

ИЛ Испытательный центр контроля

Испытательная лаборатория "Испытательный центр контроля",
РОСС RU 31529.04ИЖС0.ИЦ28
Московская обл., г. Железнодорожный, ул. Дальняя, строение 9
control@ic@mail.ru



Утверждаю:
Руководитель ИЛ

Карпенко А.Ю

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 1172 от 20.03.2023 г.

1. Наименование и адрес заявителя	Общество с ограниченной ответственностью «Стальные конструкции» Юридический адрес: Ханты-Мансийский Автономный округ-Югра, город Сургут, шоссе Нижневартовское, дом 9, офис 1
2. Характеристика объекта испытаний	Конструкции стальные строительные, торговой марки «Стальные конструкции»
3. Наименование и адрес изготовителя	Общество с ограниченной ответственностью «Стальные конструкции» Юридический адрес: Ханты-Мансийский Автономный округ-Югра, город Сургут, шоссе Нижневартовское, дом 9, офис 1
4. Отбор образцов	Отбор образцов проводился заявителем в соответствии с требованиями ГОСТ Р 58972-2020 «Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия»
5. Дата изготовления и срок годности.	03.2023 г.
6. Идентификационный номер образца	1172 от 13.03.2023 г.
7. На соответствие требованиям	ТУ 25.11.23-001-74731378-2023 «Конструкции стальные строительные, торговой марки «Стальные конструкции»», ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»
8. Условия проведения испытаний	Испытания проводились в нормальных условиях: температура (23± 5) °С; относительная влажность воздуха (60±5) %; атмосферное давление 756 мм.рт.ст.
9. Время проведения испытаний	с 13.03.2023 г. по 20.03.2023 г.
10. Сопроводительные документы:	заявка заказчика от 13.03.2023 г.
11. Оборудование для испытаний	1) Рулетка измерительная металлическая, № 45126, дата очередной поверки 16.07.2023 г. 2) Линейка измерительная, № 222514, дата очередной поверки 28.06.2023 г. 3) Ультразвуковой толщиномер, № 6578, дата очередной поверки 02.07.2023 г. 4) Ультразвуковой дефектоскоп, № 7412, дата очередной поверки 09.08.2023 г.

	5) Универсальная испытательная машина WDW 800 в диапазоне нагрузок до 800 кН (кг), № 77411, дата очередной поверки 15.07.2023 г.
12. Объект испытаний	Конструкции стальные строительные, торговой марки «Стальные конструкции»: опоры ВЛ 6-10кВ, 35кВ

13. Результаты испытаний:

Наименование определяемого показателя	Норма по НД	Фактический результат	Обозначение НД на метод
1	2	3	4
Конструкция	<p>Конструкции должны удовлетворять установленным при проектировании требованиям по несущей способности и жесткости, а в случаях, предусмотренных стандартами, - выдерживать контрольные нагрузки при испытаниях. В рабочих чертежах конструкций должны быть установлены схемы загрузки, контрольные нагрузки, соответствующие первому и второму предельным состояниям, а также контрольное значение максимального перемещения.</p> <p>Конструкции должны быть стойкими ко всем видам расчетных воздействий, которым они могут подвергаться в процессе эксплуатации.</p>	Соответствует	ГОСТ 23118-2019
Сварные швы	<p>Сварные швы должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264, ГОСТ 14771. Швы сварных соединений должны иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность с плавными переходами к основному металлу, без наплывов и подрезов. Сварные швы должны быть плотными по всей длине и не</p>	Соответствует	ТУ 25.11.23-001-74731378-2023

Наименование определяемого показателя	Норма по НД	Фактический результат	Обозначение НД на метод
1	2	3	4
	<p>должны иметь видимые прожоги, сужения, перерывы, наплывы, а также недопустимые по размерам подрезы, непровары в корне сварного шва, несплавления по кромкам, шлаковые включения и поры.</p> <p>Металл сварного шва и околошовной зоны не должен иметь трещины любой ориентации и длины.</p> <p>Кратеры сварных швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания - заварены.</p>		
Кромки деталей из углеродистых сталей после воздушно-дуговой и ручной кислородной резки	<p>Кромки деталей из углеродистых сталей после воздушно-дуговой и ручной кислородной резки должны быть очищены и не иметь шероховатости более 1 мм, а для конструкций, эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 45°C до минус 65°C - 0,5 мм.</p>	Соответствует	ГОСТ 23118-2019
Защита металлических конструкций от коррозии	<p>Защитные покрытия должны наноситься на конструкции в заводских условиях.</p> <p>Нанесение покрытий непосредственно при монтаже конструкций допускается в следующих случаях:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при исправлении мест повреждений защитного покрытия в процессе транспортирования, хранения, монтажа; - нанесении цветомаркировки; - окрашивании заводской маркировки; - согласовании с заказчиком. 	Соответствует	ГОСТ 9.402-2004 ТУ 25.11.23-001-74731378-2023

Наименование определяемого показателя	Норма по НД	Фактический результат	Обозначение НД на метод
1	2	3	4
	В заводских условиях не подлежат грунтованию, окрашиванию и металлизации места монтажных соединений на высокопрочных болтах с контролируемым натяжением и зоны монтажной сварки на ширину 100 мм по обе стороны от накладок и шва соответственно	Соответствует	ГОСТ 9.402-2004 ТУ 25.11.23-001-74731378-2023
Степень очистки	Степень очистки поверхностей конструкций от окалины и ржавчины должна соответствовать СП 28.13330.2017	Соответствует	ГОСТ 9.402-2004 ТУ 25.11.23-001-74731378-2023
Адгезия лакокрасочных покрытий стальных конструкций	Адгезия лакокрасочных покрытий стальных конструкций должна соответствовать одному баллу по ГОСТ 15140.	Соответствует	ГОСТ 9.302-88
Механические свойства металла сварных соединений	- временное сопротивление разрыву металла сварного соединения, как правило, должно быть не ниже временного сопротивления основного металла; - твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 320 НВ (твердости по Виккерсу)	Соответствует	ГОСТ 23118-2019
Внешний вид сварного соединения	При визуальном контроле сварные швы должны соответствовать следующим требованиям: а) иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному ме-	Соответствует	ГОСТ 23118-2019

ИЛ Испытательный центр контроля

Испытательная лаборатория "Испытательный центр контроля",
РОСС RU 31529.04ИЖСО.ИЦ28
Московская обл., г. Железнодорожный, ул. Дальняя, строение 9
controllab@mail.ru

Наименование определяемого показателя	Норма по НД	Фактический результат	Обозначение НД на метод
1	2	3	4
	<p>таллу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами);</p> <p>б) 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;</p> <p>в) металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и любой ориентации;</p> <p>г) кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания — заварены.</p>		
Точность изготовления элементов конструкций и сборочных (монтажных) единиц (изделий) конструкций	Предельные отклонения геометрических параметров конструкций элементов конструкций, сборочных единиц (изделий) должны соответствовать значениям, указанным в рабочей документации, стандартах или технических условиях на конструкции конкретного типа	Соответствует	ГОСТ 23118-2019 ТУ 25.11.23-001-74731378-2023

Дополнительная информация

1. Полученные результаты и выводы, содержащиеся в протоколе, относятся только к конкретно испытываемому(ым) образцу (ам).

2. Отдельные страницы с изложением результата испытаний не могут быть использованы отдельно без полного текста протоколов.

3. Запрещена частичная или полная перепечатка протокола без разрешения Испытательной лаборатории.

Испытания проводил инженер-испытатель Букин Д.С. Букин Д.С.

МП дата 20.03.2023 г.

Протокол испытаний № 1172 от 20.03.2023 года

Лист 5 из 5

