



О ЗНАЧЕНИИ КАЧЕСТВА СЫРЬЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ И ПРИМЕНЕНИИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

Александр Бычков
ЗАО «ПЛАСТ ПРОФИЛЬ»

Вопрос о качестве сырья в отрасли в настоящее время стоит очень остро, поскольку многие недобросовестные производители труб в условиях сложной экономической ситуации, ради уменьшения себестоимости своей продукции, пошли путем использования более дешевого сырья неокрашенных марок, что оказывает негативное влияние на качество готовой продукции и отражается на имидже пластиковых труб в целом.

И зачастую даже наличие всей разрешительной документации не может уберечь потребителя от неблагонадежного и непорядочного производителя. Сегодня, к сожалению, еще есть предприятия-переработчики, которые используют в своем производстве сырье, не только не имеющее никакого отношения к трубным маркам полиэтилена и ПВХ, но и к сырью, предназначенному для производства изделий для хранения и транспортировки пищевых продуктов.

В основе рыночной политики ЗАО «ПЛАСТ ПРОФИЛЬ» – одного из крупнейших производителей труб из полиэтилена и НПВХ – лежит концепция социальной ответственности целой цепочки участников бизнес-процесса: производитель сырья – производитель труб – заказчик – подрядчик – эксплуатационщик. Мы призываем производителей полиэтиленовых труб выбирать только сертифицированные трубные марки полиэтилена, ведь ответственность этого выбора – это ответственность за жизнь и здоровье будущих поколений!

Опыт переработки импортного полиэтилена

С момента начала работы в 2005 году ЗАО «ПЛАСТ ПРОФИЛЬ» отдавало предпочтение импортным цветным маркам полиэтилена, таким, например, как голубой ПЭ 80 ELTEX PS 002-50 R968 для производства водопроводных труб, которые стали «визитной карточкой» предприятия, а также желтый ПЭ 80 ELTEX TUB 172 для газовых труб, синий PE 100 для напорных труб большого диаметра ELTEX TUB 124 2025. Также широкое применение в производстве напорных труб получили венгерский Tipelin и корейский Daelim. Использование в производстве напорных труб импортного сырья высокого качества позволило в сжатые сроки отработать технологию производства и завоевать доверие покупателей.

На сегодняшний день ЗАО «ПЛАСТ ПРОФИЛЬ» продолжает работу по развитию нормативно-технической документации. Так, например, в 2010 году будет подготовлена целая серия технологических карт по устройству и эксплуатации напорных и канализационных систем из НПВХ, которые осветят вопросы проектирования, организации и технологии выполнения работ по укладке трубопроводов из НПВХ и ПЭ, технико-экономические показатели, вопросы охраны труда, а также экологической и пожарной безопасности.

В 2008 году Научно-техническим центром предприятия разработан и внедрен на существующих производственных мощностях продукт диверсификации производства – обсадные трубы из НПВХ и полиэтилена с грузоподъемностью резьбы более 1000 кг. Продукция нашла широкое применение в исследовательских экспедициях по разработке новых месторождений воды и на горнодобывающих предприятиях, работающих по технологии выщелачивания.

Сырье

Любой производитель полимерных труб без исключения должен осознавать всю значимость и последствия, которые влекут за собой безответственный выбор сырья для производства напорных труб.

Ни для кого не секрет, что требования, которые сегодня предъявляются соответствующими ГОСТами и регламентируют выпуск напорных труб, не только определяют свойства ПЭ и ПВХ, но и обязывают производителя проводить соответствующие испытания, в конкретные сроки и определенном объеме.

Только при строгом и безоговорочном выполнении этих требований производитель может гарантировать качество своей продукции. Соответствие трубы ГОСТу определяют не только точные геометрические размеры – речь идет о комплексе мероприятий: это и входной контроль сырья, и периодические и приемосдаточные испытания и т. д. Лишь строгое соблюдение всех требований ГОСТов, а не только тех, которые «удобны» для производителя, позволяет говорить о соответствии выпускаемой продукции конкретному стандарту.

Лаборатория

Испытания продукции – это обязанность каждого производителя, и наличие на производстве лаборатории, оснащенной современным оборудованием, – вовсе не роскошь, а жёсткая необходимость, ведь на рынок должна поступать только испытанная продукция, отвечающая всем стандартам и нормам безопасности.

К сожалению, из почти 170 предприятий, выпускающих в России полимерные трубы, лишь малая часть имеет лаборатории, позволяющие провести весь комплекс мероприятий по контролю качества продукции, предусмотренный известными и действующими ГОСТ 18599-2001, ГОСТ 52134-2003 и ГОСТ Р 50838-95.



Напомним, что речь идет не только о количестве и перечне, но и периодичности контроля необходимых показателей согласно вышеуказанным ГОСТам (табл. 1).

Завод «ПЛАСТ ПРОФИЛЬ», например, может за одну рабочую смену произвести около 100 000 п.м труб диаметром 32 мм SDR 21. Т.е. это 5 партий, 5 разных серий испытаний на 25 образцах только на относительное удлинение на разрыв. И это всего лишь один критерий для оценки качества. А в том же ГОСТ 18599-2001 таких критериев гораздо больше! Не обладая достаточным лабораторным ресурсом, производитель будет вынужден отдавать готовую продукцию на испытания сторонним организациям или, как зачастую и бывает, просто пренебрегать этим. Пренебрегать контролем качества готовой продукции – значит пренебрегать жизнью и здоровьем людей! Честный и правильный производитель не скрывает своего производства и открыт для своего клиента и отрасли. Он делает процесс производства и сертификации труб максимально публичным, показывает свою лабораторию.

Парадокс заключается в том, что «горе-производитель» зачастую имеет очень слабую исследовательскую базу или не имеет её вообще. Для многих предприятий остаётся сложным вопрос о наличии элементарного оборудования для проведения мероприятий по контролю качества готовой продукции и сырья, не говоря уже о разрывных машинах, гидравлических станциях и климатических камерах. В итоге получается, что не только не имеем представления, из чего производим, но и не представляем размер «бомбы замедленного действия» черного цвета!

Говоря о социальной ответственности производителей, необходимо акцентировать внимание на тех неблагоприятных последствиях, к которым может привести преступная халатность, связанная с использованием дешевого сырья, не имеющего отношения к трубным маркам полиэтилена. Выпуск такой продукции можно считать умышленным вредом или даже умышленным отложенным убийством, потому что ни для кого не секрет, какие последствия сопровождают техногенные катастрофы, свидетелями которых мы становимся в последнее время все чаще и чаще.

Ответственность покупателя

Такая же ответственность лежит на строительных и эксплуатационных организациях, которые либо ввиду низкой компетенции, либо в силу преступной халат-

ности приобретают «продукт», лишь отдаленно по форме напоминающий цилиндр черного цвета, но зато имеющий очень привлекательную цену, зачастую ниже стоимости сырья (окрашенных трубных марок полиэтилена), из которого он должен быть изготовлен.

Совет один: требуйте актуальный протокол испытаний, сравнивайте номер партии на трубах и в протоколе. Требуйте договор аутсорсинга на испытания, которые производитель не может осуществить самостоятельно. Если пойти еще дальше, то можно поинтересоваться последней поверкой испытательного оборудования и получить соответствующие копии документов. Посетите завод-производитель и его лабораторию.

Совет производителям сырья

Нельзя оставаться в стороне и производителям сырья, в том числе и зарубежным. Необходимо использовать все рекламные ресурсы, чтобы акцентировать внимание участников рынка на проблемах, связанных с использованием контрафактного сырья, не соответствующего стандартам.

Сегодня действует целый ряд организаций, чей бизнес основан на переработке вторичного сырья. Они без стеснения рассказывают о том, что по отлаженным каналам покупают канистры с мусорных терминалов, моют, дробят, гранулируют и продают полученный материал, в том числе и производителям напорных труб. Производительность таких предприятий может достигать до 2000 т в год, и если таких пред-



приятий по всей стране, например, более 10, то это уже 20 000 т, а это – ощутимый процент от общего объема производства отрасли напорных труб из полиэтилена.

Цена такого «сырья» сегодня колеблется от 25 до 35 рублей за 1 кг, поэтому с легкостью можно реализовать выпущенный цилиндр черного цвета (трубой это сложно назвать), скажем, за 50–55 рублей и написать на ней еще «ПЭ 100».

В заключение напомним слова Президента РФ Медведева Д.А, которые он произнес на Параде, посвященном 65-ой годовщине Победы в ВОВ:

«...Зло не рождается в одночасье, оно накапливает силы и развивается, когда перед ним отступают и стараются не замечать, при молчаливом согласии и безразличии окружающих»...

Таблица 1. Перечень испытаний труб напорных из полиэтилена в соответствии с ГОСТ 18599-2001

Наименование показателя	Частота контроля	Испытания по ГОСТ	Кол-во проб
1. Внешний вид. Маркировка	На каждой партии	ГОСТ 18599-2001 п. 8.2	5 проб
2. Размеры	На каждой партии	ГОСТ 18599-2001 п. 8.3	5 проб
3. Относительное удлинение при разрыве	На каждой партии	ГОСТ 11262, ГОСТ 18599-2001 п. 8.4	5 проб
4. Изменение длины труб после прогрева	1 раз в 6 месяцев на одном диаметре от каждой группы	ГОСТ 27078, ГОСТ 18599-2001 п. 8.5	3 пробы
5. Стойкость при постоянном внутреннем давлении (20°C – 100 ч)	1 раз в 3 месяца на одном диаметре от каждой группы	ГОСТ 24157, ГОСТ 18599-2001 п. 8.6	3 пробы
6. Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80°C – 165 ч)	1 раз в 3 месяца на одном диаметре от каждой группы	ГОСТ 24157, ГОСТ 18599-2001 п. 8.6	3 пробы
7. Стойкость при постоянном внутреннем давлении (80°C – 1000 ч)	1 раз в 6 месяцев на одном диаметре от каждой группы	ГОСТ 24157, ГОСТ 18599-2001 п. 8.6	1 проба

Размер партии:

20 000 м – для труб диаметром 32 мм и менее;
10 000 м – для труб диаметром от 40 до 90 мм;
5000 м – для труб диаметром от 110 до 160 мм;
2500 м – для труб диаметром от 180 до 225 мм;
1500 м – для труб диаметром 250 мм и более.

Группы труб:

1 группа – трубы диаметром от 10 до 25 мм;
2 группа – трубы диаметром от 32 до 63 мм;
3 группа – трубы диаметром от 75 до 160 мм;
4 группа – трубы диаметром от 180 до 450 мм;
5 группа – трубы диаметром от 500 до 2000 мм.