**АКТ**

**ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

**полимерных труб для проведения испытаний по проверке качества**

**№ \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.**

Место отбора образцов:

1. Наименование объекта: **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

2. Адрес объекта: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Время отбора образцов: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование (условное обозначение, вид) либо описание и диаметр продукции:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

О дате, времени и месте отбора образцов отбираемой продукции по электронной почте и/или заказным письмом направлено уведомление Подрядчику, Поставщику, Производителю:

* + - 1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г., представитель на отбор явился / не явился.
      2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г., представитель на отбор явился / не явился.
      3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г., представитель на отбор явился / не явился.

1. Информация о виде продукции

НД на продукцию:

* ГОСТ Р 50838-2009 (ИСО 4437:2007) Трубы из полиэтилена для газопроводов. Технические условия
* ГОСТ Р 58121.2-2018 (ИСО 4437-2:2014) Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. Полиэтилен (ПЭ). Часть 2. Трубы
* другое (ТУ)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Назначение:

трубопровод хозяйственно-питьевого водоснабжения / напорная канализация / поливочный водопровод / пожарный водопровод / другое.

(нужное подчеркнуть)

Изготовитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование организации-изготовителя, ИНН)

Поставщик \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование организации – поставщика, ИНН)

1. При осмотре продукции установлено (описание каждого образца – внешний вид, маркировочные полосы, наличие и стойкость маркировки, видимые механические повреждения – трещины, сколы, задиры и пр.): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Способ нанесения маркировки:

цветная печать / лазерная печать / термотиснение / термотиснение с окрашиванием / другое

(нужное подчеркнуть)

Полный точный текст маркировки, включая все символы и знаки (для каждого образца отдельно):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Образец (образцы) отобраны от продукции, которая является:

* новой
* смонтированной траншейным методом, но не эксплуатировалась
* смонтированная методом ГНБ
* от действующего трубопровода (бывшего в эксплуатации/под давлением)

Условия хранения/эксплуатации образца (образцов):

* под навесом

(новая продукция)

* открытые площадки (новая продукция)
* в земле (только смонтирована либо эксплуатировалась)

1. Отобранные образцы продукции вместе с сопроводительными документами (сертификат соответствия, паспорт качества) для определения соответствия требованиям ГОСТ Р 58121.2-2018 направляются в:

 Испытательная лаборатория АО «Завод АНД ГАЗТРУБПЛАСТ», находящаяся по адресу: город Москва, ул. Генерала Дорохова, дом 14, стр. 1.

 Испытательный центр ООО «Климовский трубный завод», находящийся по адресу: Московская область, Подольск, микрорайон Климовск, пр-д Бережковский, д. 10.

 Испытательная лаборатория ООО «Завод «ЮГТРУБПЛАСТ», находящаяся по адресу 353202, Краснодарский край, Динской р-н, Динская ст-ца, Гоголя ул., дом № 183, корпус 1.

 Испытательная лаборатория ООО «ТЗ СИБГАЗАППАРАТ», находящаяся по адресу: г. Тюмень, ул. Велижанский тракт, 6 км.

 ООО «ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР «КОМПЛЕКСНЫЕ СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ СТРОЙМАТЕРИАЛОВ» (ООО «ИЦ «КСИС»), находящийся по адресу: 427022, Россия, Удмуртская республика, район Завьяловский, территория Промышленная зона № 3 (Пирогово), строение 2).

По следующим показателям:

* Внешний вид, маркировка (по ГОСТ Р 58121.2-2013 п. 5.1, п.5.2)
* Геометрические размеры (по ГОСТ Р ИСО 3126)
* Относительное удлинение при разрыве (по ГОСТ 11262-80; ГОСТ Р 53652.1-2009, ГОСТ Р 53652.3-2009)
* Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80℃ и 165 ч., ч (по ГОСТ ISO 1167-1, ГОСТ ISO 1167-2)
* Термостабильность при 200℃ (ГОСТ Р 56756)
* Массовая доля технического углерода (сажи) (ГОСТ 26311-84 или ГОСТ IEC 60811-4-1-2011)
* Тип распределения технического углерода (сажи) (ГОСТ ИСО 18553)
* Другое: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

| **№** | **Наименование**  **(условное обозначение) образцов проверяемой продукции** | **Кол-во, шт.** | **Номер партии, дата изготовления**  **при расхождении указать данные:**   1. **из маркировки**   **из паспорта качества** | **Длина образца, мм** | **Пломба, №** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

Примечание: для достоверной идентификации образца, на образце должна присутствовать маркировочная надпись завода изготовителя в полном объёме.

Приложения: фото (в том числе в местах разрушения трубопроводов) и прочее.

Состав комиссии\*:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| должность, организация | подпись | расшифровка подписи |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

\*Состав комиссии (возможные участники): представители производителя/поставщика, заказчика-технический надзор/служба эксплуатации, проектировщика-авторский надзор, испытательной лаборатории/эксперт, центра сертификации или метрологии области, управления ЖКХ администрации города

**Приложение №1**

**Параметры образцов, представляемых для проверки качества**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование определяемого показателя** | **Диаметры труб, мм** | | | | |
| **≤75** | **90÷200** | **225÷315** | **355÷710** | **800÷1200** |
| **Параметры образца** | | | | |
| Внешний вид, маркировка, размеры | Длина образца трубы должна быть не менее длины маркировки и включать в себя полный её текст.  При отсутствии маркировки длина образца должна быть не менее 1300 мм | | | | |
| Массовая доля технического углерода (сажи)\* | не менее 100 грамм | | | | |
| Термостабильность труб при 200°С\* | Кольцо 50 мм | | Брусок 20х20 мм  Для многослойных труб  брусок 100x100 мм | | |
| Распределение технического углерода (сажи)\* |
| Относительное удлинение при разрыве, %\* | 300 мм  (300 мм х 2 шт. для труб d ≤ 40 мм) | | | | 400 мм |
| Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°С, 165 ч | 700 мм | 1000 мм | 1500 мм | 2d + 500 мм | |
| Свариваемость – стойкость к растяжению сварного стыкового соединения | C:\Users\KASYMO~1\AppData\Local\Temp\9\vmware-Kasymova-texp\VMwareDnD\horizon_21992-2c096b5d\Образец сварное соединение.jpeg | | | | |

\* - при предоставлении образцов на внешний вид, данные образцы не предоставляются.