

Опросный лист заявителя (для компаний-производителей)

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ					
Поставщик:	Адрес: г.Набережные Челны. Ул.Садоводческая дом 36				
Производитель: ООО «Камский Металлург»	Адрес: г.Набережные Челны, ул.Садоводческая дом 36				
Производственные площади:	Адрес: г.Набережные Челны, ул.Садоводческая дом 36				
Форма собственности:	Общество с ограниченной ответственностью				
2. СТЕПЕНЬ ГОТОВНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ					
2.1	Наименование оборудования	Объем выпускаемой продукции, в месяц, шт.	Цикл изготовления 1 ед., в днях		
2.1.1	2 индукционных комплекса	0,86 тн в час			
2.1.2	2 линии по 36 опок				
2.1.3					
2.2	Обеспечение организации инфраструктурой, позволяющей изготовить данную продукцию:				
2.3.1	наличие производственных помещений:	В собственности. 2600 кв м			
2.3.2	наличие основного оборудования (перечни):	См. п.2.1 в собственности			
2.3.3	наличие испытательных лабораторий	метрологическая лаборатория – в стадии строительства, в собственности заводская лаборатория – да, в собственности лаборатория неразрушающего контроля – в стадии строительства в собственности			
2.3	Среднесписочная численность работников организации, в т.ч.:				
2.4.1	среднесписочная численность ОТК	8			
2.4.2	среднесписочная численность инженерно-технического персонала	39			
2.4.3	среднесписочная численность рабочего персонала	70			
2.4	Наличие конструкторского и технологического отдела:				
2.5	Каким образом осуществляется контроль качества изготовления продукции:				
2.5.1	проводится ли пооперационный и заключительный контроль:	пооперационный контроль - да заключительный контроль – да			
2.5.2	проводятся ли приемо-сдаточные испытания готовой продукции и периодические испытания:	приемо-сдаточные испытания готовой продукции – да периодические испытания – да			
2.6	Наличие нормативно-технической документации (НТД) входного контроля				
2.7	Наличие оснащенности участка входного контроля:				
	- оборудование	да			
	- средства измерений для осуществления приемки	да			
2.8	Защита производителя от подделок, отличительные признаки:				
2.10	Каким образом организована работа по претензиям потребителей:				
2.11	Наличие специализированной службы и сроки поступившей претензии. Справка по претензиям за последние 2 года.				
2.12	Обеспечена ли организация складами готовой продукции				
	да.				
3. СЕРТИФИКАТЫ, АТТЕСТАЦИОННАЯ И РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ					
Система менеджмента качества					
№ п/п	Наименование системы сертификации	№ сертификата	Дата выдачи		
1	ГОСТ Р ИСО 9001-2015	№РОСС RU.31010.04ЖЗМ0/ОС-01-02645-2019	11.12.2019г.		
2					
3					
Сертификат/декларация на соответствие продукции					
№ п/п	Технический регламент	№ сертификата/декларации	Дата выдачи	Нормативный документ в сертификате/декларации	
1					
2					
3					
Аттестация технологии сварки (если применяется для изготовления продукции)					
№ п/п	Орган по аттестации технологии сварки	№ аттестата	Дата выдачи	Срок действия аттестата до	Виды аттестованной сварки
1					
2					
3					

*При необходимости представить подтверждающие документы (сканы документации, фото материалов и прочее).

Подпись заявителя:
 Нач. отдела марка. и сбыта Павлушенко С.И.
 (Должность) (Ф.И.О.)



1. На сколько отливок хватит литейной оснастки, для расчета окончательной цены.	Не менее 300 000 шт.
2. Минимальная партия?	От 50 шт в месяц
3. Срок поставки первой партии?	60 рабочих дней
4. Срок поставки 2ой и последующих партий?	До 30 рабочих дней в зависимости от заявленного количества
5. Литейное производство – какое оборудование установлено?	
a. Литье в землю	Нет
b. Литье по выплавляемым моделям	нет
c. Песчанно-смолянные формы	Нет
d. Литье по газифицированным моделям	Да
e. Какие сертификаты есть?	ГОСТ Р ИСО 9001-2015 от 11.12.2019г.
f. С какими материалами работают?	В соответствии с ГОСТ и нормативным документам.
g. Численность персонала?	109
h. Мощность литейного производства – тонн/год?	3000 тн в год
6. Механическая обработка:	
a. Парк станков?	Токарные, фрезерные, карусельные.
b. Численность по категориям работников?	39 ИТР, 70 рабочий персонал





2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-59-00090

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **ESAB Vamberg, s.r.o.**

(51754 Vamberg, Smetanovo nabrezi, 334, Czech Republic)

(производитель СМ)

КОПИЯ ВЕРНА

Подпись *И.П. Алёшин*
Шугуб Р.Р.



Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: ОК Autrod 16.95

Диаметр, мм: 1,2

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1222-098-55224353-2011

Способ сварки (наплавки): ААД, ААДН, АПГ, АПГН, МП, МПН, РАД, РАДН

Группы основных материалов: 8, 9, 1+8, 1+9, 2+8, 2+9, 4+8, 4+9, 7+8, 7+9

1/8, 2/8, 4/8, 1/9, 2/9, 4/9 (Переходный и плакирующий слой двухслойных сталей)

Группы технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОХНВП

Примечания:

1. Назначение наплавки – антикоррозионная и восстановительная.
2. В соответствии с данными производителя содержание ферритной фазы в наплавленном металле может составлять от 0 до 3,0 %.
3. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение EN ISO 14343-A – G 18 8 Mn.
4. Данный СМ не применяется при наличии требований по стойкости к МКК.
5. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-59-00090 от 06.09.2017 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-59: ООО "НАКС-Иваново", 153025, город Иваново, улица Дзержинского, дом 19.

Организация - уполномоченный представитель: ООО «ЭСАБ», 125009, г. Москва, ул. Воздвиженка, дом 10.

Дата выдачи 14.09.2017 г.

Свидетельство действительно до 14.09.2020 г.

Президент НАКС



И.П. Алёшин





2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№ АЦСО-70-03294**об аттестации сварочного оборудования
в соответствии с требованиями РД 03-614-03Организация: **ООО ПФ "Челнинский арматурный завод"**

(423800; Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Ресурсный проезд, д.15)

(потребитель СО)

Вид аттестации: Первичная

Шифр СО	Марка	Заводские (аттестационные) номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
A3	Пионер 5000	51-0482, 05-01-15-10-0845	МП, МПН	ГО, КО, НГДО, ОХНВП
A8	ПДГО-615 УЗ.1	02-0070, 02-00-14-06-0017	МП, МПН	ГО, КО, НГДО, ОХНВП

Основание: Протокол аттестации № АЦСО-70-03319 от 26.03.2019 г.

Наименование и юридический адрес АЦСО-70: ООО "Аттестационный научно-технический центр сварочного оборудования и технологий", 420012, Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79.

РТ г. Казань, Волкова, 79
 ООО «АНТЦ сварочного
 оборудования и технологий»
 Тел.: 236-43-51, 89274356236

Дата выдачи 02.04.2019 г.

Свидетельство действительно до 02.04.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин





2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-77-03280

**о готовности организации-заявителя к использованию
аттестованной технологии наплавки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03**

**Организация: ООО Производственная фирма "Челнинский
арматурный завод"**

(423800, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Шлюзовая, д.30)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МПН

Группы и технические устройства:

ГО

7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

КО

4. Арматура и предохранительные устройства

НГДО

8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-77-23590 от 02.04.2019 г.

Место сварки КСС: Республика Татарстан, г. Набережные Челны, ул. Садоводческая, 36.

Производственный цех ООО ПФ «Челнинский арматурный завод» (сварочный участок)

Наименование и юридический адрес АЦСТ-77: ООО "Аттестационный научно-технический центр сварочного оборудования и технологий", 420012, Республика Татарстан, город Казань, улица Волкова, дом 79.

Дата выдачи 02.04.2019 г.

Свидетельство действительно до 02.04.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

