

АО «Научно-производственный комплекс «ВИП»



О компании



- Основание в 1994 году
- Производственная площадка г. Екатеринбург
- Численность 169 чел.
- Полный производственный цикл: разработка, производство, испытания, поставка, сервисное обслуживание
- Инженерный научно-технический центр
- Инвестиции в НИОКР
- Патенты на полезные модели
- Ежегодный выпуск более 200 000 единиц продукции

Должностная структура и квалификация персонала компании

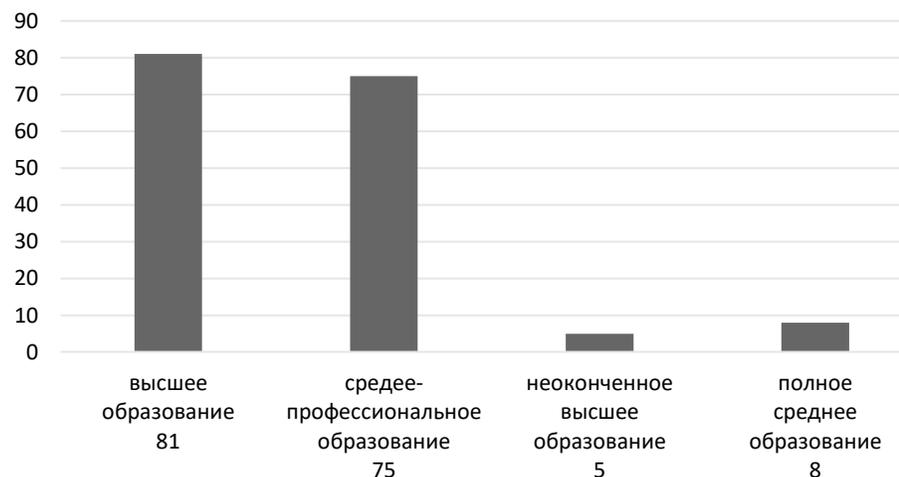


По состоянию на 01.2021 г. коллектив компании составляет 169 специалистов, работающих в области производства и разработки промышленной электроники и средств измерения физических величин

Должностная структура персонала



Квалификационная структура персонала





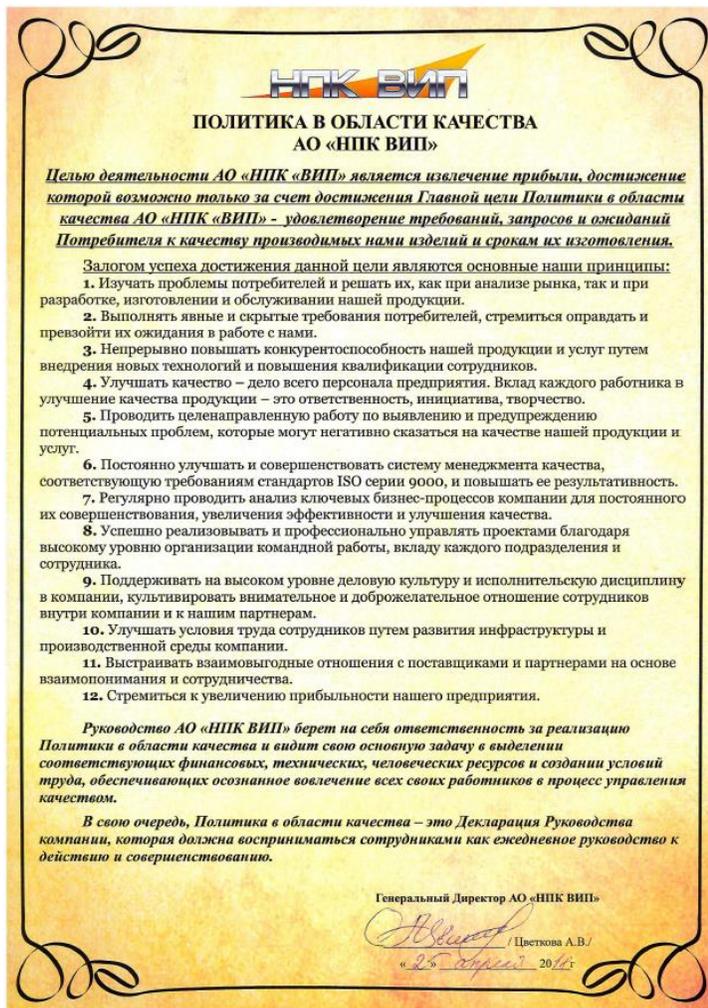
Кадровый состав предприятия сбалансирован – это и опытные, с многолетним стажем сотрудники, и молодёжь, что обеспечивает сохранение, преумножение и передачу полученных знаний и традиций компании.

НПК ВИП уже на протяжении многих лет успешно сотрудничает с профильными учебными заведениями: с кафедрой радиоэлектроники и информационных технологий Уральского федерального Университета и Уральским радиотехническим колледжем им. А.С. Попова, а так же с кафедрой мехатроники и робототехники Уральского Университета путей сообщения, кафедрой машиностроения УрФУ, Екатеринбургским колледжем «Автоматика», Екатеринбургским Политехникумом и др.

Ежегодно в компании проходят производственную практику около 30 студентов. Наиболее одаренные из них – становятся сотрудниками НПК ВИП



С 2003г. в АО "НПК ВИП"
внедрена и сертифицирована
Система менеджмента качества
применительно к проектированию,
изготовлению и поставке приборов и
средств автоматизации
общепромышленного и
специализированного назначения в
соответствии с требованиями
стандарта **ГОСТ ISO 9001-2015.**



Основополагающий документ СМК -
Политика в области качества.

Главной целью Политики в области качества АО "НПК ВИП" является **удовлетворение требований, запросов и ожиданий Потребителя к качеству производимых изделий.**

Стандартизация бизнес-процессов

Деятельность предприятия ориентирована **на процессный и системный подход** к менеджменту, в связи с этим в компании выделены необходимые процессы, что обеспечивает **контроль качества на всех этапах от разработки до поставки готовой продукции.**

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
А.В. Цветкова
/А.В. Цветкова

СОГЛАСОВАНО
Директор по стратегическому развитию
Г.Б. Солдатов
Г.Б. Солдатов



10 декабря 2020 года

Управление производственной системой предприятия. Вытягивающая производственная система

После принятия заказа Клиента разворачивается потребность по всем производственным переделам, включая поставщиков, с учетом загруженности ресурсов по теории ограничений.



Заказ покупателя: продажа, комиссия. Проведен

Операция ▾ Цены и валюта... Действия ▾ Заполнить и провести Анализ **Оформить заказы на пр-во (vip)** Оформить реализацию

Номер: ВП000001891 от: 10.07.2017 17:11:42

Организация: ЗАО "НПК ВИП"

Контрагент: **ГАЗЭНЕРГОМОНТАЖ ООО**

Отгрузка: 22.08.2017 Оплата: 11.07.2017

Склад/группа: Склад готовой продукции

Сформировать в: бух. учете налог. учете Статус (vip): **Принят**

Основание принятия заказа в производство (vip): **Предоплата**

Договор: **Основной договор**

По сделке с покупателем долг компании 27 824,40 руб.

Б/счет, касса: 40702810116090100898, УРАЛЬСКИЙ БАНК ПАО "СБЕРБАНК РОССИИ"

Товары (2 поз.) Тара (0 поз.) Услуги (0 поз.) Графики Дополнительно Автоматические скидки Письмо Опытно-промышленные испытания

Заполнить ▾ Проверить ▾ Подбор Изменить Состав набора Параметры

№	Номенклатура	Характеристика ...	Количес...	Ед.	К.
1	СДВ-Ех-Д-10кПа-М(6,3)-4-20мА-D386В-060...		1,000	шт	1,000
2	Блок клапанный БКН3-11		1,000	шт	1,000

Пример автоматического формирования заказа на рабочем месте производственного цикла



OM Основной

Выписки
Снабжение
Производство

Передел пр-ва:
 Рабочее место:

Очередь заказов
 Очередь заказов для ОТК МСП
 Очередь заказов для ОТК Механики
 Метрологическая поверка
 Заказы к проведению на МСП
 Очередь заказов для склада
 Очередь заказов для сервисной службы
 Очередь заказов в подборках

Кол-во выполненных заказов = 1 106 шт.

Очередь заказов

№ заказа	Номенклатура	Кол-во	Фактическая дата запуска	Плановая дата выпуска/поступления	Запустил в работу	Причина остановки
2699	АГБР.316.21.00-01 Плата фильтра 6U	5		20.01.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5087	АГБР.532.12.00 Плата микропроцессорная_ОМ	50		01.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5088	АГБР.444.11.00 Кросс-плата крейта электропитания 2_	1		01.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5100	АГБР.317.50.00 Плата ККМ_ОМ	1		03.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5104	36905-260-00-01 Плата модуля ввода-01_ОМ	4		02.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5107	41581-472-20 Плата ПИ-ТП_ОМ	1		29.01.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5110	Узел кабельный для СДВ АГБР.032.00.20 L1	18		29.01.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5113	АГБР.532.12.00 Плата микропроцессорная_ОМ	50		01.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5114	АГБР.532.12.00 Плата микропроцессорная_ОМ	50		01.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5117	АГБР.532.12.00 Плата микропроцессорная_ОМ	50		01.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5120	02A.02.02.01.00-04 Плата УВС_ОМ	39		03.02.2021 0:00:00	Мятликов Сергей Ана..	
5404	Сенсор WT19 P6_ОМ	50		01.02.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
3678	36905-128-00-01 Плата УК-01_ОМ с ПП СГМА_V2.1	18		27.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
3679	36905-128-00-01 Плата УК-01_ОМ с ПП СГМА_V2.1	18		27.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
3683	36905-130-00 Плата ВДС_ОМ	14		27.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
3684	41581-472-20 Плата ПИ-ТП_ОМ	3		22.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
856	АГБР.496.23.00 Блок выходного фильтра	6		13.01.2021 0:00:00	Юрочкин Даниил Оле..	
58692	АГБР.305.08.00 ВЧ кабель 4_ОМ	26	20.12.2020 16:52:35	18.12.2020 0:00:00	Мурзина Юлия Андре..	
60170	АГБР.379.00.00 Автотранспортные преобразователи _	40	25.12.2020 0:00:00	13.01.2021 0:00:00	Серажитдинова Тать..	
2584	АГБР.315.МС01.10.00 Модуль микропроцессорный М_	1	18.01.2021 11:55:30	25.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
2661	АГБР.315.МС01.10.00 Модуль микропроцессорный М_	3	18.01.2021 16:44:24	25.01.2021 0:00:00	Маркова Татьяна Пет..	
3650	АГБР.444.11.00 Кросс-плата крейта электропитания 2_	1	22.01.2021 17:06:56	25.01.2021 0:00:00	Мурзина Валентина _	
3653	36905-352-00-01 Плата светодиодов_ОМ	40	25.01.2021 12:36:22	25.01.2021 0:00:00	Щипанов Сергей Евг..	
3673	АГБР.032.C17.E05.00.00 ЭБ ДД-И-1.00-07	30	25.01.2021 14:03:14	22.01.2021 0:00:00	Серажитдинова Тать..	
3951	АГБР.317.21.00 Плата силовая_ОМ	5	25.01.2021 14:59:57	25.01.2021 0:00:00	Муравьева Оксана П..	
3929	АГБР.317.21.00 Плата силовая_ОМ	5	25.01.2021 15:00:42	25.01.2021 0:00:00	Харионовская Нетал..	
3949	АГБР.317.21.00 Плата силовая_ОМ	5	25.01.2021 15:06:21	25.01.2021 0:00:00	Козионова Людмила _	
3955	АГБР.317.21.00 Плата силовая_ОМ	5	25.01.2021 15:24:24	25.01.2021 0:00:00	Аверин Артем Ильич	

Прослеживаемость продукции на всех переделах с точностью до заказа Клиента в системе



Прослеживаемость номенклатуры/заказа покупателя (vip)

Действия ? Сформировать

Номенклатура: СДВ-И-2.50-1.60-1.00-М(1.60)-4-20мА-DA422-0605-3

Заказ покупателя:

Номенклатура	Есть СЗ	Код на месте хранения	Кол-во	Участок	А.Спрос: Потребность к запуску (с учетом В и С)	В.Предложен... Стеллаж	С.Предложен... Запущенные заказы	D.Из них остановлены
⊖ СДВ-И-2.50-1.60-1.00-М(1.60)-4-20мА-DA422-0605-3		007-10.ДД.СГП	1,000	Участок датчико...	8	101,000		
⊖ СДВ-И-2.50-1.60-1.00-М-4-20мА-DA42206053 настроен на 1,60 МПа_ПСИ		ПСИ007-10.ДД.Сг3	1,000	Участок датчико...	8		3,000	
⊖ СДВ 4-20-D АГБР.406239.001-03.А03.В15.С01.Д06.Е01.Ф00_СБР		СБР007.ДД.Сг2	1,000	Участок датчико...	127		25,000	
⊖ АГБР.032.С01.Е01.00.00 ЭБ_420L		С01Е01.ДД.Сг1	1,000	Группа Общего ...	126		166,000	
⊖ АГБР.032.С01.01.01 Плата 420L_ПМ		ПМ012.ОМ.Сг1	1,000	Группа Поверхн...		1 380,000		
⊖ Д 6П-1_ПСИ		А03.ДД.Сг1	1,000	Участок тензопр...	31	118,000	40,000	
⊖ Д 6П_МТЦ		МТЦ64.ТП.Сг2	1,000	Участок тензопр...	1 211	66,000		
⊖ Тензомодуль для Д 6П		ТМ64.ТП.Сг1	1,000	Цех микроэлект...	3 706	177,000	2 295,000	
⊖ АГБР.713729.004 Мембрана		Е-03-31	1,000	2.Отдел снабже...	3 585		402,000	
⊖ АГБР.713729.004 Мембрана		Е-03-31	1,000	Механический уч...	3 585	804,000		
⊖ АГБР 711379 001-02 Втулка		Е-03-41	1 000	2.Отдел снабже...			863 000	

Отчет Расшировка потребности по ВС

Сформировать Настройки

Потребность с ... по ... Заказ покупателя: ... Номенклатура: Д 6П-1_ПСИ

Расчёт размеров буферов Список ном. групп головных номенклатур: ... Линейка: ...

При выборе линейки "Вытягивающая система склада" отображается закрытие потребности (потребность = 0) остатками на стеллажах в произ-ве с учетом рабочих аналогов. Другими словами: на склад приходит потребность за вычетом остатков на стеллажах в произ-ве.

При выборе линейки "Вытягивающая система снабжение" отображается закрытие потребности (потребность = 0) остатками основного склада с учетом рабочих аналогов. Другими словами: в снабжение приходит потребность за вычетом остатков основного склада.

Расшировка потребности	Визуализация
03.07.2017 12:00:00	Д 6П-1_ПСИ
05.07.2017 12:00:00	Д 6П-1_ПСИ
05.07.2017 12:00:00	Д 6П-1_ПСИ
08.08.2017 12:00:00	Д 6П-1_ПСИ
Всего для склада: 154	
Всего для снабжения: 37	
Всего по табл. 1: 191	

Дата	Номенклатура	Кол-во	Заказ покупателя	Статус	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ООО	Исполнитель
11.07.2017 16:00:00	СДВ-И-1.60-4-20мА-D3422-0605-3	1	Заказ покупателя ВП000001506 от 05.06.2017 13:49:06	Принят	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ООО	Зычин Виталий Владимирович
13.07.2017 16:00:00	СДВ-И-2.50-1.60-1.00-М(1.60)-4-20мА-D3422-0605-3	1	Заказ покупателя ВП000001547 от 07.06.2017 16:31:06	Принят	ООО "ТД "Астин групп"	Зычин Виталий Владимирович
13.07.2017 16:00:00	СДВ-Ех-ИВ-0,10+2,40-4-20мА-D3423-0605-4	2	Заказ покупателя ВП000001483 от 02.06.2017 11:01:34	Принят	Рошальский завод пластфикаторов ООО	Зупляров Родион Завилевич
16.08.2017 16:00:00	СДВ-И-1.60-1WIRE-D3422-0605-91	5	Заказ покупателя ВП000001539 от 07.06.2017 10:32:30	Принят	КАРАТ Компания ООО	Зупляров Родион Завилевич

Управление качеством продукции

Процесс контроля качества в производственном процессе



Основные этапы контроля качества

- **Входной контроль комплектующих**
проводится
 - ✓ на основном складе на соответствие сопроводительной документации
 - ✓ на производстве на соответствие техническим параметрам
 - ✓ в ОТК на соответствие конструкторской документации
- **Технологический контроль**
проводится еженедельно в рамках летучего контроля производства .
- **Приём – сдаточные испытания продукции**
проводятся в 100% объеме для каждой единицы продукции
- **Контроль ОТК**
проводится на всех этапах изготовления полуфабрикатов, а также межоперационный контроль и контроль конечной продукции.

1. Учет всех рекламационных изделий ведется в журнале рекламаций программе 1С.

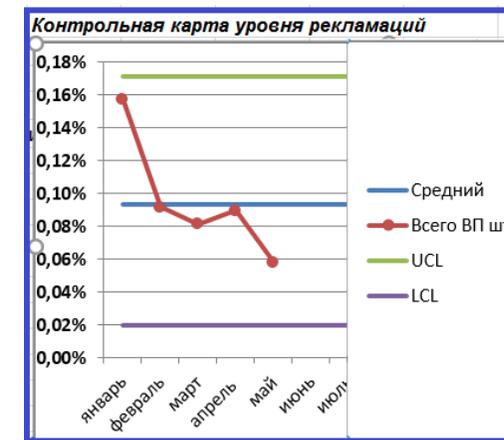
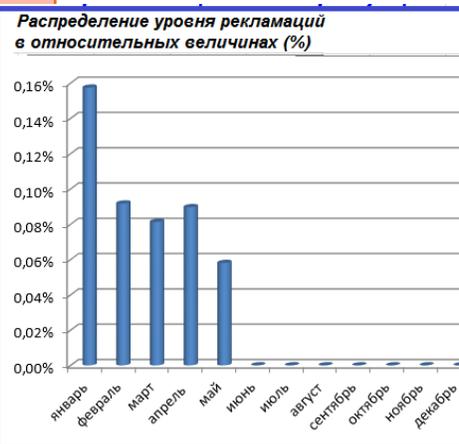
№ документа	№ заказа на про-во	Участок	Дата прихода в про-во	Срок ремонта	Место с исследования	Дата возврата с ремонта	Дата возврата с ремонта	Потребитель	Основание	Номенклатура
000001258-6	23746-	Участок систем управления	09.06.2017	23.06.2017	ПР			САУТ НПО ООО	Акт № 641/ГО от 08.06.2017	Ячейка ВС-САУТ-01
000001260-2	23764-	Участок систем управления	09.06.2017	23.06.2017	ПР			ЭК ВИП ЗАО	Исх. № 136 от 08.06.2017	Источник питания ВИП 2000/220 АК ВРАТ.392.00.00

2. Исследование, определение причины и организацию ремонта осуществляет сервисная служба.

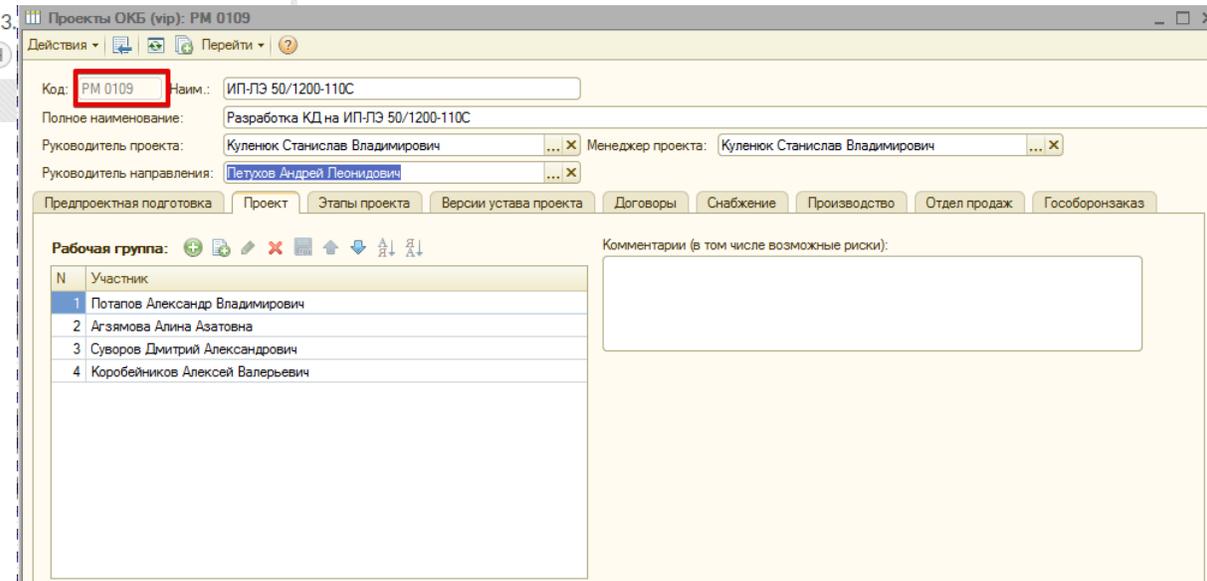
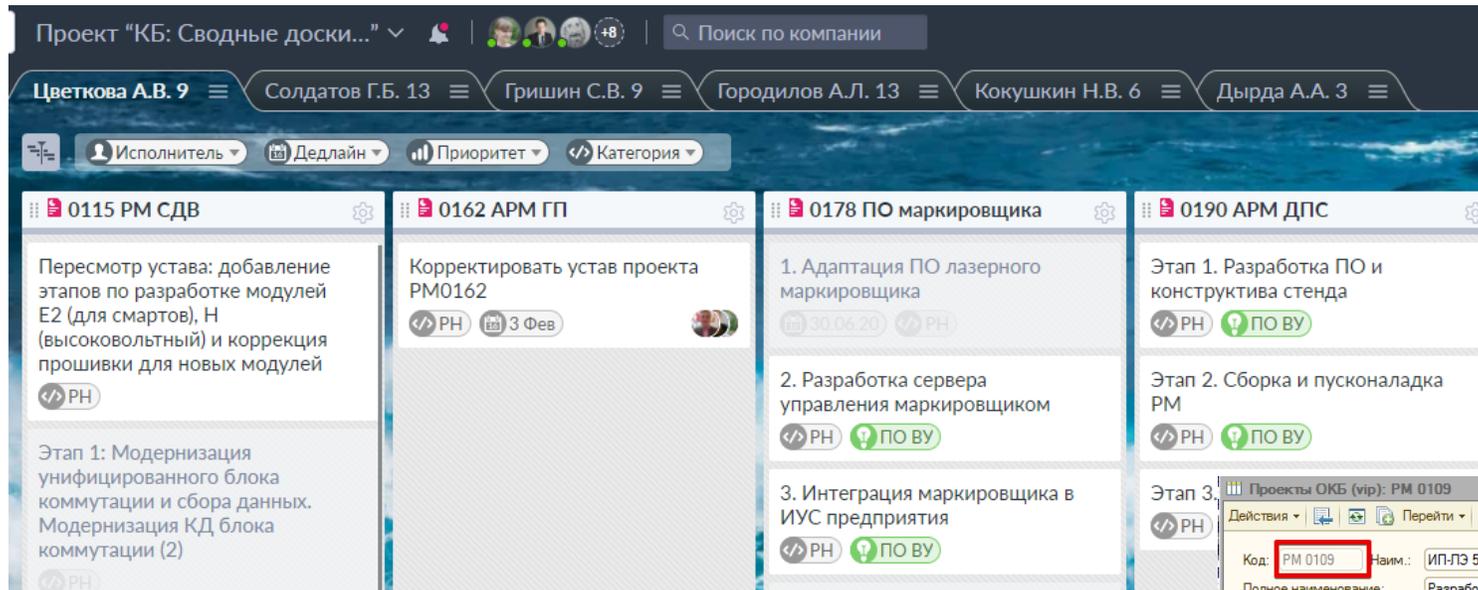
3. Проводится анализ выявленных отклонений, с разработкой мероприятий в Плане по качеству.

План корректирующих и предупреждающих мероприятий по выявленным несоответствиям в процессе производства и эксплуатации									
Наименование изделия	Выявленное несоответствие	Причина (если установлена)	Вид дефекта (если установлен)	Мероприятия и корректирующие действия	Инициатор	Ответственный	Требуемый срок выполнения	Дата выполнения	Документ
Источник питания ВИП 2000/220 АК ВРАТ.392.00.00	Не выключается лампа исправности при отключении источника.	Конструкторский дефект	К	Выпустить ПО версии 2, менять ТУ и РЭ не требуется	Горшкова И.С.	Куленок С.В.	12.05.2017	16.05.2017	выполнено Р#389 от 16.05.17
СДВ-SMART	Низкое качество упаковки	Отсутствует прослеживаемость операции упаковки	ПТ	Вести отметку в паспорте на СДВ-SMART за операцию упаковки.	Гришин С.В.	Торкунов Н.А.	28.04.2017	28.04.2017	введена в 1С 24.04.2017 именное печатное задание Куленок И.А. Электронная архивная/конструкторская документация/Электронный архив/учетной
АГБР.436238.005-04 ИП-ЛЭ-24/200-24С	Ошибка в сопроводительной документации (ПС Табл.)	Конструкторский дефект	К	В Паспорт АГБР.436238.005-04 ИП-ЛЭ-24-200-24С ПС внесены изменения в Табл 2.: установлен диапазон входного/выходного напряжения постоянного тока; введен запрет на переплюсовку	Горшкова И.С.	Куленок С.В.	31.05.2017	29.05.2017	ИП-ЛЭ-24/200-24С ПС/ПС/АГБР.436238.005-04 ИП-ЛЭ-24-200-

4. Анализ динамики и разработка мероприятий по повышению эффективности процесса, с применением статистических методов



Проектный офис по разработке новых изделий



Портфель проектов КБ

по разработке новых изделий:

- **32 открытых проекта**
- **20% реализации – это новые изделия**

- Сенсоры различных физических величин
- Интеллектуальные датчики
- Источники электропитания
- Системы гарантированного электропитания
- Железнодорожная автоматика
- Электронные системы управления гидравликой

Интеллектуальные сенсоры давления

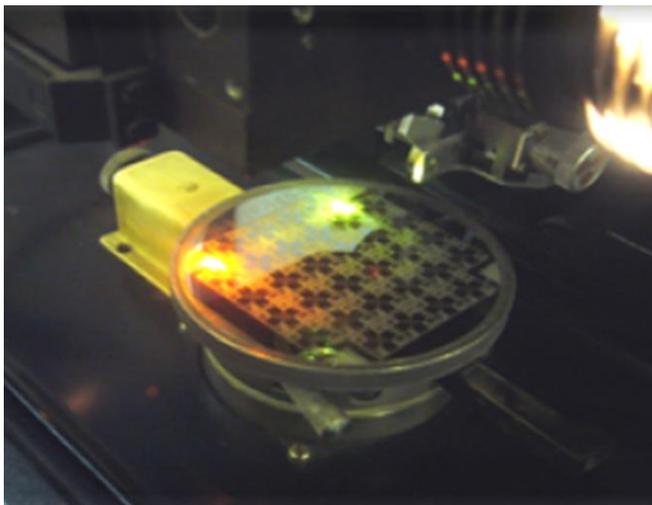


Аналоговый и цифровой выходной сигнал

Диапазон измерения до 250 Мпа

Диапазон рабочих температур -60...+125 С

Наработка на отказ не менее 400 000 ч.



Применение:

Датчики давления, эталонные калибраторы,
метрологическое и испытательные стенды

Интеллектуальные датчики СДВ -SMART

НПК ВИП



HART
COMMUNICATION PROTOCOL

4-20mA + HART, 0,8 – 3,2 В , RS485,

LORA WAN

Работа индикатора при $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$

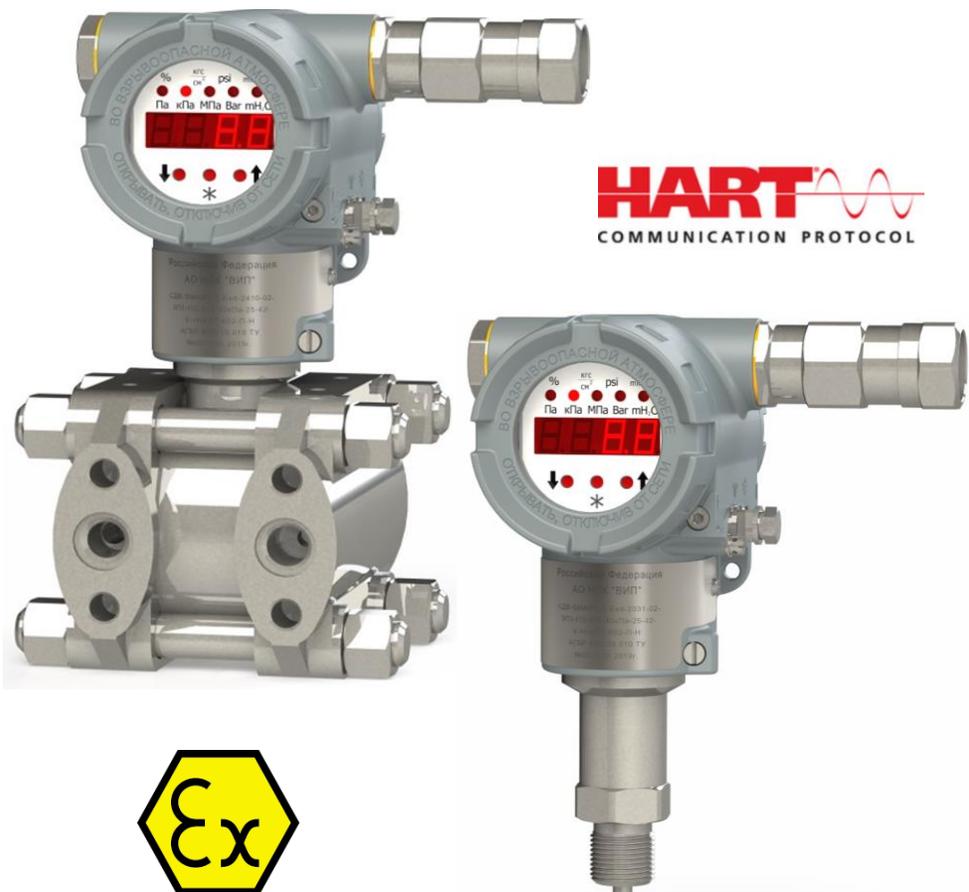
Погрешность измерения $\pm 0,075\%$

Взрывозащита Exd + Exia

Меж поверочный интервал 5 лет

SIL3, сероводород, грозозащита

Включены в Единый реестр МТР
ПАО «ГАЗПРОМ», ПАО «ЛУКОЙЛ»



Отличительные особенности от серии СДВ-SMART:

Расширенные диагностические функции

Перенастройка диапазона измерения 1:100

Основная погрешность измерений до +/- 0,05%

Усиленная конструкция корпуса

Защита от несанкционированного доступа

Расширенные диагностические функции СДВ –SMART исп. S



- 1 Контроль параметров технологического процесса
- 2 Контроль исправности составных частей датчика
- 3 Контроль целостности программного обеспечения
- 4 Контроль связи по HART протоколу
- 5 Возможность обработки результатов измерений
- 6 Возможность обработки результатов измерений
- 7 Документальное обеспечение

Малогабаритные датчики давления СДВ



4-20мА; 0,4-5,5В; RS485; 1WIRE

Климатическое исполнение -50 ... + 80°C

Индикатор выходного сигнала 4-20 мА

Погрешность измерения +/-0,15%

Взрывозащита Exia

Меж поверочный интервал 5 лет

Конструктивные исполнения СДВ

Общепромышленное
исполнение



Взрывозащищенное
исполнение



0ExiaIICT5X
POExiaIMaX

С низким
Энергопотреблением



Для узлов учета ТЭ
«Коммуналец»



С встроенным
разделителем сред



С малогабаритным
приемником разности
давлений



Высокотемпературные
до +200 С



С индикацией
4-20мА



Погружные гидростатические уровнемеры СДВ



Ø 22



Ø 34 (M20)



4-20mA; RS485

Верхний предел изм. От 1 до 500 м.в.ст.

Погрешность измерения +/- 0,15 %

Взрывозащита Exia

Меж поверочный интервал 5 лет

Пневматика, гидравлика

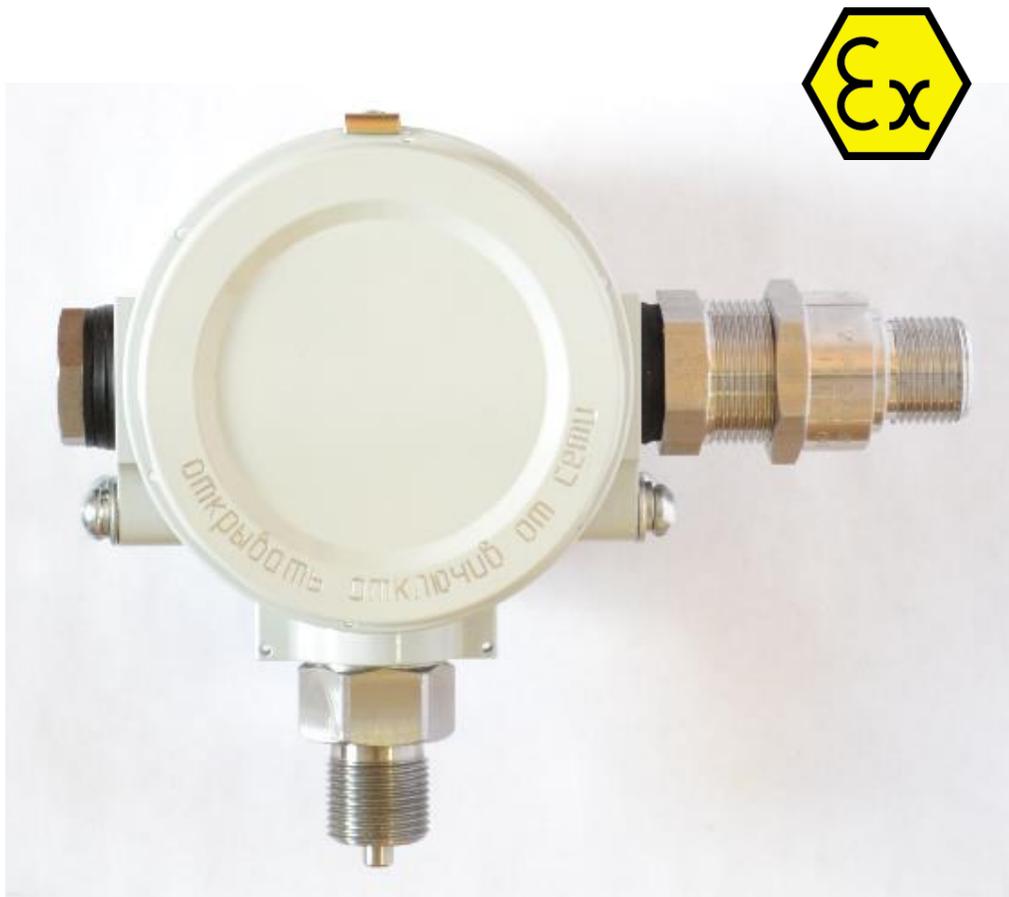


Топливная рампа дизельных
ДВС



Тормозная магистраль
локомотива





Выходной сигналы RS485

Частота измерений: 1200 Гц

Погрешность измерения +/-0,1%

Архивирование данных «помпажа»

Температура эксплуатации - 50 ... + 105°C

Применение- системы противопомпажной защиты газотурбинных двигателей газоперекачивающих агрегатов

Клапанные блоки



Источники питания



Мембранные
разделители
сред



Защитные чехлы



Охладители
Гасители пульсаций



Видеографические
регистраторы



Манометры



Датчики
температуры



Зарядно-выпрямительные устройства ВИП-ЗВУ

НПК ВИП

Вход:

1ф сеть 220В частотой 50 Гц или постоянного тока с номинальным значением напряжения 220 В

Выход:

12В, 24В, 36В, 48В, 110В, 220В постоянного тока

Управление:

по интерфейсам RS-485 или CAN, релейные сигналы

ЗВУ имеют встроенный корректор коэффициента мощности.

Исполнения :

2000/220 RS485 (CAN), ВИП 2000/220АК, ВИП 150/48, ВИП 150/36, ВИП 150/24, ВИП 150/12



Зарядно-выпрямительные устройства ВИП-ЗВУ

НПК ВИП



Вход:

1ф сеть 220В частотой 50 Гц или постоянного тока с номинальным значением напряжения 220 В

Выход:

12В, 24В, 36В, 48В, 110В, 220В постоянного тока

Управление:

по интерфейсам RS-485 или CAN, релейные сигналы

ЗВУ имеют встроенный корректор коэффициента мощности.

Исполнения :

ВИП 4000/220 RS485 (CAN) , ВИП 4000/110 RS485 (CAN)
ВИП 3000/48 RS485 (CAN), ВИП 2000/24 RS485 (CAN)
ВИП 2000/12 RS485 (CAN)

Инверторный модуль ВИП-ИМ

НПК ВИП



Вход:

напряжение 1ф сети переменного тока 220В частотой 50 Гц и(или) сети постоянного тока с внешней аккумуляторной батареей номинальным напряжением 24 В, 48В, 110В, 220В в

Выход:

стабилизированное однополярное напряжение переменного тока с номинальными значениями 24 В, 48В, 110В, 220 В.

Управление:

по интерфейсам RS-485 или CAN.

Исполнения:

ИМ 2500/220 RS485 (CAN), ИМ 2500/110 RS485 (CAN)
ИМ 2500/48 RS485 (CAN), ИМ 2500/24 RS485 (CAN)

Блок сетевых выпрямителей ВИП-БСВ

НПК ВИП



БСВ включает в себя:

выпрямители серии «ВИП», защитно-коммутационную аппаратуру, систему контроля и управления.

Вход: ~ 1ф/220, 3ф/380

Выход: = 24В или 220В.

Уровень резервирования и мощность устройства можно нарастить с помощью дополнительных модулей

Высота 7U, глубина менее 600 мм

Установка в монтажный шкаф 19"

Системы бесперебойного электропитания переменного тока ВИП-ИБП

НПК ВИП



Вход 1ф x220В, 3ф x380В $\pm 15\%$

Выход ~220 В, 380 В, P_{max} 2,5 ... 30 кВА

КПД > 90%

Крест-фактор 3:1

Температура эксплуатации - 5 до +55 °С

Резервирование по схеме N+1, 2N

Управление через сенсорный ЖК-дисплей

Передача данных по интерфейсу RS485, Ethernet

Самодиагностика

Запись сигналов тревоги

Защита электроприемников

Защита АКБ

Размещение в монтажный шкаф 19 дюймов

Параметры под требования заказчика

Системы бесперебойного электропитания постоянного тока ВИП-ШОТ

НПК ВИП



Вход 1ф x220В, 3ф x380В $\pm 15\%$

U ном выход =24 В, P max 2, 6, 12, 18, 24 кВт

U ном выход =220 В, P max 4, 12, 24, 36, 48 кВт

КПД > 90%

Пульсация U вых. не более 1%

Температура эксплуатации - 5 до +55 °С

Резервирование по схеме N+1, 2N

Управление через сенсорный ЖК-дисплей

Передача данных по интерфейсу RS485, Ethernet

Самодиагностика

Запись сигналов тревоги

Защита электроприемников

Защита АКБ

Размещение в монтажный шкаф 19 дюймов

Параметры под требования заказчика

Поставка продукции ежегодно более чем 700 заказчикам





АНГАРСКАЯ
НЕФТЕХИМИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ



РОСНЕФТЬ
МОСКОВСКИЙ ЗАВОД
НЕФТЕПРОДУКТ

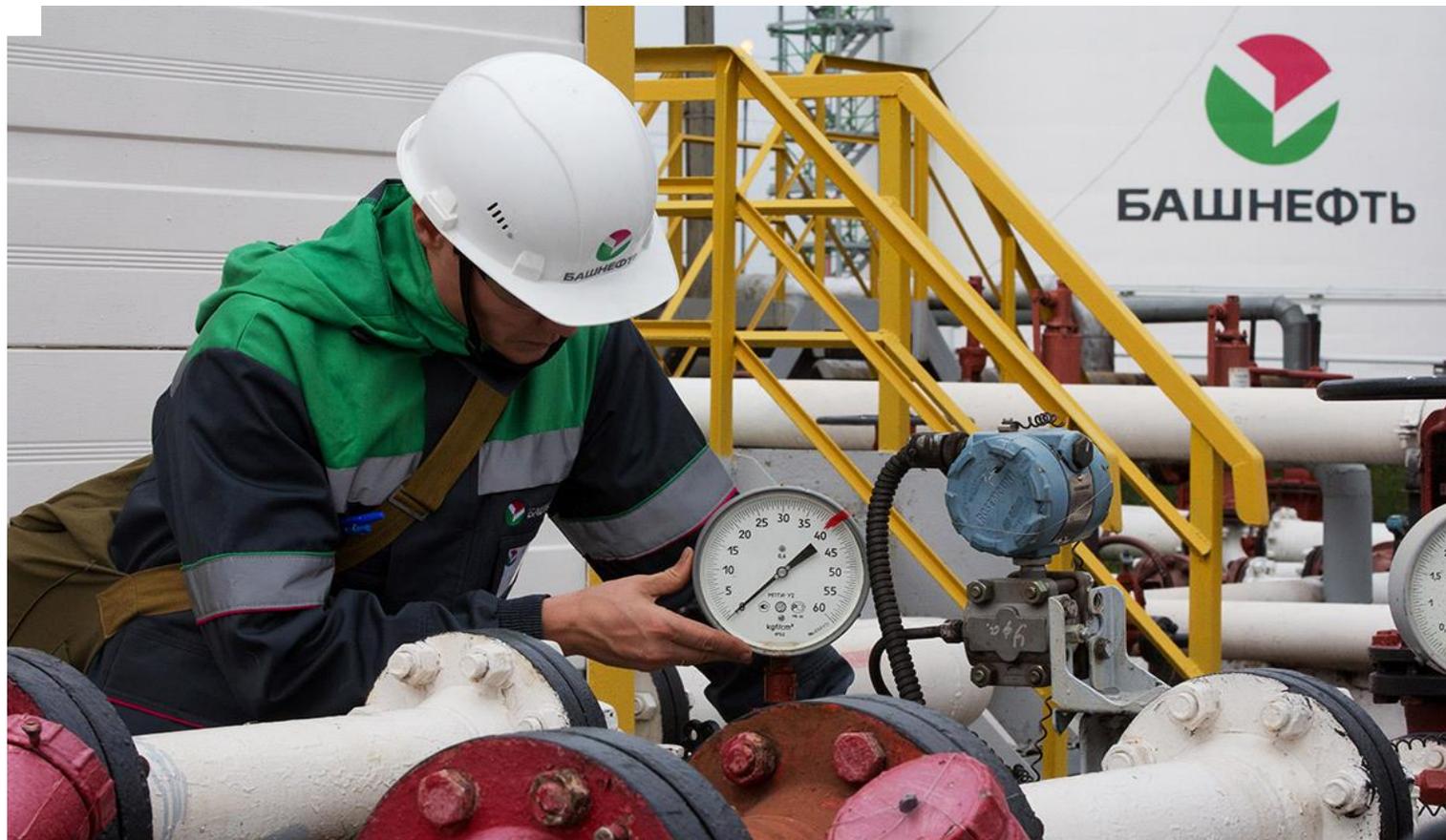


БАШНЕФТЬ
АКЦИОНЕРНАЯ НЕФТЯНАЯ КОМПАНИЯ

ДАТЧИКИ ДАВЛЕНИЯ

НПК ВИП

СДВ-SMART





**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ИНТЕРГАЗСЕРТ
РОСС RU.31570.040ГНО**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
Некоммерческая организация-учреждение «Сертификационный центр «ВНИИГАЗ-Сертификат» (СЦ «ВНИИГАЗ-Сертификат»); № ОГН4.RU.1303; 142717, Московская обл., Ленинский район, пос. Развилка, ВНИИГАЗ; +7 (498) 657-45-18; cert@vniigaz.gazprom.ru.

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ОГН4.RU.1303.V00034 П 00803
Срок действия с 03.12.2018 по 02.12.2021
ПРОДУКЦИЯ:
Преобразователи давления измерительные СДВ-SMART (АГБР.406239.010 ТУ) – серийный выпуск.

КОД ОК 034-2014: 26.51.52.130 КОД ТН ВЭД РФ: 9026 20 200 0
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 22520-85; ГОСТ Р 52931-2008; ГОСТ 14254-2015; СТО Газпром 5.37-2011.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
Акционерное общество «Научно-производственный комплекс «ВИП» (АО «НПК ВИП») 620142, Российская Федерация, г. Екатеринбург, ул. Щорса, д.7
ИНН 6662058814; тел. +7 (343) 302-03-63; info@zaovip.ru.
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
Акционерному обществу «Научно-производственный комплекс «ВИП» (АО «НПК ВИП») 620142, Российская Федерация, г. Екатеринбург, ул. Щорса, д.7
ИНН 6662058814; тел. +7 (343) 302-03-63; info@zaovip.ru.
НА ОСНОВАНИИ
Акта № СЦ-9-2018/ИГС-С от 05.06.2018 о результатах анализа состояния производства. Протокола № ИЛ-13-2018/ИГС-С(9) сертификационных испытаний образцов продукции (ИЛ ООО «Газпром ВНИИГАЗ», № ОГН4.RU.2105, срок действия до 30.01.2021). Акта № СЦ-9-2018/ИГС-С от 15.08.2018 экспертной группы по сертификации продукции. Решения № СЦ-9-2018/ИГС-С от 15.08.2018 о выдаче сертификата соответствия.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Схема сертификации 2с.

Руководитель органа по сертификации  С.Н. Десяткин
инициалы, фамилия
Эксперт  М.Ю. Родин
инициалы, фамилия





ИРКУТСКАЯ НЕФТЯНАЯ
КОМПАНИЯ



ДАТЧИКИ СДВ-SMART СЕРОВОДОРОДНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ





ДАТЧИКИ СДВ-SMART

РОШАЛЬСКИЙ ЗАВОД
ПЛАСТИФИКАТОРОВ

В МАЕ 2019 ГОДА
ЗАПУЩЕНО
ПРОИЗВОДСТВО
ФТАЛЕВОГО АНГИДРИДА



ДАТЧИКИ ДАВЛЕНИЯ СДВ

КОНТРОЛЬ УРОВНЯ ВОДЫ
ВОДОВОЗОХ



WHITELAW
HYDRAULICS



НПК «ВИП» – Австралия
расстояние – 13140 км

Малогабаритные датчики давления СДВ

Бортовая система
охлаждения
истребителя
5 поколения СУ-57
(проект Т-50)





МАЭК
КАЗАТОМПРОМ



Датчики СДВ-SMART

**Магнитаусский атомный
энергетический комбинат**

КАЗАХСТАН г. Актау





акционерное общество

КОНДЕНСАТ

основано в 1992 году

Верить. Трудиться. Побеждать.



Датчики СДВ-SMART

Г. АКСАЙ
КАЗАХСТАН

Переработка
углеводородног
о сырья с
получением
высококачествен
ных моторных
топлив





КуйбышевАзот
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

Датчики СДВ-SMART



ПОСТРОЕНА ТОЛЬКО С ПРИМЕНЕНИЕМ
ДАТЧИКОВ ДАВЛЕНИЯ **СДВ-SMART**







Поставка оборудования
для ведущих
нефтегазодобывающих
компаний

АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДАТЧИКИ СДВ



АЛТАЙСКИЙ
ЗАВОД
ПРЕЦИЗИОННЫХ
ИЗДЕЛИЙ

КАМАЗ



Серийные поставки датчиков
для топливной системы
Common Rail

МАЛОГАБАРИТНЫЕ ДАТЧИКИ СДВ

tecon
& COMPANIES





СИБИРСКАЯ
ГЕНЕРИРУЮЩАЯ
КОМПАНИЯ



ДАТЧИКИ СДВ-SMART



ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДАТЧИКОВ СДВ SMART И СДВ





ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДАТЧИКОВ СДВ-SMART
УРАЛЬСКИЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
ПРОИЗВОДСТВО ОБОГАЩЕННОГО УРАНА



ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДАТЧИКОВ СДВ-SMART





ИСТОЧНИКИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ
ДАТЧИКИ УГЛА ПОВОРОТА ДПС-И
ГЕНЕРАТОР ГПУ-САУТ



Уральские
ЛОКОМОТИВЫ

Ласточка



СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ БАЙКАЛО-АМУРСКАЯ МАГИСТРАЛЬ



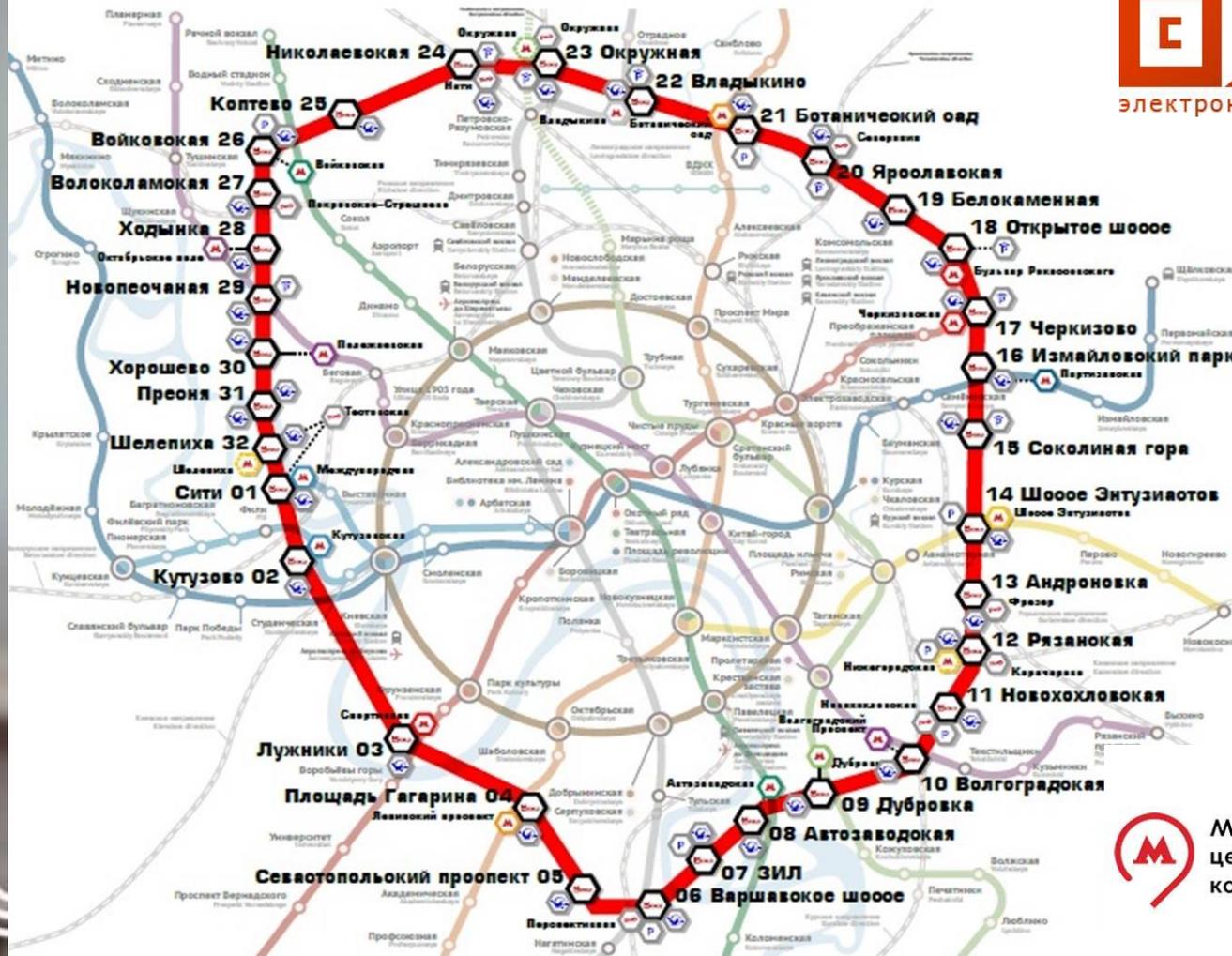
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ЛИНИЯ В ОБХОД УКРАИНЫ



СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

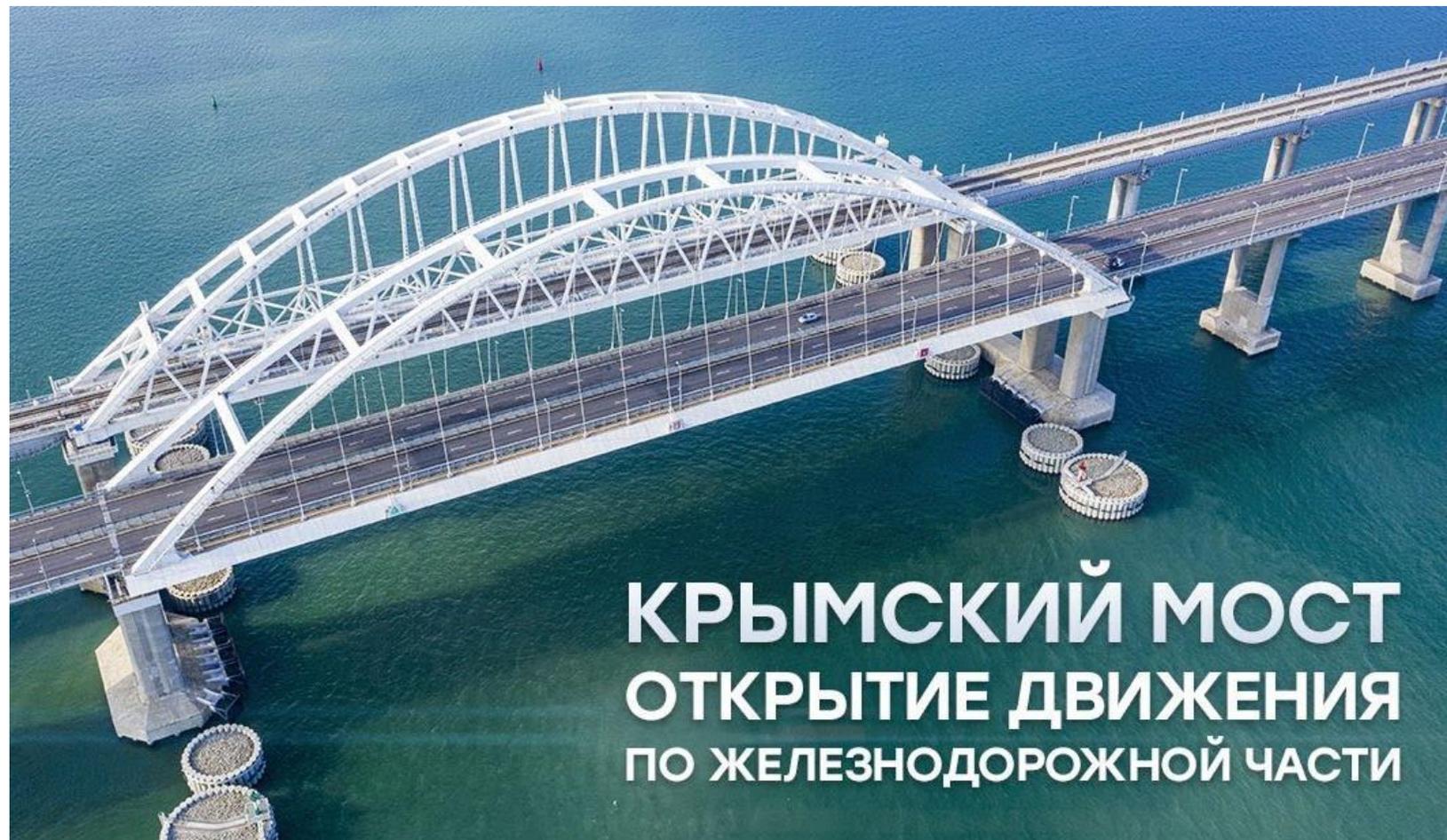


МОСКОВСКОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОЛЬЦО (МЦК)



СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

НПК ВИП



- Заключение Минпромторга России о подтверждении производства промышленной продукции на территории РФ на преобразователи СДВ, СДВ-SMART
- Сертификат соответствия датчиков СДВ-SMART требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»
- Свидетельство об утверждении типа средств измерений на преобразователи давления измерительные СДВ-SMART 1 тип.
- Свидетельство об утверждении типа средств измерений на преобразователи давления измерительные СДВ-SMART 2 тип.
- Декларация о соответствии требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств» на преобразователи давления СДВ-SMART
- Сертификат соответствия требованиям стандартов по функциональной безопасности (SIL2, SIL3) на преобразователи давления измерительные СДВ-SMART

- Сертификат соответствия датчиков СДВ-SMART требованиям в части устойчивости к сейсмическому воздействию 9 баллов
- Акт состояния производства НПК ВИП от Сертификационного центра «РусХлорСерт»
- Сертификат соответствия датчиков СДВ-SMART в системе добровольной сертификации в хлорной промышленности «РусХлорСерт»
- Сертификат соответствия датчиков СДВ-SMART в системе добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ
- Сертификат о признании типа средств измерения СДВ-SMART В Республике Казахстан
- Сертификат о признании типа средств измерения СДВ-SMART в Республике Беларусь
- Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)
- Сертификат членства «НПК ВИП» в фонде FieldComm Group
- Свидетельство о членстве «НПК ВИП» в СРО Ассоциации отечественных производителей приборов учета «Метрология Энергосбережения»

- ✓ Полный производственный цикл изготовления продукции;
- ✓ Разработка новой продукции или адаптация существующей под требования заказчика;
- ✓ Бесплатное предоставление оборудования для проведения опытно-промышленной эксплуатации для принятия решения о включении в реестр поставщиков и закупаемой продукции по ремонтным и инвестиционным проектам;
- ✓ Предоставление расширенной гарантии на оборудование;
- ✓ Техническое сопровождение и сервисное обслуживание в течении всего жизненного цикла продукции;
- ✓ Возможность предоставления отсрочки платежа;
- ✓ Возможность организации совместного производства на территории заказчика;

Спасибо за внимание!



Гришин Сергей Владимирович

Коммерческий директор
АО «НПК ВИП» г. Екатеринбург

Тел. +7(343)302-03-63 доб. 201

Моб. +7(909)016-80-06

Grishin@zaovip.ru

www.zaovip.ru