



Президент Ассоциации "Казхастан Су Арнасы"

Критерии разработаны секцией производителей полимерных трубопроводных систем Ассоциации "Казхастан Су Арнасы"

В. Сундюков

15 апреля 2013 г.

Рекомендуемые критерии допуска производителей полиэтиленовых труб в качестве поставщиков на объекты строительства, финансируемые за счет государственных инвестиций

№	Наименование критерия	Оцениваемые показатели	Требования	Подтверждение	Степень важности
1	Материально-техническая база	1.1 Производственная база	Производство размещено в зданиях и сооружениях, принадлежащих на праве собственности	Правоустанавливающие документы, наличие проекта, акта ввода в эксплуатацию	обязательно
		1.2 Производительность а) экструзионных линий; б) производство фитингов	а) не менее 10 000 т в год; б) возможность производства фитингов соответствующих диаметрам выпускаемых труб	Техническая документация, правоустанавливающие документы на оборудование, расчет производственной мощности	а) обязательно; б) желательны
2	Персонал	2.1 Укомплектованность штата квалифицированным персоналом	Укомплектованность штата квалифицированным персоналом соответствующих профессий	Штатное расписание, трудовые книжки, Документы подтверждающие прохождение специального обучения	обязательно
3	Качество выпускаемой продукции	3.1 Сырье используемое в производстве	Использование светостабилизированного полиэтилена трубных марок	Договора на поставку сырья, товарно-транспортные накладные, грузовые таможенные декларации подтверждающие производителем сырья минимальной длительной прочности и гигиенических показателей	обязательно

		3.2 Контроль качества выпускаемой продукции	Наличие на производстве аттестованной лаборатории. Оснащение лаборатории в соответствии с Приложением №1	Свидетельство об аттестации лаборатории по проводимым видам испытаний	обязательно
		3.3 Сертификация соответствия выпускаемой продукции	Наличие сертификата соответствия продукции требованиям ГОСТ 18599-2001	Сертификат соответствия на продукцию. Протоколы испытаний	обязательно
		3.4 Гарантийные обязательства	Гарантия производителя на выпускаемую продукцию 25 лет. Обеспечение собственным капиталом	Срок гарантии не менее 25 лет, указанный в договорах на поставку	обязательно
		3.5 Система менеджмента качества (СМК)	Наличие на предприятии СМК	Сертификат СМК	желательно
		4.1 Срок работы производства	Не менее 3 лет	Регистрационные данные компании производителя, акт ввода в эксплуатацию производства	желательно
	4	4.2 Объем изготовленной продукции	Не менее 25000 т.	Договора на поставку продукции, товарно-транспортные накладные	желательно
		4.3 Референц-лист, рекламации	Наличие положительных отзывов, за последние 3 года, отсутствие рекламаций	Отзывы строительно-монтажных, эксплуатирующих организаций	желательно
		5.1 Обеспечение соблюдения требований ГОСТ 18599-2001 при хранении, отгрузке, транспортировке (при наличии договора на доставку).	Наличие у производителя служб, контролирующих хранение и отгрузку готовой продукции, а также обеспечивающих техническое сопровождение проектов	Наличие соответствующей документированной процедуры на предприятии, приказы о назначении ответственных лиц	обязательно
	5	Послепродажный сервис	Наличие на предприятии учебных классов, обучающих программ, пособий, методической литературы	Наличие помещений, методической документации, комплектов обучающей литературы, оборудования для практических занятий	желательно

Приложение №1
к Рекомендательным критериям,
утвержденным Президентом Ассоциации «Казахстан Су Арнасы»
15 апреля 2013 года

Минимальный перечень обязательных испытаний, проводимых собственными лабораториями производителя полиэтиленовых труб

№ п/п	Наименования показателя	Метод испытания	Необходимое оборудование для проведения испытания
Входной контроль сырья			
1	Внешний вид* / обязательно	Визуально	-
2	Размер гранул* / желательны	ГОСТ 16338-85 п. 5.6	Весы 3-го класса точности по ГОСТ 24104-2001; Измерительная лупа ЛИ-10* по ГОСТ 25406-83.
3	Плотность / обязательно	ГОСТ 16338-85 п. 5.8; ГОСТ 15139-69	Весы аналитические; Пикнометр; Прибор для определения плотности пластмасс методом градиентной колонки.
4	Показатель текучести расплава* / обязательно	ГОСТ 16338-85 п. 5.9; ГОСТ 11645-73	Весы 3 класса точности по ГОСТ 24104-2001; Экструзионный пластометр с капилляром диаметром 2,095±0,005 мм; Секундомер.
5	Предел текучести при растяжении** / желательны	ГОСТ 16338-85 п. 5.14; ГОСТ 11262-80	Лабораторный пресс для термопластичных материалов;



				Разрывная машина по ГОСТ 11262-80; Штангенциркуль по ГОСТ 166.
6	Массовая доля летучих веществ* / обязательно	ГОСТ 16338-85 п. 5.13; ГОСТ 26359-84		Весы аналитические; Шкаф сушильный по ГОСТ 27078-86; Стаканчик для взвешивания типа СН по ГОСТ 25336-82; Эксикатор исполнения 2 по ГОСТ 25336- 82.
7	Массовая доля технического углерода (сажи)**, Тип распределения технического углерода (сажи)** / желательно	ГОСТ 16338-85 п. 5.18; ГОСТ 26311-84		Установка для испытания согласно ГОСТ 26311-84; Эксикатор с сушильным агентом; Муфельная печь; Микроном вращения; Лабораторный микроскоп (стократного увеличения).
Контроль готовой продукции				
1	Внешний вид поверхности* / обязательно	ГОСТ 18599 п. 8.2 Визуально		Контрольный образец (ГОСТ 18599-2001, Приложение Е)
2	Определение размеров* / обязательно	ГОСТ 18599 п. 8.3 Применение измерительных инструментов		Микрометр типов МТ и МК по ГОСТ 6507; Штангенциркуль по ГОСТ 166; Стенкомер по ГОСТ 11358; Рулетка по ГОСТ 7502;
3	Относительное удлинение при разрыве* / обязательно	ГОСТ 18599 п. 8.4; ГОСТ 11262-80		Образцы – лопатки Для изготовления образцов: - Штамп-просечка; - Фрезерный станок с высокой частотой вращения фрезы от 133 до 500 с ⁻¹ (от 8000 до 30 000 об/мин); Для проведения испытания:

				<p>- Разрывная машина по ГОСТ 11262-80; - Штангенциркуль по ГОСТ 166.</p>
4	Изменение длины труб после прогрева** / обязательно	ГОСТ 18599 п. 8.5; ГОСТ 27078-86	<p>Образцы; Воздушный сушильный шкаф с циркуляцией воздуха, снабженный термостатирующим устройством по ГОСТ 27078-86; Штангенциркуль по ГОСТ 166.</p>	
5	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 20°C** / обязательно	ГОСТ 18599 п. 8.6; ГОСТ 24157-80	<p>Образцы; Для проведения испытания: - Установка для достижения заданного давления, состоящая из напорной системы с источником избыточного давления и приспособления для подачи рабочей жидкости под давлением к каждому испытываемому образцу;</p>	
6	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C** / обязательно		<p>- Манометры для измерения давления в каждом из образцов; - Устройства, предназначенные для регистрации длительности воздействия давления до момента разрушения; - Заглушки, устанавливаемые с обоих концов испытываемых образцов (приложение 1 ГОСТ 24157-80); - Ванна, наполненная рабочей жидкостью и снабженная термостатирующим устройством.</p>	

Примечание: * прямо-сдаточное испытание, ** периодическое испытание.