

ПОЛОЖЕНИЕ
о Центре по разработке и производству контрольно-юстировочной
аппаратуры и нестандартного оборудования ОАО «Швабе»

Оглавление

1. Общие положения	3
2. Основные направления деятельности Центра	3
3. Ресурсное оснащение Центра	4
4. Кадровый состав и подготовка специалистов	4
5. Специализация Центра	4
6. Порядок и регламент взаимодействия Центра с предприятиями ОАО «Швабе»	5

1. Общие положения

Центр по разработке и производству контрольно-юстировочной аппаратуры и нестандартного оборудования ОАО «Швабе» (далее - Центр), создан на базе ОАО «ПО «НПЗ» и ОАО «ЦКБ «Точприбор» согласно приказа генерального директора ОАО «Швабе» №103 от 25.12.2012г.

Центр предназначен для обеспечения потребностей предприятий ОАО «Швабе» в современной контрольно-юстировочной аппаратуре для технологических, приемо-сдаточных и других видов испытаний и контроля, контрольной оптической аппаратуры для входного контроля, а также оптических контрольно-юстировочных систем, предназначенных для поставки в составе изделий.

Основная задача создания и развития Центра - организация единой производственной цепочки изготовления контрольно-юстировочной аппаратуры, направленной на оптимизацию функций, исключение дублирования, повышение эффективности использования современного оборудования и обеспечение предприятий Холдинга современными контрольно-юстировочными средствами.

2. Основные направления деятельности Центра

- Разработка и производство контрольно-юстировочной аппаратуры для контроля параметров тепловизионных приборов и приборов ночного видения
- Разработка и производство установок контроля параметров электронно-оптических преобразователей
- Разработка и производство коллиматоров и оптических контрольных систем для приемосдаточного и входного контроля
- Производство типовых контрольно-юстировочных приборов (зрительных и диоптрийных трубок, динаметров, автоколлимационных трубок, коллиматоров).
- Модернизация серийно выпускаемых оптико-механических приборов для решения контрольных и юстировочных задач (универсального комплекта оптических узлов ОСК-2ЦЛ, визирные автоколлиматоры АКТ и АКУ)
- Разработка серии фотоэлектронных автоколлиматоров АФ с погрешностью 15; 1; 0,5 и 0,3 угл.с.
- Разработка и производство контрольно-юстировочных приборов по заказу предприятий Холдинга
- Изготовление контрольно-юстировочных приборов по документации заказчиков

3. Ресурсное оснащение Центра

Для решения задач Центр располагает следующими ресурсами:

Служба разработки - специализированный конструкторский отдел по разработке контрольно-юстировочных приборов ОАО «ЦКБ «Точприбор», в случае необходимости могут привлекаться другие высококвалифицированные специалисты ОАО «ЦКБ «Точприбор», институтов Сибирского отделения РАН, профильных вузов и предприятий Холдинга, а также база технической документации по контрольно-юстировочной аппаратуре ОАО «ПО «НПЗ».

Оптическое производство - оптический цех ОАО «ПО «НПЗ» и оптический участок опытного производства ОАО «ЦКБ «Точприбор».

Механическое производство - специализированный участок изготовления контрольно-юстировочных приборов и инструментальный цех ОАО «ПО «НПЗ», оснащенные современным металлообрабатывающим оборудованием в количестве 28 единиц, в т.ч. обрабатывающими центрами с ЧПУ. При необходимости для изготовления деталей могут привлекаться цехи основного производства ОАО «ПО «НПЗ».

Сборочное производство - участок сборки контрольно-юстировочных приборов в составе сборочного комплекса ОАО «ПО «НПЗ».

Проверка и калибровка изготовленных контрольно-юстировочных приборов осуществляется метрологическими службами ОАО «ПО «НПЗ» и ОАО «ЦКБ «Точприбор» в пределах областей аккредитации служб:

ОАО «ПО «НПЗ» - калибровка по линейно-угловым и оптическим параметрам;

ОАО «ЦКБ «Точприбор» - по светотехническим параметрам.

4. Кадровый состав и подготовка специалистов Центра

Общая численность персонала, задействованного в деятельности центра, составляет 28 человек, из них:

Производственных рабочих - 12

Конструкторского персонала - 10

Инженерно-технологического персонала - 4

5. Специализация Центра

Специализацией Центра является разработка и изготовление следующих основных видов контрольно-юстировочного оборудования:

- Длиннофокусные коллиматоры с фокусным расстоянием до 1600мм и апертурой до 200мм.
- Широкоугольные коллиматоры с фокусным расстоянием до 500 мм и полем зрения до 40°.
- Автоколлиматоры, в т.ч. цифровые, с погрешность измерения от 60 до 0,2 угл.с.

- Комбинированные автоматизированные установки для комплексного контроля параметров оптических приборов.
- Гониометры для проверки вертикальных и горизонтальных углов с погрешностью измерения угла до 1 угл. мин.
- Установки контроля параметров электронно-оптических преобразователей, в т.ч. с импульсным режимом работы.
- Типовые изделия: зрительные, диоптрийные и автоколлимационные трубки, динаметры.

6. Порядок и регламент взаимодействия Центра с предприятиями ОАО «Швабе»

Взаимодействие по размещению и исполнению заказов от предприятий Холдинга осуществляет Производственное управление ОАО «ПО «НПЗ».

Предприятие, входящее в состав ОАО «Швабе», направляет на имя генерального директора ОАО «ПО «НПЗ» или руководителя Центра заявку с указанием параметров, сроков изготовления, наличия конструкторской документации на требуемое контрольно-юстировочное оборудование. В случае необходимости разработки к заявке прикладывается техническое задание с указанием требований к создаваемому оборудованию.

Руководитель Центра в течении одного рабочего дня передает техническое задание (ТЗ) на разработку контрольно-юстировочного прибора (КЮП) в отдел КЮП ОАО «ЦКБ «Точприбор» для проработки и согласования ТЗ.

Отдел КЮП ОАО «ЦКБ «Точприбор» в течении трех рабочих дней дает заключение о возможности разработки и сроках разработки. Техническое задание согласовывается с заказчиком в течении 5 рабочих дней.

Руководитель Центра в течении трех рабочих дней, со дня поступления заявки на изготовления или со дня согласования технического задания, прорабатывает сроки изготовления и цену изделия и сообщает их заказчику.

При положительном решении заказчика и его согласии на условия разработки и (или) изготовления контрольно-юстировочной аппаратуры руководитель Центра в течении трех рабочих дней направляет заказчику, договор на выполнение работ и инициирует процедуру заключения договора с ОАО «ЦКБ «Точприбор». Сроки и стоимость разработки в договоре не могут отличаться от предварительно согласованных.

Генеральный директор

ОАО «ПО «НПЗ»

С.Н. Жиров

Генеральный директор

ОАО «ЦКБ «Точприбор»

Е.А. Терешин