

Испытательная лаборатория «ОНИКС»
Общества с ограниченной ответственностью «Открытый Сертификат»
(ИЛ «ОНИКС»)

Россия, 119311 г. Москва, проспект Вернадского, дом 15, комната 1
Телефон: +7 (499) 709 89 27
Email: *ilns@ocert.ru*

Свидетельство (Аттестат аккредитации) № ОНПС RU.04ОПС0.ИЛ02 от 3.06.2019,
выдан СДС «ОНПС» (зарегистрирована в едином реестре СДС за № РОСС
RU.32069.04ОПС0 от 29.03.2019 года)



УТВЕРЖДАЮ
Начальник ИЛ «ОНИКС»
Раздельнов В.А.
08.11.2024

И.П.

ПРОТОКОЛ КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ
№ 110100.081124

<i>Объект испытаний:</i>	Сосуды, работающие под избыточным давлением: Гасители пульсаций (пневмогидроаккумуляторы) марка ГП
<i>Изготовитель:</i>	Общество с ограниченной ответственностью "АСД Технология"
<i>Адрес:</i>	410028, РФ, Саратовская область, г.Саратов, ул. Провиантская, д.7, пом.1
<i>Заказчик:</i>	Совпадает с изготовителем

Перепечатка или размножение протокола без письменного разрешения
испытательной лаборатории не допускается.
Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые
испытаниям.

Цель испытаний: подтверждение на соответствие требованиям: ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

Сведения об акте отбора образцов (проб): № 11010 от 01 ноября 2024 года

Условия окружающей среды: температура (20...22)°С, влажность (46...48)%, давление (744-746) мм. рт. ст.

Условные обозначения в протоколе:

НС – не соответствует

С – соответствует

НП – требования не применяются к испытываемому объекту

Результаты испытаний:

ТР ТС 032/201 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

ГОСТ 34347-2017

Наименование	НД на метод испытаний	Значение характеристики по НД	Результат испытаний
5.1.4	ГОСТ 34347-2017	На поверхностях обечаек, днищ и других элементах корпуса не допускаются риски, забоины, царапины, раковины и другие дефекты, если их глубина превышает минусовые предельные отклонения, предусмотренные соответствующими стандартами и техническими условиями.	С
5.1.5	ГОСТ 34347-2017	Поверхности деталей должны быть очищены от брызг металла, полученных в результате термической (огневой) резки и сварки.	С
5.1.6	ГОСТ 34347-2017	Заусенцы должны быть удалены, и острые кромки деталей и узлов притуплены.	С
5.10.2	ГОСТ 34347-2017	В сварных соединениях не допускаются следующие поверхностные дефекты: - трещины всех видов и направлений; - свищи; - подрезы; - наплывы, прожоги и незаплавленные кратеры; - смещение и совместный увод кромок свариваемых элементов свыше норм, предусмотренных настоящим стандартом; - несоответствие формы и размеров швов требованиям стандартов, технических условий или проектной документации; - поры, выходящие за пределы норм, установленных таблицей 15; - чешуйчатость поверхности и глубина впадин между валиками шва, превышающие допуск на усиление шва по высоте.	С
5.10.3	ГОСТ 34347-2017	В сварных соединениях не допускаются следующие внутренние дефекты: - трещины всех видов и направлений, в том числе микротрещины, выявленные при металлографическом исследовании; - свищи; - смещение основного и плакирующего слоев в сварных соединениях двухслойных сталей выше норм, предусмотренных настоящим стандартом; - непровары (несплавления), расположенные в сечении сварного соединения; - поры, шлаковые и вольфрамовые включения, выявленные радиографическим методом, выходящие за пределы норм, установленных допустимым классом дефектности сварного соединения по ГОСТ 23055 в соответствии с таблицей 16 или выявленные	С

		ультразвуковым методом согласно [3].	
7.11	ГОСТ 34347-2017	Прочность и герметичность	С

Заключение:

По результатам проведенных испытаний объект испытаний: Сосуды, работающие под избыточным давлением: Гасители пульсаций (пневмогидроаккумуляторы) марка ГП, изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "АСД Технология", соответствует требованиям ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" по проверенным показателям.

Испытатель



Романов М.С.

Конец протокола испытаний