



WZŁ-2

WOJSKOWE ZAKŁADY
ŁĄCZNOŚCI NR 2 S.A.



Historia Wojskowych Zakładów Łączności Nr 2 S.A. rozpoczyna się w grudniu 1961 roku, kiedy to Szef Łączności MON powołuje komisję do opracowania koncepcji utworzenia zakładu naprawczego radiowego sprzętu łączności, na bazie zdewastowanych obiektów przemysłowych w Czernicy koło Wrocławia.

W lutym 1962 roku zostaje utworzona Grupa Organizacyjna – „Wojskowe Zakłady Naprawcze”, której zadaniem jest przystosowanie obiektów budowlanych do uruchomienia remontu sprzętu łączności. Po ponad rocznym okresie przygotowań w oparciu o otrzymaną i opracowaną własnym nakładem technologią naprawy uruchomione zostają pierwsze remonty sprzętu łączności.

W 1965 r. Szef Wojsk Łączności MON akceptuje przedłożony przez grupę organizacyjną program działania i rozwoju, przedstawiając wniosek Ministrowi Obrony Narodowej o powołanie gospodarstwa pomocniczego pod nazwą „Wojskowe Zakłady Naprawcze”.

W 1966 roku MON powołuje Przedsiębiorstwo Państwowe pod nazwą „Wojskowe Zakłady Radiotechniczne – Czernica Wrocławska”.

W kwietniu 1982 roku Minister Obrony Narodowej zmienia nazwę Zakładu na „Wojskowe Zakłady Łączności Nr 2”. Lata osiemdziesiąte XX wieku wpisują się w historię firmy, jako czas poszukiwania nowych obszarów działalności. I tak, w porozumieniu z Komendą Główną Straży Pożarnej opracowana zostaje dokumentacja, na podstawie której powstaje samochód dowodzenia i łączności typu SDŁ-2 na samochodzie Żuk A-15B, przeznaczony m. in. do współpracy z wozem dowodzenia typu SDŁ-1.



Podstawowym asortymentem napraw sprzętu łączności pozostaje radiostacja R-140, a od 1987 roku - radiostacja R-140M o dużo wyższym standardzie technicznym. Sukcesywnie ograniczone zostają naprawy wozów dowodzenia typu R-3, a pojawiają się zmodernizowane wozy dowodzenia Skot R-3M o nowoczesnej, jak na tamte lata, technice cyfrowo-analogowej.

Na początku lat dziewięćdziesiątych uruchomiony zostaje remont radiolokacyjnego systemu lądowania samolotów typu RSP-10MN. Rozpoczęta zostaje także produkcja ruchomego laboratorium metrologicznego dla związku taktycznego typu RLM-ZT na samochodzie STAR-266 z nadwoziem typu Sarna II, przeznaczonego do legalizacji i napraw pomiarowych.

Realizując nowe strategiczne cele, umożliwiające dalsze funkcjonowanie firmy, koniecznym staje się przeprowadzenie w kolejnych latach szeregu działań inwestycyjno-organizacyjnych, dzięki którym możliwe jest m. in. wdrożenie w pełni zautomatyzowanego zintegrowanego systemu teletransmisyjnego „Sieć Wymiany Danych Związku Taktycznego – SWD ZT”, zapewniającego wymianę danych na taktycznych szczeblach dowodzenia i kierowania wojskami.

Rok 2001 wpisany zostaje w historię Zakładu, jako czas wdrożenia Systemu Zarządzania Jakością.



Przedsięwzięcie to ma na celu uzyskanie skuteczności i efektywności zarządzania, a także wzrost konkurencyjności Zakładu zarówno na rynkach krajowych, jak i zagranicznych. Na skutek wdrażania postanowień, procedur i instrukcji w dziedzinach objętych systemem zarządzania jakością firma otrzymuje Certyfikat potwierdzający, iż spełnia wymagania norm PN-EN ISO-9001:2001 i AQAP-100:1995 w zakresie projektowania, produkcji i modernizacji sprzętu łączności oraz usług mechaniczno-elektronicznych. Od tego też roku Zakład nawiązuje współpracę z amerykańską firmą Harris Corporation RF Communications Division

- wiodącym na świecie dostawcą bezpiecznej taktycznej łączności radiowej do celów wojskowych, obrony i innych organizacji rządowych. W 2002 roku podpisana zostaje umowa wsparcia technicznego umożliwiająca przystąpienie do realizacji serwisu gwarancyjnego radiostacji firmy Harris będących na wyposażeniu polskiej armii.

Niewątpliwym osiągnięciem produkcyjnym 2004 roku jest wykonanie Aparaturni Wielokanałowego Radiodostępu Simpleksowego AWRS, przeznaczonej do sprzężenia sieci łączności radiowej UKF(SŁR) pola walki z systemem łączności radioliniowo-przewodowej (SŁRP) Storzcyk.

W tym okresie Zakład podejmuje również realizację prac serwisowo-naprawczych w Polskim Kontyngencie Wojskowym stacjonującym w Iraku (bazy Babilon, Hilla, Divanija, Karbala). Rok 2006 to niewątpliwie rok przełomowy w historii Zakładu zarówno w wymiarze organizacyjno-prawnym, jak i wymiarze rozszerzenia profilu produkcji. Efektem podjętych działań jest wykonanie prototypu wozu dowodzenia na podwoziu HMMWV i nawiązanie współpracy techniczno-produkcyjnej z firmą TELDAT z Bydgoszczy, w wyniku której uruchomiona została produkcja Kabin Szczelnych Elektromagnetycznie KSE 15-100-CZ.

W czerwcu tegoż roku Zakład przystępuje do postępowania przetargowego, prowadzonego przez Departament Zaopatrzenia Sił Zbrojnych, na dostawę radiostacji Harris. Dnia 28 września 2006 roku zostaje podpisana umowa offsetowa pomiędzy Skarbem Państwa, a firmą Harris Corporation, na mocy której Zakład zostaje offsetobiorcą bezpośrednim. Firma otrzymuje autoryzację firmy Harris do serwisowania sprzętu Harris, w tym radiostacji RF-5800H/RF-5800M oraz prowadzenia specjalistycznych szkoleń.

Z dniem 01 kwietnia 2008 roku Zakład, w wyniku dokonanej komercjalizacji, rozpoczyna swoją działalność w nowej formie prawnej - Wojskowe Zakłady Łączności Nr 2 Spółka Akcyjna.



WZŁ-2 S.A. prowadzi szkolenia dla odbiorców naszych produktów. Przekazanie każdego wyrobu zawsze jest poprzedzone szkoleniem użytkowników, głównie w zakresie obsługi i użytkowania. Od 2008 roku WZŁ-2 S.A. są jedynym w kraju autoryzowanym i zaaprobowanym Zakładem szkoleniowym w zakresie systemów radiowych Harris'a.

WZŁ-2 S.A. dysponuje nowoczesnym Centrum Szkoleniowym wyposażonym przez Harris Corporation w sprzęt taktycznej łączności radiowej o łącznej wartości ok. 1 mln USD, przeznaczonym do szkolenia użytkowników tych systemów. Aktualna oferta szkoleniowa obejmuje wykłady i warsztaty w zakresie obsługi i użytkowania, w tym konfiguracji, instalacji i integracji systemów radiowych rodziny FalconII:



RF-5800H, RF-5800M, RF-5800HH wraz z peryferiami, np. RF-6010 (Tactical Network Access Hub) oraz szkolenia dotyczące systemów radiowych TYPE-1: AN/PRC-152, AN/PRC-117F, AN/PRC-150C, AN/PRC-152A, AN/PRC-117G.

Szkolenia prowadzone są przez instruktorów, posiadających indywidualne certyfikaty wydane przez Harris'a, w oparciu o know-how przekazane i na bieżąco aktualizowane przez producenta. Dzięki ścisłej współpracy z amerykańskim kontrahentem pozyskujemy sprzęt, który jest eksploatowany przez użytkowników oraz aktualne podręczniki obsługi.

Oferowane przez WZŁ-2 S.A. szkolenia są dostosowywane do indywidualnych potrzeb naszych klientów i są dopasowywane do specyfiki użytkowanego przez nich sprzętu radiowego. Uczestnicy szkoleń doceniają wysoki poziom przygotowania merytorycznego, profesjonalizm i kompetencje instruktorów, a także przydatność pozyskanych na szkoleniach umiejętności w codziennej pracy zawodowej.



Dysponujemy nowoczesnym parkiem maszynowym CNC - umożliwiającym podjęcie szerokiego zakresu działań w zakresie obróbki skrawaniem zarówno w produkcji jednostkowej, jak i seryjnej. Wychodząc naprzeciw indywidualnym potrzebom klientów, gotowi jesteśmy zawsze do udzielenia rad i przedstawienia konkretnych rozwiązań.

Wojskowe Zakłady Łączności nr 2 S.A zdolne są do realizacji zamówień dotyczących opracowania dokumentacji z zakresu konstrukcji elektronicznych i mechanicznych, wykonania prototypu i wdrożenia wyrobu do produkcji seryjnej. Zakład ma doświadczenie w prowadzeniu prac badawczo-rozwojowych.

PIONOWE CENTRA OBRÓBCZE

Posiadane pionowe centra obróbkowe VMX 30 i VMC 1000 są wystarczająco wszechstronne, aby wykonywać zarówno intensywną obróbkę wymagającą wysokiego momentu jak i najdokładniejsze zadania obróbcze wymagające wysokiej prędkości skrawania:

- dokładność pozycjonowania 0,01 mm,
- powtarzalność pozycjonowania 0,005 mm.

Maszyny wyposażone są w sterowalny obrotnik umożliwiający obróbkę w 4 osiach (obróbka indeksowana XYZA).

Maksymalne gabaryty wykonywanych przez nas elementów wynoszą: 1000 x 510 x 610 mm, a maksymalna masa obrabianego elementu nie może przekroczyć 750 kg.



PLOTERY FREZUJĄCO-GRAWERUJĄCE

Plotery posiadane przez naszą firmę służą do grawerowania oraz frezowania. Cechą charakterystyczną są duże prędkości obróbki przy skrawaniu małych naddatków materiału. Prędkość maksymalna posuwu maszyny – 300 mm/s.

W skład posiadanego parku maszynowego wchodzi plotery frezujące BFN 1507 i BFN 1525, które umożliwiają:

- obróbkę arkuszy blach z metali kolorowych oraz spawanych płaskich konstrukcji ramowych i kratownic,
- precyzyjne wycinanie kształtu z arkusza blachy,
- frezowanie,
- wiercenie,
- grawerowanie.

Ploter BFN 1507

- wyposażony w obrotnik sterowalny umożliwiający obróbkę w 3 osiach,
- wyposażony w sondę do pozycjonowania obrabianego elementu,
- dokładność pozycjonowania 0,01 mm,
- powtarzalność pozycjonowania 0,005 mm,
- zakres obróbki XYZ 1500 x 700 x 350 mm.



Ploter BFN 1525

- posiada stół z mocowaniem podciśnieniowym, co zapewnia pewne przyleganie arkusza blachy na całej jego powierzchni,
- wyposażony w nóż aktywny umożliwiający wycinanie skomplikowanych i precyzyjnych kształtów uszczelki z płyt gumowych, pianek, itp.,
- zakres obróbki XYZ 1500 x 2500 x 200 mm.

LASER DO CIĘCIA DETALI

Na wyposażeniu mamy również laser, którym możemy wypalać najbardziej skomplikowane kształty w blachach aluminiowych, nierdzewnych, stali węglowej.

Zakres roboczy 1600 x 3100 mm, wymiary ciętego arkusza - do 1500 x 3000 mm.

Grubość blachy, jaką możemy wyciąć jest uzależniona od jakości, jaką chcemy uzyskać dla ciętej krawędzi oraz gatunku blachy.

W przypadku wątpliwości można wykonać próbę cięcia i po akceptacji klienta wykonać zlecenie.



TOKARKA CNC

Posiadamy nowoczesną tokarkę rewolwerową CNC firmy Mazak. Wyposażona jest we wrzeciono przechwytyjące i rewolwer z napędzanymi narzędziami oraz dodatkową osią „Y” zwiększającą możliwości wytwórcze maszyny.

Maksymalna średnica toczenia – 380 mm, max. średnica obróbki z pręta (przy specjalnym uchwycie) – $\varnothing 74$ (przy specjalnym uchwycie $\varnothing 77$).



TOKARKI MANUALNE

Posiadamy tokarki manualne oraz doświadczonych operatorów, którzy sprostają każdemu zadaniu. Maksymalne wymiary przedmiotów, które możemy wykonać na naszych tokarkach to:

- dla toczenia z pręta średnica do $\varnothing 83$ mm,
- dla toczenia przedmiotu zamontowanego w szczękach do $\varnothing 560$ mm,
- długość toczonych elementów do 2000 mm.



HYDRAULICZNE PRASY KRAWĘDZIOWE

Posiadamy prasy hydrauliczne krawędziowe do gięcia detali. Na mniejszej prasie możemy zaginać elementy o grubości do 3 mm - stal oraz aluminium - i długości nie przekraczającej 1250 mm.

Większa prasa hydrauliczna może krawędziować blachy aluminiowe o grubości do 6 mm, stalowe o grubości do 5 mm i długości do 3000 mm.



LAKIERNIA

Wykonywane przez Zakład prace lakiernicze odbywają się przy zastosowaniu nowoczesnych technologii oraz materiałów lakierniczych, co wraz z wysokimi umiejętnościami naszych pracowników

stanowi gwarancję należytej jakości usług zarówno malowaniu proszkowym, jak i natryskowym.

Przygotowanie detali do malowania odbywa się na linii myjki ultradźwiękowej, a elementy stalowe pokrywane są warstwą fosforanów. Posiadamy także piaskarkę syfonową BLASTCOR BM-200RC przy pomocy, której oczyszczamy elementy z zanieczyszczeń przygotowując je do malowania.

Przygotowujemy też detale do malowania metodami ręcznymi, z zastosowaniem odtłuszczenia czterochloroetylenem.

Maksymalne wymiary malowania proszkowego to 2400 x 1400 x 1900 mm (dł. x szer. x wys.).

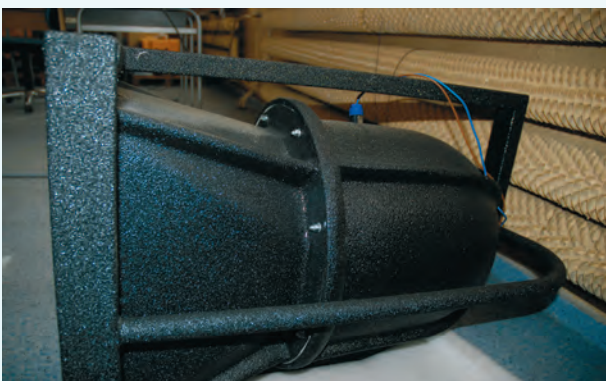
Maksymalne wymiary konstrukcji malowanych natryskowo wynoszą 10000 x 3000 x 5000 mm (dł. x szer. x wys.).



ZABEZPIECZANIE POWIERZCHNI POWŁOKĄ LINE-X

Świadczymy usługę zabezpieczania samochodów oraz wszelkich innych powierzchni powłoką Line-X. Powłoka poliuretanowa Line-X to rewolucyjne rozwiązanie w dziedzinie zabezpieczania powierzchni. Dzięki niemu jesteśmy w stanie wytworzyć ochronną warstwę, która łączy w sobie parę bardzo pożądanых cech: elastyczność, trwałość, jednolitość oraz estetyczność.

Dzięki zastosowaniu powłoki Line-X świetnie ochronimy powierzchnię przed korozją, wilgocią, uderzeniami, substancjami chemicznymi. Co więcej,



warstwa bardzo ładnie prezentuje się, zapewnia łatwe utrzymanie czystości oraz tłumi hałasy i wibracje. Dodatkowo dopuszczona jest do kontaktu z żywnością i wodą pitną, dzięki czemu można nią zabezpieczać np. przestrzenie ładunkowe do żywności lub zbiorniki na wodę pitną czy baseny.

SPAWANIE

Oferujemy gamę usług spawalniczych, gwarantując ich wysoką jakość. Wszystkie usługi wykonujemy według najnowszych technik spawalniczych metodami:

- MIG (w osłonie argonu),
- TIG (w osłonie argonu z elektrodą nietopliwą),
- MAG (w osłonie dwutlenki węgla).

Prace spawalnicze prowadzimy w nowo wyremontowanej hali produkcyjnej przy użyciu nowoczesnych maszyn i z wykorzystaniem najlepszych



materiałów dostępnych na rynku. Dzięki temu możemy świadczyć usługi z dziedziny spawania - aluminium, stali węglowych i stopowych przy wykorzystaniu półautomatów spawalniczych.

Stosujemy spawanie ręczne gazowe i elektryczne. Wykonujemy także zgrzewanie punktowe oraz cięcie plazmą.

Spawane elementy mogą posiadać maksymalne wymiary 2000 x 3000 x 2000 mm o masie nie przekraczającej 3 tony.

Gwarantujemy kompleksową realizację zleceń naszych Klientów, a nasi doświadczeni pracownicy zawsze służą pomocą przy wyborze technik wykonywania elementów.

MONTAŻ

Zakład oferuje usługi w zakresie montażu płytek drukowanych w technikach:

- SMD,
- przewlekanej,
- mieszanej.

Proces montażu odbywa się w specjalnie przygotowanych i nowoczesnie wyposażonych pomieszczeniach hali produkcyjnej. Wykorzystując posiadany park maszynowy, możemy Państwu zaoferować najwyższą jakość montażu powierzchniowego oraz przewlekane od prototypu po produkcję małoseryjną.



Korzystamy z szerokiej gamy renomowanych europejskich i polskich dostawców elementów i podzespołów elektronicznych. Zapewniamy szybką i terminową realizację zleceń zarówno z materiałów powierzonych jak i własnych.

Wszystkie stanowiska pracy oraz urządzenia są wyposażone w ochronę antystatyczną (ESD).

Nasze wyposażenie:

- automat do montażu SMD - CSM-PAN firmy ESSEMTEC AG,
- drukarka szablonowa – typ PM-G02 firmy UNIPRINT,
- piec do lutowania rozptywowego typ 1800HT firmy NOVASTAR,
- agregat lutowniczy do lutowania na fali typ SPARTAN firmy NOVASTAR,
- mikroskop do inspekcji optycznej firmy MANTYS,
- urządzenie do inspekcji optycznej typ 22XHDL firmy MARRANTZ.

Parametry realizowanych przez nas projektów:

- maksymalny rozmiar płytki 220 x 350 mm,
- minimalny rozmiar montowanych elementów: 0402 rezystor, kondensator,
- elementy aktywne – większość rodzajów obudów układów scalonych.

KOPIOWANIE/DUPLIKOWANIE PŁYT

Urządzenie DP-4202 firmy Primera ma za zadanie automatyzować proces nagrywania i drukowania płyt CD, DVD oraz Blu-ray. Dzięki wbudowanej robotyce dyski są przenoszone pojedynczo na jeden lub dwa napędy optyczne, a na dalszym etapie do drukarki dysków, która charakteryzuje się dużą szybkością i wysoką rozdzielczością. Urządzenie stworzone zostało z myślą o średnio nakładowej duplikacji płyty.



Wojskowe Zakłady Łączności Nr 2 S.A dostarczają swoje produkty już ponad 50 lat na wymagający rynek zbrojeniowy. Zdobyte czterech prestiżowych nagród „Defender” w latach 2000, 2001, 2010, 2012 na Międzynarodowym Salonie Przemysłu Obronnego w Kielcach świadczą o jakości, funkcjonalności oraz niezawodności produkowanych przez nas produktów.

ZAUTOMATYZOWANE WOZY DOWODZENIA, WOZY DOWÓDCZE

Wozy dowodzenia szczebla taktycznego zapewniają utrzymanie łączności radiowej i dodatkowo - podczas postoju - dowiązanie do systemów łączności przewodowej, z wykorzystaniem najnowszych standardów telekomunikacyjnych. Wyposażenie techniczne wozów dostarcza zautomatyzowanych miejsc pracy dowódcy i współpracującego z nim zespołu osób funkcyjnych oraz umożliwia wymianę informacji DATA/VOICE w systemie dowodzenia i współdziałania zarówno w ruchu, jak i na postoju. Wozy wyposażane są w systemy nawigacji satelitarnej GPS oraz systemy monitorowania i sygnalizacji o stanach zagrożeń (sensory skażenia terenu, opromieniowania laserowego, radiolokacyjnego, inne). Zdolne są do pracy sieciocentrycznej (net ready).

APARATOWNIA WIELOKANAŁOWEGO RADIODSTĘPU SIMPEKSOWEGO (AWRS)

Aparatownia Wielokanałowego Radiodostępu Simpleksowego (AWRS) w kontenerze mocowanym na dowolnym pojeździe ciężarowym wysokiej mobilności.. Aparatownia przeznaczona jest do sprzężenia sieci łączności radiowej UKF pola walki z systemem łączności radiowo-przewodowej STORCZYK. Umożliwia integrację usług telekomunikacyjnych pomiędzy abonentami różnych sieci radiowych pola walki z systemem STORCZYK, również w ruchu.

KABINA SZCZELNA ELEKTROMAGNETYCZNIE

Kabina przeznaczona jest do budowy polowego i/lub stacjonarnego systemu i/lub sieci teleinformatycznej przeznaczonej do przetwarzania informacji niejawnych stanowiących tajemnicę państwową do klauzuli TAJNE/NATO SECRET włącznie, z wykorzystaniem komercyjnych urządzeń teleinformatycznych.

ROZGŁOŚNIE ELEKTROAKUSTYCZNE

Rozgłośnie elektroakustyczne wykonywane są w wersjach pojazdowej oraz przenośnej



(plecakowej). Przeznaczone są do nagłaśniania przestrzeni otwartych w sposób rozsiewczy „dokólnie” lub „na kierunku”. Znajdują zastosowanie zarówno w warunkach działań bojowych (prowadzenie walki informacyjnej i psychologicznej), jak i w warunkach pokojowych (pozoracja akustyczna podczas ćwiczeń i treningów, wspomaganie działań w sytuacjach kryzysowych, nagłaśnianie uroczystości i imprez). Rozgłośnie pojazdy pozwalają na pracę w ruchu. Wyposażone są w środki łączności radiowej.

SYSTEMY RADIOWE NA POJAZDACH BAZOWYCH:

Wozy łączności przeznaczone do zapewnienia łączności radiowej w sieciach i na kierunkach radiowych w zakresie KF i/lub UKF z wykorzystaniem najnowszych standardów telekomunikacyjnych. Umożliwiają wymianę informacji DATA/VOICE w relacjach systemu dowodzenia i współdziałania w ruchu i na postoju.

RADIOSTACJA KF RF-5800H 400W

Wyposażenie:

- radiostacja KF: RF-5800H 400W,
- antena dipolowa KF: RF-1912T-AT002,
- antena prętowa, NVIS KF: RF-1942-AT001,
- komputer (laptop ruggedyzowany),
- koncentrator taktyczny (HUB): RF-6010-NW002,
- terminal komunikacyjny: RF-6760W,
- przełącznik sieciowy Ethernet LAN switch,
- inne urządzenia (aparaty telefoniczne, łącza optyczne, zasilające, itp.),
- zespół prądowórczy ZPD 230-1,5,
- zasilanie na postoju: sieć energetyczna 230V 50Hz lub z własnego zespołu prądowórczego 230V 50Hz,
- zasilanie w ruchu: System Odbioru Mocy (SOM),
- zasilanie awaryjne - bateria akumulatorów łączności.

RADIOSTACJA KF RF-5800H 150W

Wyposażenie:

- radiostacja KF: RF-5800H 150W,
- antena dipolowa KF: RF-1912T-AT002,
- antena prętowa, NVIS KF: RF-1942-AT001,
- antena prętowa UKF: RF-387-AT002,
- antena masztowa UKF: RF-290,
- urządzenie zdalnego sterowania typu RF-5800R-RC001/RF-5800R-RC511,
- radiotelefon UKF samochodowy: GM-360,
- radiotelefon UKF przenośny: GP-388,
- przystawka telefoniczna typu Z-745,
- cyfrowy pulpit łączności AC-16C,
- konwerter optyczny typu KO-2p2,
- komputer (laptop ruggedyzowany),
- koncentrator taktyczny (HUB): RF-6010-NW002,





MOBILNY MODUŁ STANOWISKA DOWODZENIA SZCZEBŁA ODDZIAŁ/ PODODDZIAŁ MMSD O/P

MMSD o/p na bazie kabiny rozkładanej KR 15/5 ma zapewnić właściwe warunki pracy obsadom operacyjnym stanowisk dowodzenia poziomu taktycznego w warunkach polowych.



Wyposażenie:

- MMSD o/p w części operacyjnej umożliwia umieszczenie 10 stanowisk pracy, z możliwością rozwinięcia dwóch dodatkowych. Każde stanowisko pracy jest wyposażone w trzy niezależne gniazda zasilające na napięcie 230 V AC (przyłączone również do systemu zasilania awaryjnego), cztery



gniazda umożliwiające przyłączenie urządzeń teletechnicznych systemu łączności telefonicznej, sieci LAN/WAN i VoIP z właściwą separacją i oznakowaniem stref (urządzenia i trakty transmisyjne) RED i BLACK, stół do pracy, krzesło, tablicę na materiały informacyjne,

- na wyposażeniu MMSD o/p znajdują się również panel podświetlany, urządzenie wielofunkcyjne, panel multimedialny 55", zestaw awaryjnego podtrzymania zasilania, uchwyty do map, stojak na broń długą, klimatyzacja, filtrowentylacja, oświetlenie przeciwlotnicze OPL, zewnętrzna tablica przyłączy optycznych, telefonicznych i liniowych, drabinka oraz automatyczny system rozkładania modułów bocznych kabiny. Rozkładanie kabiny odbywa się w sposób automatyczny w czasie nie przekraczającym 100 s,

- MMSD o/p posiada przedział techniczny wyposażony w dwa agregaty z automatycznym sterowaniem i monitorowaniem stanu agregatów i sieci. Przystosowany jest także do transportu lotniczego i morskiego.

STACJE ZASILANIA I ZESPOŁY PRĄDOTWÓRCZE

Stacje zasilania i zespoły prądotwórcze, jako źródła energii elektrycznej prądu przemiennego o napięciu jednofazowym 230 V lub napięciu trójfazowym 400/230 V i częstotliwości 50 Hz o różnej mocy znamionowej (od 1,5 kW do 20 kW), przeznaczone są do zasilania urządzeń aparatu teletransmisyjnych, wozów dowodzenia i innych urządzeń o przeznaczeniu wojskowym i cywilnym. Mogą pracować w ruchu i na postoju.



CYFROWE URZĄDZENIE TELEKOMUNIKACYJNE CUT-1M

Cyfrowe Urządzenie Telekomunikacyjne CUT-1M jest urządzeniem komutacyjnym kompatybilnym z urządzeniami systemu STORCZYK. Umożliwia realizację cyfrowych sieci telekomunikacyjnych oferujących usługi transmisji danych i połączenia foniczne.



BLOK SPRZĘŻENIA RADIOWEGO (BSR)

Blok sprzężenia radiowego BSR przeznaczony jest do integracji i realizacji usług telekomunikacyjnych ze zautomatyzowanym systemem łączności radiowej UKF, systemem łączności radioliniowo-przewodowej STORCZYK, podsystemem radiodostępu UKF/KF i wtórną siecią pakietową. Zapewnia łączność foniczną oraz transmisję danych w kanałach UKF/KF na wszystkich szczeblach dowodzenia SZ RP oraz z oddziałami i pododdziałami SZ RP wypełniającymi misje międzynarodowe poza granicami RP.



MIKROTELEFON WIELOFUNKCYJNY MTW PR4G

Mikrotelefon Wielofunkcyjny MTW PR4G służy do zdalnego sterowania radiostacjami rodziny PR4G, wymiany depesz alfanumerycznych oraz umożliwia połączenia i wymianę informacji w podsystemie Jednokanałowego Radiodostępu Simpleksowego

(JRS), jak również Wielokanałowego Radiodostępu Simpleksowego (WRS).



TERMINALE KOMPUTEROWE TK5I / TK5I-A

Terminale komputerowe TK5I (mikrokomputery klasy PC) przeznaczone są do zastosowania jako komputery komunikacyjne w systemach łączności. Charakteryzują się odpornością na działanie czynników środowiskowych, znaczną ilością portów komunikacyjnych oraz dużą niezawodnością i małym poborem mocy. Terminal TK5I-A składa się z trzech bloków funkcjonalnych wykonanych jako niezależne elementy fizyczne: jednostka centralna, monitor, klawiatura.



APARAT GAT M-1

Telefoniczny aparat głośnomówiący GAT M-1 przeznaczony jest do odbioru i nadawania sygnałów



fonicznych/simpleks/ oraz do odbioru i wysyłania sygnału zewu indukcyjnego w sieciach i kierunkach łączności przewodowej jednotorowe.

PRZEŁĄCZNIKI SIECIOWE (LAN SWITCH)

Przełączniki sieciowe Lan Switch w wykonaniu 8 lub 10 portowym są przełącznikami warstwy 2 (Layer 2) dla 10 BaseT, 100 BaseTx oraz 1000 BaseT i są przeznaczone do pracy w lokalnych sieciach komputerowych. Przystosowane są do pracy i transportu na podwoziu kołowym lub gąsienicowym oraz w warunkach stacjonarnych.

KABLE - SYSTEMY MOCUJĄCE

Wykonanie kabli lub wiązek kablowych (w technologii RAYCHEM) o dużym stopniu specjalizacji (dedykowane pod dowolny sprzęt), skomplikowania (rozszybia), wymagań elektrycznych (kable zasilania, sygnałowe), magnetycznych (odporność na zakłócenia i nie wnoszące zakłóceń - ekranowanie) i wytrzymałościowych.

Temperatura pracy, środowisko pracy: wilgotność, zapylenie, obecność olejów, czynników żrących.

Wiązki kablowe robione są od podstaw, więc w jednej wiązce mogą być, w zależności od potrzeb, przewody o różnych średnicach pojedyncze oraz sparowane, kable w. cz. (koncentryczne) i inne.

SERWIS

Wojskowe Zakłady Łączności Nr 2 S.A jako dostawca nowoczesnych rozwiązań do wymiany informacji w systemach dowodzenia i kierowania środkami walki, od początku powstania firmy świadczy usługi serwisowe, a także remonty i modernizację, których rozwój uwarunkowały rosnące potrzeby i wymagania użytkowników. W wyniku zrealizowanego projektu offsetowego, od 2008 roku WZŁ-2 S.A są jedynym w kraju autoryzowanym Zakładem serwisowym systemów radiowych HARRISA.

Świadczymy profesjonalne usługi serwisowe zarówno w okresie gwarancji jak i w okresie pogwarancyjnym, a dzięki ścisłej współpracy z producentem rozszerzamy naszą ofertę na nowowprowadzane na rynek produkty oraz doskonalimy umiejętności naszych pracowników.



WZŁ-2

WOJSKOWE ZAKŁADY
ŁĄCZNOŚCI NR 2 S.A.



Certyfikat Nr 65/S/2017 potwierdzający spełnianie wymagań normy ISO 9001:2008



Certyfikat Nr 65/A/2017 potwierdzający spełnianie wymagań normy AQAP



Koncesja Nr B-354/2003 uprawniająca do wykonywania działalności gospodarczej w zakresie wytwarzania i obrotu materiałami wybuchowymi, bronią, amunicją oraz wyrobami i technologią o przeznaczeniu wojskowym lub policyjnym



Certyfikat Nr 65/W/2015 potwierdzający zgodność funkcjonowania Wewnętrznego Systemu Kontroli z wymaganiami określonymi w art. 11 ust. 2. Ustawy z dnia 29.11.2000 r. o obrocie z zagranicą towarami, technologiami i usługami o znaczeniu strategicznym dla bezpieczeństwa państw, a także dla utrzymania międzynarodowego pokoju i bezpieczeństwa



KONTAKT

Adres do korespondencji:

Wojskowe Zakłady Łączności Nr 2 S.A.

ul. Fabryczna 12
55-003 Czernica
www.wzl2.pl

Sekretariat:

tel. 71 318 01 86
fax. 71 381 01 11
e-mail: sekretariat@wzl2.pl

Szkolenia:

Dział Cyfrowych Systemów Radiowych
tel. 71 381 01 67

Usługi:

Dyrektor Produkcji
tel. 71 381 01 06

Produkty:

Dyrektor Techniczny
tel. 71 381 01 05

Serwis:

Dział Kontroli, Serwisu i Obsługi Klienta
tel. 71 381 01 58
tel. 71 381 01 48
e-mail: nkp@wzl2.pl

Przygotowanie i druk:



WOJSKOWE ZAKŁADY KARTOGRAFICZNE Sp. z o.o.

ul. Fort Wola 22, 01-258 Warszawa, tel.: 22 460 29 00, faks: 22 621 90 77, wzkart@wzkart.pl