

Испытательная лаборатория «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС»

аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЛТ83
115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д. 11, стр. 7
телефон: +7 495 991-45-42, электронная почта: gostexp@gmail.com

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС»

А.С. Дворин

«22» сентября 2015 г.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 917/09-15 от 22.09.2015 года

Продукция: Компенсатор сильфонный осевой в жестком направляющем кожухе типа 1КСО и 2КСО.

Заявитель: ООО «Компенсатор».

Изготовитель: ООО «Компенсатор»

Нормативный документ на изделие: ТУ 3695-002-12479982-2013.

Объект испытаний: в качестве типовых образцов представлено сильфонное компенсирующее устройство с направляющими фланцами, диаметром DN 200 мм, условным давлением 25 кгс/см² (2,5 МПа), максимальной компенсирующей способностью $\lambda=140$ мм : 1КСО-200-25-140.

Номера изделий: маркировано в ИЛ «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС» №№ 917А/09-15 – 917С/09-15

Дата поступления образцов в ИЛ: 08.09.2015 г.

Дата проведения испытаний: 08.09.2015 – 22.09.2015 г.

Техническое задание на проведение испытаний: на соответствие требованиям ТУ 3695-002-12479982-2013.

| Наименование контролируемого показателя, вида испытаний ТУ 3695-002-12479982-2013 | Методы испытания по НД | Требуемое значение показателя по НД | Фактическое значение показателя образца |
|---|------------------------|---|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.2 Основные параметры и характеристики. | | | |
| П. 1.2.1 | п. 1.2 | Условные проходы СКУ по ГОСТ Р 51571. | Соответствует |
| П. 1.2.2 | п. 1.2 | Условные, пробные и рабочие давления по ГОСТ 356. | Соответствует |
| П. 1.2.4 | п. 1.2 | Присоединительные размеры патрубков под приварку к трубопроводам по ГОСТ 10704, ГОСТ 8732. | Соответствует |
| П. 1.2.5 | п. 1.2 | Типы сварных швов присоединительных патрубков по ГОСТ 14771. | Соответствует |
| 1.2.6 Габаритные размеры. | | | |
| Предельный минусовой допуск по толщине стенки трубы при толщине стенки от, мм. | п. 1.2 | до 7,5 мм - - 0,6 мм, более 7,5 мм - - 0,8 мм. | Соответствует |
| Предельные отклонения по наружному диаметру для DN, % | п. 1.2 | до 426 мм - ±0,75 %, более 530 мм - ± 1 %. | Соответствует |
| Овальность для DN, %. | п. 1.2 | не должен выводить размер труб за предельные отклонения по диаметру и толщине стенки. | Соответствует |
| Отклонение от перпендикулярности торца относительно образующей, мм | п. 1.2 | при диаметре от DN 200 до DN 400 вкл. - 1,5 мм; при диаметре от DN 500 и более - 2,0 мм; | Соответствует |
| | п. 1.2 | Допустимое отклонение массы ±10%. | Соответствует |
| 1.5 Требования к сырью, материалам. | | | |
| П. 1.5.3 | п. 1.5 | Изделия должны изготавливаться по технологической документации, обеспечивающей качество изделий в соответствии с требованиями рабочих чертежей, настоящих технических условий, СНИП 41-02-2003, ПБ 10-573-03. | Соответствует |
| П. 1.5.4 | п. 1.5 | Для изготовления присоединительных патрубков и футляра СКУ должны применяться стальные трубы в соответствии с таблицей 1 Приложения Г. | Ст3сп ГОСТ 380 Сталь 10 ГОСТ 1050 Сталь 20 ГОСТ 1050 |
| П. 1.5.5 | п. 1.5 | Для изготовления остальных металлических деталей изделия применять листовой прокат. Марка материала: сталь 10 ГОСТ 1050, сталь 20 ГОСТ 1050, Ст3сп ГОСТ 380 с поставкой по группе В. | Соответствует |
| 1.6 Маркировка. | | | |
| Маркировку наносят на цилиндрическую поверхность полиэтиленовой оболочки футляра на расстоянии не менее 200 мм от торца изоляции отличительной несмываемой светлой краской шрифтом не менее 30 мм в соответствии с ГОСТ 4666. | п. 1.6 | Маркировка должна содержать: -товарный знак изготовителя, (или наименование предприятия) -обозначение СКУ, -длину СКУ, -массу; - номера изделия по системе нумерации предприятия-изготовителя - "N"; -года изготовления - "хххх". | Соответствует |

Инженер испытатель:

М.И. Мещеряков

Ответственный исполнитель:

С.Е. Шмелева