комплексов, их тестирования и испытаний в реальной сигнальной и помеховой обстановке.

Наличие больших, отдаленных от жилья открытых пространств без сооружений, отражающих и искажающих условия испытаний электромагнитных полей, что способствует проведению исследований, измерений и испытаний антенно-фидерных систем в условиях отсутствия электрических наводок и отражений.

Возможность развертывания средств испытаний для исследований и разработки аппаратно-программных средств радиомониторинга.

МЕТРОЛОГИЯ

Метрологическая служба АО «РЗП» оказывает услуги по поверке средств измерений в соответствии с областью аккредитации. В область аккредитации для выполнения работ или оказания услуг по поверке средств измерений входят измерения геометрических величин, времени и частоты, электрических и магнитных величин, радиотехнические и радиоэлектронные измерения. Результаты поверки подтверждаются сведениями о результатах поверки средств измерений, включенными в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений.



О ПРЕДПРИЯТИИ УНИКАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ	КОНТРАКТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОНИКИ	ЦЕНТР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ПО ВЫСОКОТОЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ	ГАЛЬВАНОПЛАСТИКА	ПРОИЗВОДСТВО АНТЕННО-ФИДЕРНЫХ УСТРОЙСТВ
--	--	--	------------------	---



КОРПОРАТИВНАЯ ПОЛИТИКА

Предприятие включено в контур управления АО «Концерн «Вега» Холдинга «Росэлектроника» Госкорпорации Ростех.

АО «РЗП» предприятие, ориентированное на потребителя, обеспечивает качество и надежность, соблюдая все требования ГОСТ.

Совместно с ВУЗами предприятие реализует программу целевого набора студентов в рамках Государственного плана подготовки кадров для организации ОПК. АО «РЗП», оказывает поддержку сотрудникам своего предприятия, дает возможность получения дополнительного образования, профессиональной переподготовки и обладает высокой корпоративной культурой.

Поддерживая активный образ жизни, сотрудники предприятия регулярно участвуют в молодежных слетах, спартакиадах и различных фестивалях областного уровня.

У АО «РЗП» сильная профсоюзная организация по защите прав работников в вопросах оплаты и условий труда, безопасности на рабочих местах, социальных вопросах.

ДОПЛЕРОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ ПУТЕВОЙ СКОРОСТИ И УГЛА СНОСА ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ	ОБНАРУЖЕНИЕ И ИДЕНТИФИКАЦИЯ БЕСПИЛОТНЫХ ЛЕТАТЕЛЬНЫХ АППАРАТОВ И ДВИЖУЩИХСЯ ОБЪЕКТОВ	КОНТРАКТНОЕ ЛИТЬЕ ПЛАСТИКА И РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ	ПРОИЗВОДСТВО МЕДИЦИНСКОГО ПЛАСТИКА	ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
--	---	--	--	------------------------

АО «РЗП» КОМПАНИЯ ПОЛНОГО ЦИКЛА,
имеющая компетенции проектирования,
производства, испытаний и технического
обслуживания одновременно.

1200 КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ
СОТРУДНИКОВ, ИЗ НИХ:

27% основные производственные рабочие

25% вспомогательные рабочие

34% общепроизводственный персонал

13% общехозяйственный персонал

1% коммерческий персонал





**РЫБИНСКИЙ ЗАВОД
ПРИБОРОСТРОЕНИЯ**

RYBINSK INSTRUMENT MAKING PLANT

Россия, 152907, Ярославская обл.,
г. Рыбинск, пр. Серова, д. 89

тел.: +7 (4855) 28-58-09

www.rzp.su