



Ассоциация развития
стального строительства

АССОЦИАЦИЯ
«ОБЪЕДИНЕНИЕ УЧАСТНИКОВ БИЗНЕСА ПО РАЗВИТИЮ
СТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА»

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
СТО АРСС 001-2023

**АТТЕСТАЦИЯ
ПРЕДПРИЯТИЙ-ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ
НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ
СТО АРСС 11251254.001-018-5**

Москва
2023

ПРЕДИСЛОВИЕ

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила разработки – постановлением Правительства Российской Федерации от 19 ноября 2008 г. № 858 «О порядке разработки и утверждения сводов правил».

Сведения о стандарте организации

- 1. ИСПОЛНИТЕЛИ – Центральный научно-исследовательский институт строительных конструкций им. В.А. Кучеренко (ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко) – институт АО «НИЦ «Строительство», Центральный научно-исследовательский и проектный институт строительных металлоконструкций имени Н. П. Мельникова (ЗАО «ЦНИИПСК им. Н. П. Мельникова»).
- 2. ПРИНЯТ решением Научно-технического совета Ассоциации «Объединение участников бизнеса по развитию стального строительства» от 16.02.2023 г. Протокол № 02/04.
- 3. УТВЕРЖДЕН приказом генерального директора АРСС № 02/05 от 17.02.2023 г. на основании протокола заседания рабочей группы по разработке СТО АРСС «Аттестация предприятий-изготовителей стальных строительных конструкций» и введен в действие с 01.03.2023 г.
- 4. Вводится впервые

Ключевые слова: стальные строительные конструкции зданий и сооружений, завод металлоконструкций, предприятие-изготовитель, аттестация, изготовление, контроль качества, группы стальных конструкций, элементы конструкций, колонны, стойки, фермы, связи, прогоны, балки, балки крановых путей, листовые конструкции, висячие конструкции, конструкции опор линий электропередачи, открытых распределительных устройств и контактных сетей транспорта, антенные сооружения

© Ассоциации «Объединение участников бизнеса по развитию стального строительства», 2023

Настоящий нормативный документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без письменного разрешения Ассоциации «Объединение участников бизнеса по развитию стального строительства»

УДК 69+624.014.2.04(083.74)

СОДЕРЖАНИЕ

	Введение.....	3
1	Область применения.....	4
2	Нормативные ссылки.....	4
3	Общие положения	5
4	Термины и определения	7
5	Обозначения и сокращения	7
6	Оценка соответствия предприятия-изготовителя, определение группы мощности предприятия и вида выпускаемой продукции.....	8
7	Оценка состояния производства предприятия-изготовителя.....	12
8	Оценка приемочного контроля, периодических испытаний и оформления документа о качестве выпускаемой продукции ЛСТК.....	14
9	Оценка соответствия конструкторского отдела	16
10	Проверка предприятия на предмет соблюдения требований охраны труда.....	16
11	Оценка соответствия предприятия-изготовителя.....	17
	Приложение А Анкета предприятия-изготовителя стальных конструкций, аттестация которого проводится в соответствии с требованиями СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	19
	Приложение Б Форма свидетельства, аттестованного предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	25
	Приложение В Чек лист инспекционной проверки предприятия – изготовителя на соответствие СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	26
	Приложение Г Градация несоответствий при проведении аттестации предприятия – изготовителя на соответствие СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	29
	Приложение Д Чек-лист с балльной системой оценки при проведении аттестации предприятия – изготовителя ЧМК на соответствие СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	32
	Приложение Е Чек лист с балльной системой оценки при проведении аттестации предприятия – изготовителя ЛСТК на соответствие СТО АРСС 11251254.001-018-5.....	37
	Список использованной литературы	40

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий стандарт организации составлен с учетом требований Федеральных законов от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», от 22 июня 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности», от 30 декабря 2009г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений».

Стандарт может быть использован для проведения аттестации предприятий-изготовителей.

Использование стандарта разрешается без уведомления Ассоциации.

Ассоциация не несет ответственности перед третьими лицами за несоблюдение предприятиями-изготовителями требований настоящего стандарта.

Стандарт организации разработан специалистами: от ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко (институт АО «НИЦ «Строительство») руководитель работы – д-р техн. наук *И.И. Ведяков*, ответственный исполнитель – кандидат техн. наук *Д.В. Конин*, инженеры *А.К. Макарова, П.В. Нахвальнов*; от ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова» – *Н.И. Каменщиков, Д.Е. Голубев, К.М. Софронов, В.В. Косенков*.

В рецензировании и предварительном рассмотрении документа принимали участие: инженеры *Е.М. Самарина* (Ассоциация «Объединение участников бизнеса по развитию стального строительства»), *Е.В. Самарин* (ЕВРАЗ), *Ю.В. Веселов* (ПАО «Северсталь»).

Настоящий документ разработан в развитие ГОСТ 23118 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия» и СТО АРСС 11251254.001-018-5 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций».

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1

Настоящий стандарт организации СТО APCC
Аттестация предприятий-изготовителей
устанавливает содержание процедур и порядок
проведения работ по аттестации предприятий-
изготовителей стальных строительных
конструкций, включая металлоконструкции
из проката черных металлов (далее ЧМК) и легких
стальных тонкостенных конструкции (далее
ЛСТК) на соответствие требованиям СТО APCC
11251254.001-018-5.
- 1.2

Настоящий стандарт не распространяется
на аттестацию предприятий-изготовителей
конструкций, выполняющих роль технологического
оборудования (стальных конструкции доменных
печей и воздухонагревателей, резервуаров
и газгольдеров, надшахтных копров, конструкций
подъемно-транспортного оборудования и лифтов,
магистральных и технологических трубопроводов),
а также железнодорожных и автодорожных мостов
и гидротехнических сооружений.
- 1.3

Стандарт предназначен для проведения работ
по аттестации предприятий-изготовителей
ЧМК и ЛСТК, осуществляемой очно членами
аттестационной комиссии путем выезда
на предприятие-изготовитель. В процессе
аттестации выполняется осмотр материально-
технического оснащения предприятия на предмет
соответствия заявленным показателям,
осуществляется изучение процессов
и документации на каждом производственном
этапе, выполняются выборочные контрольные
проверки изготавливаемых профилей
и конструкций на предмет соответствия
требованиям СТО APCC 11251254.001-018-5
и действующим нормативным документам.
- 1.4

Ассоциация не несет ответственности
перед третьими лицами за несоблюдение
предприятиями-изготовителями требований
настоящего стандарта.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте организации
использованы ссылки на следующие документы:

ГОСТ 164-90	Штангенрейсмасы. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 5378-88	Угломеры с нониусом. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 1497-84 (ИСО 6892-84)	Металлы. Методы испытаний на растяжение
ГОСТ 14918-2020	Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия
ГОСТ 7566-2018	Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 14350-80	Профили проката гнутые. Термины и определения
ГОСТ 23118-2019	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 24045-2016	Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства
ГОСТ 25346-2013 (ISO 286-1:2010)	Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Система допусков на линейные размеры. Основные положения, допуски, отклонения и посадки
ГОСТ 27751-2014	Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения
ГОСТ 34180-2017	Прокат стальной тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ Р 1.4-2004	Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения
ГОСТ Р 58033-2017	Здания и сооружения. Словарь. Часть 1. Общие термины

ГОСТ Р 58153-2018	Листы металлические профилированные кровельные (металлочерепица). Общие технические условия
ГОСТ Р 58154-2018	Материалы подконструкций навесных вентилируемых фасадных систем. Общие технические требования
ГОСТ Р 58384-2019	Профили стальные гнутые из холоднокатаной стали для строительства. Сортамент
ГОСТ Р 58385-2019	Профили стальные гнутые из холоднокатаной стали для строительства. Технические условия
ГОСТ Р 58389-2019	Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для сталежелезобетонных конструкций. Технические условия
ГОСТ Р 58774-2019	Стены наружные каркасно-обшивные самонесущие и несущие с каркасом из стальных холодногнутых оцинкованных профилей. Общие технические условия
ГОСТ Р 59288-2020	Оценка соответствия. Правила сертификации листов металлических профилированных кровельных (металлочерепицы)
ГОСТ Р 59905 – 2021	Винты самосверлящие для стальных строительных конструкций
СП 28.13330.2017	Защита строительных конструкций от коррозии (актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85 с)
СП 44.13330.2011	Административные и бытовые здания (актуализированная редакция СНиП 2.09.04-87)
СП 70.13330.2012	Несущие и ограждающие конструкции (актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87)
СП 16.13330.2017	Стальные конструкции (Актуализированная редакция СНиП II-23-81*)
СП 260.1325800.2016	Конструкции стальные тонкостенные из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов. Правила проектирования
СТО APCC 11251254.001-018-5	Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется принять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 3.1

Аттестацию предприятий-изготовителей
на соответствие требованиям СТО APCC
11251254.001-018-5 проводит аттестационная
комиссия Ассоциации развития стального
строительства (APCC) с целью установления
наличия у предприятия-изготовителя ЧМК
и ЛСТК необходимых условий и технологии
для обеспечения постоянного соответствия
выпускаемых конструкций установленным
требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-
018-5 и нормативных документов.
- 3.2

Анализ состояния производства проводится
с целью установления наличия у предприятия-
изготовителя необходимых условий и технологии
для обеспечения постоянного (стабильного)
соответствия выпускаемых конструкций
требованиям СТО APCC 11251254.001-018-5
и действующих нормативных документов.
- 3.3

В процессе проведения работ по анализу
состояния производства и аттестации
предприятия-изготовителя ЧМК и ЛСТК следует
руководствоваться СТО APCC 11251254.001-
018-5 и соответствующими дополнительными
правилами для отдельных видов конструкций,
изложенными в соответствующих нормативных
документах, в проектной документации или
в специальных технических условиях.
- 3.4

Аттестационная комиссия формируется
Ассоциацией в соответствии с положением
об Аттестационной комиссии. В состав
членов Аттестационной комиссии входят
эксперты, обладающие знаниями и навыками
для подтверждения соответствия предприятий-
изготовителей ЧМК и ЛСТК, установленным
СТО APCC 11251254.001-018-5 и действующих
нормативных документов требованиям.

	Ассоциация уведомляет заявителя о необходимости предоставления исходных документов, порядке и сроках проведения аттестации.	
3.5	Положение об Аттестационной комиссии составляется Ассоциацией и утверждается генеральным директором. Положение об Аттестационной комиссии включает: • порядок и сроки рассмотрения заявок предприятий-изготовителей; • порядок формирования Аттестационной комиссии и принципы ротации ее членов; • срок полномочий членов и председателя комиссии; • порядок голосования при присвоении определении вида предприятия по номенклатуре выпускаемой продукции и группы мощности в соответствии с разделом 6.	3.9 В чек-листе приводятся результаты проведенного анализа производства, отмечаются выявленные несоответствия, выносятся рекомендации по улучшению производственных процессов и формулируются выводы о способности заявителя обеспечить качество выпускаемой продукции и соответствие установленным СТО АРСС 11251254.001-018-5 и другим нормативным документам требованиям.
		3.10 В заключении комиссии указываются сведения о соответствии или несоответствии предприятия-изготовителя требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5, сроке действия свидетельства об аттестации и планируемом сроке проведения инспекционного контроля.
		3.11 Пакет документов хранится в АРСС, а его копия направляется аттестуемому предприятию-изготовителю.
3.6	Аттестация предприятия осуществляется членами комиссии очно путем выезда на предприятие-изготовитель. В процессе аттестации выполняется анализ состояния производства, осмотр материально-технического оснащения предприятия на предмет соответствия заявленным показателям, осуществляется изучение процессов и документации на каждом производственном этапе, выполняются выборочные контрольные проверки изготавливаемых профилей и конструкций на предмет соответствия требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5 и действующим нормативным документам.	3.12 Положительное решение о выдаче свидетельства об аттестации предприятия-изготовителя публикуется в соответствующей базе данных на сайте Ассоциации. Свидетельство об аттестации, составленное по форме, приведенной в Приложении Б, вручается предприятию-изготовителю.
		3.13 После аттестации предприятия-изготовителя эксперты АРСС ежегодно проводят плановую инспекционную проверку предприятия-изготовителя. Аттестованный завод должен предоставлять в АРСС референс-лист предприятия, а также, по запросу АРСС, эксперта в Аттестационную комиссию.
3.7	Форма анкеты предприятия-изготовителя приведена в Приложении А. Анкета заполняется представителями предприятия до начала аттестации. Аттестационная комиссия выполняет проверку соответствия данных, заявленных в анкете, действительности. Если заявленные показатели в анкете соответствуют действительности, анкета утверждается подписями экспертов, являющихся членами Аттестационной комиссии, и представителями предприятия.	3.14 При определении объема плановой инспекционной проверки следует учитывать следующие факторы: стабильность производства, объем выпуска, наличие системы менеджмента качества, референс с рынка, информацию о результатах испытаний и контрольных проверках металлоконструкций из проката черных металлов, холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов, проведенных изготовителем.
3.8	По факту проведения оценки соответствия предприятия-изготовителя требованиям СТО АРСС № 11251254.001-018-5, определяется вид выпускаемой продукции, группа мощности предприятия – изготовителя, заполняется чек-лист по форме, приведенной в приложении В, производится оценка по балльной системе, приведенной в приложениях Д и Е.	3.15 Решение о несоответствии предприятия-изготовителя требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5 принимается аттестационной комиссией в соответствии с разделом 11.

4 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

	В настоящем стандарте применены следующие термины в соответствии с ГОСТ 14350, ГОСТ 14918, ГОСТ 23118, ГОСТ 24045, ГОСТ 25346, ГОСТ 27751, ГОСТ 34180, ГОСТ Р 1.4, ГОСТ Р 58033, ГОСТ Р 58153, ГОСТ Р 58154, ГОСТ Р 58384, ГОСТ Р 58385, ГОСТ Р 58389, ГОСТ Р 58774, ГОСТ Р 59288, ГОСТ Р 59905, а также следующие термины с соответствующими определениями:	4.5 отправочная марка , или сборочная единица : Изделие, собранное из деталей с участием соединяющих элементов: сварочных материалов, крепежных метизов и др.
4.1	строительное изделие : Изделие, предназначенное для применения в качестве элемента строительных конструкций сооружений.	4.6 полуфабрикат : Изделие предприятия-поставщика, подлежащее дополнительной обработке или сборке (например, стальное литье для опорных частей, поковки, холодногнутые профили, гофрированные листы и т.д.);
4.2	контроль качества : Деятельность, направленная на обеспечение качества производимых работ путем контроля соответствия выполняемых работ и применяемых материалов, изделий и конструкций требованиям проектной документации, норм и правил. [ГОСТ Р 58033-2017, пункт 7.1.28]	4.7 пооперационный контроль : Контроль технологических параметров при проведении каждой технологической операции.
4.3	комплектующее изделие : Изделие предприятия-поставщика, используемое как составная часть продукции, выпускаемой другим предприятием.	4.8 сборка : Соединение в определённой последовательности и закрепление деталей, подузлов и узлов для получения конструкции, удовлетворяющей её назначению.
4.4	лакокрасочное покрытие : Сплошное покрытие, полученное в результате нанесения одного или нескольких слоев лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность.	4.9 толщина покрытия : Расстояние по нормали между поверхностью основного металла и поверхностью внешнего слоя покрытия.
		4.10 элемент : Понятие, обозначающее составную часть конструкции, сооружения.
		4.11 предприятие-изготовитель : Предприятие, осуществляющее изготовление стальных строительных конструкций для зданий и сооружений.

5 ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

В настоящем стандарте применены следующие обозначения и сокращения

АРСС	Ассоциация развития стального строительства
АК	Аттестационная комиссия
ЕСКД	Единая система конструкторской документации
КД	Конструкторская документация
КМ	Конструкции металлические
ЧМК	Металлоконструкции из проката черных металлов
ЛСТК	Легкие стальные тонкостенные конструкции
КМД	Конструкции металлические деталировочные
СК	Строительные конструкции
СТО	Стандарт организации
НД	Нормативный документ
НТД	Нормативная техническая документация
ОТ	Охрана труда
ОТК	Отдел технического контроля
ТУ	Технические условия
ПБ	Промышленная безопасность

ПТД	Производственно-технологическая документация
КОС	Каркасно-обшивные стены
КОП	Каркасно-обшивные перекрытия
НФС	Навесные фасадные системы

6 ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ, ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГРУППЫ МОЩНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ И ВИДА ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ.

6.1	Предприятия-изготовители ЧМК по номенклатуре выпускаемой продукции разделяются на два вида: • предприятия специализированные (ПС), которые изготавливают конструкции одного вида (опоры линий электропередачи, мостовые конструкции, резервуары, конструкции для гидротехнических сооружений, антенно-мачтовые сооружения, модульные и полнокомплектные здания и т.д.), • предприятия с расширенной номенклатурой (ПРН), которые изготавливают различные конструкции для промышленных, жилых, общественных зданий и сооружений, конструкции для линейных объектов и промышленных площадок.	6.3	Фактическая мощность предприятия-изготовителя устанавливается по среднему объему годового выпуска ЧМК или ЛСТК в тоннах, принимаемая за период не менее 3 лет. Объем годового выпуска определяется на основании документа о качестве продукции. Выпущенной продукцией считается та продукция, которая имеет документ о качестве данного предприятия.
6.2	Предприятия-изготовители ЛСТК по номенклатуре выпускаемой продукции разделяются на два вида: • предприятия специализированные (ПС), которые изготавливают стальные тонкостенные конструкций одного вида (холодногнутые оцинкованные профили, холодногнутые оцинкованные гофрированные листы, стальные кровельные профилированные листы (металлочерепицу), подконструкции навесных вентилируемых фасадных систем, элементы каркасно-обшивных конструкции стен и перекрытий поэлементной сборки и полнокомплектные здания с каркасом из ЛСТК);	6.4	Номинальная мощность предприятия-изготовителя ЧМК или ЛСТК устанавливается по среднему объему годового выпуска стальных конструкций в тоннах, который может быть выпущен предприятием, исходя из производительности имеющегося работоспособного оборудования.
		6.5	По фактической мощности предприятия-изготовители подразделяются на группы в соответствии с таблицами № 1, № 2, № 3.

Таблица 1 – Группы мощности предприятий изготовителей стальных конструкций ЧМК

Номер группы	Характеристика мощности предприятия	Фактическая мощность предприятия, тонн в год
1	2	3
I	Гигантские	Свыше 60 тыс.
II	Огромные	от 40 до 60 тыс.
III	Очень большие	от 25 до 40 тыс.
IV	Большие	от 15 до 25 тыс.
V	Больше среднего	от 10 до 15 тыс.
VI	Средние	от 5 до 10 тыс.
VII	Малые	от 1 до 5 тыс.

Таблица 2 – Группы мощности предприятий-изготовителей холодногнутых оцинкованных профилей и конструкций из них

Номер группы	Характеристика мощности предприятия	Фактическая мощность предприятия, тонн в год
1	2	3
I	Большая	от 10 до 15 тыс.
II	Средняя	от 5 до 10 тыс.
III	Малая	от 1 до 5 тыс.

Таблица 3 – Группы мощности предприятий-изготовителей гофрированных листов

Номер группы	Характеристика мощности предприятия	Фактическая мощность предприятия, тонн в год
1	2	3
I	Крупные	от 30 тыс. и выше
II	Средние	от 15 до 30 тыс.
III	Малые	до 15 тыс.

6.6	Состав цехов и складов предприятия-изготовителя ЧМК и ЛСТК включает следующие функциональные зоны: а) склад металла и полуфабрикатов; б) заготовительный цех (участок) для предприятий-изготовителей ЧМК со следующим оснащением: • ленточнопильный станок; • станок термической резки с ЧПУ; • сверлильный станок. Цех профилегибчного и гибчного оборудования для предприятий-изготовителей ЛСТК со следующим оснащением: • линия продольно-поперечного роспуска; • линии профилирования гнутых профилей для ЛСТК (разматыватель рулона, отгибатель с листоправильной машиной, устройство отрезное, станок для пробивки отверстий, станок для перфорирования (термоперфорация), станок гибочно-прокатный, станок отрезной, стол приемный со сбрасывателем, электронная система управления); • линия профилирования гофрированных листов (разматыватель с загрузочным устройством, входные дисковые ножницы, профилегибчный стан, профильные гильотинные ножницы, стапелирующее приёмное устройство, система автоматического управления);	• оборудование для гибки листового проката. в) цех дробеструйной обработки, оснащенный поточной дробеметной или обитаемой камерой; г) цех механической обработки, оснащенный для предприятий-изготовителей ЧМК шлифовальным и фрезерным станками; д) цех сборки и сварки; е) цех окраски продукции; ж) цех сборки укрупненных сборочных единиц ЛСТК (колонн, ферм, каркасов стеновых панелей и проч.); з) цех ремонта и/или изготовления специальной оснастки и оборудования для изготовления конструкций (кондукторов, монтажных приспособлений); и) склад готовой продукции; к) склад (кладовая) метизов; л) склад (кладовая) сварочных материалов; м) склад (кладовая) ЛКМ; н) площадки для контрольных сборок ЧМК.
6.7	Состав и площади цехов, схемы их взаимосвязей определяются технологическим процессом изготовления конструкций на конкретном предприятии-изготовителе.	

6.8	В составе предприятий-изготовителей ЧМК любой группы обязательно наличие функциональных зон, указанных в пункте 6.6 по списку: а, б, в, г, д, и, л. Работы по окраске готовой продукции, ремонту оборудования и изготовления специальной оснастки (цеха в пункте 6.6 по списку: е, з, м) могут быть поручены субподрядной организации, имеющей соответствующее оборудование и квалифицированный персонал.	6.10	В состав предприятия-изготовителя входят следующие организационно-технические отделы и подразделения:	6.14	Виды изготавливаемой продукции должны соответствовать технологическим возможностям предприятия-изготовителя, которые зависят от мощности и состава оборудования, от размеров цехов (или функциональных зон) и площадок складирования, высоты производственных помещений и др.	6.16	Безопасность пребывания людей в зданиях предприятий-изготовителей должна обеспечиваться санитарно-эпидемиологическими и микроклиматическими условиями, а именно: отсутствием вредных веществ в воздухе рабочих зон выше предельно допустимых концентраций, минимальным выделением теплоты и влаги в помещения; отсутствием выше допустимых значений шума, вибрации, уровня ультразвука, электромагнитных волн, радиочастот, статического электричества и ионизирующих излучений, а также ограничением физических нагрузок, напряжения внимания и предупреждением утомления работающих в соответствии с гигиеническими требованиями к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту, а также требованиями действующих санитарно-эпидемиологических нормативных документов Российской Федерации.
	При наличии в стандартах или технических условиях на конструкции серийного производства, в рабочей документации на конструкции единичного или мелкосерийного изготовления требований о входном контроле качества материалов и комплектующих изделий испытаниями образцов предприятию-изготовителю следует иметь собственную лабораторию или заключить договор со сторонней аттестованной лабораторией. При этом следует применять правила приемки и методы контроля, предусмотренные стандартами или техническими условиями поставщика.		Отделы и подразделения предприятия должны иметь в своем составе квалифицированный персонал. Кадровый состав и численность отделов определяется штатным расписанием предприятия. Отдел главного сварщика (сварочная служба) должен быть организован в соответствии с требованиями 6.11, 6.21, 6.22.		Мощность оборудования предприятий – изготовителей ЧМК характеризуется:		Мощность оборудования предприятий – изготовителей ЛСТК характеризуется:
6.9	Заготовительный цех, цеха механической обработки, сборки и сварки, окраски продукции, кладовые сварочных и лакокрасочных материалов (пункт 6.6 по списку: в, г, д, и) должны быть отапливаемыми. Не допускается устройство заготовительного цеха, цехов механической обработки, сборки и сварки, окраски продукции, кладовых сварочных материалов и ЛКМ под навесами и в неотапливаемых помещениях.	6.11	Отдел главного сварщика (сварочная служба) является структурным подразделением предприятий, выполняющих сварочные работы. Отдел главного сварщика (сварочная служба) возглавляется аттестованным согласно ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 специалистом сварочного производства не ниже III уровня профессиональной подготовки, для которого работа по сварочному производству является основной.	6.15	Мощность оборудования предприятия-изготовителя ЛСТК характеризуется:	6.17	Административные и бытовые здания для работающих в производственных зданиях или на складах, а также административные и бытовые помещения, размещаемые во встройках, вставках, пристройках и встроенных помещениях предприятий-изготовителей, должны соответствовать требованиям СП 44.13330 и нормативным документам по пожарной безопасности.
	Допускается размещение зон склада металла и полуфабрикатов, готовой продукции (пункт 6.6 по списку: а, и) под навесом или без навеса вне заводских цехов для предприятий-изготовителей ЧМК, для предприятий-изготовителей ЛСТК допускается при условии недопущения образования конденсата влаги и прямого воздействия атмосферных осадков на прокат с оцинкованным и полимерным покрытием, а также на стальные тонкостенные комплектующие изделия. Склад метизов (пункт 6.6 по списку к) может быть размещен вне отапливаемых цехов под навесом.		Совмещение выполнения обязанностей руководителя подразделения по сварке и руководителя подразделения по контролю качества сварных соединений не допускается.		Мощность оборудования предприятия-изготовителя ЛСТК характеризуется:		Независимо от правового статуса и формы собственности, Устав предприятия-изготовителя должен содержать, как правило, следующие виды деятельности:
6.12		6.12	Начальники и руководители отдела ОТК, проектного отдела, главный инженер, главный технолог, директор производства должны иметь профильное образование, подтвержденное дипломами соответствующего образца, действующими на территории Российской Федерации в соответствии с законодательством.	6.15	Доставка металла (сырья), полуфабрикатов, метизов на предприятие-изготовитель	6.18	а) производство стальных (металлических) конструкций и изделий;
			б) производство инвентаря, оснастки для изготовления стальных конструкций и изделий;				
6.13		6.13	В составе предприятия-изготовителя ЧМК любой группы обязательно наличие отделов и подразделений, указанных в пункте 6.10 по списку: а, б, г, д, и.	6.15	Доставка металла (сырья), полуфабрикатов, метизов на предприятие-изготовитель	6.18	в) защита конструкций от коррозии;
			г) проектирование зданий и сооружений;				
6.14		6.14	В составе предприятия-изготовителя ЛСТК обязательно наличие отделов и подразделений, указанных в пункте 6.10 по списку: а, б, в, д, е, и.	6.15	Доставка металла (сырья), полуфабрикатов, метизов на предприятие-изготовитель	6.18	д) оказание услуг по переработке и хранению товаров;
			е) осуществление торговой и торгово-закупочной деятельности;				

6.19	ж) эксплуатация подъемных механизмов;	- производственно-технологической и нормативной документации; - организация и управление процессом технологической подготовки сварочного производства; - разработка и актуализация паспорта сварочного производства предприятия; - разработка производственно-технологической документации и участие в разработке конструкторской документации по сварке;	7.2	Объектами проверки при проведении анализа состояния производства являются:	- техническая документация [проектная, и/или конструкторская, и/или технологическая (стандарты организации, технические условия и инструкции, документированные процедуры, записи]; - компетентность персонала, выполняющего работу, влияющую на соответствие выпускаемой продукции установленным требованиям; - инфраструктура производства [совокупность объектов, находящихся на территории изготовителя и необходимых для организации производства (производственные помещения, транспорт и т. п.)]; - оборудование [средства технологического оснащения производства ЛСТК (разматыватель с загрузочным устройством, листопрямляющая машина, ножницы гильотинные, накопитель заготовки, профилегибочный стан, устройство для резки профилей, укладчик и т.п.) и производства ЧМК (станки: термической резки, сверлильные, ленточнопильные, фрезерные, токарные, шлифовальные, расточные, гильотинные, трубогибы и профилегибы, вальцовочные, резьбонакатные, кузнечные)], а также его техническое обслуживание и ремонт; - управление контрольным, измерительным и испытательным оборудованием; - средства измерений, необходимые для обеспечения соответствия продукции установленным требованиям; - входной контроль закупленной продукции (материалов, комплектующих изделий), влияющей на показатели безопасности изготавливаемой продукции; - приемочный контроль и периодические испытания готовой продукции, связанные с контролем характеристик, требования к которым установлены техническим регламентом или нормативными документами [регистрационно-учетная документация (документ о качестве, журналы и папки с протоколами, актами, удостоверениями и аналогичными документами, заполняемыми в процессе производства и контроля, подтверждающими выполнение требований СТО АРСС 11251254.001-018-5)];	- идентификация продукции и ее прослеживаемость; - маркировка готовой продукции, условия ее хранения, упаковки и консервации; - взаимодействие с потребителем (в том числе рассмотрение жалоб и рекламаций по продукции данного изготовителя); - управление несоответствующей продукцией, корректирующие и предупреждающие мероприятия.
	з) контроль качества продукции;					
	и) организация перевозки грузов;					
6.20	к) другие виды деятельности, не запрещенные законодательством.	- разработка и актуализация паспорта сварочного производства предприятия; - разработка производственно-технологической документации и участие в разработке конструкторской документации по сварке;	7.3	При проведении проверки документации следует убедиться в наличии:	а) документации, требуемой техническим регламентом или нормативным документом в отношении продукции или процесса ее изготовления; б) документации необходимой для поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры технологического оборудования и средств измерений (паспорта, эксплуатационная документация, графики осмотров, обслуживания, ремонтов, проверок и т. п.); в) документации, описывающей выполнение технологических процессов и контрольных операций, связанных с контролем требований к готовой продукции (операционные карты, технологических инструкций, методики выполнения измерений, графиков периодических испытаний и т. п.); г) документации устанавливающую требования к проведению входного контроля (исходных материалов, комплектующих изделий); д) документации определяющую обязательные требования к персоналу (в части знаний, опыта и т. д.); е) документации относящуюся к записям, подтверждающим выполнение требований, установленных в перечислениях а) – д).	7.4
	При составлении договоров (контрактов) следует указывать нормативные документы, в соответствии с которыми разрабатываются детализировочные чертежи и изготавливаются конструкции, а именно: СП 16.13330, СП 260.1325800, ГОСТ 23118, ГОСТ 27751, СТО АРСС 11251254.001-018-5, нормативные документы предприятия-изготовителя (технические условия, стандарты организации, технологические регламенты) и действующие нормативные документы, представленные в разделе 2 настоящего стандарта организации. Не рекомендуется включать в тексты договоров и технических заданий зарубежные нормативные документы, кроме случаев поставки профилей или конструкций за рубеж.					
	В своей деятельности сварочная служба руководствуется положением о структурном подразделении по сварке, разработанном на предприятии и утвержденным техническим руководителем предприятия.					
6.21	Количественный и качественный состав сварочной службы предприятия определяется руководством предприятия, исходя из объемов и характера выполняемых работ, с учетом положения о структурном подразделении по сварке. Должностные обязанности и права работников сварочной службы предприятия устанавливаются должностными инструкциями, разрабатываемыми руководителем подразделения по сварке.	- подбор, организация приобретения, учета, хранения, выдачи, использования и аттестации сварочных материалов; - подбор, проверка наличия квалификации, учет, организация обучения, повышения квалификации и аттестации персонала сварочного производства; - организация проверки готовности предприятия к применению технологий сварочного производства; - обеспечение безопасных условий выполнения сварочных работ с соблюдением требований охраны труда, промышленной и экологической безопасности; - обеспечение совершенствования и развития сварочного производства предприятия за счет применения передового опыта в области сварки, внедрения нового оборудования и технологий выполнения сварочных работ.	7.5	Заявитель определяет состав, количество и виды документации из числа указанных в перечислениях а) – е) п. 7.3, вид носителя (бумажный или электронный), форму ведения записей.	7.5	
	Количественный и качественный состав сварочной службы предприятия определяется руководством предприятия, исходя из объемов и характера выполняемых работ, с учетом положения о структурном подразделении по сварке. Должностные обязанности и права работников сварочной службы предприятия устанавливаются должностными инструкциями, разрабатываемыми руководителем подразделения по сварке.					
	Основными функциями отдела главного сварщика (сварочной службы) предприятия является:					
6.22	• организация контроля выполнения сварочных работ с соблюдением требований	для обеспечения постоянного (стабильного) соответствия выпускаемых ЧМК и ЛСТК	7.5	При отсутствии у заявителя какой-либо документации из числа указанной в перечислениях а) – в) п. 7.3 или неполном ее составе заявитель должен предоставить объективные свидетельства того, что он имеет доступ к данным (в виде журналов, протоколов, актов, отчетов, справок и т. п.), содержащимся	7.5	
	Оценку состояния производства предприятия-изготовителя					
	Анализ состояния производства проводится с целью установления наличия у предприятия-изготовителя необходимых условий и технологии					

	в отсутствующей документации, в любое время рабочего дня.		проведении проверки убедиться в наличии необходимых средств измерений для контроля характеристик продукции и в том, что они находятся в управляемых условиях: периодически поверяются (калибруются), используются и хранятся надлежащим образом.		установленных требований по проведению приемочного контроля и периодических испытаний конечной продукции.		изложенных в нормативном документе в правилах приемки продукции. Результаты выборочного контроля профилей учитываются при принятии решения по аттестации предприятия-изготовителя стальных тонкостенных комплектующих изделий и/или конструкций.
7.6	Определение состава персонала, подлежащего проверке компетентности, влияющего на соответствие продукции установленным (заявленным) требованиям на основе оценки рисков невыполнения требований к продукции, следует проводить в соответствии с п. 6.12.	7.10	При проведении проверки входного контроля (материалов, комплектующих изделий) убедиться в том, что установлены и соблюдаются требования к составу контролируемых параметров входной продукции, периодичности контроля, объему контроля, методам контроля, регистрации результатов контроля, идентификации статуса проконтролированной продукции или способам защиты от передачи в производство несоответствующей входной продукции.		При проведении проверки следует убедиться в соблюдении правил приемки стальных тонкостенных комплектующих изделий или конструкций:	8.10	Отбор образцов и контроль показателей качества профилей осуществляется службой технического контроля аттестуемого предприятия с использованием поверенных средств измерений предприятия-изготовителя под обязательным наблюдением аттестационной комиссии или ее представителя.
7.7	Компетентность персонала должна быть обеспечена на основе соответствующего образования, подготовки и/или опыта. При проведении проверки следует убедиться в наличии зарегистрированной документированной информация о компетентности персонала.				а) к составу контролируемых показателей;		
					б) к методам контроля и испытаний, кроме операций, выполняющихся в аккредитованной испытательной лаборатории;		
					в) к планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по применению бездефектных планов контроля и изменению жесткости контроля в зависимости от накопленных результатов;	8.11	Идентификацию профилей при отборе образцов и проведение контроля продукции следует осуществлять совместно со службой технического контроля предприятия-изготовителя. Отбор образцов для выборочного контроля профилей следует выполнять в соответствии с СТО APCC 11251254.001-018-5. Образцы для проведения выборочного контроля профилей должны быть маркированы. Не допускается проведение контроля обезличенных образцов.
7.8	Определение состава объектов инфраструктуры, подлежащих проверке, следует проводить на основе оценки рисков невыполнения обязательных требований к предприятиям-изготовителям ЧМК и ЛСТК в соответствии с разделом 6. При проведении проверки следует убедиться в наличии необходимых элементов инфраструктуры (зданий и связанные с ними инженерных сетей и систем, оборудования, включая технические и программные средства, транспортных ресурсов, информационных и коммуникационных технологий) обеспечивающих выполнение в процессе производства требований к изготавливаемой продукции.	7.11	При проведении проверки приёмочного контроля и периодических испытаний в соответствии с п. 8.4, следует убедиться в соблюдении правил приемки, наличии регистрации и сохранении документированной информации о выпуске продукции, включающей свидетельства, демонстрирующие соответствие критериям приемки, прослеживаемость в отношении должностного(ых) лица (лиц), санкционировавшей(их) выпуск продукции.		г) к частоте периодических испытаний;		
					д) к хранению записей по результатам контроля (периодических испытаний);		
					е) к условиям проведения испытаний.		
		7.12	При проведении проверки идентификации и прослеживаемости продукции следует убедиться в соблюдения выполнения требований, установленных нормативными документами к составу маркируемых данных, к способам и качеству их нанесения на продукцию и транспортную упаковку продукции.	8.5	При приемке службой технического контроля профили следует принимать партиями. Партией считают профили одной плавки и одного профилеразмера, изготовленные из заготовок одной партии. Допускается формирование партий из профилей, изготовленных из заготовок различных партий одного предприятия-изготовителя.	8.12	Размеры профилей следует контролировать рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенрейсмасом по ГОСТ 164. Ширину и высоту профилей следует измерять на расстоянии не менее 40 мм от торца профиля, длину профиля следует измерять по стенке.
7.9	Проверку средств измерений следует выполнить в отношении задействованных для выполнения основных технологических и контрольных операций при изготовлении продукции. При					8.13	Замеры размеров поперечного сечения гофрированных листов следует проводить на расстоянии 250 мм от торца профиля.
					8.6	8.14	Серповидность по ребру гофра и волнистость профилей следует проверять поверочной линейкой длиной 1 м по ГОСТ 8026 и набором щупов по действующим нормативным документам.
					8.7	8.15	Волнистость полок, стенок и отгибов следует контролировать измерительной линейкой по ГОСТ 427 длиной 1 м и набором щупов по действующим нормативным документам.
						8.16	Косину реза гофрированных листов следует измерять линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749, установленным по крайнему гофру профиля.
					8.8	8.17	Косина реза профилей не должна выводить их длину за номинальный размер с учетом предельного отклонения по длине. Отклонение от прямых углов поперечного сечения профилей следует измерять угольником по ГОСТ 3749 и угломером по ГОСТ 5378.
					8.9	8.18	За результат измерения размеров по 8.12 – 8.17 принимают среднее значение, полученное при

	трех замерах в одном сечении или по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков.		и действующих стандартов или технических условий на холодногнутые оцинкованные профили и гофрированные листы, службе технического контроля аттестуемого предприятия следует принимать всю партию поштучно.
8.19	Размеры и форму профилей допускается контролировать другими средствами измерений, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерения.	8.23	При контрольной проверке приемки продукции комиссии предоставляются КМД, а также вся необходимая технологическая документация (технические условия, стандарты организаций, технологические карты, схемы технологических процессов) для установления соответствия всех параметров ЛСТК требованиям рабочей документации и внутренним стандартам предприятия.
8.20	Качество поверхности профилей, отсутствие расслоения защитного покрытия на сгибе следует проверять без применения увеличительных приборов.		
8.21	При получении неудовлетворительных результатов выборочного контроля как минимум по одному из показателей качества, по нему следует проводить повторный контроль на удвоенном числе профилей, отобранных от той же партии.	8.24	Производится проверка сопроводительных документов о качестве стальных тонкостенных конструкций из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов на каждую партию отгружаемой продукции по форме, приведенной в приложении А стандарта СТО АРСС 11251254.001-018-5.
8.22	Если при повторной проверке будет обнаружен минимум один профиль, не соответствующий требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5		

9 ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ КОНСТРУКТОРСКОГО ОТДЕЛА

9.1	Разработка детализовочных чертежей стальных конструкций (КМД) должна осуществляться в соответствии с требованиями Федерального закона от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений», соответствующих сводов правил, национальных и межгосударственных стандартов, стандартов организаций и технических условий.		для строительства (СПДС), стандартов Единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и других стандартов.
9.2	Проверке подлежит организация работы конструкторского отдела или сторонней фирмы-разработчика КМД, их взаимодействие с другими подразделениями предприятия-изготовителя для решения технических вопросов и проведения мероприятий по повышению качества.	9.5	Разработчик КМД отвечает за расчетную прочность всех заводских и монтажных соединений конструкций, не предусмотренных чертежами КМ, за правильность размеров элементов конструкций и увязку их между собой, а также за выполнение требований, определяемых технологией монтажных работ.
9.3	Чертежи КМД должны соответствовать рабочему проекту КМ. Производится оценка взаимодействия конструкторского отдела с разработчиком чертежей КМ.	9.6	Аттестационная комиссия осуществляет анализ организации работы по проверке конструкторской документации. Проверка КМД осуществляется специалистом, не принимающим участие в разработке рассматриваемой конструкторской документации, или разработчиком КМД с помощью специализированного программного обеспечения.
9.4	Чертежи КМД должны содержать все необходимые данные для изготовления и монтажа конструкций и выполняться с учетом требований стандартов системы проектной документации	9.7	Проверке подлежит архив конструкторской документации и НД на бумажных носителях или в электронном виде на предмет актуальности.

10 ПРОВЕРКА ПРЕДПРИЯТИЯ НА ПРЕДМЕТ СОБЛЮДЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ОХРАНЫ ТРУДА

10.1	Проверке подлежит организация работы по технике безопасности, производственной санитарии и контроль за проведением мероприятий по созданию безопасных условий		труда на предприятии-изготовителе, возложенная на отдел или ответственное лицо по охране труда (ОТ) и промышленной безопасности (ПБ).
------	---	--	---

10.2	Аттестационная комиссия осуществляет проверку соответствия записей регистрационного учета (журналов) ОТ и ПБ по проведению инструктажей (вводного, первичного, повторного, внепланового, целевого).		• наличие автоматический пожарной сигнализации, правил пожарной безопасности на рабочих местах, • наличие огнетушителей и других противопожарных средств в зоне проведения огневых и сварочных работ, на складе баллонов.
10.3	Проверке подлежит обеспеченность работников средствами индивидуальной защиты (СИЗ) для конкретного вида работ: спецодежда, каски, спецобувь, маски, респираторы и т.д.	10.9	Проверяется соблюдение безопасности на рабочих местах (чистота и порядок на рабочих местах, наличие ограждений и плакатов по технике безопасности, предупредительные надписи)
10.4	Осуществляется проверка соответствия производственных помещений требованиям ОТ и ПБ, требованиям СанПиН (температура, влажность, вентиляция, безопасность).	10.10	Осуществляется надзор за соблюдением требований эксплуатации грузоподъемных машин (краны всех типов, электрические и ручные тали и лебедки): • наличие документов по установке, регистрации, освидетельствованию и приему в эксплуатацию грузоподъемных устройств (частичное освидетельствование не реже одного раза в год, полное освидетельствование не реже чем через 5 лет); • наличие записей о проверке знаний работников по надзору за грузоподъемными механизмами каждые 3 года; • наличие надписей на грузоподъемном оборудовании (регистрационный номер, грузоподъемность и дата следующего испытания); • наличие приборов безопасности, сигнализации и предохранительных устройства
10.5	Контролируется производственная санитария, уровень запыленности помещений, наличие механической вытяжки у постов сварщика, применение газоанализаторов.		
10.6	Осуществляется контроль за искусственным освещением и наличием безопасных рабочих проходов и проездов (пешеходные проходы шириной не менее 1,5 метров).		
10.7	Проверяется наличие отведенных мест для сбора, сортировки и хранения отходов.		
10.8	Контролируется соблюдение правил пожарной безопасности: • наличие отчетной документации по результатам проверок требований пожарной безопасности; • противопожарные разрывы между производственными зданиями и сооружениями;		

11 ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1	По результатам проверок и анализа состояния производства аттестационная комиссия принимает решение о соответствии (несоответствии) предприятия-изготовителя ЧМК и ЛСТК требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5.	11.4	При обнаружении нескольких значительных замечаний, перечисленных в приложении Г, выдача свидетельства об аттестации предприятию-изготовителю ЧМК и ЛСТК возможна на усмотрение экспертов АК АРСС.
11.2	Решение о соответствии (несоответствии) предприятия-изготовителя ЧМК и ЛСТК требованиям СТО АРСС 11251254.001-018-5 должно содержать сведения о всех проведенных проверках и иных основаниях принятия решения.	11.5	В случае неустранения значительных несоответствий в течение установленного аттестационной комиссией срока или (и) повторного обнаружения при последующих аттестациях, замечание переходит в категорию критичного и ведет к утрате свидетельства об аттестации.
11.3	В случае выявления одного или нескольких критичных несоответствий из приложения Г выдача свидетельства об аттестации предприятию-изготовителю возможна только после полного их устранения.	11.6.	По результатам инспекционной проверки производства и состояния выполнения корректирующих мероприятий аттестационной комиссией принимается решение относительно возможности и условий выдачи (срока действия)

свидетельства об аттестации, составленного по форме Приложения Б.

При этом возможны следующие варианты решений:

- считать состояние производства заявителя удовлетворительным;

- считать состояние производства заявителя неудовлетворительным.

11.7 Решение об отказе в выдаче свидетельства об аттестации содержит причины принятия решения о несоответствии предприятия-изготовителя требованиям настоящего стандарта организации.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
АНКЕТА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, АТТЕСТАЦИЯ КОТОРОГО
ПРОВОДИТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СТО АРСС 11251254.001-018-5

город _____		ДД.ММ.ГГГГ г.	
Основание для проведения аттестации:		договор (соглашение) №_____ от ДД.ММ.ГГГГ г.	
№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
1	2	3	4
А Общие сведения о Предприятии			
1	Наименование Предприятия-заявителя (далее – Предприятия)		
2	ИНН / КПП		
3	Юридический адрес Предприятия		
4	Фактический адрес Предприятия		
5	Адрес для почтовых отправлений		
6	Генеральный директор Предприятия и основание полномочий		
7	Телефон E-mail Сайт в сети Интернет		
8	Фактическая мощность Предприятия, определенная в соответствии с требованиями пункта 6.3		Тонн в год
9	Номинальная мощность Предприятия, определенная в соответствии с требованиями пункта 6.4		Тонн в год
10	Членство в Ассоциации		
11	Дата ранее проведенной Аттестации	ДД.ММ.ГГГГ г.	
Б Виды выпускаемой продукции			
12	Виды металлоконструкций в соответствии с Каталогом производителей металлоконструкций Ассоциации	Вид	Да/Нет
А		Строительные металлоконструкции (каркасы зданий и сооружений, колонны, балки, перекрытия, купольные сооружения)	
Б		Мостовые металлоконструкции (мостовые эстакады, путепроводы, тоннели)	
В		Ограждающие конструкции (сэндвич-панели)	
Г		Емкости из металла (цистерны, силосы, баки, контейнеры, резервуары, газгольдеры)	
		Д	Модульные конструкции (отдельные модули под укрупненную сборку, готовые блочно-модульные здания, блок-контейнеры)

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
		Е Опоры ЛЭП, башни, мачты	
		Ж Инфраструктурные металлоконструкции (барьерные ограждения и шумозащитные экраны)	
		З ЛСТК (профилированные настилы и тонкостенные холодноформованные оцинкованные профили	
		И Каркасно-тентовые конструкции	
		К Прочие металлоконструкции (архитектурные формы и индивидуальные конструкции, купольные системы, технологические конструкции и башни, конструкции для оборудования)	
13	Метизы		
14	Прочие виды конструкций и вспомогательного оборудования, выпускаемый Предприятием		
15	Планируемые к освоению виды металлоконструкций в ближайшие 5 лет		
В	Серийные решения		
16	Серийные (типовые) решения быстровозводимых зданий и сооружений собственной разработки по отраслям	Направление строительства	Да / нет, кол-во решений
		А Промышленное строительство (здания и сооружения, склады, производственно-логистические комплексы)	
		Б Жилищное строительство (дома, гостиницы, общежития)	
		В Сельское хозяйство (парники, теплицы, фермы, хранилища)	
		Г Социальное строительство (школы, дошкольные учреждения, паркинги, спортивные сооружения)	
		Д Каркасно-тентовое строительство	
		Е Модульное строительство	
Г	Материально-техническое оснащение		
17	Общая площадь производственных зданий (кроме открытых складов)		м ²
18	Общая площадь открытых складских площадок или неотапливаемых навесов для складирования материалов		м ²
19	Общая площадь административно-бытовых помещений		м ²
20	Способ владения	собственность	аренда
21	Мощность трансформаторной подстанции		кВт

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
22	Наличие собственной железнодорожной ветки, соединенной с общей транспортной железнодорожной сетью		
23	Наличие подъезда для автомобильного транспорта	Автомобильная асфальтированная дорога III категории	
24	Внутрицеховой транспорт	Наименование	Шт. Г.п.
		Кран мостовой	
		Кран мостовой	
		Кран мостовой	
		Кран-балка	
25	Межцеховой транспорт	Наименование	Шт. Г.п.
		Межцеховая тележка	
		Межцеховая тележка	
		Автопогрузчик	
26	Основные функциональные зоны (цеха) предприятия	Наименование	Да/Нет
		а) склад металла и полуфабрикатов	
		б) заготовительный цех (участок)	
		в) цех дробеструйной обработки	
		г) цех механической обработки	
		д) цех сборки и сварки	
		е) цех окраски продукции	
		ж) цех сборки укрупненных сборочных единиц ЛСТК	
		з) цех по производству холодногнутых профилей	
		и) цех по производству профилированного листа	
		к) цех ремонта и/или изготовления специальной оснастки и оборудования для изготовления конструкций (кондукторов, монтажных приспособлений)	
		л) склад готовой продукции	
		м) склад (кладовая) метизов	
		н) склад (кладовая) сварочных материалов	
		о) склад (кладовая) ЛКМ	
		п) площадка для контрольныхборок ЧМК	
		Иные функциональные зоны (цеха)	

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра		Примечания (ед. изм.)
27	Виды работ по рассматриваемым наименованиям цехов и складов, выполняемые субподрядными организациями			
28	Основное оборудование Предприятия	1) 2) 3) 4) 5) 6) и т.д.		
29	Форма владения оборудованием	собственность	аренда	
Д	Организационная структура			
30	Организационно-технические отделы (подразделения) численностью от 1 и более человек	Наименование	Да/Нет	
		а) дирекция;		
		б) отдел главного инженера завода;		
		в) отдел главного технолога завода;		
		г) отдел главного сварщика завода;		
		д) отдел технического контроля (ОТК);		
		е) конструкторский отдел;		
		ж) лаборатория неразрушающего контроля;		
		з) испытательная лаборатория и слесарная мастерская для изготовления образцов;		
		и) отдел снабжения (закупок);		
		к) отдел главного энергетика.		
		л) участок внутренней логистики		
		Иные отделы (подразделения)		
31	Виды работ по рассматриваемым наименованиям отделов, выполняемые субподрядными организациями			
32	Общая численность сотрудников	чел. всего		
33	Численность инженерно-технического персонала	чел.	ФИО	
34	Численность аттестованных сварщиков	чел.	ФИО	
35	Численность неаттестованных сварщиков	чел.	ФИО	
36	Численность сотрудников службы ОТК	чел.	ФИО	
37	Численность сотрудников ВИК, УЗК	чел.	ФИО	
38	Численность сотрудников лаборатории (при ее наличии)	чел.	ФИО	

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
39	Численность рабочих, аттестованных для работы с болтовыми соединениями с предварительным натяжением (при наличии таковых)		чел.
40	Численность сотрудников внутризаводского КБ (при его наличии)		чел.
41	Наличие лицензионного программного обеспечения для проектирования		Наименование программ
42	Наличие системы обучения сотрудников (какие подразделения, объем на год)		
43	Возможность выполнения инжиниринговых решений		
44	Возможность выполнения монтажа металлоконструкций		
Е	Выводы		
45	Классификация Предприятия в соответствии с разделом 6	Вид предприятия-изготовителя в соответствии с пунктом 6.1 или 6.2	
		Группа мощности предприятия в соответствии с таблицами 1 и 2 (пункт 6.5)	
Д	Заключительные положения		
46	Рекомендации Аттестационной комиссии по совершенствованию материально-технической и организационной структуры предприятия	1.	
		2.	
		3.	
		4.	
Решение Аттестационной комиссии			
47	Аттестационная комиссия подтверждает / не подтверждает: 1) квалификацию Предприятия по изготовлению металлических конструкций в соответствии с требованиями настоящего стандарта организации АРСС, 2) соответствие группы мощности и состава оборудования заявленному типу конструкций 3) классификацию предприятия, указанную в настоящей анкете в соответствии с требованиями раздела 6		

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
48	Настоящая анкета составлена членами Аттестационной комиссии Ассоциации, действующими на основании Приказа № _____ от __. __.202__ г.		
	ФИО	Позиция в АК АРСС	Подпись
	Данилов А.Н.	Председатель АК АРСС	
	Самарина Е.М.	Заместитель председателя АК АРСС	
		Эксперт по сварочной технологии	
		Эксперт по сварочной технологии	
		Эксперт по сварочной технологии	
		Эксперт по технологии изготовления металлоконструкций	
		Эксперт по технологии изготовления металлоконструкций	
		Эксперт по технологии изготовления металлоконструкций	
49	Настоящая анкета составлена в присутствии представителей Предприятия		
	ФИО	Должность	Подпись
		ГД	
		Заместитель генерального директора по развитию	
		Директор по производству	
		Технический директор	
		Главный инженер	
		Главный сварщик	

С уважением,
Директор АРСС _____ Данилов А.Н.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА, АТТЕСТОВАННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ
В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СТО АРСС 11251254.001-018-5

Ассоциация «Объединение участников бизнеса
по развитию стального строительства»

Свидетельство об аттестации № _____

Выдано предприятию-изготовителю: _____

ДД.ММ.ГГГГ

Настоящее свидетельство подтверждает, что предприятие-изготовитель аттестовано в соответствии
с требованиями СТО АРСС 11251254.001-018-5 (СТО АРСС).

Аттестационная комиссия подтверждает:

- 1) квалификацию Предприятия по изготовлению металлических конструкций в соответствии с разделом Б анкеты
на следующие виды выпускаемой продукции:
- 2) классификацию предприятия в соответствии с требованиями раздела 6 СТО АРСС на соответствие требованиям СТО
АРСС 11251254.001-018-5:

_____ – предприятие _____ (раздел 6);

_____ – _____ группа мощности с фактической мощностью от ____ до ____ тыс. тонн
в год (таблицы 1 и 2)

Срок действия данного свидетельства – 3 (три) года.

Рекомендуемая дата повторной аттестации ДД.ММ.ГГГГ

Члены Аттестационной комиссии:

Фамилия И.О. Подпись

... (председатель)

Генеральный директор Ассоциации Подпись

Приложение – Анкета предприятия-изготовителя

ПРИЛОЖЕНИЕ В
ЧЕК ЛИСТ ИНСПЕКЦИОННОЙ ПРОВЕРКИ ПРЕДПРИЯТИЯ – ИЗГОТОВИТЕЛЯ НА
СООТВЕТСТВИЕ СТО APCC 11251254.001-018-5

Организация _____

Чек-лист ежегодной инспекционной проверки предприятия-изготовителя стальных конструкций,
аттестованного по СТО APCC 11251254.001-018-5

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
A	<u>Общие сведения о Предприятии</u>		
1	Наименование Предприятия сайт		
2	Юридический адрес Предприятия		
3	Фактический адрес Производства		
4	Генеральный директор Предприятия контактные данные (телефон, e-mail)		
5	Дата ранее проведенной Аттестации		
6	Фактическая мощность Предприятия, определенная в соответствии с требованиями пункта 6.3	Тонн в год	
7	Номинальная мощность Предприятия, определенная в соответствии с требованиями пункта 6.4	Тонн в год (при односменной работе)	
8	Классификация Предприятия в соответствии с пунтами 6.1 или 6.2	Вид предприятия- изготовителя в соответствии с пунктами 6.1 или 6.2 Группа мощности предприятия в соответствии с таблицами 1, 2 и 3	- предприятия специализированные (ПС), - предприятия с расширенной номенклатурой (ПРН) II средняя, 5-10 тыс.т/год
9	Площадь цеха	M2	
B	<u>Рекомендации для ЗМК по итогам предыдущей аттестации</u>	(заполняет сотрудник APCC)	
10	Степень выполнения рекомендаций (устранение недочетов)		
B	<u>Референс с рынка (положительный и претензионный опыт)</u>	(Все случаи претензий за год) – вид претензии, принята и устранена, отклонена/ подтверждение скан журнала ОТК (требование может быть избыточно, аттестация добровольна, мониторинг не показал сильной заинтересованности заводов, перестанут аттестовываться – к обсуждению)	
11	(Объект, Заказчик)	(Выявленные случаи брака Мероприятия по их устранению)	
12	(Объект, Заказчик)	(Выявленные случаи брака Мероприятия по их устранению)	
13	(Объект, Заказчик)	(Выявленные случаи брака Мероприятия по их устранению)	

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
Г	<u>Изменения штатного расписания</u>		
14	Организационно-технические отделы (подразделения) численностью от 1 и более человек (подтверждается штатным расписанием)	а) дирекция; б) отдел главного инженера завода; в) отдел главного технолога завода; г) отдел главного сварщика завода; д) отдел технического контроля (ОТК); е) конструкторский отдел; ж) лаборатория неразрушающего контроля; з) испытательная лаборатория и слесарная мастерская для изготовления образцов;	ФИО ФИО ФИО ФИО ФИО ФИО ФИО
15	Перечень аттестованных сварщиков (ФИО)		
16	Численность рабочих, аттестованных для работы с болтовыми соединениями с предварительным натяжением		чел.
Д	<u>Изменения материально-технического оснащения, функциональных зон</u>		
17	По разделу «основное оборудование»		
18	По разделу «Внутрицеховой транспорт» (краны мостовые с радиоуправлением, мостовые опорные, кран-балка, кран-укосина, кран козловой, тельфер и др.)		
19	Изменения основных функциональных зон (участков) предприятия	а) склад металла и полуфабрикатов, б) участок дробеструйной обработки, в) участок механической обработки, г) участок сборки и сварки, д) участок окраски продукции, е) участок ремонта и/или изготовления специальной оснастки и оборудования для изготовления конструкций (кондукторов, монтажных приспособлений), ж) склад готовой продукции, з) склад (кладовая) метизов, и) склад (кладовая) сварочных материалов к) открытая площадка для контрольных сборок Внутрицеховая площадка для контрольных сборок Цех холодногнутых профилей Цех профилированного листа	

№ строки	Наименование показателя, оцениваемого параметра	Количественная или качественная оценка показателя, параметра	Примечания (ед. изм.)
20	Изменения видов работ, выполняемых субподрядными организациями		
E	<u>Прохождение дополнительных аттестаций</u> (предоставить сертификаты в случае их наличия)		
21	Наличие системы менеджмента качества или части ее элементов (указать выполняемые пункты ИСО 9001).		
22	Система управления производством (бережливое производство, LEAN и т.д.)		
23	Аттестации крупных отраслевых Заказчиков		
24	Аттестации по зарубежным стандартам изготовления металлоконструкций (EN 1090, AWS, ASME или другие)		
Ж	<u>Заключительные положения</u>		
25	Рекомендации АК APCC	1. 2.	
26	Решение Аттестационной комиссии	Аттестационная комиссия подтверждает/не подтверждает результаты аттестации по СТО APCC 001-2023	
27	АК APCC	Фамилия И.О.	Подпись
		1) Данилов А.Н. (Председатель АК APCC) 2) Самарина Е.М. (Заместитель председателя АК APCC) 3) Эксперт по сертификации АК APCC) 4) Эксперт по технологии изготовления металлоконструкций АК APCC)	
28	Представители Предприятия	1) (Заместитель генерального директора по развитию) 2) (Директор по производству) 3) (Главный инженер) 4) (Главный сварщик)	

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
ГРАДАЦИЯ НЕСООТВЕТСТВИЙ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЯ – ИЗГОТОВИТЕЛЯ НА СООТВЕТСТВИЕ СТО APCC 11251254.001-018-5

Организация _____			
№	Значимость несоответствия	Замечания (несоответствия) по случаю нарушения требований стандарта	Отметки членов АК
		<i>* замечания относятся к предприятиям-изготовителям ЛСТК</i>	
1	2	3	4
1		Несоответствие оснащенности парка оборудования заявленному виду выпускаемой продукции, отсутствие документации на станки	
2		* Отсутствие элемента инфраструктуры, необходимого для изготовления заявленных в Анкете профилей (наличие отапливаемых цехов достаточной освещенности и с отсутствием запыления, наличие навеса над поступающим на предприятие оцинкованным прокатом и готовой продукцией)	
3		Подача в производство металлопроката, не соответствующего требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5	
4		Отсутствие системы постоянно действующего производственного контроля на всех этапах технологического процесса и устранения причин, нарушающих заданный технологический процесс и вызывающих появление брака. Подчинение сотрудников ОТК непосредственно директору предприятия	
5		Отсутствие специализированного образования у сотрудников следующих специальностей: директор производства, главный инженер, главный технолог, руководитель проектного отдела, начальник ОТК, мастер участка, оператор станков	
6		* Производство ЛСТК без проектной документации	
7		* Несоответствие производимой продукции дополнительным требованиям к изготовлению ЛСТК из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов СТО APCC 11251254.001-018-5	
8	Критичная (№ 1-24)	Отсутствие главного сварщика в штате и (или) невыполнение соответствующих должностных обязанностей	
9		Выполнение сварочных работ без производственно-технологической документацией по сварке (ПТД), включающей производственные инструкции и технологические карты по сварке, подписанной аттестованным специалистом и утверждённой техническим руководителем юридического лица	
10		* Полное отсутствие регистрационно-учетной документации (документ о качестве, журналы и папки с протоколами, актами, удостоверениями и аналогичными документами, заполняемыми в процессе производства и контроля, подтверждающими выполнение требований СТО APCC 11251254.001-018-5, предъявляемых к профилям	
11		Отсутствие аттестации НАКС или других уполномоченных организаций: сварщиков / сварочного оборудования / технологии / сварочных материалов	
12		Несоответствие методов и объема контроля типу сварных швов и требованиям ПТД	
13		Наличие недопустимых дефектов сварных соединений после ОТК	
14		Выпуск продукции, не соответствующей НТД	
15		Отсутствие регламента работы в случае возникновения брака (отсутствие фиксации данных о браке сварных соединений в процессе ВИК)	
16		Отсутствие механической обработки торцов и прилегающих поверхностей деталей (не менее 20 мм) при разделке кромок, подлежащих сварке	
17		Отсутствие аттестации по ВИК не ниже 2-го уровня по группе устройств 11.1 уполномоченного персонала, осуществляющего контроль сварных соединений	
18		Отсутствие поверенных контрольных средств измерений, участвующих в приемке сварных соединений и конструкций по критерию качества	
19		Отсутствие подготовки сварочных материалов в соответствии с техническими условиями предприятия-изготовителя перед использованием	

№	Значимость несоответствия	Замечания (несоответствия) по случаю нарушения требований стандарта	Отметки членов АК
		<i>* замечания относятся к предприятиям-изготовителям ЛСТК</i>	
20	Критичная (№ 1 – 24)	Отсутствие отопления в зоне выполнения технологических операций жизненного цикла предприятия-изготовителя	
21		Отсутствие абразивоструйной обработки поверхности перед окрашиванием (допускается дробеметная, дробеструйная или пескоструйная обработка)	
22		Несоответствие малярного участка и (или) процесса нанесения лакокрасочного покрытия (отсутствие системы управления микроклиматом, нарушение технологии нанесения различных типов покрытия (в зависимости от требований проекта)	
23		Отсутствие отопливаемого склада ЛКМ и (или) краскоприготовительного отделения с контролем показаний температуры, влажности и внесением данных в журнал (в случае выполнения малярных работ)	
24		Отсутствие процедуры выдачи документа о качестве установленного образца	
25	Значительная (№ 25 – 39)	Отсутствие входного контроля металлопроката, сварочных материалов, лакокрасочных материалов, метизов, а также документальной фиксации процедуры входного контроля (журнал входного контроля, приемочные и рекламационные акты, учет движения проката по его приходу и расходу – бумажный или электронный)	
26		* Нарушение условий складирования оцинкованного проката	
27		* Использование проката, не соответствующего требованиям раздела 6 дополнительных требований к изготовлению ЛСТК из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов СТО APCC 11251254.001-018-5	
28		Нарушение требований ОТ и ТБ (в части инструктажей, СИЗ, проходов безопасности, работы с ГПМ и станочным оборудованием)	
29		Отсутствие конструкторской документации (КМД) и (или) сменных заданий, технологических карт на рабочих местах	
30		* Присвоение готовой продукции характеристик, не соответствующих характеристикам исходного материала (марка стали, толщина покрытия, прочностные характеристики)	
31		Отсутствие системы регистрации и учета на каждом этапе производства и контроля качества, подтверждающей выполнение требований НД (журналы, протоколы, акты, маркировка конструкции, документ о качестве и др.)	
32		Отсутствие журнала сварочных работ	
33		Не соответствие качества наплавленного металла качеству металла сварных швов по КМД при выполнении прихваток	
34		Отсутствие документального подтверждения исправления брака и повторного контроля	
35		Несоблюдение требований по складированию сварочных материалов (склад сварочных материалов не выделен в отдельное помещение, температура воздуха в помещении ниже +15 °С, отсутствие контроля температуры и влажности и внесения данных в журнал, сварочные материалы не разделены по маркам, диаметрам и партиям)	
36		Нарушение требований ПТД по проведению контрольных сборок (допускается виртуальная или натурная сборка)	
37		Отсутствие контроля подготовки поверхности ОТК, наличие заусенцев, острых кромок, замасленных участков, ржавчины, окалины на поверхности при поступлении конструкций на малярный участок	
38		Отсутствие контроля качества лакокрасочного покрытия по внешнему виду, толщине, сплошности и адгезии, наличие дефектов лакокрасочного покрытия	
39		Отсутствие журнала производства антикоррозийных работ	
40	Малосущественная (№ 40 – 63)	* Грубое нарушение условий хранения готовой продукции	
41		* Недостаточность регистрационно-учетной документации (документ о качестве, журналы и папки с протоколами, актами, удостоверениями и аналогичными документами, заполняемыми в процессе производства и контроля, подтверждающих выполнение дополнительных требований к изготовлению ЛСТК из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов СТО APCC 11251254.001-018-5, предъявляемых к профилям	
42		Отсутствие документального подтверждения прокатки сварочных материалов	

№	Значимость несоответствия	Замечания (несоответствия) по случаю нарушения требований стандарта	Отметки членов АК
		<i>* замечания относятся к предприятиям-изготовителям ЛСТК</i>	
43	Малосущественная (№ 40 – 63)	Отсутствие документального подтверждения наличия свидетельства об аккредитации у лаборатории неразрушающего или разрушающего контроля (договор со сторонней лабораторией)	
44		Отсутствие дополнительной внутризаводской маркировки на прошедшем входной контроль металлопрокате (марка стали, номер плавки или партии, номер приемочного акта)	
45		Металлопрокат складировается не в ригелях, отсутствует сортировка по профилям и маркам стали	
46		Склад ЛКМ не соответствует требованиям пожарной безопасности	
47		Нарушены требования к хранению метизов	
48		Отсутствие изолятора брака на складе металлопроката	
49		Несоответствие маркировки конструкции требованиям (отсутствие нанесения маркировки белой масляной краской и (или) бирки, закрепляемой на конструкции) с указанием номера заводского заказа, номера чертежа, марки сборочной единицы и ее порядкового номера изготовления)	
50		Отсутствует оборудованное помещение для хранения баллонов с защитными газами и газами для предварительного подогрева	
51		Отсутствие изолятора брака конструкций	
52		Не выполнение разметки и подметки по шаблонам на металлопрокате (чертилками и кернерами) в случае выполнения механообработки не на автоматическом или автоматизированном оборудовании	
53		Отсутствие контроля качества проектирования при разработке проектной документации и детализовочных чертежей КМД	
54		Отсутствие документального подтверждения приемки сотрудниками ОТК кондукторов, а также маркировки кондукторов с датой проверки, если того требует тип конструкции	
55		Маркировка деталей наносится с нарушением (указывается только номер детали, не указывается номер заказа, номер чертежа, контрольная деталь не маркируется несмываемой краской или (и) влагостойкими, самоклеящимися этикетками)	
56		Соотношение аттестованных и неаттестованных сварщиков с перевесом в сторону неаттестованных	
57		Отсутствие пирометра, термомата на участке варочных работ	
58		Аттестация главного сварщика ниже III уровня профессиональной подготовки	
59		Отсутствие номера или знака сварщика (клеймо сварщика), выполнившего шов, около шва сварного соединения или рядом с маркировкой отправочной марки	
60		Отсутствие у мастеров сварочного участка катетометров, универсального шаблона сварщика УШС-3, УШС-2 и других шаблонов и (или) отсутствие их применения при выполнении сварных соединений	
61		Отсутствие процесса правки сварных двутавров в станах (правка грибовидности, саблевидности)	
62		Нарушение требований к изготовлению конструкций опор воздушных линий электропередачи и ОРУ подстанций (у профильных ЗМК)	
63		Отсутствие документальной фиксации временного промежутка между подготовкой поверхности и окрашиванием и (или) промежутков более 24 часов (6 часов в случае хранения на открытом воздухе)	

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
ЧЕК-ЛИСТ С БАЛЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ ОЦЕНКИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ
ПРЕДПРИЯТИЯ – ИЗГОТОВИТЕЛЯ ЧМК НА СООТВЕТСТВИЕ СТО APCC 11251254.001-018-5

Организация _____

№ раздела стандарта	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии
24	Безопас- ность труда на предпри- ятии. Нали- чие СИЗ.	Наличие отдела или ответственного лица по Охране Труда (ОТ) и Промышленной Безопасности (ПБ) Проведение инструктажей по технике безопасности с записями в регистрационный журнал вводного, первичного, повторного, внепланового, целевого. Соответствие записей журналов ОТ и ПБ Обеспеченность работников Средствами Индивидуальной Защиты (СИЗ) СИЗ для конкретного вида работ: спецодежда, спецодежда сварщика, каски, спецобувь, маски, респираторы и т.д. Соответствие производственных помещений требованиям ОТ и ПБ, требованиям СанПиН температура, влажность, вентиляция, безопасность; контроль запыленности помещений, механическая вытяжка у постов сварщика, наличие обозначенных проходов безопасности, достаточное искусственное освещение, отопление совместно с приточной вентиляцией Соблюдение правил пожарной безопасности наличие огнетушителей, дымоуловителей Наличие надписей на грузоподъемном оборудовании (регистрационный номер, грузоподъемность и дата следующего испытания); Наличие приборов безопасности, сигнализации и предохранительных устройства Соблюдение требований эксплуатации грузоподъемных машин (краны всех типов, электрические и ручные тали и лебедки) Плотные, огнестойкие и нескользкие полы в цехах (опционально*) Наличие воздушных тепловых завес у наружных проемов помещений с проведением сварочных работ и других помещений (опционально*) Наличие автоматический пожарной сигнализации, правил пожарной безопасности на рабочих местах (опционально*) наличие огнетушителей и других противопожарных средств в зоне проведения огневых и сварочных работ, на складе баллонов, складе ЛКМ		
ИТОГО баллов по разделу				
6, 18, 23.7	Служба МТО, входной контроль, хранение металло-проката, сварочных и лако-красочных материалов, крепежных изделий	Наличие процедур входного контроля проката проверка отгрузочных документов, сертификатов качества на предмет соответствия; количество по теоретической массе, сортамент и марки сталей по наряд-заказам, клеймам или биркам предприятия-поставщика, геометрические параметры, отсутствие видимых расслоений, трещин, раковин, закатов, вмятин и общих деформаций, превышающих допустимые стандартами и техническими условиями на прокат отклонения Маркировка проката профиль, номер плавки или партии, марка стали, приемочный акт, номер заказа; выполняется маркером Соответствие мест складирования проката требованиям СТО их характеристика Наличие критериев отбора поставщиков, работа с браком, перечень ключевых (основных) поставщиков комплектующих, сырья и материалов Наличие оборудованного помещения для складирования сварочных материалов температура, влажность, система учета (журнал) контроля показателей Система учета (журнал) движения св. материалов дата, кому, номер заказа, вид проволоки, количество, подписи Хранение метизов в защищенном от атмосферных осадков месте Дополнительный входной контроль (опционально*) химический состав и механические свойства проката по сертификату (паспорту) качества, проведение выборочных испытаний Наличие автоматизированной системы учета проката, системы штрих-кодирования (опционально*)		
ИТОГО баллов по разделу				

№ раздела стандарта	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии
6	Разработка конструктор-ской доку-ментации	Наличие собственного конструкторского отдела профильное образование у сотрудников, специализированное ПО, единый сервер Работа по проверке конструкторской документации основные параметры (генеральные размеры, вес укрупненно), автоматизация с использованием специализированного ПО, взаимодействие с производственным отделом Программы обучения (опционально*) стажировки, курсы повышения квалификации, участие в семинарах, форумах		
ИТОГО баллов по разделу				
7	Подготовка металлопро-ката перед подачей в про-во	Процедура очистки и правки проката (ручная) Дробеструйная обработка наличие поточной дробеметной камеры Правильные станки для листа, фасона		
8 – 13	Заготови-тельный участок	Соответствие минимальной оснащенности предприятия ленточнопильный станок с высотой заготовки до 300 мм; станок термической резки с ЧПУ с максимальной толщиной реза до 40 мм; сверлильный станок с диаметром сверла/коронки от 18 до 30 мм. Наличие вспомогательных станков фрезерных, токарных, шлифовальных, расточных, гильотинных, трубогибов и профилегибов, вальцовочных, резьбонакатных, кузнечных Наличие ЧПУ станков для образования отверстий Маркировка деталей способ маркировки, маркируется каждая деталь или только контрольная		
8	Разметка, наметка, из-готовление шаблонов и кондукто-ров (загото-вительный участок)	Наличие процедуры изготовления шаблонов и кондукторов		
ИТОГО баллов по разделу (заготовительный участок)				
		Наличие на рабочих местах документации требуемой техническим регламентом или нормативным документом в отношении продукции или процесса ее изготовления; КМД, наряд-заказ, инструкции, техкарта на производство сварочных работ и др.		
13	Сборка конструкций под сварку.	Наличие и характеристика оборудованных сборочных постов количество постов, кол-во сборщиков на одном посту, в смену, количество смен Наличие процесса сборки конструкции под сварку по шаблонам и кондукторам Маркировка конструкции тип, способ Наличие актов ОТК о приеме кондукторов (опционально*)		
14	Служба главного сварщика	Наличие в штате главного сварщика с аттестацией не ниже III уровня профессиональной подготовки Наличие аттестаций по способу АФ (автоматическая сварка под флюсом) наличие двух аттестаций из перечня: - сварщики и специалисты сварочного производства (количество); - оборудование; - технология сварочного производства Наличие аттестаций по способу МП (Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях) наличие двух аттестаций из перечня: - сварщики и специалисты сварочного производства (количество); - оборудование; - технология сварочного производства		

№ раздела стандарта	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии
		Наличие технологических регламентов и инструкций по сборо-сварке включая техкарты сварочного процесса Наличие автоматической сварки трактором количество тракторов, характеристики Наличие сварочного стана количество тракторов, характеристики Наличие роботизированной сварки Наличие импульсных сварочных аппаратов Возможность сварки сталей повышенной прочности до С440 включительно Возможность сварки высокопрочных сталей свыше С440 Наличие системы регистрационного учета (журнала) сварочных работ, корректное его ведение Наличие клейм сварщика на конструкции наличие приказа по присвоению клейм (принцип работы сварщиков над конструкцией) Наличие печи для сушки флюса Наличие пирометра количество Наличие катетометра у каждого сварщика Наличие аттестаций иных способов сварки (опционально*) наличие двух аттестаций из перечня: - сварщики и специалисты сварочного производства (количество); - оборудование; - технология сварочного производства		
ИТОГО баллов по разделу (сборо – сварка)				
14	Контроль качества сварных соединений	Состав службы ОТК количество сотрудников, специализация Проверка наличия операционного и приемочного контроля качества сварных соединений отметки ОТК на конструкциях, пооперационный контроль, система регистрационного учета (журнал) ОТК сборка-сварка, акты ВИК, документальное подтверждение брака Проверка наличия визуально-измерительного контроля по СТО 9701105632-003-2021 наличие катетометра, пирометра у ОТК Наличие документов о поверке (калибровке) измерительного оборудования Проверка наличия ультразвукового контроля (УЗК) лаборатория своя или по договору, аттестация лаборатории, дефектоскопистов, акты УЗК, акты о браке Возможность проведения химических испытаний и разрушающего контроля		
ИТОГО баллов по разделу (ОТК)				
15	Контроль- ные и общие сборки, термическая правка	Наличие площадки для контрольной сборки конструкции крытая, открытая, площадь участка Наличие поста для термической и механической правки готовой конструкции		
16	Защита конструкций от коррозии	Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию дробеметная, абразивоструйная обработка конструкций перед покраской (проходного типа, обитаемая камера) и другие процедуры Наличие оборудованного отапливаемого помещения для хранения лакокрасочных материалов пожарная безопасность, контроль температуры Наличие поста подготовки лакокрасочных материалов Наличие способа нанесения ЛКП из перечисленных: пневматическое или безвоздушное напыление, распыление в электрическом поле, струйный облив, кистью		

№ раздела стандарта	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии
		Проверка техпроцесса нанесения лакокрасочных покрытий на посту окраски регистрационный учет (журнал) малярных работ с указанием времени окончания очистки поверхности и времени нанесения ЛКП Наличие видов контроля качества покрытия из перечисленных: дефектоскоп, толщиномер электромагнитного типа, адгезиметр Поверка контрольного и измерительного оборудования Проверка технологии окраски специалистами-поставщиками красок аудит поставщика красок Применяемые материалы Возможность нанесения ОГЗ, наличие лицензии, материалы Возможность защиты конструкций от коррозии покрытием, выполненным горячим оцинкованием		
ИТОГО баллов по разделу (малярный участок)				
18	Маркиров- ка кон- струкций, транспор- тирование и приемка конструк- ций, пра- вила оформления сопроводи- тельной до- кументации и Документа о качестве выпускае- мой продук- ции	Наличие базовой маркировки конструкций в соответствии с ГОСТ 23118 Наличие дополнительных видов маркировки конструкций Наличие упаковки конструкций в соответствии с ГОСТ 23118 Наличие возможности дополнительной упаковки конструкций по требованиям заказчика Наличие процедуры выдачи документа о качестве конструкции в соответствии с Приложением «В» к Стандарту состав сопроводительной документации, способ передачи заказчику		
ИТОГО баллов по разделу				
	Дополни- тельные требования по контролю качества готовой продукции	Наличие системы контроля на всех этапах создания продукта (СМК), перечень стандартов Наличие подразделения, отвечающего за функционирование СМК в том числе внутренних аудиторов с подтверждением квалификации Наличие системы прослеживаемости на предприятии наличие идентификационных признаков продукции на всем протяжении её создания, идентификация статуса продукции Наличие системы штрих-кодирования Наличие процедуры оценки функционирования СМК Работа с рекламациями сроки реагирования на рекламацию/претензию, процент рекламаций/претензий, связанных с некачественным изготовлением продукции, ответственные за претензионную работу Наличие системы бережливого производства		
	Взаимодей- ствие с за- казчиком	Наличие системы передачи информации о статусе выполнения заказа Заказчику, ее вид Наличие у Заказчика личного кабинета или доступа в электронную систему для оперативного получения информации по готовности отправочных марок		
19	Дополни- тельные требования к изго- товлению конструкций с болтовыми соединени- ями	Контроль качества фланцевых соединений фрезеровка, соблюдение геометрических параметров, ультразвуковая дефектоскопия качества листового проката для фланцев, контрольная сборка Хранение и подготовка болтов, гаек и шайб для применения в соединениях с контролируемым натяжением (опционально*) расконсервация, определение коэффициента закручивания, консервация на срок не более 10 дней		

№ раздела стандарта	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии
		Наличие апробированной технологии абразивоструйной обработки контактных поверхностей фрикционных соединений с применением фрикционно-защитных покрытий (опционально*) Изготовление конструкций с болтовыми соединениями класса точности А (опционально*) отверстия под болт = диаметру болта, собираемость таких конструкций		
Выводы по результатам изучения Анкеты ЗМК и очной проверки производства по чек-листу. Заключение о соответствии / несоответствии предприятия-изготовителя				
Рекомендации для ЗМК				
1.				
2.				

ПРИЛОЖЕНИЕ Е
ЧЕК ЛИСТ С БАЛЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ ОЦЕНКИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЯ
– ИЗГОТОВИТЕЛЯ ЛСТК НА СООТВЕТСТВИЕ СТО APCC 11251254.001-018-5

Организация _____				
№ раздела и пункта СТО APCC	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии, рекомендации к устранению не соответствий
	Общие требования к предприятиям-изготовителям стальных конструкций	Оценка соблюдения требований ОТ и ТБ: - наличие специалиста по охране труда; - проведение инструктажей (вводный, первичный, повторный, внеплановый, целевой); - соответствие журналов; - соблюдение безопасности на рабочих местах; -соблюдение правил пожарной безопасности.		
6	Хранение металлопроката, метизов	Наличие и оборудование мест складирования проката, метизов		
8.22*	Анализ состояния производства предприятия-изготовителя ЛСТК	Оценка процедур входного контроля входного контроля (проката, комплектующих изделий)		
23.7	Общие требования к предприятиям-изготовителям ЛСТК	Оценка процессов погрузки и перемещения тонколистового проката, изделий и готовых конструкции		
6.9*	Общие требования к предприятиям-изготовителям ЛСТК	Оценка соответствие цеховых помещений требованиям действующих санитарно-эпидемиологических нормативных документов Российской Федерации (температура, влажность, вентиляция, безопасность)		
9	Резка и механическая обработка при изготовлении деталей	Наличие оборудования для резки рулонированного листового проката на штрипсы и гильотинных ножниц для резки листового проката		
10	Образование вырезов и отверстий	Наличие оборудования для образования отверстий и вырезов		
11	Гибка изделий	Наличие профилегибочных станов для изготовления профилей и оборудования для гибки листового проката		
8.9* – 8.24*	Оценка приемочного контроля, периодических испытаний и оформления документа о качестве выпускаемой продукции	Оценка соответствия показателей образцов готовых профилей требованиям нормативных документов (ширина, высота, волнистость, косина реза, форма, качество поверхности и т.п.)		
12	Маркировка стальных тонкостенных холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов	Оценка соответствия процесса для маркировки стальных тонкостенных холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов СТО APCC 11251254.001-018-5		
18	Упаковка конструкций для транспортирования и правила оформления сопроводительной документации и документа о качестве выпускаемой продукции	Оценка выполнения упаковки конструкций в соответствии с ГОСТ 23118. Наличие процедуры выдачи документа о качестве конструкции в соответствии с Приложением «А» Нового раздела СТО APCC 11251254.001-018-5 «Дополнительные требования к изготовлению ЛСТК из стальных тонкостенных холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов»		
		Наличие склада готовой продукции, его соответствие требованиям СТО APCC		

№ раздела и пункта СТО APCC	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии, рекомендации к устранению не соответствий
8.20*	Анализ состояния производства предприятия-изготовителя ЛСТК	Оценка приёмочного контроля, проведение испытаний: – наличие ОТК; – достаточность процедур контроля; – ЛНК (своя, на договоре, документация по лаборатории);		
7*	Оценка приемочного контроля, периодических испытаний и оформления документа о качестве выпускаемой продукции	– достаточность регистрационно-учетной документации (журналы и папки с протоколами, актами, поверкой приборов ОТК); – работа с браком.		
8.5* -8.7*	Анализ состояния производства предприятия-изготовителя ЛСТК	Характеристика внутренней документации предприятия (стандарты организации, технические условия и инструкции, распространяющиеся на производство ЛСТК, наличие требуемой документации на рабочих местах)		
15	Сборка укрупненных сборочных единиц ЛСТК из стальных холодногнутых оцинкованных профилей	Наличие цеха (участка) для сборки укрупненных сборочных единиц ЛСТК из стальных холодногнутых оцинкованных профилей (колонн, ферм, каркасов стеновых панелей и других конструкций)		
	Оценка соответствия предприятия-изготовителя ЛСТК требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5 и действующим нормативным документам, определение группы мощности предприятия и вида выпускаемой продукции	Наличие цеха ремонта и/или изготовления специальной оснастки и оборудования для изготовления конструкций (опционно);		
	Оценка соответствия предприятия-изготовителя ЛСТК требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5 и действующим нормативным документам, определение группы мощности предприятия и вида выпускаемой продукции	Наличие конструкторского отдела (СРО, кол-во сотрудников, программы и т.д.)		
17	Дополнительные требования по контролю качества готовой продукции	Наличие системы контроля на всех этапах создания продукта (СМК): – наличие ответственного сотрудника по СМК; – соблюдение процедур контроля; – наличие документации, относящейся к записям, подтверждающим выполнение требований.		
6.19*	Оценка соответствия предприятия-изготовителя ЛСТК требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5 и действующим нормативным документам, определение группы мощности предприятия и вида выпускаемой продукции	Оценка системы взаимодействия с заказчиком		

№ раздела и пункта СТО APCC	Наименование раздела	Ключевой критерий для принятия решения о соответствии	Оценка Опционально* – 2 балла ДА – 1 балл НЕТ – 0 баллов	Отметки членов АК о соответствии/ не соответствии, рекомендации к устранению не соответствий
6.6*	Общие требования к предприятиям-изготовителям ЛСТК	Оценка соответствия персонала –наличие отделов и подразделений: а) дирекция;		
8*	Анализ состояния производства предприятия-изготовителя ЛСТК	б) отдел главного инженера завода; в) отдел главного технолога завода; г) отдел технического контроля (ОТК); д) конструкторский отдел; е) отдел снабжения (закупок); – наличие специализированного образования у начальников и руководителей отделов ОТК, проектного отдела, главного инженера, главного технолога, директора производства		
7.2*	Подтверждение соответствия (несоответствия) предприятия-изготовителя ЛСТК требованиям стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5	Окончательное заявление, что требования стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5 выполнены (не выполнены). Выдача заявления, основанного на принятом после итоговой проверки решении о том, что выполнение требований стандарта СТО APCC 11251254.001-018-5 доказано (не доказано).		
	Решение о выдаче сертификата, дата следующей аттестации			
	Рекомендации для завода-изготовителя ЛСТК	1) 2)		
Примечание: * – ссылки на пункты нового раздела стандарта организации СТО APCC «Аттестация предприятий-изготовителей стальных строительных конструкций» с методикой оценки производства стальных тонкостенных конструкций из холодногнутых оцинкованных профилей и гофрированных листов				

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

- 1. ГОСТ 24045-2016 Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия
- 2. ГОСТ Р 57837-2017 Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок. Технические условия
- 3. ГОСТ 23118-2019 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
- 4. Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. N 184-ФЗ "О техническом регулировании"
- 5. Федеральный закон от 22 июня 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности»
- 6. Федеральный закон от 30 декабря 2009г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»

АССОЦИАЦИЯ РАЗВИТИЯ
СТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

+7 (495) 744-02-63

info@steel-development.ru

www.steel-development.ru