

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТЕСТ-ГРУПП"
АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ № 4265-2

ПРОТОКОЛ № 6766/15 от "28" ноября 2017 г.

Технические условия:	Продукция изготовлена в соответствии с нормативной документацией завода изготовителя
Место проведения испытаний:	Испытательный центр ООО «ТЕСТ-ГРУПП»
Заказчик испытаний:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф», Адрес: 300004, РОССИЯ, г. Тула, проезд Новомедвенский, д. 4, оф. 6
Наименование продукции:	Сальниковый компенсатор
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф»
Адрес изготовителя:	300004, РОССИЯ, г. Тула, проезд Новомедвенский, д. 4, оф. 6
Наименование документации, по которой изготовлено изделие:	Продукция изготовлена в соответствии с нормативной документацией завода изготовителя
Испытано согласно требованиям:	ТУ 34.10.10187-97
Метод испытаний:	ТУ 34.10.10187-97
Форма протокола испытаний	Ф100/02
Испытанные образцы проверку по параметрам	ВЫДЕРЖАЛИ

ЦЕЛЬ ИСПЫТАНИЙ	Испытания продукции «Сальниковый компенсатор» на соответствие требованиям ТУ 34.10.10187-97
ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	Сальниковый компенсатор 500-16-300 серия Т1.17
ПРОЦЕДУРА ИСПЫТАНИЙ	
Идентификация изделия:	Наименование, тип маркировка образца соответствуют сопроводительной документации
Отбор образцов:	Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012
Проведения испытаний	ГОСТ 8267-93

Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.
МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ	Испытания проведены в соответствии с ГОСТ 8267-93
РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ	Результаты испытаний представлены в таблицах. Приняты следующие условные обозначения: С - изделие соответствует проверяемому требованию НД; Н - изделие не соответствует проверяемому требованию НД; НП - данное требование НД не применимо к испытываемому изделию. Требования стандартов изложены в протоколе в конспективной форме. Пользоваться настоящим протоколом следует совместно ТУ 34.10.10187-97

Результаты испытаний

Наименование контролируемого показателя по ТУ 34.10.10187-97	Методика испытаний	Требуемое значение показателя	Фактическое значение показателя
П.1.1.2	П.1.1	Условные проходы по ГОСТ Р 51571	С
П.1.1.3	П.1.1	Условные, пробные и рабочие давления по ГОСТ 356	С
П.1.1.4	П.1.1	Присоединительные размеры патрубков под приварку к трубопроводами по ГОСТ 10704, ГОСТ 8732	С
П.1.1.5	П.1.1	Трубы сварных швов присоединительных патрубков по ГОСТ 14771	С
Габаритные размеры			
Предельный минусовой допуск по толщине стенки трубы при толщине стенки от, мм	П.1.1	От 3,5 до 3,9 мм - - 0,31мм От 3,9 до 5,5 мм - 0,5 мм От 5,5 до 7,5 мм - 0,6 мм Более 7.5 мм - 0,8 мм	С
Предельные отклонения по наружному диаметру для DN, %	П.1.1.	От 57 до 159 мм - -0,31 мм От 3,9 до 5,5 мм - -0,5 мм От 5,5 до 7,5 мм -0,6 мм Более 7.5 мм - - 0,8 мм	С
Овальность для DN, %	П.1.1.	Допустимое отклонение массы $\pm 10\%$	С
Требование к сырью, материалам.			
П.1.4.3	П.1.4	Должны изготавливаться по технологической документации, обеспечивающей качество изделий в соответствии с требованиями рабочих чертежей настоящих ТУ, СНиП 41-02-2003, ПБ 10-573-03	С
П.1.4.4	П.1.4	Для изготовления патрубков применяются стальные трубы в соответствии с таблицей 1 Приложения	С
Маркировка			
Маркировку наносят на корпус несмываемой светлой краской шрифтом не менее 30 мм в соответствии с ГОСТ 4666	П.1.6	Маркировка должны содержать: - товарный знак изготовителя - обозначение -длину -массу - номера изделия по системе нумерации предприятия-изготовителя – N; - года изготовления – «xxxx»	С

ВЫВОД:

По результатам проведенных исследований образец продукции «Сальниковый компенсатор 500-16-300 серия Т1.17» соответствует ТУ 34.10.10187-97 и отклонений не имеет.

Испытатель

Руководитель



Кононов В.И.

Гришин С.А.

**ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТЕСТ-ГРУПП"
АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ № 4265-2**

ПРОТОКОЛ № 6767/15 от "28" ноября 2017 г.

Технические условия:	Продукция изготовлена в соответствии с нормативной документацией завода изготовителя
Место проведения испытаний:	Испытательный центр ООО «ТЕСТ-ГРУПП»
Заказчик испытаний:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф», Адрес: Адрес: 300004, РОССИЯ, г. Тула, проезд Новомедвенский, д. 4, оф. 6
Наименование продукции:	Компенсаторы сильфонные осевые типа КСО приварные и сланцевые
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Триумф»
Адрес изготовителя:	300004, РОССИЯ, г. Тула, проезд Новомедвенский, д.4, оф. 6
Наименование документации, по которой изготовлено изделие:	Продукция изготовлена в соответствии с нормативной документацией завода изготовителя
Испытано согласно требованиям:	ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81
Метод испытаний:	ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81
Форма протокола испытаний	Ф100/02
Испытанные образцы проверку по параметрам	ВЫДЕРЖАЛИ

ЦЕЛЬ ИСПЫТАНИЙ	Испытания продукции «Компенсатор сильфонный осевой типа КСО приварной» на соответствие требованиям ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81
ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	Компенсатор сильфонный осевой 200-16-80
ПРОЦЕДУРА ИСПЫТАНИЙ	
Идентификация изделия:	Наименование, тип маркировка образца соответствуют сопроводительной документации
Отбор образцов:	Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012
Проведения испытаний	ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81

Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.
МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ	Испытания проведены в соответствии с ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81
РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ	Результаты испытаний представлены в таблицах. Приняты следующие условные обозначения: С - изделие соответствует проверяемому требованию НД; Н - изделие не соответствует проверяемому требованию НД; НП - данное требование НД не применимо к испытываемому изделию. Требования стандартов изложены в протоколе в конспективной форме. Пользоваться настоящим протоколом следует совместно ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81

Результаты испытаний

Наименование контролируемого показателя по ГОСТ Р – 27036-86, ТУ 3-120-81	Методика испытаний	Требуемое значение показателя	Фактическое значение показателя
П.1.2.1	П.1.2	Условные проходы по ГОСТ Р 51571	С
П.1.2.2	П.1.2	Условные, пробные и рабочие давления по ГОСТ 356	С
П.1.2.4	П.1.2	Присоединительные размеры патрубков под приварку к трубопроводами по ГОСТ 10704, ГОСТ 8732	С
П.1.2.5	П.1.2	Трубы сварных швов присоединительных патрубков по ГОСТ 14771	С
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	С
Предельные отклонения по наружному диаметру для DN, %	П.1.2.	До 426 мм - ± 0,75% Более 530 мм - ± 1%	С
Овальность для DN, %	П.1.2.	Не должен выводить размер труб за предельные отклонения по диаметру и толщине стенки	С
Отклонения от перпендикулярности торца относительно образующей, мм	П.1.2	При диаметре от DN 200 до DN400 вкл. – 1,5 мм При диаметре от DN 500 и более – 2,0 мм	С
	П.1.2	Допустимое отклонение массы ±10%	С
Требование к сырью, материалам			
П.1.5.3	П.1.5	Должны изготавливаться по технологической документации, обеспечивающей качество изделий в соответствии с требованиями рабочих чертежей настоящих ТУ, СНиП 41-02-2003, ПБ 10-573-03	С
П.1.5.4	П.1.5	Для изготовления присоединительных патрубков и КСО применяются стальные трубы в соответствии с таблицей 1 Приложения Г	Ст 3 сп 380 Сталь 10 ГОСТ 1050 Сталь 20, 17г1с, 09г2с ГОСТ-Р
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 350 с поставкой по группе В	С
Маркировка			
Маркировку наносят на поверхность футляра на расстоянии не менее 200 мм от торца отличительной несмываемой светлой краской шрифтом не менее 30 мм в соответствии с ГОСТ 4666	П.1.6	Маркировка должны содержать: - товарный знак изготовителя - обозначение КСО -длину КСО -массу - номера изделия по системе нумерации предприятия-изготовителя – N; - года изготовления – «xxxx»	С

ВЫВОД:

По результатам проведенных исследований образец продукции «Сильфонный компенсатор КСО 200-16-80» соответствует ГОСТ Р- 27036-86, ТУ 3-120-81 и отклонений не имеет.

Испытатель

Руководитель



Кононов В.И.

Гришин С.А.

