

Рекомендации по проведению входного контроля кабельно-проводниковой продукции

1 Область применения

1.1 Рекомендации по проведению входного контроля кабельно-проводниковой продукции (далее – Рекомендации) распространяются на кабельно-проводниковую продукцию (далее – КПП), поставляемую потребителям Республики Беларусь.

1.2 Рекомендации используются для применения организациями, подчиненными республиканским органам государственного управления и иным организациям, подчиненным Правительству Республики Беларусь, облисполкомам и Минскому горисполкому, при проведении входного контроля закупаемой КПП с целью проверки параметров качества КПП на соответствие требованиям потребителя.

1.3 Республиканские органы государственного управления и иные организации, подчиненные Правительству Республики Беларусь, облисполкомы и Минский горисполком на базе Рекомендаций, исходя из условий эксплуатации КПП и специфики закупаемой КПП, конкретизируют (при необходимости) рекомендации по проведению входного контроля кабельно-проводниковой продукции для применения подчиненными им организациями.

1.4 В конкурсных документах или договорах должны быть установлены требования к КПП со ссылкой на технический нормативно-правовой акт (далее – ТНПА).

2 Общие положения

2.1 Порядок проведения входного контроля устанавливается документом предприятия-потребителя (стандарт предприятия, документ системы качества и другие).

2.2 При определении требований к содержанию документа, устанавливающего порядок организации и проведения входного контроля, а также оформлению результатов входного контроля следует руководствоваться требованиями СТБ 1306-2002 «Строительство. Входной контроль продукции. Основные положения».

2.3 Приемка товаров по количеству и качеству осуществляется в соответствии с Положением о приемке товаров по количеству и качеству, утвержденным постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 3 сентября 2008 г. № 1290 «Об утверждении положения о приемке товаров по количеству и качеству».

3 Этапы входного контроля

3.1 Входной контроль должен включать в себя:

идентификацию КПП;
анализ сопроводительной документации;
проверку параметров качества КПП.

3.2 Идентификация КПП

3.2.1 Идентификация КПП проводится путем сличения маркировки, нанесенной на образцы КПП, и обозначений КПП, указанных в сопроводительных документах.

3.2.2 При проведении идентификации необходимо убедиться в соответствии марки кабеля, указанной в транспортной накладной (ТТН, ТН), марке, указанной на бирке барабана (бухты) и прилагаемом сертификате соответствия или декларации о соответствии (при наличии). Если стандарт на кабельную продукцию устанавливает требование к наличию марки кабеля на оболочке, то это также проверяется.

Объем входного контроля – 100% (каждая бухта, барабан)

3.2.3 При установлении завода-изготовителя по маркировке на кабеле следует руководствоваться следующим.

Завод-изготовитель может быть обозначен двумя способами:

на наружной оболочке кабеля в виде полного или краткого наименования, или буквенно-цифровым обозначением «К ХХХ» (буква «К» и цифры от 01 до 200), например, К58, где ХХХ – цифра от 01 до 200, которая является кодом завода-изготовителя;

в редких случаях завод-изготовитель может быть обозначен опознавательной цветной нитью под оболочкой. Для кабелей с бумажной изоляцией завод-изготовитель указывается на специальной ленте под оболочкой кабеля.

Определить завод-изготовитель по коду или цвету опознавательной нити можно по ссылке: <http://www.ruscable.ru/info/cable/code.html>.

3.3 Анализ сопроводительной документации

3.3.1 В состав сопроводительной документации могут входить: документ изготовителя о качестве, сертификат соответствия, декларация о соответствии на продукцию или техническое свидетельство, сертификат на систему менеджмента качества.

Анализ сопроводительной документации проводится для каждой поступающей потребителю партии КПП.

3.3.2 КПП, подлежащая обязательному подтверждению соответствия должна иметь сертификат соответствия (декларацию о соответствии), в рамках добровольной сертификации может иметь сертификат соответствия (и протоколы испытаний).

3.3.3 Идентифицированный по маркировке на кабеле завод-изготовитель должен соответствовать заводу-изготовителю, указанному в прилагаемом сертификате соответствия или декларации о соответствии.

Если соответствие не подтверждается или идентифицировать завод-изготовитель по маркировке на кабеле невозможно, то уже на этом этапе партия идентифицируется как не прошедшая входной контроль и не допускается в монтаж.

3.3.4 При анализе сертификатов соответствия особое внимание уделять наличию в сертификатах сведений о показателях пожарной опасности в соответствии с ГОСТ 31565. Необходимо оценить соответствие указанных показателей пожарной опасности фактическим условиям монтажа кабелей.

3.4 Проверка параметров качества КПП

3.4.1 Проверка параметров качества каждой партии поставляемой КПП осуществляется непосредственно потребителем в испытательной лаборатории Республики Беларусь.

3.4.2. В зависимости от размера и номенклатуры полученной партии потребителем отбираются образцы с учетом:

завода-изготовителя,

марки кабеля (например, ВВГ, ВВГ-П, ВБШв),

количества бухт (барабанов): если получено несколько бухт (барабанов), то образец отбирается от любой одной бухты (барабана),

количества маркоразмеров: в случае нескольких маркоразмеров одной марки кабеля отбирается маркоразмер с наибольшим количеством жил с наименьшим сечением (например, из партии ВВГ 3x1,5; ВВГ 2x1,5; ВВГ 2x2,5; ВВГ 4x10 – отбирается образец ВВГ 3x1,5).

Длина каждого образца определяется с учетом количества параметров качества КПП для проверки.

4 Параметры качества КПП

4.1 При проведении входного контроля необходимо осуществлять проверку следующих параметров качества КПП:

материал и геометрические параметры токопроводящей жилы;

материал и геометрические параметры изоляции, включая промежуточные слои;

материал и геометрические параметры оболочек;

материал и геометрические параметры защитных покровов (подушек, брони, наружных покровов);

наличие, материал и геометрические параметры дополнительных элементов конструкции КПП (заполнителя, элементов герметизации экранов, маркировки и т.п.);

отсутствие влаги в КПП;

упаковка КПП;

герметизация концов кабеля;

электрическое сопротивление токопроводящей жилы (при необходимости);

сопротивление или электрическую прочность основной изоляции (при необходимости);

механические свойства изоляции и оболочки до старения при необходимости).

4.2 Перечень требований, подлежащих проверке, устанавливается в соответствии с ТНПА на КПП конкретных типов.

5 Порядок проведения входного контроля

Программа и план проведения входного контроля устанавливаются потребителем.

6 Методы контроля

Методы контроля определяются в соответствии с ТНПА на КПП конкретных типов.

7 Результаты испытаний

7.1 Результаты испытаний должны оформляться протоколом испытаний с указанием конкретных требований ТНПА и полученных результатов.

7.2 В случае проведения испытаний в неаккредитованной испытательной лаборатории Республики Беларусь и получении отрицательных результатов испытаний КПП проверка параметров качества каждой партии поставляемой КПП осуществляется в испытательной лаборатории Республики Беларусь, аккредитованной в соответствующей области.

При получении отрицательных результатов испытаний КПП в испытательной лаборатории Республики Беларусь, аккредитованной в соответствующей области, идентифицируется как не прошедшая входной контроль и не допускается к монтажу.