



**Система добровольной сертификации продукции, услуг, систем менеджмента и персонала
«Сертификационно-Испытательный Центр «Рус-Тест»
Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации
(Росстандарт РФ)**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «СИТИ СЕРТ»

ОГРН 5187746016794

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ «ЭЛЕМЕНТ»

Адрес: 105082, г. Москва, ул. Б. Почтовая, дом 36, стр. 6, офис 304-6.

Адрес приема образцов:

143002, Московская область, город Одинцово, ул. Южная, дом 8А, офис 318



АТТЕСТАТ № RU.RU.ИЛ05РТ

Телефон: +7 9032335564, e-mail: manager01@ds-ss.bizml.ru

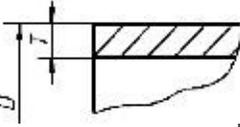
ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ №РТ/22-1777

от 06.06.2022 года

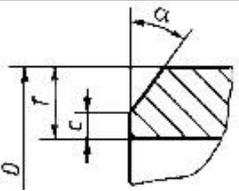
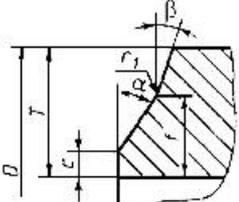
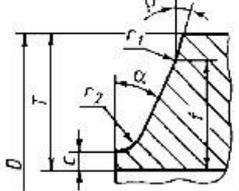
Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория «ЭЛЕМЕНТ»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью "Интерпарт" Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Нижегородская область, 603064, г.о. Нижний Новгород, город Нижний Новгород, ул. Окская Гавань, дом 3, корпус 2, офис 101, основной государственный регистрационный номер: 1145262000520, номер телефона: +78314132391, адрес электронной почты: 4132391@mail.ru
Наименование продукции:	Отвод алюминиевый 89х6, 90° короткий радиус EN755
Изготовитель:	Cangzhou Hengjia Pipeline Co., Ltd. Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Longhai East Road, Yanshan country, Cangzhou city, Hebei province, China, Китай
Технический регламент:	ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", принят Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 2 июля 2013 года № 41
Испытано согласно требованиям:	ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", принят Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 2 июля 2013 года № 41
Дата получения образца	17.05.2022

ПРОЦЕДУРА ИСПЫТАНИЙ	
Идентификация изделия:	Наименование, тип маркировка образца соответствуют сопроводительной документации
Отбор образцов:	Произведен в соответствии с действующим законодательством
Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.
МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ	
Согласно ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", принят Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 2 июля 2013 года № 41	

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Пункт требований НД	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 17380-2001	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии	Вывод								
4	Классификация, основные параметры и размеры										
4.1	Детали классифицируют по типам, исполнениям, условиям применения и маркам стали.	Требование выполнено	С								
4.1.1	Детали подразделяют по типам и исполнениям										
4.1.2	По условиям применения детали подразделяют на применяемые для трубопроводов: - подконтрольных органам надзора; - не подконтрольных органам надзора.	Требование выполнено трубопровод подконтрольных органам надзора	С								
4.1.3	Детали разделяются по маркам стали										
4.2	Конструкция, размеры и условные обозначения деталей должны соответствовать: -отводы тип 2D- ГОСТ 30753; -отводы тип 3D - ГОСТ 17375; -тройники равнопроходные и переходные - ГОСТ 17376; -переходы концентрические и эксцентрические - ГОСТ 17378; - заглушки - ГОСТ 17379.	Требование выполнено	С								
5	Общие технические требования										
5.1	Характеристики (свойства)										
5.1.1	На наружной и внутренней поверхностях деталей не допускаются трещины, надрывы и расслоения.	Требование выполнено Дефектов не обнаружено	С								
5.1.2	Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить размеры деталей за пределы поля допуска.	Требование выполнено	С								
5.1.3	Предельные отклонения размеров и расположения поверхностей деталей должны соответствовать указанным требованиям.	Требование выполнено Отклонений детали от заявленных в технической документации не выявлено	С								
5.1.4	Форма кромок торцов деталей исполнения 1 должна соответствовать указанной в таблице	Требование не применимо	НП								
	Т	Форма кромок	α + 5°	β $\pm 1^\circ$	c ± 0 ,8	f	r ¹	r ²			
До 3,6 вкл юч.			30	-	1,6	-	-	-		Требование не применимо	НП

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

Пункт требований НД	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 17380-2001							Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии	Вывод				
Св. 3,6 до 20,0 вкл. юч.								Требование не применимо	НП				
Св. 20,0								10	19	-3	-	Требование не применимо	НП
											-6	Требование не применимо	НП
5.1.4.1	Форма кромок деталей исполнения 2 должна соответствовать ГОСТ 16037: при T или T1 до 5 мм - типу C2, свыше 5 мм - типу C17.							Требование выполнено		С			
5.1.4.2	По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) допускается изготавливать детали с другой формой кромок.							Требование не применимо		НП			
5.1.5	Механические свойства металла деталей исполнения 2 должны быть не менее указанных в настоящем ГОСТе							Требование не применимо Деталь в исполнении 1		С			
5.1.6	Детали должны быть термообработаны, если при их изготовлении операции формоизменения заканчиваются при температуре, °С: Ниже 640 или свыше 940 для деталей исполнения 1, Ниже 700 или свыше 900 для деталей исполнения 2.							Требование выполнено Детали в исполнении 2		С			
5.1.6.1	Режим термообработки деталей устанавливается изготовителем.							Требование выполнено		С			
5.1.7	Детали исполнения 2 в зависимости от типа, размеров и марки стали должны соответствовать ступени $PN(P_y)$, $PN(P_y) = \frac{\sigma_B T}{2Dn}, c$ МПа, определенной по формуле округлением до ближайшего меньшего значения ряда по ГОСТ 26349. Допускается округление до ближайшего большего значения ряда, если разница между вычисленным по формуле (2) и стандартным значениями не превышает 5%.							Требование выполнено		С			
5.1.8	Детали исполнения 2 должны выдерживать P по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать $P_{пр} = 1,5PN(P_y)$.							Требование выполнено		С			
5.2	Требования к сырью и материалам												
5.2.1	Детали исполнения 1 должны изготавливаться из полуфабрикатов по ИСО 9329/1 [5], ИСО 9329/2 [6], ИСО 9329/3 [7], ИСО 9328/1 [2], ИСО 9328/2 [3], ИСО 9328/3 [4] и ИСО 3183 [1].							Требование не применимо		НП			
5.2.2	Детали исполнения 2 должны изготавливаться из полуфабрикатов, указанных в таблице							Требование выполнено		С			

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

Пункт требований НД	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 17380-2001				Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии	Вывод
	Тип деталей	Полуфабрикат	Сталь			
		Вид	Стандарт, ТУ	Марка	Стандарт, ТУ	
	Отводы, тройники переходы	Трубы	ГОСТ 8731	10; 20	ГОСТ 1050	
				10Г2	ГОСТ 4543	
			ГОСТ 8733	10; 20	ГОСТ 1050	
				10Г2	ГОСТ 4543	
			ГОСТ 550	10; 20	ГОСТ 1050	
				10Г2	ГОСТ 4543	
			ТУ 14-3-1652 [9]	20ЮЧ	ТУ 14-3-1652 [9]	
			ТУ 14-3-1745 [10]		ТУ 14-3-1745 [10]	
			ТУ 14-3-190 [12]	10; 20	ГОСТ 1050	
			ТУ 14-3-460 [8]	20	ТУ 14-3-460 [8]	
				15ГС		
			ТУ 14-3-420 [11]		ТУ 14-3-420 [11]	
				20	ГОСТ 1050	
			ТУ 14-3-1128 [13]	09Г2С	ГОСТ 19281	
				10Г2	ГОСТ 4543	
Переходы, заглушки	Листовой прокат	ГОСТ 16523	10; 20	ГОСТ 1050		
		ГОСТ 1577	20			
		ГОСТ 17066	09Г2С, 16ГС, 17ГС, 17Г1С, 10Г2С1	ГОСТ 19281		
		ГОСТ 5520				
		ГОСТ 19281				
5.3	Комплектность					
	К каждой партии деталей должен быть приложен сопроводительный документ (паспорт).				Требование выполнено Комплектность: деталь, паспорт, руководство по эксплуатации, обоснование безопасности	С
5.4	Маркировка					
5.4.1	Изготовитель должен маркировать на каждой детали краской, чеканкой или наклейкой этикетки: - товарный знак или наименование; - наружный(е) диаметр(ы) и толщину(ы) стенки в соответствии с условным обозначением деталей; - марку стали; - номер настоящего стандарта.				Требование выполнено На изделии расположена наклейка с указанием маркировки изделия	С
5.4.2	На деталях исполнения 2 дополнительно следует маркировать: - номер партии; - букву П на деталях для трубопроводов, подконтрольных органам надзора.				Требование выполнено	С

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

Пункт требований НД	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 17380-2001	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии	Вывод
5.4.3	Наружный(е) диаметр(ы) и толщину(ы) стенки допускается маркировать без нулей после значащих цифр справа от запятой.	Требование выполнено	С
5.4.4	Для деталей исполнения 2 допускается: - номер стандарта маркировать без тире и года принятия стандарта; - вместо номера настоящего стандарта маркировать номер стандарта на конструкцию деталей соответствующего типа (ГОСТ 17375, ГОСТ 17376, ГОСТ 17378 или ГОСТ 17379); - не маркировать марку стали на деталях из стали марки 20.	Требование выполнено Детали в исполнении 2	С
5.4.5	Маркировку деталей исполнения 2 допускается выполнять другими способами (клеймами, травлением, гравировкой и т.п.), обеспечивающими ее сохранность при транспортировании и хранении.	Требование Выполнено Деталь в исполнении 2	С
5.4.6	Маркировочные знаки не должны выводить размеры деталей за пределы допускаемых отклонений.	Требование выполнено Маркировочная наклейка не изменяет размеры	С
5.4.7	По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) допускается включать в состав маркировки дополнительные сведения (категорию проката, номер плавки стали и др.).	Требование выполнено Маркировка может включать дополнительные данные	С
5.5	Упаковка		
	Способы упаковки должны обеспечивать безопасность и удобство при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании деталей.	Требование выполнено Упаковка может иметь нужную конфигурацию в соответствии с требованием заказчика	С
7.1.4	Детали исполнения 2 должны выдерживать $R_{pr}=1,5$ Мпа, рабочая среда - вода	протечек испытательной жидкости не обнаружено	С

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Испытанный образец соответствует ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", принят Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 2 июля 2013 года №

41

Руководитель ОИП

Тех. специалист



Гусаров
Клапков

А.С. Гусаров

М.Е. Клапков

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям