

Испытательная лаборатория «Вольтекс»
ООО «ПрофНадзор»
Адрес организации и места осуществления
деятельности: 121087, г. Москва, пр.
Багратионовский, д.7, корп. 1, эт. 4, пом. I, ком. 21
Свидетельство о признании компетентности
испытательной лаборатории:
№ РОСС RU.31485.04ИДЮ0.121 от 22.06.2022 г.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ «Вольтекс»



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ **№ 188-09-23-Д-ВТ от 22.09.2023**

Наименование продукции: Инвентарное строительное ограждения серии "Евро"
Торговая марка: -
Тип, модель: -
Заводской номер: б/н
Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ЭКОПРОМ СПБ"
Юридический адрес: 194044, Россия, Санкт-Петербург город, Чугунная улица, 14,
литер М
Заказчик: Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной
ответственностью «СибПромТест»
Юридический адрес: 630005, Российская Федерация, Новосибирская область, город
Новосибирск, улица Некрасова, дом 48, этаж 9, помещение 44
Вид испытаний: Сертификационные испытания по:
ТУ 25.11.23-006-80536468-2023
Результаты испытаний: См. стр. 3-5
Регистрационный номер
образца: 1727845
Дата поступления образца: 17.09.2023
Дата проведения
испытаний: 18.09.2023-22.09.2023

Протокол распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Не допускается частичная перепечатка или копирование протокола без разрешения испытательной
лаборатории.

1. Процедура испытаний

1.1. Идентификация изделия:	Наименование, тип, маркировка образцов соответствуют сопроводительной документации
1.2. Отбор образцов:	Произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020
1.3. Цель испытаний:	Подтверждение соответствия требованиям НД: ТУ 25.11.23-006-80536468-2023
1.4. Методика испытаний:	ТУ 25.11.23-006-80536468-20232011
1.5. Условия проведения испытаний:	Подготовка образца к испытаниям и сами испытания проведены при нормальных климатических условиях, по ГОСТ 15150-69

2. Результаты испытаний

2.1. Результаты испытаний представлены в таблице 1

Приняты следующие условные обозначения:

С - соответствует требованию/выдержал испытание;

НП - требование (испытание) не применяется;

НС - не соответствует требованию/не выдержал испытание.

2.2. Требования стандартов изложены в протоколе в конспективной форме.

Пользоваться настоящим протоколом следует совместно с ТУ 25.11.23-006-80536468-2023

ТУ 25.11.23-006-80536468-2023

Таблица 1

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
1.	Технические требования		
1.1	Основные параметры и характеристики		
1.1.1	Металлоконструкции (в дальнейшем изделия) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта конструкторской, технологической документации в соответствии с ГОСТ 2.114, ГОСТ 3.1001 и изготавливаться по технологической документации (МТК), утвержденной в установленном порядке.	Требование выполнено	С
1.1.1.1	Изделия представляют собой единичное, сборное или комплексное исполнение, в которое можно устанавливать специальное оборудование, комплектующие требуемой обвязки.	Требование выполнено	С
1.1.2	Наружные размеры и предельные отклонения от номинальных размеров изделий должны соответствовать значениям, указанным в конструкторской документации.	Требование выполнено	С
1.1.2.1	В зависимости от конструктивного решения, размеров и эксплуатационных характеристик изделия изготавливаются различных исполнений и типоразмеров, определяемых рабочими чертежами.	Требование выполнено	С
1.1.3	Изделия могут поставляться в собранном виде (в пределах возможности перевозки железнодорожным или автомобильным транспортом), транспортными блоками или в разобранном виде со сборкой на месте монтажа посредством болтовых или сварных соединений или их комбинаций.	Требование выполнено	С
1.1.4	Надежность изделий определяется установленным сроком службы. По требованию заказчика срок службы может быть изменен за счет корректировки параметров изделия.	Требование выполнено	С
1.5	Требование к сварке		
1.5.1	При выполнении сварочных работ рабочее место сварщика должно быть защищено от воздействия осадков, ветра и др.	Требование выполнено	С
1.5.2	Конструкция и расположение сварных соединений должны обеспечивать проведение контроля качества, предусмотренных нормативно – технической документацией.	Требование выполнено	С
1.5.3	Все сварочные работы производить при положительных температурах окружающей среды для предотвращения холодных трещин.	Требование выполнено	С
1.5.4	Сварку металлоконструкций следует производить в соответствии с требованиями разработанной и контролируемой нормативно – технической документацией, которая должна обеспечивать геометрические параметры сварных соединений.	Требование выполнено	С
1.5.5	Прихватка, свариваемых узлов и деталей, должна производиться с применением сварочных материалов, указанных в ОСТ 26.260.758 – 2003.	Требование выполнено	С
1.5.6	Способы подготовки кромок свариваемых деталей должны исключать их механические повреждения и возникновения зон термического влияния.	Требование выполнено	С
1.5.7	Зазор, смещение и конструктивные размеры кромок деталей должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264, ГОСТ 14776, ГОСТ 14771, ГОСТ 19521, ГОСТ 23518.	Требование выполнено	С
1.5.8	Кромки и прилегающие к ним поверхности сварных деталей должны быть зачищены на ширину не менее 20 мм от грязи, влаги, масла и прочих загрязнений.	Требование выполнено	С
1.5.9	Кромки должны проходить визуальный контроль для выявления дефектов металла. Не допускаются расслоения, закаты трещины.	Требование выполнено	С
1.5.10	При сварке несущих, расчетных элементов конструкции должны применяться стыковые, угловые, тавровые соединения с полным проплавлением (без конструктивного зазора).	Требование выполнено	С
1.5.11	Допускается применять угловые, тавровые швы с конструктивным зазором или приварку прерывистым швом в «шахматном порядке» деталей неотчетливого назначения (косынки, ребра и др.), вспомогательных элементов.	Требование выполнено	С
1.5.12	Допускается применять нахлесточные сварные швы в случае конструктивной необходимости или экономической целесообразности.	Требование выполнено	С

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
1.5.13	Допускается изготовление металлоконструкций из прокатных элементов сварными из нескольких частей с применением накладок в случае конструктивной необходимости или экономической целесообразности.	Требование выполнено	С
1.5.14	Стыковой шов следует располагать под углом 45° к оси элемента. Сварка стыков должна быть выполнена с полным проплавлением.	Требование выполнено	С
1.5.15	Листовые элементы конструкций допускается изготавливать сварными из нескольких частей. Сварка двухсторонняя сплошным швом.	Требование выполнено	С
1.5.16	Ненагруженные элементы до 4 мм допускается варить односторонним сплошным швом.	Требование выполнено	С
1.5.17	По окончании сварки все технологические приспособления должны быть удалены с последующей заваркой и зачисткой мест прихваток, сварные швы конструкции подлежат очистке от шлака, брызг, натеков металла.	Требование выполнено	С
1.5.18	Сварные швы несущих металлоконструкций должны быть расположены таким образом, чтобы обеспечить возможность их визуального осмотра, при необходимости контроля качества неразрушающим методом (ультразвуковой, радиографический и др.), а также устранение в них дефектов.	Требование выполнено	С
1.5.19	Сварка/удаление вспомогательных элементов (сборочных кондукторов, шаблонов, временных креплений и т.д.) должны производиться в соответствии с нормативной документацией, исключающей образование трещин, закалочных зон и др. дефектов.	Требование выполнено	С
1.5.20	При сварке стыковых сварных соединений элементов разной толщины листов и полос необходимо предусмотреть плавный переход от одного элемента к другому в соответствии с ГОСТ 5264, ГОСТ 14771, ГОСТ 14776. Допускается выполнять сварку стыковых швов без предварительного утонения более толстого элемента, если разность в толщине соединяемых элементов не превышает 30% от толщины более тонкого элемента, но не более 5 мм, при этом форма шва должна обеспечивать плавный переход от толстого элемента к тонкому.	Требование выполнено	С
1.5.21	Устранение дефектов в сварных швах должно производиться в соответствии с инструкцией или стандартом предприятия на сварку элементов металлоконструкций из согласованной марки стали и требованиям ОСТ 26.260.758 – 2003.	Требование выполнено	С
1.7	Требования к внешнему виду		
1.7.1	Изделия должны по конструктивному исполнению и цвету соответствовать образцу – эталону, утвержденному в установленном порядке согласно требованиям КД.	Требование выполнено	С
1.7.2	Требования к внешнему виду при механической обработке частей изделий определяется требованиями технологической документации.	Требование выполнено	С
1.7.3	Способы соединения отдельных составных частей изделий и допускаемые дефекты должны соответствовать конструкторской документации и классификатору дефектов.	Требование выполнено	С
1.7.4	Изготовление изделий должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ, контроль и испытание которых производятся в соответствии с конструкторской, технологической, настоящими техническими условиями, государственными стандартами.	Требование выполнено	С
1.9	Маркировка		
1.9.1	Каждая поставочная часть металлоконструкции, прошедшая общую сборку, контрольную сборку должна иметь маркировку согласно конструкторской документации.	Требование выполнено	С
1.9.2	Металлоконструкции должны иметь табличку, соответствующую требованиям ГОСТ 12971. Табличка размещается на видном месте и крепится на приварном подкладном листе, скобе, приварных планках или приварном кронштейне.	Требование выполнено	С
1.9.3	Табличка должна содержать следующие данные: - наименование или товарный знак предприятия – изготовителя; - наименование изделия и обозначение (шифр заказа); - заводской номер изделия по системе нумерации предприятия – изготовителя; - год изготовления; - при наличии ОТК – клеймо технического контроля.	Требование выполнено	С
1.9.4	Маркировка должна быть устойчивой к воздействию климатических условий	Требование	С

Протокол № 188-09-23-Д-ВТ от 22.09.2023

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
	и четко выделяться на фоне поверхности, на которую она нанесена. Допускается нанесение дополнительной маркировки, не ухудшающей товарный вид изделий, например: номера формы изделия, гнезда. Для наборов изделий допускается данные маркировки указывать на ярлыке, вложенном в групповую тару.	выполнено	

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Представленное на испытания: Инвентарное строительное ограждения серии "Евро", производства **ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭКОПРОМ СПБ"**, адрес: 194044, Россия, Санкт-Петербург город, Чугунная улица, 14, литер М, соответствует требованиям ТУ 25.11.23-006-80536468-2023.


 Инженер-испытатель
 А.Р. Иванилов

