

Мы первые в России получили положительное заключение лаборатории по клееному брусу и организации завода.

МОСКВА, 22 октября 2018 г. - Строительная компания загородных домов и производитель клееного бруса «АПС ДСК» стала участником "Национальной системы сертификации" и первая в России, в своей отрасли, получила положительное заключение лаборатории по брусу и организации завода, пройдя оценку соответствия в рамках НСС в ФБУ "Нижегородский ЦСМ".

Время проверки: с 08 сентября 2018 по 22 октября 2018 г.

РОСС RU.A1632.04ННЦ00	
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ	
НСС	№ <u>НСС RU.НЦ00.Н.00134</u> Серия НЦ00 № <u>0000157</u>
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Центральный орган системы «НСС», регистрационный номер РОСС RU.A1632.04ННЦ00, Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области» (ЦОС «НСС») ФБУ «Нижегородский ЦСМ» Место нахождения и фактический адрес: 603950, Российская Федерация, г. Нижний Новгород, ул. Республиканская, д. 1 Телефон: +7(831)428-57-27, факс: +7(831)428-57-48, адрес электронной почты: mail@nncsm.ru	
ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания ДСК АПС» (ООО «Производственная компания ДСК АПС»), ОГРН 1157746884426 Место нахождения: 107076, Российская Федерация, г. Москва, пер. Колодезный, д. 3, стр. 25, офис 5106 Фактический адрес: 601241, Российская Федерация, Владимирская обл., Собинский р-н, д. Демидово, д. 1 Телефон: +7(499)490-28-34, адрес электронной почты: artem_l@aps-dsk.ru	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания ДСК АПС» (ООО «Производственная компания ДСК АПС»), ОГРН 1157746884426 Место нахождения: 107076, Российская Федерация, г. Москва, пер. Колодезный, д. 3, стр. 25, офис 5106 Фактический адрес: 601241, Российская Федерация, Владимирская обл., Собинский р-н, д. Демидово, д. 1 Телефон: +7(499)490-28-34, адрес электронной почты: artem_l@aps-dsk.ru	
ПРОДУКЦИЯ Брус клееный профилированный. Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 «Брус клееный профилированный. Технические условия». Серийный выпуск.	
КОД ОКПД 2 ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 16.23.19.000.	
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 20850-2014 «Конструкции деревянные клееные несущие. Общие технические условия».	
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ 1. Протокол испытаний № 501919 от 12.10.2018, проведенных Испытательным центром «Нижегородиспытания» ФБУ «Нижегородский ЦСМ», аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21АЮ49. 2. Акт № НЦ00/180724/С1 от 23.10.2018 о результатах анализа состояния производства, проведенного ЦОС «НСС» ФБУ «Нижегородский ЦСМ». 3. Решение № НЦ00/180724/С1 от 20.11.2018 о выдаче сертификата соответствия продукции, принятое ЦОС «НСС» ФБУ «Нижегородский ЦСМ».	
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Действие настоящего сертификата соответствия подтверждается не реже одного раза в год при проведении ЦОС «НСС» ФБУ «Нижегородский ЦСМ» инспекционного контроля сертифицированной продукции ООО «Производственная компания ДСК АПС». Место нанесения знака соответствия системы добровольной сертификации № РОСС RU.A1632.04ННЦ00: в сопроводительной технической документации.	
СРОК ДЕЙСТВИЯ С 20.11.2018 ПО 19.11.2021 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО	
 Заместитель директора, Руководитель ЦОС «НСС» ФБУ «Нижегородский ЦСМ» Адрес: _____	 А.Н. Лахонин Инициалы, фамилия

Р А З Р Е Ш Е Н И Е
НА ПРИМЕНЕНИЕ ЗНАКА СООТВЕТСТВИЯ

от « 20 » ноября 2018 г. № НЦ00.Н.00134

Центральный орган системы «НСС», регистрационный номер РОСС RU.A1632.04ННЦ00, Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области» (ЦОС «НСС» ФБУ «Нижегородский ЦСМ»)

(наименование и регистрационный номер органа по сертификации, включая полное и сокращенное (при наличии) наименование организации)

603950, Российская Федерация, г. Нижний Новгород, ул. Республиканская, д. 1

(место нахождения и фактический адрес органа по сертификации)

Телефон: +7(831)428-57-27, факс: +7(831)428-57-48, адрес электронной почты: mail@nncsm.ru

(телефон, факс, адрес электронной почты органа по сертификации)

разрешает применение знака соответствия системы «НСС», регистрационный номер РОСС RU.A1632.04ННЦ00.

Разрешение выдано:

Общество с ограниченной ответственностью "Производственная компания ДСК АПС"

(ООО "Производственная компания ДСК АПС")

(полное и сокращенное (при наличии) наименование организации - держателя сертификата соответствия)

ОГРН 1157746884426. Место нахождения: 107076, Российская Федерация, г. Москва, пер. Колодезный, д. 3, стр. 25, офис 5106. Фактический адрес: 601241, Российская Федерация, Владимирская обл., Собинский р-н, д. Демидово, д. 1

(ОГРН/ОГРНИП отечественного держателя сертификата соответствия, его место нахождения и фактический адрес и его филиалов (производства),

на которые распространяется действие сертификата соответствия)

Телефон: +7(499)490-28-34, адрес электронной почты: artem_l@aps-dsk.ru

(телефон, факс, адрес электронной почты держателя сертификата соответствия)

на основании сертификата соответствия № НСС RU.НЦ00.Н.00134 на срок с 20.11.2018 по 19.11.2021

(регистрационный номер и срок действия сертификата соответствия)

Условия применения знака соответствия:

Место нанесения знака соответствия: в сопроводительной технической документации

(место нанесения знака соответствия и т.п.)

Прочие условия:

Владелец разрешения обязан:

- обеспечивать соответствие выпускаемой продукции требованиям, на соответствие которым она была сертифицирована;
- не применять знак соответствия в отношении несоответствующей продукции;
- создавать необходимые условия для проведения органом по сертификации инспекционного контроля за сертифицированной продукцией, в том числе оплачивать его проведение, если таковой предусмотрен установленной схемой сертификации;
- своевременно извещать орган по сертификации об изменениях в продукции или ее производстве, которые могут повлиять на подтвержденное соответствие, а также об изменениях места нахождения и (или) фактического адреса, платежных реквизитов;
- прекратить применение знака соответствия в случаях окончания срока действия сертификата соответствия, прекращения или приостановления его действия.

(заполняется при наличии прочих условий применения знака соответствия)

Данное разрешение действует в период действия сертификата соответствия.

Заместитель директора,
Руководитель ЦОС «НСС»
ФБУ «Нижегородский ЦСМ»



(подпись)

А.Н. Лахонин

(инициалы, фамилия)

Клееный профилированный брус компании «АПС ДСК» прошёл проверку на соответствие ГОСТ 20850-2014

Ни для кого не секрет, что на текущий момент получить сертификат на качество материалов можно без проведения какого-либо исследования и испытаний.

Но к счастью в России начала появляться система, которая называется QR сертификация. Пока что она носит добровольный характер, но надеемся, что в скором времени станет обязательной!

Требования в проверке качества клееного бруса достаточно жёсткие и не многие предприятия смогут их пройти.

Для нас "Национальная система сертификации" - это уникальная возможность продемонстрировать потребителям качество нашей продукции, которая производится по ГОСТу. Благодаря ей, клиент сможет прямо в офисе компании выяснить, соответствует ли продукция требованиям ГОСТ или нет. Будет достаточно считать QR-код на маркировке с помощью смартфона и проверить наличие товара в реестре на сайте Росстандарта. Также, параллельно мы подали документы на проведение испытаний клееного шва и качество склейки в одну из самых жестких лабораторий в Мире «Kiilto», в городе Тампере. Наш клей EN 391 - проходил испытания в условиях для полиуретанового клея, нагрузки по которому в 2 раза больше! Допуск расклеивания при испытании составил 1,5%, при допустимых 4%, что является одним из лучших результатов, так как даже многие норвежские производители еле влезают в показатель 2,8 - 3,2%

Справочная информация: национальная система сертификации – проект, одобренный в конце 2016 г. на заседании Государственной комиссии по противодействию незаконному обороту промышленной продукции на рынке под председательством главы Минпромторга России Дениса Мантурова. В 2017 г. система прошла апробацию в 7 регионах (Нижегородская, Свердловская, Кировская, Оренбургская, Волгоградская, Омская и Республика Крым) и в 2018 г. полномасштабно заработала по всей стране. Информация о производителях, успешно прошедших проверку на соответствие требованиям ГОСТ, доступна в реестре на сайте Росстандарта.

Заключение прилагаем:

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ
РОСС RU.0001.03HCCO



ГОСТ 20850-2014

Выписка из реестра объектов
оценки соответствия,
маркированных знаком
национальной системы
стандартизации



№ п/п	Наименование сведений реестра	Значение сведений реестра
1	2	3
Сертификат соответствия, выданный по результатам оценки соответствия		
1	Регистрационный номер сертификата соответствия	HCC-RU-AG78-H-00670-18
Орган по сертификации, проводивший сертификацию		
2	Тип органа по сертификации	Орган по сертификации продукции и услуг
3	Полное и сокращенное (при наличии) наименование организации органа по сертификации	Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области» (ФБУ «Нижегородский ЦСМ»)
4	Место нахождения органа по сертификации	603950, Российская Федерация, Нижегородская область, Нижний Новгород, ул. Республиканская, д. 1
5	Фактический адрес органа по сертификации	603950, Российская Федерация, Нижегородская область, Нижний Новгород, ул. Республиканская, д. 1
6	Номер телефона органа по сертификации	+7(831)4285599
7	Адрес электронной почты органа по сертификации	mail@nncsm.ru
8	Регистрационный номер аттестата аккредитации органа по сертификации	РОСС RU.0001.10AG78
9	Дата регистрации аттестата аккредитации органа по сертификации	11.07.2013
10	Наименование органа по аккредитации, выдавшего аттестат аккредитации	Федеральная служба по аккредитации

1	2	3
Заявитель объекта сертификации		
11	Полное и сокращенное (при наличии) наименование заявителя	Общество с ограниченной ответственностью "Производственная компания ДСК АПС" (ООО "Производственная компания ДСК АПС")
12	ОГРН (ОГРНИП) отечественного заявителя	1157746884426
13	Место нахождения заявителя	107076, Российская Федерация, г. Москва, пер. Колодезный, д.3 с 25, офис 5106
14	Фактический адрес заявителя	601241, Российская Федерация, Владимирская область, Собинский район, д. Демидово, д.1.
15	Номер телефона заявителя	+74994902834
16	Адрес электронной почты заявителя	artem_l@aps-dsk.ru
Изготовитель объекта сертификации		
17	Полное и сокращенное (при наличии) наименование изготовителя продукции	Общество с ограниченной ответственностью "Производственная компания ДСК АПС" (ООО "Производственная компания ДСК АПС")
18	ОГРН (ОГРНИП) отечественного изготовителя продукции	1157746884426
19	Место нахождения изготовителя	107076, Российская Федерация, г. Москва, пер. Колодезный, д.3 с 25, офис 5106
20	Фактический адрес изготовителя	601241, Российская Федерация, Владимирская область, Собинский район, д. Демидово, д.1.
21	Номер телефона изготовителя	+74994902834
22	Адрес электронной почты изготовителя	artem_l@aps-dsk.ru
Объект сертификации и область сертификации		
23	Вид объекта сертификации	Продукция
	Полное наименование сертифицированной продукции	Брус клееный профилированный
24	Идентификационные сведения о сертифицированной продукции:	
	- тип продукции	-
	- марка продукции	-
	- модель продукции	-
	- сорт продукции	-
	- артикул продукции	-
	- другие идентификационные сведения о продукции	-
25	Наименование и реквизиты документа, в соответствии с которым изготовлена продукция	ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 «Брус клееный профилированный. Технические условия».

1	2	3
26	Тип сертификации продукции (серийный выпуск продукции, партия продукции или единичное изделие)	Серийный выпуск
Код объекта сертификации по общероссийским классификаторам		
27	ОКПД 2 по ОК 034-2014 (КПЕС 2008)	16.23.19.000
Национальный стандарт, соответствие требованиям которого подтверждено сертификацией объекта оценки соответствия		
28	Обозначение и наименование национального стандарта	ГОСТ 20850-2014 "Конструкции деревянные клееные несущие. Общие технические условия"
Документы, на основании которых выдан сертификат соответствия		
29	Наименование документа, номер и дата его регистрации, наименование и идентификационные реквизиты организации, выдавшей данный доказательственный документ	1. Протокол испытаний № 501919 от 12.10.2018, проведенных Испытательным центром «Нижегородиспытания» ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21АЮ49. 2. Акт о результатах анализа состояния производства № ГОСТ/АГ78/С261 от 23.10.2018, проведенного Органом по сертификации продукции и услуг ФБУ «Нижегородский ЦСМ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10АГ78. 3. Решение № ГОСТ/АГ78/С261 от 19.11.2018 о выдаче сертификата соответствия продукции Органа по сертификации продукции и услуг ФБУ «Нижегородский ЦСМ», аттестат аккредитации РОСС RU.0001.10АГ78
Дополнительная информация		
30	Сведения о необходимости и периодичности (сроках) проведения инспекционного контроля сертифицированного объекта оценки соответствия	Действие сертификата соответствия подтверждается не реже одного раза в год при проведении Органом по сертификации продукции и услуг ФБУ "Нижегородский ЦСМ" инспекционного контроля сертифицированной продукции ООО "Производственная компания ДСК АПС"
31	Иные сведения, идентифицирующие сертифицированный объект оценки соответствия	-
Срок действия выданного сертификата соответствия		
32	Дата начала действия включительно	19.11.2018
33	Дата окончания действия включительно	18.11.2021

1	2	3
Сотрудники органа по сертификации, подписавшие выданный сертификат соответствия		
34	Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации	А.Н. Лахонин
35	Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))	Ю.В. Демина

Заместитель директора,
Руководитель органа по сертификации
продукции и услуг ФБУ «Нижегородский ЦСМ»



(Handwritten signature of A.N. Lakhonin)

А.Н. Лахонин

инициалы, фамилия

Гурин Дмитрий Александрович,
Начальник отдела стандартизации,
сертификации и экспертизы
ФБУ «Нижегородский ЦСМ»
(831) 428-57-84

АНАЛИЗ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА "АПС ДСК"

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ
Федеральное бюджетное учреждение "Государственный региональный
центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области"
(ФБУ "Нижегородский ЦСМ")

наименование органа по сертификации продукции

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 603950,
Российская Федерация, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул.
Республиканская, д. 1. Телефон +7(831)428-55-99, факс +7(831)428-57-48,
адрес электронной почты mail@nncsm.ru.

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.10AG78 от 26.08.2015 выдан
Федеральной службой по аккредитации.

регистрационный номер аттестата аккредитации, когда и кем выдан

АКТ

О РЕЗУЛЬТАТАХ АНАЛИЗА СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА

№ С261 от 23.10.2018

Общество с ограниченной ответственностью "Производственная компания ДСК АПС" (ООО "Производственная компания
ДСК АПС")

Зарегистрировано Межрайонной инспекцией Федеральной налоговой службы № 46 от 29.09.2015 по г. Москве за ОГРН :
1158846884426

наименование организации-заявителя

Юридический адрес: г. Москва, пер. Колодезный, д.3 с 25, офис 5106, Российская Федерация, 107076. Фактический адрес:
601241, Российская Федерация, Владимирская область, Собинский район, д. Демидово, д.1. Телефон: +74994902834. Адрес
электронной почты: artem_1@aps-dsk.ru

1 ЦЕЛЬ АНАЛИЗА - проверка наличия необходимых условий для выпуска сертифицируемой продукции
Брус клееный профилированный (далее- продукция)

наименование продукции,

код ОК 034-2014 (ОКПД 2) 16.23.19.000

код ТН ВЭД ЕАЭС 4408

выпускаемой по ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 «Брус клееный профилированный. Технические условия».
обозначение НД на продукцию

2 ОСНОВАНИЕ:

решение по заявке на сертификацию № 1850079 от 24.07.2018, договор на проведение работ по сертификации № от
26.07.2018

номер, дата

3 ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ

с 06 сентября 2018 по 23 октября 2018

время проведения проверки

4 ЭКСПЕРТЫ, ПРОВОДИВШИЕ АНАЛИЗ:

Ю.В.Демина, удостоверение № 3102618

инициалы, фамилии, номера удостоверений

5 БАЗА АНАЛИЗА

Анализ проводился в соответствии с требованиями
программы работ по анализу состояния производства от 21.08.2018

наименование рабочей или типовой программы проверки

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ ПРИ АНАЛИЗЕ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА:

6.1 ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 «Брус клееный профилированный; Технические условия».

6.2 Протокол измерений от 06.09.2018

6.3 Протокол испытаний № 501919 от 12.10.2018 Испытательный центр "Нижегородиспытания" ФБУ "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области", аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС RU.0001.21АЮ49, 603950, г. Нижний Новгород, ул. Республиканская, 1, телефон (831) 4285576, факс (831) 4285748.

6.4 Краткая инструкция TESTO 606-259 на влагомер.

6.5 Технический паспорт на штангенциркуль зав. № 10071333

6.6 Сертификат о калибровке № 01-750, № 01-751

6.7 Документы на «БИОТОР» (сертификат соответствия № РОСС RU.АЮ64.Н08399, свидетельство о государственной регистрации № RU.77.01.34.015.Е.018478.11.11)

6.8 Договор аренды помещения под производство № 4 от 02.07.2018

6.9 Приказ № 1, Приказ № 14, приказ № 15

6.10 Свидетельство о государственной регистрации № ВУ.50.51.01.008.Т.001392.08.12 на клей Kiiito. свидетельство о государственной регистрации № ВУ.70.06.01.008.Ею005655.10.13

6.11 Паспорт безопасности на клей KESTOKOL WR 11 – T3283

7 РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ ООО "Производственная компания ДСК АПС", д. Демидово, д.1 г на территории «Агропромсервис»

состояние объектов проверки

7.1. Сведения о производстве сертифицируемой продукции.

7.1.1. Сведения о регистрации предприятия (предпринимателя).

1. Свидетельство Межрайонной инспекцией Федеральной налоговой службы № 46 от 29.09.2015 по г. Москве за ОГРН : 1158846884426 на бланке серия 77 № 017282832

2. Свидетельство постановке на учет в налоговом органе на бланке серия 77 Т 017282833 от 28.09.2015

3. Устав, утвержден Решением № 1 от 16.09.2015

7.1.2. Сведения о численности работающих на предприятии, в том числе специалистов по производству сертифицируемой продукции.

Численность работающих 20 человек

7.1.3. Наличие рекламаций (претензий) потребителей по качеству сертифицируемой продукции за последний год.

Продукция в процессе процедуры сертификации. Рекламации по качеству от потребителей отсутствуют. Ответственный за работу с рекламациями Левин А., приказ № ???

7.1.4. Информация о качестве сертифицируемой продукции за последний год по результатам контроля органами надзора и принятых мерах по устранению нарушений.

В 2018 году были на предприятие проведены проверки ???

7.1.5. Наличие на предприятии (у предпринимателя) документов (заключений), выданных органами надзора (контроля), необходимых для сертификации заявленной продукции.

Протокол испытаний № 501919 от 12.10.2018 Испытательный центр "Нижегородиспытания" ФБУ "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области", аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС RU.0001.21АЮ49, 603950, г. Нижний Новгород, ул. Республиканская, 1, телефон (831) 4285576, факс (831) 4285748

7.2. Проверка состояния производства сертифицируемой продукции.

7.2.1. Результаты выборочной проверки соблюдения технологических процессов (по критериям п.7.3 настоящего акта), влияющих на сертифицируемые характеристики продукции, в т.ч. при производстве, упаковке, маркировке, хранении и транспортировании.

Выборочно проверен брус по заказу (договор № ДСП № 09/04- КБ от 07.04.2017), составлен протокол от 06.09.2018

7.2.2. Результаты выборочной проверки соответствия готовой продукции сертифицируемым характеристикам (по критериям п.7.3 настоящего акта), в т.ч. при производстве, упаковке, маркировке, хранении и транспортировании. Замечаний не установлено.

7.3. Проверка условий производства сертифицируемой продукции (по п.7.2 настоящего акта), установленных в требованиях к процессам производства продукции в подтверждаемой НД и (или) обеспечивающих выполнение подтверждаемых требований НД к готовой продукции:

7.3.1. Инфраструктура.

Наличие и состояние необходимых элементов инфраструктуры (территория, помещения, транспорт, связь и т. п.). ООО "Производственная компания ДСК АПС" (далее- предприятие) арендует площади у ООО «АГРОПРОМСЕРВИС» и фактически расположено по адресу: Собинский район, г. Лакинск, Демидово, д.1. Внутрицеховой транспорт: кранбалки ???, рольганги, погрузчики ???. Имеется телефонная связь, интернет.

7.3.2. Документация.

Проведена проверка наличия и оценка состояния документации:

- требуемой НД в отношении сертифицируемой продукции или процесса ее изготовления;
- необходимой для поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры, технологического оборудования, средств измерений и испытаний;
- описывающей выполнение технологических и специальных процессов (операций);
- устанавливающей требования к проведению входного контроля сырья, материалов, комплектующих изделий, операционного контроля в процессе изготовления продукции, приемочного контроля и периодических испытаний готовой продукции;
- определяющей обязательные требования к персоналу;
- относящейся к записям, подтверждающим выполнение документированных требований.

Проверкой документации установлено:

7.3.2.1. Нормативная документация.

Наличие на местах применения и состояние необходимой нормативной документации.

Составлен перечень применяемых стандартов. Ответственный за актуализацию стандартов - директор Кальсин Александр Алексеевич.

7.3.2.2. Конструкторская документация.

Наличие на местах применения и состояние необходимой конструкторской документации.

Конструкторская документация разрабатывается отделом ??? программное обеспечение ???, ответственный конструктор ???

7.3.2.3. Технологическая документация.

Наличие на местах применения и состояние необходимой технологической документации.

Технологические операции обеспечены программными документами. Ответственный - технолог ???

7.3.2.4. Организационно-распорядительная документация.

Наличие на местах применения и состояние необходимой организационно-распорядительной документации (инструкций, распоряжений, стандартов организации, приказов, графиков, планов и т.п.).

За организационно-распорядительную документацию (инструкции, распоряжения, стандарты организации, приказы, графики, планы и т.п.) несет ответственность ???

7.3.2.5. Регистрационно-учетная документация.

Наличие на местах применения и состояние необходимой регистрационно-учетной документации (журналов, протоколов, актов, отчетов, справок, подтверждающих выполнение необходимых действий).

За регистрационно-учетную документацию (журналы, протоколы, акты, отчетов, справки, подтверждающих выполнение необходимых действий) несет ответственность ???

7.3.3. Оборудование (средства технологического оснащения).

7.3.3.1. Наличие и состояние необходимых средств технологического оснащения (СТО).

Предприятие оснащено технологическим оборудованием (список приложен).

7.3.3.2. Наличие и соблюдение графиков осмотров, технического обслуживания и ремонта СТО.

На каждый год разрабатывается график ППР, соблюдение графиков осмотров, технического обслуживания и ремонта СТО по графику и необходимости.

7.3.3.3. Наличие должностного лица, ответственного за состояние СТО.

Ответственный – механик Капустин Сергей Сергеевич, приказ № ???

7.3.4. Средства измерений (СИ) и испытаний (СИС).

7.3.4.1. Наличие и состояние необходимых СИ и СИС на ответственных технологических процессах, входном контроле и при контроле готовой продукции.

Имеются необходимые СИ (Краткая инструкция TESTO 606-259 на влагомер, технический паспорт на штангенциркуль зав. № 10071333, Сертификат о калибровке № 01-750, № 01-751)

7.3.4.2. Наличие и соблюдение графика поверки СИ, графика аттестации СИС.

По мере необходимости в связи с окончанием действия подтверждающих документов.

7.3.4.3. Наличие должностного лица, ответственного за состояние СИ и СИС.

Ответственный – слесарь Леваков Андрей Николаевич, приказ № ???

7.3.5. Персонал.

7.3.5.1. Обеспеченность процессов изготовления продукции необходимым персоналом.

Процесс изготовления обеспечен необходимым персоналом. Список приложен.

7.3.5.2. Соответствие персонала (в части знаний, опыта, компетентности, состояния здоровья и т.д.) требованиям, установленным в НД на продукцию (производство продукции), в технологических инструкциях (правилах) по изготовлению продукции.

Персонал имеет стаж работы не менее 5 лет, регулярно проводится обучение.

7.3.6. Входной контроль.

7.3.6.1. Наличие входного контроля сырья, материалов, комплектующих, предназначенных для производства сертифицируемой продукции.

Пиломатериал хвойных пород (3000x202x52) завозится автотранспортом, на площадке укладывается в штабеля с прокладками для дальнейшей сушки, проверяется размер сечения, влажность, сорт пиломатериала. Качество клеев проверяется по сопроводительным техническим документам. Проверку проводит начальник производства Мачуга Александр Николаевич

7.3.7. Специальные процессы (операции).

7.3.7.1. Наличие выполнения валидации специальных процессов (операций).

Специальные процессы – сращивание, прессование, фрезерование

7.3.8. Приемочный контроль и периодические испытания.

7.3.8.1. Наличие приемочного контроля и периодических испытаний конечной продукции.

Технологическое оборудование настроено на операционный контроль, проводится контроль качества операционный, готовой продукции

7.3.8.2. Наличие должностного лица, ответственного за организацию и осуществление технического контроля на предприятии.

Ответственный начальник производства Мачуга Александр Николаевич

7.3.9. Маркировка готовой продукции.

7.3.9.1. Наличие установленной НД маркировки на продукции, потребительской, групповой и транспортной таре.

Маркировка по ТУ и манипуляционными знаками по ГОСТ 14192 наносится на групповой упаковке, в сопроводительной листовке.

7.3.9.2. Соблюдение установленных требований к составу маркируемых данных.

В соответствии с ТУ. Образец листовки приложен

7.3.9.2. Соблюдение установленных требований к способам и качеству нанесения маркируемых данных.

Листовка напечатана типографским способом, заполняется вручную.

8 ВЫВОДЫ

Заявленная на сертификацию продукция и условия ее производства установленным требованиям нормативных документов соответствует.

ЭКСПЕРТЫ:

Ю.В.Демина

подпись

инициалы, фамилия

В.В. Мокеев

подпись

инициалы, фамилия

А. И. Мачуга

подпись

инициалы, фамилия

С АКТОМ ОЗНАКОМЛЕН:

Руководитель предприятия
ООО "Производственная компания ДСК АПС"

А. А. Кальсин

должность, наименование организации-заявителя

подпись

инициалы, фамилия

ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ КЛЕЕНОГО БРУСА НА СООТВЕТСТВИЕ ГОСТ 20850-2014

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО «Производственная компания ДСК АПС»

А.А.Кальсин

22 октября 2018

Протокол проверки бруса клееного профилированного на соответствие ГОСТ 20850-2014 «Конструкции деревянные клееные несущие. Общие технические условия.»

Комиссия в составе:

Директор ООО «Производственная компания ДСК АПС» - Кальсин Александр Алексеевич

Директор ООО «Агропромсервис» - Мокеев Владимир Васильевич

Начальник производства – Мачуга Александр Николаевич

Ведущий инженер ФБУ «Нижегородский ЦСМ» - Демина Юлия Владимировна

Провели проверку производства продукции в период с 08 сентября 2018 по 22 октября 2018 – Брус клееный профилированный (заказ по договору № 09/04-КБ от 07.04.2017)

№ п/п	Технические требования ГОСТ 20850-2014	Фактическое состояние
1	2	3
1	П. 4.3 По функциональному назначению КДК подразделяют на классы, указанные в таблице 1.	Обозначение класса функционального назначения - 26
2	П.4.4 Таблица 2 - Классы условий эксплуатации КДК	Обозначение классов и наименование режимов эксплуатации конструкций* - 2
3	П.4.5 Допустимая разница по влажности в слоях древесины при различных условиях эксплуатации и функционального назначения конструкций представлена в таблице 3.	4 %
4	П. 4.6 По прочности и жесткости конструкции относятся к 1, 2 и 3 сортам или классам прочности К20, К24, К28, К32 и К36.	1, 2 и 3 сортам или классам прочности К20, К24, К28, К32 и К36.
5	П. 4.7 По качеству поверхности конструкции подразделяются на два класса:	ВК - высокое внешнее (визуальное) качество

	Раздел 5 Изготовление конструкций следует производить в соответствии с требованиями настоящего стандарта на специализированных предприятиях по производству клееных деревянных конструкций при наличии:	
6	оборудования, обеспечивающего выполнение технологических операций в соответствии с технологическими регламентами и ТУ на конкретные виды конструкций;	ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 БРУС КЛЕЕННЫЙ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Технические условия. Список оборудования представлен
7	производственных помещений, в которых поддерживаются необходимые температурно-влажностные параметры: - температура воздуха в производственном помещении (за исключением участка отверждения склеиваемых элементов) должна быть не ниже 15°C, относительная влажность воздуха - в пределах 40%-75%; - на участке отверждения клеевых соединений температура воздуха должна быть не ниже 18°C, относительная влажность воздуха не ниже 30%. Выполнение этих требований может быть обеспечено установкой тепловой камеры отверждения; - ведется регистрация температуры и относительной влажности воздуха в помещениях, где хранят пиломатериалы и выполняют операции по склеиванию;	20°C 70% 20°C 70% ведется регистрация температуры и относительной влажности воздуха в помещениях, где хранят пиломатериалы и выполняют операции по склеиванию в специальных журналах;
8	пиломатериалов, прошедших камерную сушку до технологической влажности (см. таблицу 2);	Предприятие обеспечено сушильными камерами с автоматизированным процессом контроля
9	клеев, имеющих сертификаты на соответствие требованиям ГОСТ 33122 и ТУ, регламентирующих их применение при склеивании древесины конструкций	Клей KESTOKOL WR 11 – T3283 паспорт безопасности согласно ГОСТ 30333-2007, свидетельство о государственной регистрации № ВУ.50.51.01.008.Е.001392.08.12
10	квалифицированных кадров, обладающих профессиональной подготовкой;	20 человек
11	проектной, технологической и нормативной документации на конструкции и процесс их изготовления.	Предприятие обеспечено технологической, нормативной документацией на конструкции и процесс их изготовления. На многих технологических операциях процесс запрограммирован, ручной труд используется на

	Раздел 6 Технические требования	переходных операциях.
12	П. 6.1.1 Для изготовления конструкций применяют конструкционные пиломатериалы из сосны и ели по ГОСТ 8486 и ГОСТ 24454. При требованиях к качеству поверхности ВК (см. 4.7) в одной конструкции следует использовать древесину одной породы. Допускается применение пиломатериалов из кедра, лихты, лиственницы и других пород, если специфика их использования оговорена в проектной документации, т.е. имеется информация об их физико-механических характеристиках, а также о технологических режимах склеивания, обеспечивающих прочное и долговечное клеевое соединение.	Для изготовления конструкций применяют конструкционные пиломатериалы из сосны и ели по ГОСТ 8486 и ГОСТ 24454
13	П. 6.1.2 Применяемые пиломатериалы должны обеспечивать получение из них слоев заданного сорта по ГОСТ 8486 либо класса прочности по ГОСТ 33080.	Применяемые пиломатериалы обеспечивают получение из них слоев заданного сорта по ГОСТ 8486
14	П. 6.1.3 Для изготовления деревянных клееных элементов используют клеи, которые, в зависимости от прочности, в том числе длительной, и стойкости, относят к I, II или III типу по ГОСТ 33122. Классификация типов клеев, в зависимости от вида клея по смоляному компоненту и способу нанесения, представлена в таблице 4.	Тип клея III
15	П.6.1.4 Для склеивания зубчатых клеевых соединений при сращивании слоев следует использовать тип клея в соответствии с таблицей 5.	Класс условий эксплуатации (режим эксплуатации)- I, II и III
	6.2 Требования к слоям	
16	П. 6.2.1 Слои должны соответствовать требованиям 1, 2 или 3 сорта по ГОСТ 8486 либо одного из следующих классов прочности: С16, С18, С20, С22, С24, С27, С30, С35 и С40 с нормированными показателями прочности, жесткости и плотности древесины по ГОСТ 33080.	Слои должны соответствовать требованиям 1, 2 или 3 сорта по ГОСТ 8486
17	П. 6.2.2 Толщина слоев после их фрезерования для прямолинейных КДК 1а, 1б и 2а классов функционального назначения должна быть не более 33 мм. Допускается толщина до 45 мм при устройстве в слоях компенсационных прорезей, при этом смещение прорезей в соседних по высоте слоях должно быть не менее, чем на толщину слоя. Для конструкций классов функционального назначения 2б и 3 допускается толщина слоя до 45 мм без продольных компенсационных прорезей	40 мм

18	П. 6.2.3 Предел прочности на изгиб зубчатых соединений по ГОСТ 19414 при испытании на пласт по ГОСТ 33120 должен быть не ниже значений, указанных в таблице 6, при испытании на кромку - не ниже нормативной прочности соответствующего сорта или класса.	Протокол № 501919 от 12 октября 2018 Размер зубчатого соединения: длина – 22 мм, затупление шипа – 0,5 мм, шаг соединения – 6 мм, зазор в стыках – 1 мм
19	П. 6.2.4 Предел прочности клеевых соединений слоев на гладкую фугу по ГОСТ 9330 при скалывании должен быть: средний не менее 6 МПа (60 кг/см ²), минимальный - не менее 4 МПа (40 кг/см ²).	4 МПа (40 кг/см ²).
20	П. 6.2.5 Средняя влажность древесных слоев и ее разброс между смежными слоями при склеивании следует устанавливать с учетом требований таблиц 2 и 3.	4%
21	П. 6.2.6 Поверхности слоев перед склеиванием по пласти должны быть фрезерованными. Шероховатость поверхности слоев древесины $R_{z\max}$ по ГОСТ 7016 должна быть не более 100 мкм для классов функционального назначения 1а, 1б и 2а и 200 мкм для классов 2б и 3.	81 мкм
22	П. 6.2.7 В слоях, предназначенных для изготовления конструкций классов функционального назначения 1а, 1б и 2а, максимально допустимое отклонение толщины слоя доски от среднего значения должно быть не более 0,1 мм на 1 м длины слоя. Для изготовления конструкций классов функционального назначения 2б и 3 указанное отклонение должно быть не более 0,2 мм.	0,2 мм
	П. 6.3 Требования к элементам конструкций	
23	П.6.3.1 Несущие элементы конструкций должны соответствовать 1, 2 или 3	Несущие элементы конструкций соответствуют 1, 2 или 3 сорта по ГОСТ

	сорта по ГОСТ 8486, либо одному из следующих классов: К20, К24, К28, К32 или К36 с показателями прочности, жесткости и плотности древесины в соответствии с ГОСТ 33080.	8486
24	П. 6.3.2 Толщина клеевых прослоек в элементах классов функционального назначения конструкций 1а, 1б и 2а должна быть не более 0,5 мм. Допускается утолщение клеевых прослоек до 1 мм, если протяженность участков с утолщением не превышает 200 мм, а расстояние между ними не менее их десятикратной длины. Непроклеенные участки не допускаются.	1 мм Непроклеенные участки не установлены
25	П. 6.3.3 Склеивание пакетов из многослойных элементов в блоки осуществляется в соответствии с технологическим регламентом. Давление прикладывают с помощью струбцины, устанавливаемых с шагом не менее 1 м. Следует использовать клей, прошедшие испытания с толщиной клеевой прослойки 2 мм. При необходимости вклеивания стержней, этот процесс осуществляется до снятия давления.	Склеивание пакетов из многослойных элементов в блоки осуществляется в соответствии с технологическим регламентом в горизонтальной вайме, масса 1 бруса – 400 кг, сила сжатия – 1,9 кДж, давление – 6 атм., крепление струбцины через ???
26	П. 6.3.4 Требования к качеству древесины поверхностей элементов приведены в таблице 7.	Протокол № 501919 от 12 октября 2018
27	П. 6.3.6 Показатели предела прочности на послойное скалывание клеевых соединений конструкций с влажностью древесины 12% при испытании по ГОСТ 33120, в зависимости от класса функционального назначения, должны быть не ниже указанных в таблице 8.	4 МПа
28	П. 6.3.7 Максимально допустимый суммарный процент расслоения клеевых соединений элементов с учетом классов их функционального назначения и	10

	эксплуатации должен быть не ниже значений, указанных в таблице 10.	
29	П. 6.3.8 Требования по стойкости клеевых соединений к различным воздействиям окружающей среды (тепло- и морозостойкость, водостойкость) устанавливаются в нормативно-технической документации на конкретные виды конструкций.	На данный заказ не установлены
30	П. 6.3.9 Защитная и декоративная обработка элементов конструкций, необходимая для предохранения их от увлажнения, биоповреждения, возгорания и химической коррозии, а также придания им необходимого эстетичного вида, должна быть выполнена защитными материалами в соответствии с проектом. Защитную обработку, как правило, выполняют на предприятии-изготовителе (за исключением защиты от возгорания, выполняемой на монтаже после устройства кровли).	Торцы бруса обрабатываются состав «БИОТОР». Документы приложены.
	6.4 Требования к конструкциям, оснащенным металлическими деталями	Не применяются
Раздел 7 Правила приемки		
31	П. 7.1 Качество КДК, установленное настоящим стандартом, подтверждают: - входным контролем сырья, материалов и комплектующих; - операционным производственным контролем; - приемочным контролем готовых конструкций. Порядок проведения входного и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологическом регламенте (ТР) или другой технологической документации.	Качество изготовления подтверждают: - входным контролем сырья, материалов и комплектующих; - операционным производственным контролем; - приемочным контролем готовых конструкций. Порядок проведения входного и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологическом регламенте (ТР) и другой технологической документации.
32	П. 7.2 Конструкции или их комплекты должны быть приняты службой	Комплект принимается службой технического контроля предприятия. При

	технического контроля предприятия. При этом следует проводить: - визуальный контроль; - инструментальную проверку фактических геометрических размеров конструкций и их отклонений от заданных; - оценку прочности и стойкости клеевых соединений по результатам лабораторных испытаний; - оценку качества защитной обработки.	этом проводиться: - визуальный контроль; - инструментальную проверку фактических геометрических размеров конструкций и их отклонений от заданных; - оценку прочности и стойкости клеевых соединений по результатам лабораторных испытаний; - оценку качества защитной обработки.
33	П. 7.4 После завершения процесса изготовления конструкций проводят их маркировку. Марку (условное обозначение) конструкций принимают в соответствии с указанной в проектной документации. Она должна быть доступна для осмотра, долговечна и содержать следующую информацию: - наименование конструкции, номер и дату изготовления; - наименование изготовителя.	Марку (условное обозначение) конструкций принимают в соответствии с указанной в проектной документации. Она доступна для осмотра, долговечна и содержит следующую информацию: - наименование конструкции, номер и дату изготовления; - наименование изготовителя.
34	П. 7.5 К поставляемым элементам конструкций должна прилагаться краткая инструкция по обеспечению их сохранности в процессе транспортирования, хранения и монтажа, а также паспорт, содержащий следующие сведения: - изготовитель, логотип или наименование; - год и месяц изготовления; - принятая классификация конструкций согласно 4.2; - порода древесины; - тип и марка клея;	Паспорт прилагается

	<p>- марки средств защиты и способы их нанесения;</p> <p>- результаты контрольных испытаний продукции: в паспорт записывают только результаты трех видов испытаний по разделу 7 (минимальный для зубчатого шипа, минимальный и средний для полойной скальвания и максимальный для расслаивания из серий испытаний за время изготовления партии);</p> <p>- гарантии изготовителя;</p> <p>- обозначение ГОСТ, ТУ и сертификата (при его наличии).</p>	
	Раздел 8 Методы контроля	
35	<p>П. 8.1 Размеры конструкций проверяют сертифицированными металлическими линейками по ГОСТ 8026, металлическими рулетками по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166</p>	Сертификат о калибровке № 01-751, № 01-750, технический паспорт на штангенциркуль
36	<p>П. 8.2 Качество древесины оценивают визуально. Видимые пороки древесины определяют и измеряют по ГОСТ 2140.</p> <p>Допускается оценка качества древесины машинным методом, что должно быть оговорено в технологической документации.</p> <p>Шероховатость поверхности определяют по ГОСТ 15612. Оценивать шероховатость можно по утвержденным эталонным образцам.</p> <p>Разнотолщинность слоев проверяют штангенциркулями по ГОСТ 166</p>	Визуально, Сертификат о калибровке № 01-751, № 01-750, технический паспорт на штангенциркуль
37	<p>П. 8.3 Влажность древесины слоев перед склеиванием определяют по ГОСТ 16588 электролагомером в каждой заготовке слоя.</p>	Влагомер Testo 606-259

38	<p>П. 8.4 Прочность клеевых соединений на полойное скальвание вдоль волокон, зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе и прочность вклеивания металлических стержней контролируют по ГОСТ 33120, стойкость при расслаивании - по ГОСТ 33121.</p>	В лабораторных условиях
39	<p>П. 8.5 Качество обработки конструкций пропиточными составами, не образующими на поверхности защитную пленку (грунтовочными антисептиками, огнебиозащитными препаратами и др.), оценивают по расходу защитного средства на 1 м² защищаемой поверхности, который должен соответствовать требованиям нормативно-технической документации на данный вид продукции.</p> <p>П. 8.6 Качество защитных покрытий оценивают по показателям: декоративность, адгезия к древесине и толщина покрытия.</p> <p>П. 8.7 Декоративные качества покрытия (цвет, блеск) оценивают по ГОСТ 24404 визуально сравнением с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке.</p> <p>П.8.8 Адгезию защитных покрытий к поверхности древесины определяют по ГОСТ 27325 на образцах, обработанных одновременно с элементами конструкций.</p> <p>П. 8.9 Толщину прозрачных покрытий определяют по ГОСТ 13639, а непрозрачных - по ГОСТ 14644 на образцах, обработанных одновременно с элементами конструкций.</p>	Визуально, образцы- эталоны
	Раздел 9 Транспортирование и хранение конструкций	
40	<p>П. 9.1 На период транспортирования и хранения на строительной площадке конструкции упаковывают на предприятии-изготовителе в полимерную пленку. Прозрачную пленку в качестве транспортной упаковки использовать не</p>	Используют матовую пленку.

	допускается.	
41	П. 9.2 Конструкции транспортируют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Требования к условиям транспортирования должны быть установлены в нормативных документах на конкретные типы конструкций. Транспортную маркировку проводят в соответствии с ГОСТ 14192	Брус транспортируют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Требования к условиям транспортирования должны быть установлены в нормативных документах на конкретные типы конструкций. Транспортную маркировку проводят в соответствии с ГОСТ 14192
42	П. 9.3 При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении конструкций и элементов должна быть обеспечена их защита от механических повреждений, загрязнений, атмосферных осадков и прямого попадания солнечных лучей. П. 9.4 Складирование и хранение конструкций и элементов на предприятии-изготовителе должны осуществляться на специально отведенном участке с обеспечением отвода грунтовых, талых и ливневых вод.	При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении конструкций и элементов обеспечивается их защита от механических повреждений, загрязнений, атмосферных осадков и прямого попадания солнечных лучей. Складирование и хранение конструкций и элементов на предприятии-изготовителе осуществляются на специально отведенном участке с обеспечением отвода грунтовых, талых и ливневых вод.
43	П. 9.5 При складировании и хранении конструкций и элементов на открытой площадке на срок более месяца должны быть предусмотрены меры по устройству временных укрытий в виде навесов, инвентарных шпотов и т.п., исключающих попадание на них атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. При этом конструкции и элементы должны быть полностью освобождены от заводской упаковки. П. 9.6 Конструкции и элементы при хранении в штабелях или транспортных пакетах должны быть размещены на прокладках, толщина которых обеспечивает возможность свободного захвата конструкции или элемента грузозахватными приспособлениями. Толщина прокладок должна быть не менее 30 мм и не менее чем на 20 мм превышать высоту выступающих частей конструкций или элементов и толщину стропов. Прокладки по высоте рядов располагают строго по вертикали. Число прокладок и расстояние между ними должны исключать провисание и деформацию конструкций и элементов. Под нижний ряд штабеля или под нижний транспортный пакет должны быть уложены опоры высотой не менее 100 мм при хранении в складских помещениях и не менее 500 мм - при хранении под навесом или на открытой	Требования изложены в сопроводительной технической документации

	площадке. Укладка конструкций и элементов непосредственно на грунт не допускается. П.9.7 При погрузочно-разгрузочных работах должны учитываться условия и очередность установки конструкций при их монтаже.	
Раздел 10 Гарантии изготовителя		
44	п. 10.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие конструкций и элементов проекту, требованиям настоящего стандарта и действующей нормативно-технической документации. П. 10.2 На конструкции и элементы, при транспортировании, складировании и/или хранении которых заказчиком нарушены требования настоящего стандарта, гарантии изготовителя не распространяются.	Раздел 7 ТУ 16.23.19-001-17010764-2018 БРУС КЛЕЕНЫЙ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Технические условия

Заключение: Брус клееный профилированный, изготавливаемый на ООО «Производственная компания ДСК АПС», соответствует по конструкции и элементам из многослойной клееной древесины, по классификации по основным признакам, требования к изготовлению и применению, а также номенклатуре показателей качества, методам контроля и правилам приемки при изготовлении ГОСТ 20850-2014 «Конструкции деревянные клееные несущие. Общие технические условия».

Директор ООО «Производственная компания ДСК АПС»

Директор ООО «Агропромсервис»

Начальник производства

Ведущий инженер ФБУ «Нижегородский ЦСМ»

Кальсин А.А.

Мокеев В. В.

Мачуга А. Н.

Демина Ю. В.