

Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Утверждаю:

Начальник лаборатории

И.П. Смирнов

19.10.2022года



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 001/А-19/10/22 от 19.10.2022 года

Заказчик испытаний, адрес заказчика ¹	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СИБЭНЕРГОТЕРМ". Адрес: 630025, РОССИЯ, Новосибирская обл, г Новосибирск, Советский р-н, Бердское шоссе, д 61/2
Наименование объекта испытаний ¹	Трубы металлические вытяжные дымовые для теплогенерирующих аппаратов
Изготовитель ¹	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СИБЭНЕРГОТЕРМ". Адрес: 630025, РОССИЯ, Новосибирская обл, г Новосибирск, Советский р-н, Бердское шоссе, д 61/2
План (метод) отбора образцов ¹	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020, акт отбора образцов № 001/А-19/10/22
Идентификационный номер образца	№ 001/А-19/10/22
Испытания проведены на соответствие требованиям	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022 ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ВЫТЯЖНЫЕ ДЫМОВЫЕ «ПРОМЕТЕЙ» Технические условия.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Инженер-испытатель: Н.И. Назаров

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Дымовые трубы жидкотопливных аппаратов	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны обеспечивать устойчивость к длительному (не менее 4 ч) воздействию температур не более 400 °С.	400 °С
Дымовые трубы газотопливных аппаратов	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны обеспечивать устойчивость к длительному (не менее 4 ч) воздействию температур не менее 200 °С.	Соответствует требованию
Сварка стальных конструкций	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должна выполняться по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций, или по	Соответствует требованию

¹ Информация представлена заказчиком

Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		проекту производства сварочных работ (ППСР).	
Сварку конструкций	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны производить сварщики, аттестованные в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и имеющие действующие удостоверения установленной формы.	Соответствует требованию
Временное сопротивление разрыву металла сварного соединения, как правило	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должно быть не ниже временного сопротивления основного металла.	Соответствует требованию
Размеры угловых швов	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны обеспечивать их рабочее сечение, определяемое проектным значением катета с учетом предельно допустимого значения зазора между свариваемыми элементами, при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва.	Соответствует требованию
Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла.	Соответствует требованию
При визуальном контроле сварные швы	ТУ 25.11.23-009-23606633-2022	должны соответствовать следующим требованиям: - иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без	Соответствует требованию

Испытательная лаборатория «Вега-тест»

Аттестат РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ23

Срок действия с 31.01.2022 года по 30.01.2025 года

Адрес: 144007, Россия, Московская область, г. Электросталь, улица Мира, 27с4

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
		резких переходов к основному металлу; - швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; - металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и любой ориентации; - кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания – заварены.	

Примечания:

1. Протокол испытаний распространяется только на образцы, прошедшие испытания. Результаты испытаний относятся к предоставленным Заказчиком образцам.
2. Протокол испытаний не может быть частично воспроизведен без письменного разрешения испытательной лаборатории.
3. Методики проведения испытаний включены в Перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований технических регламентов.

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ