

ОСОБЕННОСТИ ДОКУМЕНТАРНОГО ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ

Сопроводительные документы содержат сведения о качестве и безопасности продукции, подтверждают ее соответствие нормативным требованиям, а также включают информацию о ее назначении и области применения. Например, в документации на напорные трубы должно быть указано их назначение для питьевого водоснабжения, максимальное рабочее давление, ссылка на стандарт, по которому изготовлена продукция. Какую контрольную функцию могут выполнять сопроводительные документы, зачем их подделывают и как защититься от фальсификата?

Согласно действующему законодательству Российской Федерации, напорные и газопроводные полиэтиленовые трубы подлежат обязательной сертификации, после прохождения которой выдается сертификат соответствия. Процесс сертификации обычно включает в себя три этапа:

- анализ документов;
- анализ состояния (аудит) производства;
- испытание образцов продукции.

Сертификацией в Российской Федерации имеют право заниматься только лица, аккредитованные Федеральной службой по аккредитации (Росаккредитацией). Такие организации называются органами по сертификации и могут выполнять сертификацию только той продукции, в области знаний о которой компетентны их эксперты, то есть в рамках области аккредитации.

Перед началом работы с органом по сертификации рекомендуется проверить статус его аккредитации на официальном сайте Росаккредитации в разделе «Аккредитованные лица». Необходимо также узнать у органа по сертификации, в каких лабораториях планируется испытывать продукцию



В. С. Ткаченко,

генеральный директор Ассоциации производителей трубопроводных систем, заместитель председателя Общественного совета при Росстандарте

и проверить статус аккредитации этих лабораторий.

Для того чтобы получить сертификат обязательного подтверждения соответствия, производитель обращается в аккредитованный орган по сертификации, который отправляет продукцию на исследования в аккредитованную лабораторию. По результатам испытаний заявитель получает либо сертификат, либо отказ в случае, если продукция не выдержала испытания. Именно такая процедура предусмотрена законодательством, но в реальности зачастую происходит



Д. С. Чуйкин,

генеральный директор ООО «Трубэксперт», заместитель генерального директора Ассоциации производителей трубопроводных систем

иначе: встречаются и производители фальсифицированной продукции, и те, кто выдает на нее фиктивные документы о качестве и безопасности.

К примеру, процедура получения обязательного сертификата на напорные трубы из полиэтилена занимает от 60 до 90 дней. Такой срок обусловлен тем, что длительность некоторых из обязательных испытаний составляет более 1100 часов (46 суток). Если вам обещают выдать сертификат за срок менее 45 дней, значит испытания проводить не планируют, и у вас на руках

Ассоциация производителей трубопроводных систем (АПТС) создана 16 мая 2017 года и является правопреемницей Некоммерческого партнерства «Содействие развитию качественных полимерных трубопроводных систем» (НП КПТС), которое ведет свою историю с 22 августа 2006 года. Таким образом, в текущем году ассоциация отметила свое 15-летие.

Ассоциация объединяет предприятия трубопроводной области — производственные, коммерческие и строительно-монтажные организации, научно-исследовательские, экспертные и учебные учреждения, представителей отечественного и международного делового сообщества — с целью формирования единой и согласованной позиции в области производства, применения и эксплуатации трубопроводных систем в условиях саморегулирования рынка.

Главной задачей своей деятельности ассоциация определяет повышение уровня качества жизни населения и снижение уровня реального износа сетей (в том числе затрат на эксплуатацию) путем расширения использования современных высокоэффективных трубопроводных систем в народном хозяйстве РФ и ЕАЭС.

Направления деятельности АПТС:

- расширение использования современных высокоэффективных трубопроводных систем для снижения уровня реального износа сетей;
- привлечение внимания государства к текущему уровню износа и необходимости увеличения финансирования объектов сетевого хозяйства Российской Федерации;
- системное решение проблемы оборота фальсифицированной и контрафактной продукции в области трубопроводных систем;
- создание условий для применения принципа «стоимость жизненного цикла» вместо принципа «низкая цена» при заключении контрактов;
- актуализация нормативно-правовых и нормативно-технических документов;
- синхронизация программ финансирования и действий ресурсоснабжающих организаций для проведения комплексных работ по замене всех видов сетей на объектах в целях снижения неэффективных затрат на благоустройство и избыточность мощностей.

Ассоциация разработала и готова делиться действенными, эффективными методиками борьбы с фальсифицированной и контрафактной продукцией. Среди важных достижений АПТС можно отметить:

- разработку алгоритма по противодействию фальсифицированной и контрафактной продукции;
- разработку инструкции для заказчиков по входному контролю и инструкции по защите заказчиков при проведении закупок по 44-ФЗ и 223-ФЗ;
- введение практики проведения экспресс-анализа для оперативного определения фальсифицированной продукции;
- ведение по результатам проверок реестров производителей, испытательных лабораторий и органов по сертификации;
- проведение исследования по опыту применения стеклопластиковых труб на различных объектах строительства;
- выступление на Государственной комиссии по противодействию незаконному обороту промышленной продукции с одобренными предложениями по изменениям в законодательство.

Ассоциация производителей трубопроводных систем готова дать исчерпывающую информацию по проведению входного контроля полимерных труб и фитингов, проверке сопроводительных документов (сертификата соответствия, паспорта качества, свидетельства о государственной регистрации) и о лабораторных методах выявления фальсификата.

окажется ничем не подтвержденная бумага. При ближайшей плановой или внеплановой проверке органа по сертификации такой сертификат может быть признан недействительным.

Фальсификат — бич современного рынка

Согласно Стратегии по противодействию незаконному обороту промышленной продукции, утвержденной распоряжением Правительства РФ № 2592-р от 5 декабря 2016 г., фальсификатом признается «промышленная продукция, сопровождаемая заведомо неполной или недостоверной (ложной) информацией о составе и (или) ее потребительских свойствах, предоставление которой установлено законодательством Российской Федерации и (или) правом Евразийского экономического союза». Например, фальсификатом является труба, намеренно произведенная из некачественного сырья, не предназначенного для производства труб, с нарушением требований нормативных документов, но реализуемая под видом качественной и безопасной, отвечающей всем требованиям, предъявляемым к трубам соответствующего назначения. Проблема в том, что по внешнему виду такую продукцию не всегда можно отличить от качественной — необходимо проведение лабораторных испытаний.

По оценке Ассоциации производителей трубопроводных систем (АПТС) доля производства российской фальсифицированной продукции для наружных систем из полиэтилена составляет порядка 30 % (с оборотом до 9–10 млрд руб. в год), то есть каждая третья отечественная труба не соответствует требованиям действующих нормативов. Объем фальсификата на рынке полимерных внутридомовых труб — и вовсе около 70 % (ориентировочно 14,1 млрд руб. в год).

Поддельные трубы и фитинги обладают непредсказуемыми эксплуатационными характеристиками, низким сроком службы, что увеличивает вероятность возникновения аварийных ситуаций и, следовательно, несет угрозу жизни и здоровью населения, наносит ущерб экономике страны. Как показывает практика, значительно сократить при строительстве применение продукции, не соответствующей требованиям нормативно-технической документации, позволяет проведение таких мероприятий, как предупреждение заказчиков о вероятности поставки некачественной продукции на этапе конкурсных процедур; проведение входного контроля закупленной трубной продукции; обращение в контролирующие органы власти в случае возникновения сомнений в качестве продукции.

Проверка документов — начало входного контроля

Проверка сопроводительных документов при приемке продукции — это первый этап защиты от возможных последствий применения фальсифицированных полимерных труб и деталей: плохой свариваемости соединений, выходе трубопровода из строя при опрессовке, аварий. Как можно определить, что документы на продукцию не поддельные?

АПТС разработала рекомендации для проверки документов на полиэтиленовые трубы по ГОСТ 18599–2001 и ГОСТ Р 58121.2–2018 (ИСО 4437–2:2014). Эти рекомендации представляют собой пошаговую инструкцию по входному контролю документов, предоставляемых производителем или поставщиком вместе с продукцией. Комплект сопроводительных документов обычно включает в себя:

- сертификат обязательного подтверждения соответствия;

- паспорт качества на продукцию;
- свидетельство о государственной регистрации для труб питьевого назначения.

В качестве дополнительного документа может быть предоставлен сертификат добровольного подтверждения соответствия. Обращаем внимание, что он не является заменой сертификата обязательного подтверждения соответствия.

Ниже приведем основные шаги проверки перечисленных документов, рекомендованные АПТС для определения подлинности продукции.

Сертификат соответствия

Согласно Федеральному закону от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», сертификат соответствия (рис. 1) — это документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров.

Легитимность выдачи и корректность содержания сертификата обязательного подтверждения соответствия можно проверить с помощью официального сайта Росаккредитации, соблюдая предлагаемую в табл. 1 последовательность контрольных действий.

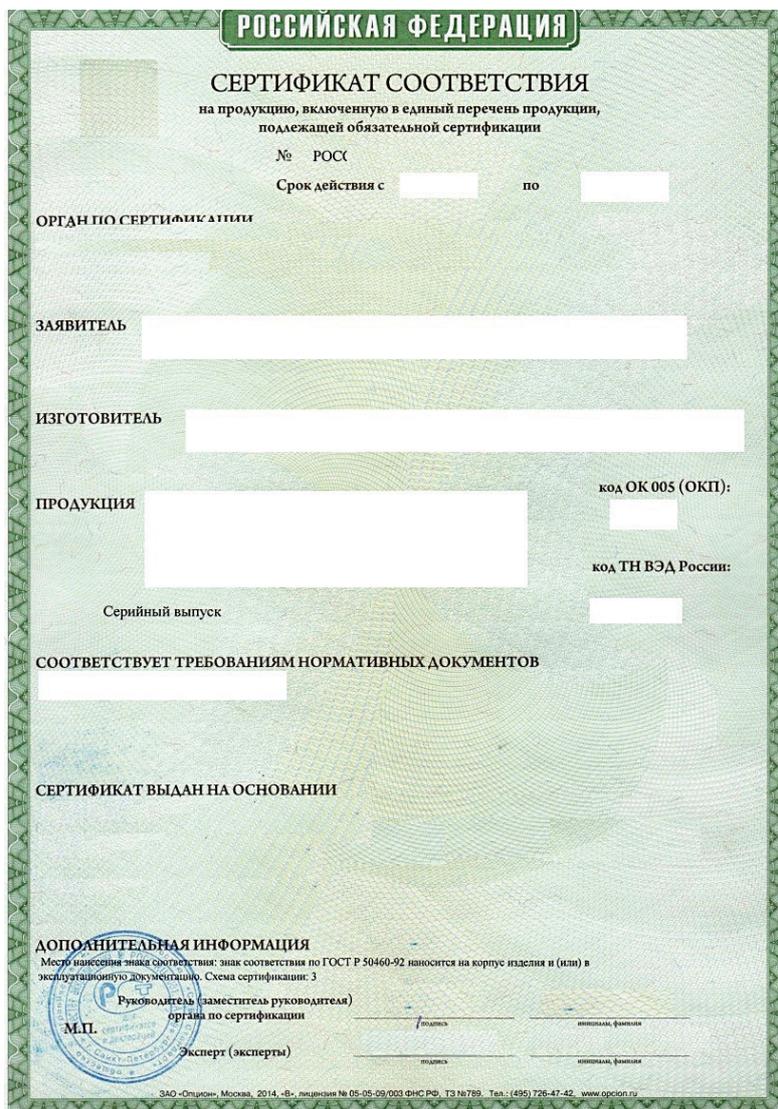


Рис. 1. Изображение бланка сертификата обязательного подтверждения соответствия

Таблица 1. Порядок проверки сертификата обязательного подтверждения соответствия

1. На главной странице интернет-сайта <https://fsa.gov.ru/> выбираем раздел «Сертификаты соответствия»

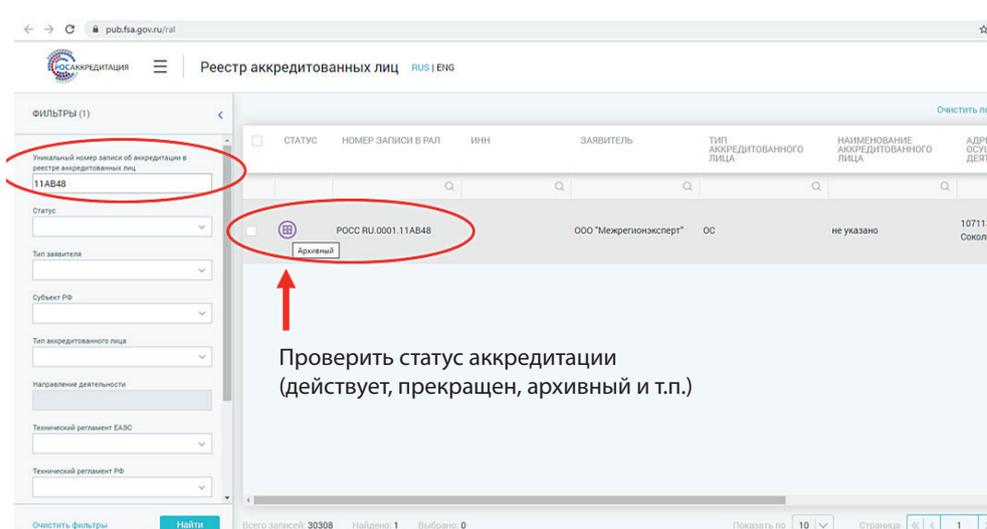
2. Вводим в соответствующее поле номер сертификата, после чего нажатием кнопки «Найти» открываем полные сведения о сертификате для подробного изучения и сравниваем с информацией, указанной в сертификате

Проверить статус сертификата соответствия (действует, прекращен, архивный и т.п.), номер бланка, продукцию, изготовителя, орган по сертификации

3. Возвращаемся на главную страницу и выбираем раздел «Аккредитованные лица», чтобы проверить аккредитацию органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия

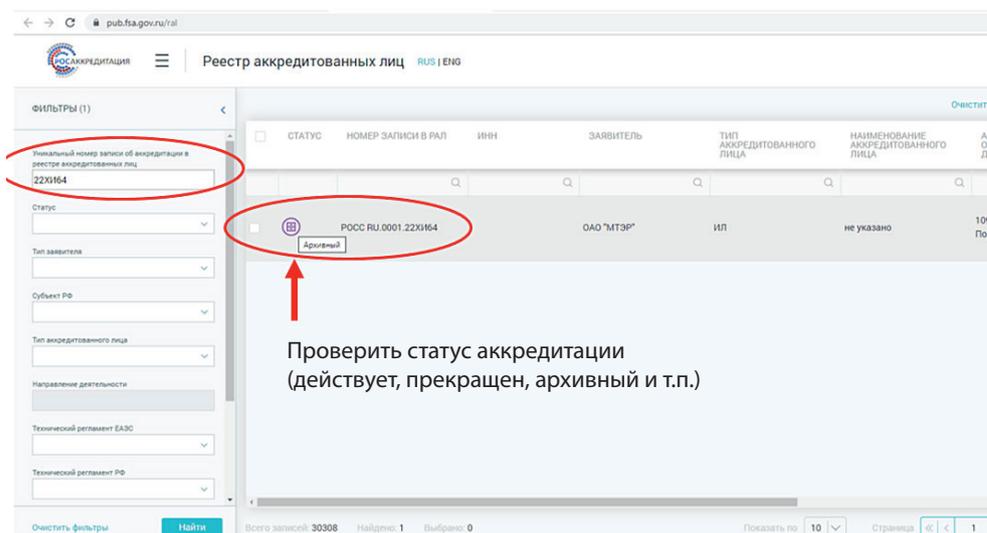


4. Вводим в соответствующее поле номер аттестата аккредитации органа по сертификации (указан в сертификате соответствия)



5. Проверяем наличие аккредитации в области полимерных труб (код ОК 22.21.21.122, код ТН ВЭД 3917 21 100 0), действие аккредитации на момент выдачи сертификата соответствия. Если сертифицированной продукции в области аккредитации нет — орган не имел права выдавать на нее сертификат

6. Аккредитацию испытательной лаборатории проверяем также в разделе «Аккредитованные лица», вводим номер аттестата аккредитации лаборатории (указан в сертификате соответствия)



7. Проверяем действие аккредитации на момент выдачи протоколов испытаний, наличие в области аккредитации лаборатории всех методов испытаний, необходимых для проведения сертификации. Область аккредитации может содержать как коды продукции, так и перечень сертификационных требований к продукции. Все эти методы испытаний должны быть в области аккредитации

8. Проверяем соответствие продукции, указанной в документе о качестве (паспорте) и в графе «Продукция» в сертификате соответствия (сверить наименование, тип, вид, марку продукции, обозначение стандарта, технические условия или иного документа, по которому она выпускается, с данными предоставленного паспорта качества)



9. Проверяем наличие и правильность указания схемы сертификации согласно ГОСТ Р 53603–2009 или ГОСТ 53603–2020 (вступает в силу 1 января 2022 года с правом досрочного применения в 2021 году).



Если при сертификации применялись схемы 4с, 3а или 1с, проверяем наличие информации об акте анализа состояния производства (номер, дату) в поле «Сертификат выдан на основании»



10. В поле «Соответствует требованиям нормативных документов» проверить наличие соответствия ГОСТ 18599–2001 (табл. 5 и п. 5) или ГОСТ Р 58121.2–2018 (пп. 4.1, 4.2, 5.1, 5.2, 7.2, 8.2 табл. 6 (поз. 1, 3), 10.2 табл. 7), ГОСТ Р 58121.1–2018 (пп. 6.2.3.2 табл. 2 (стойкость к газовому конденсату), 6.3 табл. 3)



Паспорт качества

Паспорт качества — сопроводительный документ, устанавливающий фактические численные значения характеристик качества продукции, полученные в ходе испытаний в лабораториях производителя или в специализированных лабораториях. Тем самым паспорт качества на продукцию описывает само изделие.

На каждую партию продукции изготовитель формирует паспорт качества (рис. 2). Форма паспорта регламентируется внутренними документами изготовителя, но минимальное его наполнение должно соответствовать действующему нормативному документу на продукцию (ГОСТу, ТУ). Партия — количество труб одного номинального наружного диаметра и номинальной толщины стенки, изготовленных в установленный период времени из сырья одной марки.

Наименование / товарный знак производителя

Интегрированная система менеджмента сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008) и ГОСТ Р ИСО 14001-2007 (ИСО 14001:2004) Сертификат соответствия № РОСС RU.ИСО11.Н000971 от 25.12.2015

Подпись обязательной сертификации
Свидетельство о гос. регистрации №ВУ 50.51.01.03.Е.001552.07.13 от 05.07.2013
Сертификат соответствия №ОАНО.RU.1401.Н00220 от 26.08.2016
Сертификат соответствия №РОСС RU.АБ83.827492 от 25.02.2016

Паспорт качества № 483

Трубы напорные из полиэтилена
ГОСТ 18599-2001 с изм.№1,2 (ISO 4427)

Условное обозначение продукции: Труба ПЭ 100 SDR 11 - 110 x 10,0 питьевая

№ партии: 38-16-05002
Дата изготовления: 24.07.2016
Размер партии, м: 1 200
Марка сырья: ПЭ100 PE 6949 C

№	Наименование показателя	Значение показателя по ИД	Значение показателя фактическое
1	Внешний вид поверхности	Таблица 5 п.1	Соответствует
2	Средний наружный диаметр, мм	110±0,7	110,7
3	Толщина стенки, мм	10,0±1,1	10,3
4	Овальность после экструзии, мм, не более	2,2	1,3
5	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	350	520
6	Изменение длины труб после прогрева, %, не более	3	1,5
7	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20°С при начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа, ч, не менее	100	Без разрушений, >102
8	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°С нач.напряж. 5,4 МПа, контр. время, ч, не менее	165	Без разрушений, >166
9	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°С начальном напряжении 5,0 МПа, контр. время, ч, не менее	1000	Без разрушений, >1002
10	Термостабильность при 200°С, мин, не менее	20	>30

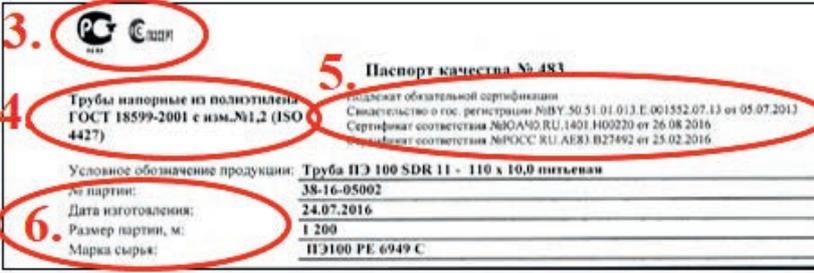
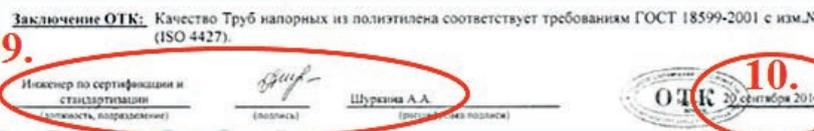
Условия и срок хранения: Трубы хранят по ГОСТ 15150, раздел 10 в условиях 5 (навесы). Допускается хранение труб в условиях 8 (открытые площадки) сроком не более 12 мес.
Срок годности: 3 года со дня изготовления

Включение ОТК: Качество Труб напорных из полиэтилена соответствует требованиям ГОСТ 18599-2001 с изм.№1,2 (ISO 4427).

Инженер по сертификации и стандартизации (подпись, наименование) Шуренин А.А. (подпись, наименование) ОТК 20 сентября 2016 г.

Рис. 2. Пример формы паспорта качества

Таблица 2. Последовательность проверки наличия и содержания данных паспорта качества

<p>1. Наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя (согласно п. 7.1 ГОСТ 18599–2001 или п. 11.1 ГОСТ Р 58121.2–2018)</p>																																													
<p>2. Местонахождение (юридический адрес) предприятия-изготовителя (согласно п. 7.1 ГОСТ 18599–2001 или п. 11.1 ГОСТ Р 58121.2–2018)</p>	<p>В соответствии со ст. 28 184-ФЗ заявитель обязан указывать в сопроводительной документации сведения о сертификате соответствия или декларации о соответствии. Варианты знаков соответствия:</p>																																												
<p>3. Наличие знака соответствия: знаки обязательного подтверждения соответствия должны быть нанесены на продукцию или на сопроводительную документацию</p>	 <p>Знак системы обязательной сертификации</p> <p>Знаки систем добровольной сертификации (примеры)</p>																																												
<p>Необходимо сравнить две буквы и две цифры под знаком соответствия с номером аккредитации органа по сертификации, выдавшего сертификат</p>																																													
<p>4. Наименование продукции (тип, размеры, предназначение, обозначение нормативного документа, по которому изготавливается продукция и т.д.)</p>																																													
<p>5. Номера сертификатов соответствия, свидетельств о государственной регистрации (должны соответствовать реальным сертификатам соответствия и свидетельствам о государственной регистрации)</p>	<p>6. Номер партии и дата изготовления (день, месяц, год), размер партии, марка сырья (согласно п. 7.1 ГОСТ 18599–2001 или п. 11.1 ГОСТ Р 58121.2–2018)</p>																																												
<p>7. Результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества труб требованиям стандарта (см. табл. 3)</p>	<table border="1" data-bbox="571 1399 1385 1742"> <thead> <tr> <th>№</th> <th>Наименование показателя</th> <th>Значение показателя по НД</th> <th>Значение показателя фактическое</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>Внешний вид поверхности</td><td>Таблица 5 п.1</td><td>Соответствует</td></tr> <tr><td>2</td><td>Средний наружный диаметр, мм</td><td>110+0,7</td><td>110,7</td></tr> <tr><td>3</td><td>Толщина стенки, мм</td><td>10,0+1,1</td><td>10,3</td></tr> <tr><td>4</td><td>Овальность после экструзии, мм, не более</td><td>2,2</td><td>1,3</td></tr> <tr><td>5</td><td>Относительное удлинение при разрыве, %, не менее</td><td>350</td><td>520</td></tr> <tr><td>6</td><td>Изменение длины труб после прогрева, %, не более</td><td>3</td><td>1,5</td></tr> <tr><td>7</td><td>Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20°C при начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа, ч, не менее</td><td>100</td><td>Без разрушений, >102</td></tr> <tr><td>8</td><td>Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C нач. напряж 5,4 МПа, контр. время, ч, не менее</td><td>165</td><td>Без разрушений, >166</td></tr> <tr><td>9</td><td>Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C начальном напряжении 5,0 МПа, контр. время, ч, не менее</td><td>1000</td><td>Без разрушений, >1002</td></tr> <tr><td>10</td><td>Термостабильность при 200°C, мин, не менее</td><td>20</td><td>>30</td></tr> </tbody> </table> <p>8. Условия и сроки хранения: Трубы хранят по ГОСТ 3150, раздел 10 в условиях 5 (массив). Допускается хранение труб в условиях 8 (открытые площадки) сроком не более 12 мес. Гарантийный срок: 2 года со дня изготовления</p>	№	Наименование показателя	Значение показателя по НД	Значение показателя фактическое	1	Внешний вид поверхности	Таблица 5 п.1	Соответствует	2	Средний наружный диаметр, мм	110+0,7	110,7	3	Толщина стенки, мм	10,0+1,1	10,3	4	Овальность после экструзии, мм, не более	2,2	1,3	5	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	350	520	6	Изменение длины труб после прогрева, %, не более	3	1,5	7	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20°C при начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа, ч, не менее	100	Без разрушений, >102	8	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C нач. напряж 5,4 МПа, контр. время, ч, не менее	165	Без разрушений, >166	9	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C начальном напряжении 5,0 МПа, контр. время, ч, не менее	1000	Без разрушений, >1002	10	Термостабильность при 200°C, мин, не менее	20	>30
№	Наименование показателя	Значение показателя по НД	Значение показателя фактическое																																										
1	Внешний вид поверхности	Таблица 5 п.1	Соответствует																																										
2	Средний наружный диаметр, мм	110+0,7	110,7																																										
3	Толщина стенки, мм	10,0+1,1	10,3																																										
4	Овальность после экструзии, мм, не более	2,2	1,3																																										
5	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	350	520																																										
6	Изменение длины труб после прогрева, %, не более	3	1,5																																										
7	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при температуре 20°C при начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа, ч, не менее	100	Без разрушений, >102																																										
8	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C нач. напряж 5,4 МПа, контр. время, ч, не менее	165	Без разрушений, >166																																										
9	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80°C начальном напряжении 5,0 МПа, контр. время, ч, не менее	1000	Без разрушений, >1002																																										
10	Термостабильность при 200°C, мин, не менее	20	>30																																										
<p>9. Должность, ФИО работника, который признал партию годной и разрешил выпуск продукции в обращение. Подпись всегда должна иметь расшифровку</p>																																													
<p>10. Дата оформления паспорта</p>	<p>10. 20 сентября 2016 г.</p>																																												

В начале проверки паспорта необходимо убедиться в правильности написания шифра документа на производство (ГОСТа, ТУ), а также удостовериться, что паспорт качества оформлен на один вид трубы, на одну партию.

Далее проводится изучение и проверка содержащейся информации последовательно по пунктам в соответствии рекомендациями табл. 2.

Особое внимание следует обратить на соответствие проведенных испытаний заявленному типу полиэтилена. В поле «Марка сырья» должна указываться именно марка сырья, а не тип полиэтилена (как, например, ПЭ 100). На рис. 3 приведен пример того, как некоторые незональные производители или поставщики вводят в заблуждение.

Партия № 376		Дата выпуска 20.05.2016г.						
Количество 192 м		Марка сырья ПЭ-100						
Труба ПЭ d 225 SDR 11,6		питьевая ГОСТ 18599-2001						
№ пп	Наименование показателя	Наименование показателя	Значение показателя для труб из				Метод испытания	
			ПЭ 32	ПЭ 63	ПЭ 80	ПЭ 100		
7	Стойкость при постоянном внутр. давлении при нач. напряжении в стенке трубы 1,6 МПа, 30 С, не менее, ч.	4	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при нач. напряжении в стенке трубы 1,6 МПа, 30 С, не менее, ч.	При начальном напряжении в стенке трубы 6,6 МПа 100	При начальном напряжении в стенке трубы 8,0 МПа 100	При начальном напряжении в стенке трубы 9,0 МПа 100	При начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа 100	По ГОСТ 24157 и 8.6 настоящего стандарта
9	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при нач. напряжении в стенке трубы 2,0 МПа, 80 С, не менее, ч.	5	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80 °С при любом разрыве для ПЭ 63, ПЭ 80, ПЭ 100, ч, не менее*	При начальном напряжении в стенке трубы 2,0 МПа 165	При начальном напряжении в стенке трубы 3,5 МПа 165	При начальном напряжении в стенке трубы 4,5 МПа 165	При начальном напряжении в стенке трубы 5,4 МПа 165	По ГОСТ 24157 и 8.6 настоящего стандарта
10	Маркировка - соответствие требованиям ГОСТ 18599-2001	6	Стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80 °С, ч, не менее	При начальном напряжении в стенке трубы 1,5 МПа 1000	При начальном напряжении в стенке трубы 3,2 МПа 1000	При начальном напряжении в стенке трубы 4,0 МПа 1000	При начальном напряжении в стенке трубы 5,0 МПа 1000	По ГОСТ 24157 и 8.6 настоящего стандарта

Рис. 3. Пример фиктивного заполнения паспорта качества

Таблица 3. Проверяемые при производстве требования стандартов к качеству и характеристикам трубной продукции

Напорные трубы по ГОСТ 18599–2001 п. 7.1 Таблица 5	Газопроводные трубы по ГОСТ Р 58121.2–2018 п. 11.1
<ul style="list-style-type: none"> Внешний вид поверхности Размеры (диаметр, толщина стенки (минимальная, максимальная), овальность) Относительное удлинение при разрыве Изменение длины труб после прогрева Стойкость при постоянном внутреннем давлении (20 °С, 100 ч) 12 МПа Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80 °С, 165 ч) 5,4 МПа Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80 °С, 1000 ч) 5,0 МПа Термостабильность труб при 200 °С 	<ul style="list-style-type: none"> Внешний вид поверхности Размеры (диаметр, толщина стенки (минимальная, максимальная), овальность) Средний наружный диаметр труб после прогрева или окружная усадка после прогрева Стойкость при постоянном внутреннем давлении (20 °С, 100 ч) 12,0 МПа Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80 °С, 165 ч) 5,4 МПа Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80 °С, 1000 ч) 5,0 МПа Относительное удлинение при разрыве Стойкость к быстрому распространению трещин (БРТ) Стойкость к медленному распространению трещин (МРТ) при 80 °С (для труб с номинальной толщиной стенки более 5 мм) Изменение показателя текучести расплава Изменение показателя текучести расплава (для соэкструзионных труб) Термостабильность труб при 200 °С Термостабильность труб при 200 °С (для соэкструзионных труб по каждому слою) Изменение длины трубы после прогрева/Продольная усадка после прогрева (e ≤ 16 мм) Свариваемость — стойкость к осевому растяжению сварного стыкового соединения Целостность структуры после деформации (для соэкструзионных труб) Значение МОР, в том числе с учетом результатов по БРТ, если полученные при этих испытаниях значения МОР отличаются в меньшую сторону от значений, полученных по п. 7.4

**Свидетельство
о государственной регистрации**

В России, как и на территории других стран Евразийского экономического союза (ЕАЭС), действует обязательная процедура подтверждения соответствия продукции. Свидетельство о государственной регистрации продукции (СГР) — это документ (рис. 4), подтверждающий соответствие товара единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям, а также требованиям технических регламентов ЕАЭС. СГР требуется при ввозе продукции на территорию ЕАЭС и при ее реализации на данной территории.

СГР выдают органы Роспотребнадзора или службы других стран ЕАЭС единожды без ограничения срока действия при запуске в производство или при существенном изменении химического состава сырья.

Перечень продукции, подлежащей государственной регистрации, определен Разделом II Решения Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 г. № 299. Так, обязательной государственной регистрации подлежат: продукты детского питания; дезинфицирующие, дезинсекционные и дератизационные средства; продукция (товары) бытовой химии; потенциально опасные химические и биологические вещества; трубы, шланги, их фитинги, предназначенные для использования в системах хозяйственно-питьевого водоснабжения; предметы личной гигиены для взрослых; изделия, предназначенные для контакта с пищевыми продуктами (кроме посуды, столовых принадлежностей, технологического оборудования и упаковки (укупорочных средств)).

Факт выдачи СГР и всю актуальную информацию о нем можно проверить в едином реестре свидетельств о государственной регистрации на сайте Евразийской экономической комиссии <https://portal.eaeunion.org>.



Рис. 4. Образец свидетельства о государственной регистрации

Единый реестр свидетельств о государственной регистрации — это общий информационный ресурс, содержащий открытые данные о СГР продукции, производимой и реализуемой в странах Таможенного союза. Ведет главный реестр свидетельств о государственной регистрации Евразийская экономическая комиссия.

Национальные части единого реестра СГР в разных странах ведутся разными органами. В России за реестр отвечает Федеральная служба по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека — Роспотребнадзор.

Таковы основные рекомендации по проверке минимальных требований к сопроводительным документам на трубную продукцию, выпускаемую по ГОСТ 18599–2001 и ГОСТ Р 58121.2–2018. Несоответствие хотя бы по одному параметру служит сигналом для тщательного проведения последующих этапов входного контроля: анализа внешнего вида, контроля размеров, проверки маркировки. При наличии сомнений в качестве продукции рекомендуем направлять образцы в аккредитованную лабораторию или обращаться в Ассоциацию производителей трубопроводных систем. **ТС**