**ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ состоит из 4х ступеней:**

1. **Проверка соответствия отгрузочных документов.**
2. **Проверка наличия сертификата на металлопрокат** — срок действия, номер партии, номер плавки, химический состав, механические свойства.
3. **Визуальный контроль**:

* Обязательно осматриваем маркировку на прокате и сверяем с документами партии.
* Профильные трубы: на изгиб, спираль, радиус скругления, наличие рисок на поверхности, закатов, плёнки,  волосовин  из-за неметаллических включений или газовых пузырей, коррозии.

1. **Инструментальный контроль**

* Проводится выборочно с отбором контрольных образцов до 10*%* от поступившей партии.
* Технология: Гладким цифровым  микрометром проверяем толщину стенок профильных труб.
* Определяем размер по всем шкалам и заносим результаты в журнал контроля качества.
* При отклонениях контрольных замеров партии от требуемых ГОСТ либо ТУ, партия отбраковывается, при этом вопросы качества решаются с Поставщиком.

Такой контроль позволяет повлиять на качество металлопроката, поступающего в продажу.

* Технические Условия предъявляют менее жесткие требования к допускам, чем распространенные до 90х годов 20 века ГОСТы.   Такая практика сложилась не только в сфере металлопроката, это реалии сегодняшнего дня во всех отраслях. Закупая металл у производителей,  мы вынуждены принимать и технические условия их производства.

|  |
| --- |
| В соответствии с **ГОСТ- 8645-68 на трубу прямоугольную**, допуски по толщине стенки и предельные отклонения размеров труб при точности изготовления считаются нормальной ±10%.  С учетом указанных отклонений толщина стенки варьируется: ±10% |
| В соответствии с **ТУ- 1373-032-02949352-2013 на трубу прямоугольную**, допуски по толщине стенки и предельные отклонения размеров труб при точности изготовления считаются нормальной ±17%.  С учетом указанных отклонений толщина стенки варьируется: ±17% |

|  |
| --- |
| В соответствии с **ГОСТ- 8639-82 на трубу квадратную**, допуски по толщине стенки и предельные отклонения размеров труб при точности изготовления считаются нормальной ±10%.  С учетом указанных отклонений толщина стенки варьируется: ±10% |
| В соответствии с **ТУ- 1373-032-02949352-2013 на трубу квадратную**, допуски по толщине стенки и предельные отклонения размеров труб при точности изготовления считаются нормальной ±17%.  С учетом указанных отклонений толщина стенки варьируется: ±17% |

**Грамотными закупками и входным контролем мы добились того, что 95% продаваемой нами трубы проходит по ГОСТу.**

* **Дополнительно мы организовали для наших Клиентов возможность при покупке лично проверить соответствие закупаемого металлопроката ГОСТ либо ТУ, заявленным поставщиком, с проведением самостоятельных замеров толщин стенок трубы.**

- Что это значит и как выглядит?

**Клиентский контроль** - проводится по желанию Покупателя, лично (самостоятельно с применением мерительного инструмента).

* Для удобства и контроля клиентами заявленных параметров трубы, зоны отгрузки специально оснащены мерительным инструментом: электронным микрометром.
* *Технология*: Замеры **гладким микрометром** выполняются по определённым правилам. Сначала протирается поверхность. Инструмент выставляется на ноль. Затем изделие зажимается и проводится натяжение барабана до 3-х щелчков.
* Толщина промеренного металлопроката сверяется с сопроводительными документами (сертификатом) на данную партию продукции.