

**АССОЦИАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ И ПОТРЕБИТЕЛЕЙ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО-ИЗОЛИРОВАННЫХ ТРУБОПРОВОДОВ**

**ПОЛОЖЕНИЕ О ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ ПО
ПРОИЗВОДСТВУ ПРЕДИЗОЛИРОВАННЫХ ТРУБ И ФАСОННЫХ ИЗДЕЛИЙ
В ППУ ИЗОЛЯЦИИ**

**УТВЕРЖДЕНО
ПРОТОКОЛОМ
ТЕХНИЧЕСКОГО СОВЕТА
от «24» июня 2016 г. № 4**

Минск 2016

Содержание

1. Область применения	3
2. Нормативные ссылки	3
3. Термины и определения	3
4. Общие положения	4
5. Организация проведения аттестации	4
6. Права и обязанности	5
7. Методика проведения аттестации	7
8. Результаты аттестации	8
Приложение 1	

О ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРЕДИЗОЛИРОВАННЫХ ТРУБ И ФАСОННЫХ ИЗДЕЛИЙ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ

1. Область применения

Настоящее положение разработано для повышения надежности и долговечности тепловых сетей, построенных с использованием предизолированных труб и фасонных изделий.

Положение об аттестации способствует принятию квалифицированных управленческих решений для предприятий и Ассоциации производителей и потребителей предварительно-изолированных трубопроводов (далее – Ассоциация) в области повышения качества производимой продукции и улучшения экономических показателей эффективности производства, способствует улучшению имиджа производителей.

Прохождение аттестации является добровольным, кроме случая вступления нового члена в Ассоциацию.

Проходить аттестацию могут предприятия-производители предизолированных труб и фасонных элементов, как входящие в Ассоциацию, так и не являющиеся ее членами.

Для прохождения аттестации предприятие подает заявку в Технический Совет Ассоциации.

2. Нормативные ссылки

2.1 Система менеджмента качества ISO 9001.

2.2 Требования СТБ 2252-2012, 2270-2012.

3. Термины и определения

Первичная аттестация – аттестация предприятия, подавшего заявление о приеме в члены Ассоциации с присвоением рейтинга производителя.

Рейтинговая аттестация – аттестация предприятия, подавшего заявление о проведении аттестации с присвоением рейтинга производителя.

Периодическая аттестация – аттестация предприятия, проводимая для подтверждения квалификации предприятия.

Повторная аттестация – аттестация предприятия-производителя, проводимая с целью подтверждения устранения всех недостатков, выявленных в процессе первичной, рейтинговой или периодической аттестации, а также при большом количестве рекламаций, несоответствий, выявленных при эксплуатации продукции.

Внеочередная аттестация – назначается Техническим Советом Ассоциации для проверки соответствия текущего состояния производства проведенной ранее

аттестации, а также при выявлении систематических поставок некачественной продукции.

4. Общие положения

Аттестация предприятий проводится Ассоциацией и рассматривается как эффективная форма обеспечения качества продукции, а также конкурентоспособности на внутреннем и внешнем рынке.

Аттестация является добровольной и проводится по инициативе предприятия в системе требований, отраженных в группах показателей для аттестации производства настоящего положения в соответствии с приложением 1.

При аттестации определяется уровень технологического, технического и управленческого развития производства, степень соответствия производимой продукции установленным требованиям стандартов, норм и правил, стабильность качества выпускаемой продукции.

В задачи аттестации входит содействие улучшению качества производимых предприятием ПИ-труб и ПИ-фасонных изделий.

Ассоциация полагает, что конкурентоспособность и коммерческий успех предприятий основывается на использовании в производстве качественных материалов, исключении использования несоответствующих нормативным документам материалов и технологий, обеспечении высокого стабильного уровня качества продукции.

По результатам проведения аттестации в соответствии с данным положением Ассоциация присваивает рейтинг предприятию-производителю.

5. Организация проведения аттестации.

5.1. Основанием для проведения аттестации служат:

- заявление предприятия на вступление в Ассоциацию;
- заявление предприятия на проведение рейтинговой аттестации;
- решение Технического Совета Ассоциации о проведении периодической аттестации;
- заявление предприятия о проведении повторной аттестации после устранения всех недостатков, выявленных в процессе первичной, рейтинговой или периодической аттестации, а также при большом количестве рекламаций, несоответствий, выявленных при эксплуатации продукции;
- решение Технического Совета Ассоциации о проведении внеочередной аттестации при наличии рекламаций на продукцию, поступивших в Ассоциацию и/или выявлении фактов грубого нарушения требований стандартов к качеству продукции.

5.2. Формат проведения аттестации:

Аттестация проводится в 2 этапа, включающие в себя:

- самостоятельная оценка предприятия-производителя на соответствие требованиям настоящего положения;
- аттестация предприятия-производителя аттестационной комиссией на основании настоящего положения.

Результаты аттестации формируются на основании мнения членов аттестационной комиссии, основанном на изучении состояния производства и документации предприятия.

5.3. Сроки проведения аттестации:

Первичная аттестация производится не позднее, чем в течение 2 месяцев после решения о приеме в состав Ассоциации нового члена.

Рейтинговая аттестация проводится не позднее, чем в течение 2 месяцев после поступления заявки от предприятия-производителя.

Периодическая и внеочередная аттестация производится по решению и в сроки, определяемые Техническим Советом Ассоциации.

Повторная аттестация производится не ранее, чем через 6 месяцев после предыдущей аттестации.

5.4. Состав аттестационной комиссии избирается Техническим Советом Ассоциации из членов Технического Совета в составе не менее 3 человек и утверждается председателем Технического Совета Ассоциации. Председатель аттестационной комиссии назначается Председателем Технического Совета Ассоциации.

6. Права и обязанности

6.1. Права и обязанности аттестуемого предприятия:

- предприятие на первом этапе аттестации обязано собственными силами сопоставить свое производство и качество выпускаемой продукции с требованиями настоящего положения;
- руководство предприятия обязано обеспечить условия для проведения аттестации, представить комиссии необходимые документы и материалы, назначить должностных лиц для предоставления необходимой информации и содействия изучению производства;
- предприятие имеет право получить разъяснения и обоснования по итогам аттестации и присвоенному рейтингу;
- предприятие имеет право улучшить результат аттестации, составив план-график устранения замечаний, указанных в комиссионном акте аттестации и проведя работы по его реализации.

6.2. Права и обязанности аттестационной комиссии

- аттестационная комиссия при поступлении соответствующего запроса должна содействовать предприятию в аттестации, представляя необходимые консультации в требуемом объеме;

- аттестационная комиссия имеет право привлекать для решения частных вопросов, касающихся аттестации, сотрудников аттестуемого предприятия, а также может беспрепятственно посещать производственные площадки предприятия для проведения аттестации;
- члены аттестационной комиссии, на основании проведенных исследований, формируют обобщенную оценку предприятия на основе анкет, содержащих информативные показатели (Приложение №1);
- член аттестационной комиссии допускается к работе только после подписания обязательства о неразглашении третьим лицам информации, полученной им в процессе работы в составе комиссии.

6.3. Регламент работы:

6.3.1. предприятие направляет в Технический Совет Ассоциации заявление о намерении пройти аттестацию. При повторной аттестации предприятие направляет также отчет об исполнении работ по устранению замечаний по предыдущей аттестации. На основании представленных материалов Технический Совет принимает решение о проведении Аттестации;

6.3.2. дирекция Ассоциации в течение 10 дней с момента рассмотрения и одобрения заявки Техническим Советом определяет стоимость работ на проведение Аттестации и подготавливает проект договор на проведение аттестации. Для членов Ассоциации проведение аттестации является бесплатным;

6.3.3. предприятие в течение 10 рабочих дней с момента подписания договора, указанного в п.6.3.2. производит оплату;

6.3.4. аттестационная комиссия разрабатывает программу проведения аттестации. Председатель комиссии согласовывает с проверяемым предприятием дату начала аттестации;

6.3.5. результаты комиссионной проверки оформляются на бланках согласно Приложению №1 каждым членом комиссии;

6.3.6. решение аттестационной комиссии передается в Техническом Совете;

6.3.7. решение аттестационной комиссии утверждается на очередном заседании Технического Совета Ассоциации;

6.3.8. на основании решения Технического Совета дирекция Ассоциации организует публикацию рейтинга предприятия на всех доступных информационных ресурсах.

7. Методика проведения аттестации

Аттестация предприятий-производителей производится на основании оценки показателей в соответствии с Приложением 1 к настоящему положению.

Оценка проводится по показателям:

- состояние основных фондов;
- уровень технологического обеспечения производства;
- уровень технического обеспечения производства;
- контроль качества продукции;
- система менеджмента качества;
- общие критерии.

В случае соответствия требованиям каждого пункта выставляются оценки соответствия от 0% до 100%. Каждый член аттестационной комиссии ставит оценку по каждому из пунктов оценки на основании соответствия требований фактическому состоянию предприятия-производителя. Итоговая оценка по каждому пункту рассчитывается как среднее арифметическое выставленных оценок всех членов аттестационной комиссии.

Итоговый балл по каждому пункту рассчитывается как базовый балл за указанный пункт, умноженный на итоговую оценку по данному пункту:

$$\text{Итоговый балл } i = \text{Итоговая оценка } i * \text{Балл } i$$

Рейтинговый балл равен сумме баллов по всем пунктам аттестации.

На основании рейтингового балла предприятие-производитель относится к одной из 5 групп:

№ группы	Рейтинговый балл	Оценка уровня предприятия
1	более 80	Отличный, соответствующий мировому уровню
2	71-79	Хороший, соответствующий хорошему уровню
3	56-70	Удовлетворительный
4	36-55	Низкий
5	менее 35	Недопустимо низкий

8. Результаты аттестации

По результатам работы аттестационной комиссии принимается решение об аттестации предприятия и утверждается Техническим Советом Ассоциации;

Аттестация разрешает предприятию, прошедшему аттестацию, являющегося членом Ассоциации и включенному в 1 или 2 рейтинговую группу маркировать продукцию и рекламные материалы знаком Ассоциации.

По итогам аттестации предприятию-производителю выдается соответствующий сертификат Ассоциации.

Результаты аттестации публикуются на сайте Ассоциации и в средствах массовой информации.

Критерии оценки рейтингов заводов изготовителей ПИ-продукции

1. Общие требования

№ п/п	Наименование параметра	Примечание
1	Полное наименование организации	
2	Юридический адрес центрального офиса	
3	Фактический адрес основного производства и филиалов.	
4	Ф.И.О. Руководителя предприятия	
5	Адрес электронной почты организации	
6	Адрес сайта организации	
7	Год основания предприятия	
8	Наличие свидетельства о государственной регистрации	
9	Наличие сертификата соответствия	СТБ 2252-2012 и СТБ 2270-2012

2. Состояние основных фондов

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Наличие производственных площадей, находящихся в собственности или аренде. Площадь производственных цехов.	2	
2	Наличие складских помещений	1	
3	Наличие постоянных коммуникаций	1	
4	Акты ввода в эксплуатацию основного технологического оборудования	2	

3. Уровень технологического обеспечения производства

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Наличие технологической документации на весь технологический процесс, утвержденной и согласованной в установленном порядке	2	
2	Наличие рабочих чертежей и конструкторской	2	

	документации, утвержденной и согласованной в установленном порядке		
3	Наличие свидетельства о назначении кода организации разработчика	1	
4	Наличие технологического отдела	2	
5	Наличие аттестованной технологии сварки металлов	5	
6	Наличие свидетельств об аттестации персонала (сварщиков)	5	
7	Наличие аттестованных специалистов по проектированию трубопроводов	5	
8	Наличие каталогов, рекомендаций и инструкций по монтажу, транспортировке и хранению	1	
9	Участие в разработке СТБ на ПИ-продукцию	1	
10	Участие в республиканских отраслевых конкурсах	1	
11	Готовность к внеплановой (внезапной) проверке образцов по критериям испытаний.	1	

4. Уровень технического обеспечения производства

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Наличие соответствующего технологическому регламенту оборудования для полного цикла производства (для заявленного ассортимента продукции):		
1.1	- установки дробеструйной и/или дробеметной обработки поверхности металлических труб и деталей в соответствии с ГОСТ 9.402 до второй степени очистки	5	
1.2	- заливочных машин производительностью соответствующей выпускаемой номенклатуре (типоразмерам) для обеспечения равномерности характеристик ППУ слоя для всех элементов теплотрассы (единовременное и полное изолирование)	5	
1.3	- механизированного заталкивающего устройства (транспортер, конвейер или др.), необходимого для заталкивания трубы с установленными на ней центрирующими опорами и проводами системы оперативного дистанционного контроля в полиэтиленовую трубу-оболочку	2	

1.4	- оборудование для прогрева перед заливкой ППУ композиции собранной трубы с оболочкой	1	
1.5	- наличие установки воздушно-плазменной резки для стальных труб на заявленные диаметры	2	
1.6	- наличие пилы угловой резки ПЭ-оболочек на заявленные диаметры	1	
1.7	- наличие оборудования стыковой сварки отводов из ПЭ-оболочки	3	
1.8	- приборы или оборудование для контроля работоспособности системы оперативного дистанционного контроля	1	
	- экструдерная линия для изготовления труб-оболочек под весь номенклатурный ряд выпускаемой продукции.	1	
	- устройство коронного разряда или другое оборудование для предварительной активации внутренней поверхности оболочки	1	
	- механизм перемещения залитой ПИ-трубы с участка заливки (возможные варианты: конвейер или транспортер, тельфер, кран, кран-балка, боковой погрузчик с требуемой грузоподъемностью ≥ 1 т и обеспечением аккуратной транспортировки собранной трубы) для заявленного ассортимента изделий	1	
	- заливочный стол с возможностью подъема (опускания) труб на регулируемый угол при заливке с одной стороны	1	
	- механизированное оборудование для сварки ПЭ-оболочки на все заявленные диаметры	1	
	- наличие аттестованных специалистов по сварке полимерных материалов	1	
	- наличие сертифицированного производства термоусаживаемых муфт	1	

5. Контроль качества продукции

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Наличие отдела технического контроля	2	
1.1	Положение о отделе технического контроля	1	
1.2	Наличие операционного контроля на требуемых технологических стадиях производства	1	

	продукции		
1.3	Наличие программ и методик испытаний для входного и выходного контроля	1	
2	Наличие собственной испытательной лаборатории	1	Испытание ППУ и ПЭ оболочки
2.1	Положение о лаборатории	1	
2.2	Наличие свидетельства о технической компетентности лаборатории	1	
2.3	Наличие оборудования и свидетельств о поверке/калибровке применяемого оборудования для проведения входного контроля и приемо-сдаточных испытаний	1	
2.4	Проведение приемо-сдаточных испытаний на следующие показатели:		
2.4.1	Кажущаяся плотность термоизоляции из жесткого пенополиуретана	1	
2.4.2	Водопоглощение по объёму жесткого пенополиуретана	1	
2.4.3	Количество закрытых пор	1	
2.4.4	Напряжение при 10 %-ной деформации сжатия	1	
3	Наличие собственной аккредитованной испытательной лаборатории	2	
4	Наличие собственной аккредитованной лаборатории неразрушимого контроля качества сварки.	5	
4.1	Положение о лаборатории неразрушимого контроля качества сварки	1	
4.2	Наличие аттестованного персонала, осуществляющего визуальный и измерительный контроль	1	
4.3	Наличие оборудования и свидетельств о поверке/калибровке применяемого оборудования для УЗК контроль сварных соединений	1	
4.4	100% УЗК контроль сварных соединений	2	
5	Наличие оборудования для гидравлических и/или пневматических испытаний стальных фасонных изделий	1	
6	Наличие иностранных сертификатов и протоколов испытаний	1	
7	Наличие международных сертификатов и протоколов испытаний	1	
8	Работа с претензиями заказчиков. Анализ и	1	

	устранение несоответствий.		
--	----------------------------	--	--

6. Система менеджмента качества

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Наличие сертифицированной системы менеджмента качества ISO 9001	2	
2	Наличие независимого персонала на СМК	1	

7. Общие критерии

№ п/п	Требование	Базовый балл	Примечание
1	Отсутствие задолженности по налогам и платежам в бюджет	1	
2	Наличие не менее 50 положительных отзывов клиентов (подтвержденных заключенными договорами) за последние 2 года	1	
3	Опыт работы	0,25 балла за каждый год	