

Испытательная лаборатория «Тест-Эксперт»
 Аттестат аккредитации № РОСС RU.31578.04ОЛНО.ИЛ03
 срок действия с 09.01.2017 г. по 09.01.2020 г.
 Адрес: 140204, Московская область, город Воскресенск, улица Роз, дом 2
 e-mail: testexpert-shgs@yandex.ru



Утверждаю:
 Руководитель ИЛ «Тест-Эксперт»
 Шляпников Г.С.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 001/F-13/04/18
 от 13.04.2018 года

1. Наименование и адрес заказчика	UAB Vautopas Адрес: ЛИТВА, Savanoriu pr. 124, LT -03153 Vilnius
2. Характеристика объекта испытаний	Система крепления BAUT. Кронштейны, типы: KP, KP-M, KP-P, KP-KM, KP-DM, KP-K, KP-D, KP-2, KP-2D, KP-2K, GSP, GSP-2D, GSP-2K; Вспомогательные элементы марок RP, GP, PA, Omega, PT-12; Хомуты марок SK, SKK, SU, SKV, S, SG; Крепежные арматурные рейки MURFOR марок RND/Z, RND/E, RND/S; Элементы армирования, типы: AR-01, AS-2.7.
3. Наименование и адрес изготовителя	UAB Vautopas Адрес: ЛИТВА, Savanoriu pr. 124, LT -03153 Vilnius
4. Отбор образцов	Отбор образцов проводился представителем заявителя в соответствии с ГОСТ 31814-2012, акт отбора образцов № 001/F-13/04/18
5. Идентификационный номер образца	№ 001/F-13/04/18
6. Методы испытаний	ГОСТ 23118-99
7. Цель испытания	Целью испытаний является установление соответствия системы крепления BAUT. Кронштейнов, типа: KP, требованиям ГОСТ 23118-99
8. Условия окружающей среды при проведении испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.

Протокол испытаний № 001/F-13/04/18 от 13.04.2018 года

Лист 1 из 7

9. Результат испытаний

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
Конструкции	ГОСТ 23118-99	должны удовлетворять установленным при проектировании требованиям по несущей способности (прочности и жесткости) и в случаях, предусмотренных стандартами или техническими условиями, выдерживать контрольные нагрузки при испытаниях нагружением	удовлетворяют установленным при проектировании требованиям по несущей способности (прочности и жесткости) и в случаях, предусмотренных стандартами или техническими условиями, выдерживают контрольные нагрузки при испытаниях нагружением
В рабочих чертежах изделий	ГОСТ 23118-99	должны быть установлены схемы загрузки, контрольные разрушающие нагрузки, контрольные нагрузки по жесткости и контрольный прогиб	установлены схемы загрузки, контрольные разрушающие нагрузки, контрольные нагрузки по жесткости и контрольный прогиб
Конструкции	ГОСТ 23118-99	должны быть защищены от коррозии способами, приведенными в проектной документации, в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11	защищены от коррозии способами, приведенными в проектной документации, в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11
В стандартах, технических условиях или проектной документации на конструкции конкретных видов	ГОСТ 23118-99	должны быть указаны сроки возобновляемости защитных покрытий	указаны сроки возобновляемости защитных покрытий
Защитные покрытия	ГОСТ 23118-99	должны наноситься на конструкции в заводских условиях	наносятся на конструкции в заводских условиях
Качество очистки поверхности конструкций от жировых за-	ГОСТ 23118-99	должно соответствовать второй степени	соответствует второй степени обез-

Протокол испытаний № 001/F-13/04/18 от 13.04.2018 года

Лист 2 из 7

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
грязнений		обезжиривания поверхности по ГОСТ 9.402	жирирования поверхности по ГОСТ 9.402
Степень очистки поверхностей конструкций от окислов	ГОСТ 23118-99	должна соответствовать СНИП 2.03.11	соответствует СНИП 2.03.11
Лакокрасочные покрытия несущих стальных конструкций по показателям внешнего вида	ГОСТ 23118-99	должны соответствовать классам по ГОСТ 9.032: IV-V - для конструкций, эксплуатируемых в средах со средне- и сильноагрессивной степенью воздействия; от V до VI - для конструкций в слабоагрессивных средах; до VII - в неагрессивных средах.	IV-V
Сварка стальных конструкций	ГОСТ 23118-99	должна выполняться по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций или по проекту производства сварочных работ (ППСР)	выполняется по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций или по проекту производства сварочных работ (ППСР)
Механические свойства металла сварных соединений, определенные на основе результатов испытаний по ГОСТ 6996	ГОСТ 23118-99	должны соответствовать следующим требованиям: - временное сопротивление разрыву металла сварного	соответствуют следующим требованиям: - временное сопротивление разрыву металла сварного

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
		<p>соединения должно быть не ниже требований, предъявляемых к основному металлу;</p> <p>- твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 350 HV в конструкциях 1-й группы по классификации СНиП II-23 и не выше 400 HV для конструкций остальных групп; при сварке конструкций в монтажных условиях твердость металла сварного соединения должна быть не выше 350 HV;</p> <p>- ударная вязкость на образцах типа VI при среднесуточной температуре наружного воздуха в наиболее холодную пятидневку, указанной в проекте, должна быть не ниже 29 Дж/см², за исключением соединений, выполняемых электрошлаковой свар-</p>	<p>соединения не ниже требований, предъявляемых к основному металлу;</p> <p>- твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях 350 HV в конструкциях 1-й группы по классификации СНиП II-23 и 400 HV для конструкций остальных групп; при сварке конструкций в монтажных условиях твердость металла сварного соединения не выше 350 HV;</p> <p>- ударная вязкость на образцах типа VI при среднесуточной температуре наружного воздуха в наиболее холодную пятидневку, указанной в проекте, 30 Дж/см², за исключением соединений, выполняемых электрошлаковой сваркой;</p>

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
		кой; - относительное удлинение должно быть не ниже 16%.	- относительное удлинение 17%.
Отклонение размеров швов сварных соединений от проектных	ГОСТ 23118-99	не должно превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518	не превышает значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518
Размеры углового шва	ГОСТ 23118-99	должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое величиной проектного значения катета с учетом предельно допустимой величины зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва	обеспечивают его рабочее сечение, определяемое величиной проектного значения катета с учетом предельно допустимой величины зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора компенсировано увеличением катета шва
Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки	ГОСТ 23118-99	должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла	очищены от шлака, брызг и натеков металла
Около шва сварного соединения	ГОСТ 23118-99	должен быть поставлен номер или знак сварщика, выполнившего этот шов	поставлен номер сварщика, выполнившего этот шов
В проектной документации	ГОСТ 23118-99	должны быть указаны:	указаны: - сварные соедине-

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
		- сварные соединения, для которых требуются контроль с использованием ультразвуковых, радиографических методов, а также механические испытания; - методы и объемы контроля; - требуемый уровень качества сварных соединений.	ния, для которых требуются контроль с использованием ультразвуковых, радиографических методов, а также механические испытания; - методы и объемы контроля; - требуемый уровень качества сварных соединений.
При визуальном контроле сварные швы	ГОСТ 23118-99	должны удовлетворять следующим требованиям: а) иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному металлу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами); б) швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов,	удовлетворяют следующим требованиям: а) имеют гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному металлу специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами); б) швы плотные по всей длине и не имеют видимых прожогов, сужений, перерывов, а также недо-

Определяемый показатель	Методы испытаний	ПДК и Нормы	Результат испытаний
1	2	3	4
		наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; в) металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой ориентации и длины; г) кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания - заварены.	пустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; в) металл шва и околошовной зоны не имеет трещин любой ориентации и длины; г) кратеры швов в местах остановки сварки переварены, а в местах окончания - заварены.


10. Дополнительная информация

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

10.2. Отдельные страницы с изложением результатов испытаний не могут быть использованы отдельно без полного текста протокола испытаний.

10.3. Запрещена частичная или полная перепечатка или размножение Протокола испытаний без разрешения Испытательной лаборатории.

Инженер-испытатель



 (подпись)

Вороненко П.В.
 (И.О. Фамилия)