



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЦЕНТР ИСПЫТАНИЙ И СЕРТИФИКАЦИИ"

ОГРН 1113702003887, ИНН 3702639442, КПП 370201001

Юридический адрес: 153009, РОССИЯ, Ивановская обл, г Иваново, ул Лежневская, дом 183

Испытательная лаборатория лифтов ООО "Центр испытаний и сертификации" ИЛ (ООО «ЦИС»)

Адрес осуществления деятельности:

153009, РОССИЯ, Ивановская обл, г Иваново, ул Лежневская, дом 183, пом. 206, пом. 11СК

153009, РОССИЯ, Ивановская обл, город Иваново, улица Лежневская, дом 183, пом. 208

153038, РОССИЯ, Ивановская обл, город Иваново, улица 5-я Коляновская, дом 1

Тел. +7 4932245737, email: cis37@mail.ru

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц
РОСС RU.0001.27ЛХ39


Лист 1 из 11

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ИЛ



М.П.


Горячев А.Г.
«16» января 2026 г.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2026/01/02
от 16.01.2026**

*Наименование образца (-ов) испытаний: Устройство запуска Ду 700 Ру 10 МПа-Л
БК3188.00.00.000.*

Результаты испытаний относятся только к объектам, прошедшим испытания.
Протокол испытаний не может быть копирован, перепечатан или частично воспроизведен без письменного разрешения ИЛ ООО «ЦИС».

**г. Иваново
2026 г.**

Испытательная лаборатория лифтов ООО "Центр испытаний и сертификации" Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц РОСС RU.0001.27ЛХ39	
Протокол испытаний № 2026/01/02 от 16.01.2026	Лист 2 из 11

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1	Наименование образца(-ов) испытаний и идентификация (марка, модель, зав.№, и пр.)	Устройство запуска Ду 700 Ру 10 МПа-Л БК3188.00.00.000. Заводской № 428.
1.2	Наименование заказчика испытаний, уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц (при наличии) заказчика испытаний	Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «МашНИИ». Уникальный номер записи об аккредитации № RA.RU.11NB28 от 03.06.2019.
1.3	Адрес места осуществления деятельности заказчика испытаний	* Место нахождения (адрес юридического лица): 105066, город Москва, улица Ольховская, дом 45, строение 1, помещение 2А/1/2.
		* Адрес места осуществления деятельности: 105066, город Москва, улица Ольховская, дом 45, строение 1, помещение 2А/1/2.
1.4	ОГРН/ИНН, телефон, адрес электронной почты заказчика испытаний	ОГРН: 1187746495254 / ИНН: 7736316253 Номер телефона: +7 967 251 40 19. Адрес электронной почты: osmashnii@mail.ru.
1.5	Наименование изготовителя (поставщика)	* Акционерное общество "Акционерная компания ОЗНА".
1.6	Адрес места осуществления деятельности изготовителя (поставщика)	* Место нахождения (адрес юридического лица): 452606, Россия, Республика Башкортостан, город Октябрьский, улица Северная, здание 60.
		* Адрес места осуществления деятельности: 452606, Россия, Республика Башкортостан, город Октябрьский, улица Северная, здание 60. 452605, Россия, Республика Башкортостан, город Октябрьский, улица Космонавтов, здание 65.
1.7	Основание для проведения испытаний:	Направление в ИЛ № 0423-СС от 23.12.2025 г.
1.8	Сведения об отборе образца(ов) НД на метод отбора образцов	* Отбор образцов производился заказчиком. ГОСТ Р 58972-2020 «Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия».
1.9	Адрес места отбора образцов	* Склад АО "АК ОЗНА", 452606, Россия, Республика Башкортостан, город Октябрьский, улица Северная, здание 60.
1.10	Акт отбора образцов (номер, дата)	* № 0423-СС от 23.12.2025 г.
1.11	Дата получения образца(ов) испытаний	15.01.2026 г.
1.12	Адрес места проведения испытаний	452606, Россия, Республика Башкортостан, город Октябрьский, улица Северная, здание 60.
1.13	Дата(ы) проведения испытаний	15.01.2026 г.
1.14	Условия проведения испытаний	Температура: °С: 22 Относительная влажность: %: 58 Атмосферное давление, мм рт.ст.: 756 Освещенность, лк: 578
1.15	Требования нормативного документа (НД) на образец (объект)	ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
1.16	НД на метод(ы) исследований (испытаний) и измерений/контролируемых показателей	ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», ГОСТ Р 55724 -2013 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые», ГОСТ 18442-80 «Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования».
* Испытательная лаборатория не несет ответственность за достоверность сведений, предоставленных заказчиком		

Дополнения, отклонения или исключения из метода:	Отсутствуют
Идентификация результатов, полученных от внешних поставщиков.	Лаборатория не использовала услуг по испытаниям от внешних поставщиков (субподрядчиков)

2. Сведения об образце (объекте) испытаний

(Технические характеристики/описание/фотография/схемы/иная информация о состоянии образца)

- 2.1 Наименование объекта испытаний, тип (модель, марка, артикул и т.п. при наличии): Устройство запуска Ду 700 Ру 10 МПа-Л БК3188.00.00.000.
- 2.2 Количество образцов и их заводские номера: 1 штука, заводской номер: 428.
- 2.3 Характеристика и основные параметры объекта испытаний приведены в таблице 1.

Таблица 1

Параметры		Значение
Наименование частей сосуда		Устройство запуска
Номинальное давление, МПа (кгс/см ²)		10 (100,0)
Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)		10 (100,0)
Пробное давление при гидроиспытаниях, МПа (кгс/см ²)	гидравлического	15,0(150,0)
	пневматического	-
Рабочая температура среды, °С		От 0 до плюс 30
Расчетная температура стенки» °С		плюс 100
Минимально допустимая температура стенки устройству находящегося под расчетным давлением, °С		Минус 60
Наименование рабочей среды		Скважинная продукция
Характеристика рабочей среды	Класс опасности	Ш
	Взрывоопасность	НА-ТЗ
	Пожароопасность	АН
Прибавка для компенсации коррозии, мм		3
Вместимость, м ³		4,6
Масса пустого сосуда, кг		6520
Назначенный срок, службы, лет		35
Число циклов нагружения за назначенный срок службы		не более 4000
Группа устройства по таблице 1 ГОСТ 34347-2017		1
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		1
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-86		ХЛ1
Сейсмичность, не более, баллов		До 6
Расположение патрубков входа, если смотреть по направлению потока		левого

Идентификация образца - проводилась на соответствие документов, представленных в лабораторию заказчиком на проведения испытаний (измерений). Проведенная идентификация свидетельствует о соответствии образца (объекта) представленным документам от заказчика.

Маркировка – имеется.

Состояние образца (объекта) – внешние видимые повреждения не обнаружены.

3. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗУЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Перечень средств измерений, испытательного оборудования:			
3.1	Наименование, тип, условное обозначение (завод изготовитель, страна, наименование организации, год выпуска – при необходимости)	Заводской номер (инвентарный)	Номер, дата, срок действия поверки (калибровки/аттестации)
3.1.1	Прибор комбинированный Testo 622, Рег. №53505-13	Зав. №39520847/0421 Инв. №94	Свидетельство о поверке: №С-ГШН/11-12-2025/488328984 до 10.12.2026 г.
3.1.2	Термометр поверхностный Testo 905-T2, Рег. №50955-12	Зав. №41763814, инв. №46	Сертификат о поверке: № С-ДДЭ/15-04-2025/425767733 От 15.04.2025 г. до 14.04.2026 г.
3.1.3	Рулетка измерительная металлическая RGK R-10, Рег. № 75296-19	Зав. №10M7229 Инв. №130	Сертификат о поверке: № С-ДДЭ/15-04-2025/425767729 до 14.04.2026 г.
3.1.4	Универсальный шаблон сварщика УШС-3;	Зав. №02764	Сертификат о калибровке №2574- К35/25 от 15.04.2025 г.
3.1.5	Линейка измерительная металлическая 1000 мм, ФИФ ОЕН №20048-05	Зав. №348, Инв. №92	Свидетельство о поверке: № С-ГШН/11-12-2025/488328986 до 10.12.2026 г.
3.1.6	Шаблоны радиусные №3	Зав. №3	Сертификат о калибровке №2574- К35/25 от 15.04.2025 г.
3.1.7	Шаблоны радиусные № 1	Зав. №1	Сертификат о калибровке №2574- К35/25 от 15.04.2025 г.
3.1.8	Щупы №4	зав. №4	Сертификат о калибровке №2574- К35/25 от 15.04.2025 г.
3.1.9	Лупа измерительная	зав. №2	Сертификат о калибровке №2574- К35/25 от 15.04.2025 г.
3.1.10	Секундомер механический СОСпр26-2-000, рег. № 11519-11	Зав. № 5024, Инв. № 15	Свидетельство о поверке: №С-ГД/01-08-2025/451618398 до 31.07.2026 г.
3.1.11	Люксметр-ТКА-Люкс, Рег. №20040-11	Зав. № 33 19891, Инв. №163	Свидетельство о поверке: №С-СП/09-10-2025/472769772 до 08.10.2026 г.
3.1.12	Манометр цифровой 100мм, Тип -ЦМ-И-521Р, рег. № 86705-22	Зав. №10302716002, Инв. №136	Свидетельство о поверке: № С-ДЛЮ/26-04-2024/335489447 От 26.04.2024 До 25.04.2026
3.1.13	Манометр цифровой 100мм, Тип -ЦМ-И-521Р, рег. № 86705-22	Зав. №10302116002, Инв. №137	Свидетельство о поверке: № С-ДЛЮ/26-04-2024/335489449 От 26.04.2024 До 25.04.2026
3.1.14	Дефектоскоп ультразвуковой А1212 MASTER рег. №28833-15, Преобразователь S3568 2.5A0D10CL Преобразователь D1771 4.0A0D12CL Преобразователь S5182 2.5A65D12CS Преобразователь S5096 5.0A70D6CS Калибровочный ультразвуковой образец Мера V2/25	Зав. №4143682 Инв. №66 Сер. №2116743 Сер. №1193496 Сер. №2145444 Сер. №2156014 Зав. №M2198	Сертификат о поверке: № С-ДДЭ/15-04-2025/425767731 до 14.04.2026 г.

4. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ:

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия				
Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаниях (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
7.1.1 Геометрические размеры и форму поверхностей необходимо измерять с помощью средств, обеспечивающих погрешность не более 30% установленного допуска на изготовление. Габаритные размеры сосудов необходимо определять путем суммирования размеров входящих в них сборочных единиц и деталей.	Размеры, допуски и форма поверхности	ГОСТ 34347 п.7.1.1; Физико-механические; измерение геометрических параметров (длина, ширина, толщина, площадь, изменение размеров, угол)	Требования выполнены.	соответствует
7.1.2 Контроль качества поверхностей на отсутствие плен, закатов, расслоений, грубых рисков, трещин, снижающих качество и ухудшающих товарный вид, необходимо проводить путем визуального и измерительного контроля. На поверхности сосуда не допускаются риски, царапины, вмятины и другие дефекты, превышающие требования стандартов или технических условий на поставку основного материала.	Качество поверхности	ГОСТ 34347, раздел 7 Соответствие геометрических размеров и форм, габаритных размеров, контроль качества поверхностей. Прочие исследования (испытания); методы прочих исследований (испытаний) без уточнения	Качества поверхностей без замечаний. Плены, закаты, расслоения, грубые риски, трещины отсутствуют.	соответствует
	Плены			отсутствие
	Закаты			отсутствие
	Расслоения			отсутствие
	Риски			отсутствие
Трещины	отсутствие			
7.1.3 Обязательную проверку наличия, содержания, мест расположения клейм на сварных швах и маркировки на готовом сосуде (самостоятельно поставляемых сборочных единицах и деталях) необходимо осуществлять визуальным осмотром.	Наличие клейм	ГОСТ 34347 п.7.1.3; Неразрушающий контроль; визуальный метод	Требования выполнены.	наличие
	Содержание и места расположения клейм			соответствует
	Маркировка			соответствует
7.2.1 Визуальный контроль и измерение сварных швов необходимо проводить после очистки швов и прилегающих к ним поверхностей основного металла от шлака, брызг и других загрязнений.	Поверхностные дефекты Качество поверхности	ГОСТ 34347 раздел 7; Неразрушающий контроль; внешний осмотр и измерения	Визуальный и измерительный контроль проводился на очищенных от загрязнений сварных швах и прилегающих к ним поверхностях сосуда, требование выполнено.	отсутствие соответствует

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаний (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
<p>7.2.2 Обязательному визуальному и измерительному контролю подлежат все сварные швы в соответствии с действующей НТД для выявления дефектов, выходящих на поверхность шва и не допустимых в соответствии с требованиями настоящего стандарта. Визуальный и измерительный контроль необходимо проводить в доступных местах с двух сторон по всей протяженности шва.</p>	Визуальный контроль	<p>ГОСТ 34347 раздел 7; Неразрушающий контроль; визуальный метод</p>	<p>Визуальный и измерительный контроль проводился по всей протяженности наружных сварных швах сосуда. Согласно требованиям НТД, недопустимых дефектов, выходящих на поверхность сварных швов, не обнаружено.</p>	соответствует
	Дефекты сварных соединений			отсутствие
<p>7.7.1 Для выявления внутренних дефектов сварных соединений необходимо применять методы неразрушающего контроля, в которых используют проникающие физические поля: радиографический, ультразвуковой. Ультразвуковой контроль сварных соединений следует проводить в соответствии с действующей НТД и ГОСТ Р 55724-2013.</p>	Дефекты сварных соединений	<p>ГОСТ Р 55724 раздел 6; Неразрушающий контроль; ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод)</p>	<p>Согласно требованиям НТД, недопустимых дефектов в сварных соединениях не обнаружено.</p>	отсутствие
	Дефекты сварных соединений	<p>ГОСТ 34347 раздел 7; Неразрушающий контроль; ультразвуковой метод прошедшего излучения</p>		отсутствие
<p>7.7.3 Обязательному контролю радиографическим или ультразвуковым методом подлежат: а) стыковые, угловые, тавровые сварные соединения, доступные для этого контроля, в объеме не менее указанного в таблице 19; б) места сопряжения (пересечений) сварных соединений; в) сварные соединения внутренних и наружных устройств по указанию</p>	Дефекты сварных соединений	<p>ГОСТ Р 55724 раздел 6; Неразрушающий контроль; ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод)</p>	<p>Согласно требованиям НТД, недопустимых дефектов в сварных соединениях не обнаружено.</p>	отсутствие

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаниях (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
в проектной документации или в технических условиях* на сосуд (сборочную единицу, деталь); г) сварные соединения элементов из стали перлитного класса с элементами из сталей аустенитного класса в 100 %-ном объеме; д) перекрываемые укрепляющими кольцами участки сварных швов корпуса, предварительно зачищенные заподлицо с наружной поверхностью корпуса; е) прилегающие к отверстию участки сварных швов корпуса, на которые устанавливаются люки и штуцера, на длине, равной (D - внутренний диаметр корпуса, s - толщина стенки корпуса в месте расположения отверстия).	Дефекты сварных соединений	ГОСТ 34347 раздел 7; Неразрушающий контроль; ультразвуковой метод прошедшего излучения		отсутствие
7.8.1 Капиллярному или магнитопорошковому контролю необходимо подвергать сварные швы, недоступные для осуществления контроля радиографическим или ультразвуковым методом, а также сварные швы сталеб, склонных к образованию трещин при сварке.	Поверхностные дефекты	ГОСТ 34347, раздел 7; Неразрушающий контроль; неразрушающий контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод	Согласно требованиям НТД, недопустимых дефектов в сварных соединениях не обнаружено.	отсутствие
	Дефекты сварных соединений	ГОСТ 18442, раздел 4; Неразрушающий контроль; неразрушающий контроль проникающими веществами. Капиллярный люминесцентный метод		отсутствие
	Дефекты	ГОСТ 18442; Неразрушающий контроль; визуальный метод		отсутствие
7.8.2 Капиллярный контроль сварных соединений необходимо проводить согласно действующей НТД и ГОСТ 18442.	Поверхностные дефекты	ГОСТ 34347, раздел 7; Неразрушающий контроль; неразрушающий контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод	Согласно требованиям НТД, недопустимых дефектов в сварных соединениях не обнаружено.	отсутствие

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаний (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
	Дефекты сварных соединений	ГОСТ 18442, раздел 4; Неразрушающий контроль; неразрушающий контроль проникающими веществами. Капиллярный люминесцентный метод		отсутствие
	Дефекты	ГОСТ 18442; Неразрушающий контроль; визуальный метод		отсутствие
7.11.1 Гидравлическому испытанию подлежат все сосуды после их изготовления. Гидравлическое испытание необходимо проводить, как правило, на предприятии-изготовителе. Гидравлическое испытание сосудов, транспортируемых частями и собираемых на месте монтажа, допускается проводить после их изготовления на месте установки.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Гидравлическое испытание проведено на предприятии-изготовителе.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.2 Гидравлическое испытание сосудов необходимо проводить с крепежными деталями и прокладками, предусмотренными в технической документации.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Требование выполнено.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.3 Пробное давление при гидравлическом испытании сосудов вычисляют по формуле $p_{пр} = 1,25 p \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]}$	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Согласно НТД, гидравлические испытания проведены: Пробное давление: 15,0 МПа (с учетом принятого способа опирания по п.7.11.4). Испытательная среда – вода. Температура испытательной среды +20°С. Время выдержки: 30 мин.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаниях (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
<p>7.11.4 Гидравлическое испытание сосудов, устанавливаемых вертикально, допускается проводить в горизонтальном положении. Значение пробного давления при гидравлическом испытании определяют в соответствии с 7.11.3 так же, как и для гидравлического испытания сосудов в вертикальном положении. При этом должен быть выполнен расчет на прочность с учетом принятого способа опирания для проведения гидравлического испытания.</p>	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	<p>ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность</p>	<p>Сосуд устанавливается горизонтально. Гидравлическое испытание проведено в горизонтальном положении с учетом принятого способа опирания.</p>	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
<p>7.11.5 Для гидравлического испытания сосуда необходимо использовать воду. По согласованию с разработчиком сосуда допускается использование другой жидкости. Не допускается использование токсичных и/или взрывоопасных жидкостей. При использовании пожароопасных жидкостей испытание следует проводить по инструкции, обеспечивающей безопасность его проведения. Температура испытательной жидкости и стенки сосуда должна быть не менее чем на 20 °С выше критической температуры хрупкости материала сосуда и указана разработчиком сосуда в технической документации. При отсутствии указаний температура испытательной жидкости должна быть от 5 до 40 °С. Разность температур стенки сосуда и окружающего воздуха во время испытания не должна вызывать конденсацию влаги на поверхности стенки сосуда.</p>	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	<p>ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность</p>	<p>Гидравлические испытания проведены с использованием воды, температурой +20°С. Во время испытания конденсация влаги на поверхности стенок корпуса отсутствует.</p>	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
<p>7.11.6 При заполнении сосуда водой должен быть удален воздух из внутренних полостей. Давление необходимо поднимать равномерно до достижения пробного. Скорость подъема давления не должна превышать 0,5 МПа в минуту, если нет других указаний разработчика сосуда в проектной документации.</p>	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	<p>ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность</p>	<p>Скорость подъема давления не превышает 0,5МПа в мин. Методика испытания выдержана, дефектов не обнаружено.</p>	соответствует

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаниях (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
Время выдержки под пробным давлением должно быть не менее значений, указанных в таблице 20. После выдержки под пробным давлением давление снижают до расчетного, при котором проводят визуальный контроль наружной поверхности, разъемных и сварных соединений. Визуальный контроль сосудов, работающих под вакуумом, проводят при пробном давлении.	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.7 Пробное давление при гидравлическом испытании контролируют двумя манометрами. Манометры выбирают одного типа, предела измерения, одинаковых классов точности, одинаковой цены деления. Манометры должны иметь класс точности не ниже 1,5.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Класс 1; два манометра.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.8 После проведения гидравлического испытания вода должна быть полностью удалена.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	После проведения гидравлического испытания вода полностью удалена.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.10 Результаты испытаний считают удовлетворительными, если во время их проведения отсутствуют: - падение давления по манометру; - пропуски испытательной среды (течь, потение, пузырьки воздуха или газа) в сварных соединениях и на основном металле; - признаки разрыва; - течи в разъемных соединениях; - остаточные деформации.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Результаты испытаний удовлетворительные, течей, потения в сварных соединениях и на основном металле, признаков разрыва, остаточных деформаций не обнаружено.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует
7.11.12 Значение пробного давления и результаты испытания должны быть занесены в паспорт сосуда.	Герметичность при воздействии гидравлическим давлением	ГОСТ 34347 п.7.11.1 - 7.11.8, 7.11.10 – 7.11.12; Испытания на воздействия внешних факторов; испытание на герметичность	Значение пробного давления и результаты испытания, занесены в паспорт сосуда.	соответствует
	Испытание на прочность при гидравлическом давлении			соответствует

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

Номер раздела, пункта. Содержание требования раздела, пункта	Определяемая характеристика (показатель)	Нормативный документ на метод испытаний	Наблюдение при испытаниях (измерений)	Результаты испытаний (измерений)
1	2	3	4	5
<p>9.1.2 Табличку размещают на видном месте. Табличку крепят на приварном подкладном листе, приварной скобе, приварных планках или приварном кронштейне.</p>	Маркировка	<p>ГОСТ 34347 п.7.1.3; Неразрушающий контроль; визуальный метод</p>	<p>Табличка расположена на видном месте и прикреплена на приварной планке.</p>	соответствует
<p>9.1.3 На табличке должны быть нанесены: - наименование или товарный знак предприятия-изготовителя; - наименование или обозначение (шифр заказа) сосуда; - порядковый номер сосуда по системе нумерации предприятия-изготовителя; - расчетное или номинальное давление, МПа; - пробное давление, МПа; - расчетная температура стенки, °С; - минимальная допустимая температура стенки под расчетным давлением, °С; - масса сосуда, кг; - год изготовления; - клеймо технического контроля; - единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза. Допускается указание дополнительной информации по усмотрению изготовителя.</p>	Маркировка	<p>ГОСТ 34347 п.7.1.3; Неразрушающий контроль; визуальный метод</p>	<p>Требованиям удовлетворяет, необходимая информация нанесена.</p>	соответствует
<p>9.1.8 На каждом сосуде, поставочном блоке, негабаритных частях сосуда необходимо указывать места крепления стропов, положение центра масс. Должны быть предусмотрены и поставлены предприятием-изготовителем устройства в соответствии с технической документацией, обеспечивающие установку в проектное положение сосуда в собранном виде или поставочного блока.</p>	Маркировка	<p>ГОСТ 34347 п.7.1.3; Неразрушающий контроль; визуальный метод</p>	<p>Места крепления стропов и положение центра масс указаны.</p>	соответствует

Испытания провел(и):

Инженер-испытатель

Должность лица, проводившего испытания



Подпись

И.Ю. Киреев

ФИО

КОНЕЦ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ

