АКТ

осмотра производстваЗАО «МЗВА»
вг. Чкаловск (Нижегородская область)
по выпуску линейной арматуры для ВЛ
на классы напряжения 0,4 кВ и выше.

Место: г. Чкаловск, ул. Пушкина, д. 46
с 15.08.2012 по 16.08.2012 г.

Присутствовали:

1. Павлов Анатолий Владимирович – начальник службы технического развития филиала «Рязаньэнерго» ОАО «МРСК Центра и Приволжья».
2. Стройков Александр Алексеевич – инженер 1 кат. Службы эксплуатации филиала «Рязаньэнерго» ОАО «МРСК Центра и Приволжья».
3. Иванов Александр Алексеевич – главный инженер Солотчинского РРЭС филиала «Рязаньэнерго» ОАО «МРСК Центра и Приволжья»;
4. Мишин Владислав Игоревич – генеральный директор ООО «МЗВА ЛИТ».
5. Максаков Владимир Михайлович - заместитель генерального директора по развитию ЗАО «МЗВА».
6. Сивохин Михаил Геннадьевич - исполнительный директор ООО «ЧЭМЗ» - территориального обособленного предприятия ЗАО «МЗВА».
7. Тимшин Андрей Михайлович – заместитель генерального директора ООО «ЧЭМЗ».
8. Тютяев Роман Евгеньевич – менеджер по развитию ЗАО ПО «Форэнерго».

В результате работы:

1. Проведена презентация предприятий, входящих в состав ПО «Форэнерго», а именно: ЗАО «МЗВА», ЗАО «Инста», ЗАО «ЮМЭК», а также выпускаемой ими продукции.
2. Произведен осмотр основных производственных цехов территориально обособленных предприятий ЗАО «МЗВА» - ООО «ЧЭМЗ» и ООО «МЗВА ЛИТ», непосредственно участвующих в производстве линейной арматуры для ВЛ на классы напряжения 0,4 кВ и выше.Общая информация о производстве:

• основные технические характеристики завода: общая площадь земельного участка - 7,5 Га, площадь всех помещений составляет 11 360 кв. м, в составе завода имеется 12 цехов различной специализации, оснащенных современным оборудованием. Общая площадь цехов составляет 6 752 кв. м.;

• на предприятии установлено и эксплуатируется 998 единиц оборудования различного назначения, в том числе: универсального металлорежущего – 110 единиц, прессового - 49 единиц, литьевого для литья алюминиевых и цинковых сплавов - 15 единиц, литьевого для литья конструкционных пластмасс - 12 единиц, инструментального для

производства технологической оснастки - 25 единиц, термического оборудования – 4 единицы, испытательного - 223 единицы, специального технологического оборудования - 62 единицы и другое оборудование;

• на заводе имеется несколько технологических линий: горячей объемной штамповки, термодиффузионного оцинкования, плазменного раскроя металлов,навивки и проклейки спиральных зажимов и много другого оборудования различного назначения;

• номенклатура выпускаемых изделий превышает 1000 позиций;

• общая численность персонала - около 600 человек.

• С 2008 года на заводе функционирует система менеджмента качества ИСО 9001: 2008.

Также в ходе проведения осмотра предприятия и его продукции особое внимание было уделено:

- наличию на местах конструкторской и технологической документации;
- выполнению необходимых процедур службой технического контроля по входному контролю материалов и комплектующих, по межцеховому и межоперационному контролю, по приемосдаточным испытаниям, а также правильному их документированию;
- наличию, знанию и применению персоналом государственных стандартов, стандартов организации, в том числе в рамках ИСО 9001:2008;
- технологической обеспеченности предприятия к выпуску заявленной номенклатуры в заявленном объеме.

3. Произведен осмотр заводского испытательного центра - ИЦ «Линейной арматуры и высоковольтных изоляторов» «ЧЭМЗ»-«МЗВА».
4. Участники осмотра приняли участие в работе ИЦ «Линейной арматуры и высоковольтных изоляторов», в частности:
   - в периодических испытаниях ответвительных прокалывающих зажимов ОР-645 на соответствие стандарту CENELECEN50483, ТУ 3449-004-52819896-2010 и ГОСТ Р 51177-98: проверка возможности монтажа, проверка функции срезной головки, диэлектрические испытания в воде;
   - в выборочных испытаниях на соответствие стандарту CENELECEN504 83, ГОСТ Р 51177-98 и действующим ТУ изделий: СА 2000.1,СА 25, РА-1500 и РА 25х100 (разрушающая механическая нагрузка).

Участники осмотра констатировали:

1. Наличие полного производственного цикла на ЗАО «МЗВА» линейной арматуры для ВЛ на классы напряжения 0,4 кВ и выше в объеме заявленной номенклатуры.
2. Наличие организованной службы ОТК для проведения различных проверок и испытаний, в том числе приемо-сдаточных испытаний по

CENELECEN504 83, ГОСТ Р 51177-98и действующим ТУ.

3. Наличие испытательного центра ИЦ «Линейной арматуры и высоковольтных изоляторов» для проведения приемочных, типовых, периодических и пр. испытаний по CENELECEN504 83, ГОСТ Р 51177-98и действующим ТУ. Центр имеет свидетельство ФГУ «Нижегородский центр стандартизации, метрологии и сертификации» №246 от 28.06.2011 г. о состоянии измерений в испытательном центре, удостоверяющее наличие в испытательном центре условий необходимых для выполнения измерений в закрепленной за ИЦ «Линейной арматуры и высоковольтных изоляторов» области деятельности.
4. Соответствие линейной арматуры производства ЗАО «МЗВА», а именно: анкерных кронштейнов типа СА 2000.1,СА 25, прокалывающих ответвительных зажимов типа ОР-645, анкерных зажимов РА-1500 и РА 25х100, в испытаниях которых приняли участие участники совещания, требованиям CENELEC № EN 504 83, ТУ 3449-003-52819896-2009, ГОСТ Р 51177-98 (протокол испытаний прилагается).

Вывод:

Для выпускаарматуры линейной ВЛ на классы напряжения 0,4 кВ и вышеЗАО «МЗВА»располагает необходимым технологическим оборудованием, компетентным персоналом, конструкторской и нормативно-технической документацией на технологические процессы и контроль качества, испытательным оборудованием, позволяющим выпускать арматуру линейную, отвечающую требованиям ОАО «Холдинг МРСК» и действующей нормативно-технической документации.

Подписи участников осмотра:

1. Павлов А.В. _____
2. Стройков А.А. _____
3. Иванов А.А. _____
4. Мишин В.И. _____
5. Максаков В.М. _____
6. Сивохин М.Г. _____
7. Тимшин А.М. _____
8. Тютяев Р.Е. _____