

ЦЕНТР ПРОФЭКС

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ЦЕНТР «ПРОФЭКС»

Адрес места нахождения: 119501, г. Москва, ул. Веерная, дом 4, корпус 2, этаж п, помещение I,
комната 27,

тел. +7 (495) 506-78-36, e-mail: info@profeks.ru

Испытательная лаборатория ООО Центр «ПрофЭкс»

Адрес места осуществления деятельности: 142111, Московская область, г. Подольск, ул.
Окружная д. 2В

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: RA.RU.21HC12



УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ

М.Ю. Мезенцев
30.04.2020 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 243-2020 от 30.04.2020

Полное или частичное копирование и распространение протокола без письменного разрешения
ООО Центр «ПрофЭкс» не допускается.
Результаты испытаний, зафиксированные в этом протоколе, распространяются только на образцы,
подвергнутые испытаниям.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Таблица № 1.1.

Объект, поступивший на испытания (тип/модель, заводской номер, другая уникальная идентифицирующая информация)	Колонна промывная Ду 400 Зав.№ 952
Кол-во образцов (шт)	1
Заказчик	Орган по сертификации Общество с ограниченной ответственностью Центр "ПрофЭкс".
Адрес заказчика	119501, РОССИЯ, город Москва, улица Веерная, дом 4, корпус 2, этаж П, помещение I комната 27.
Изготовитель	Общество с ограниченной ответственностью "СПБ СХМ"
Адрес изготовителя	191167, Россия, город Санкт-Петербург, улица Александра Невского, дом 9, литер Г, помещение 23Н-36 (269)
Дата поступления образца	30.04.2020
Даты начала и окончания испытаний	30.04.2020
Цель проведения испытаний	Сертификация
Направление на испытания	Направление № 20/04/0043 от 23.04.2020
Документы, устанавливающие методы (методики) испытаний	п.7.11 ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия
Место проведения испытаний	445007, Самарская область, город Тольятти, Новозаводская улица, 6 ПАО "КУЙБЫШЕВАЗОТ", цех №78
Данные об отборе образца (ов)	Образец (цы) предоставлен(ы) заказчиком. ИЛ не несет ответственности за отбор образца (ов)

Таблица № 1.2. Результаты идентификации и осмотра образца

Описание образца	Образец предназначен для проведения тепло- и массообменных процессов при контакте газа и жидкости.
Состояние образца	Образец видимых дефектов и повреждений не имеет.

Таблица № 1.3. Сведения о применяемых средствах измерений и испытательном оборудовании

Наименование испытательного оборудования, средств измерения	Инвентарный номер	Аттестован/поверен до даты
Секундомер электронный «Интеграл С-01»	СИ-146	13.02.2021
Термогигрометр ИВА-6А-Д	СИ-102	23.12.2020
Установка для гидравлических испытаний	ИО-102	26.02.2021
Термометр жидкостный стеклянный технический ТТ-В-110/30.П11	СИ-43	31.07.2021
Манометр цифровой МО-05	СИ-111	29.12.2022
Манометр цифровой МО-05	СИ-112	29.12.2022

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСПЫТАННОГО ОБРАЗЦА

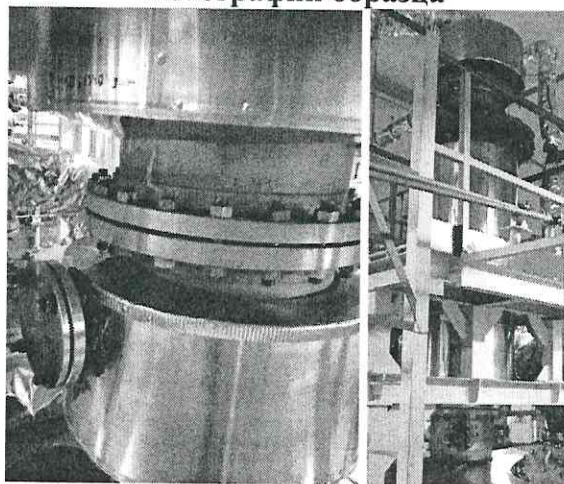
Таблица № 2.1. Технические характеристики

Параметр	Значение параметра
Расчётное давление корпуса PN, МПа	1,5
Расчётная температура стенки корпуса, °С	300
Марка стали	12Х18Н10Т
Толщина стенки максимальная, мм	8
Рабочая среда	Газ / Жидкость

Таблица № 2.2. Представленные документы

Наименование	Обозначение
Паспорт	№ М18.78-213.00.000 ПС
Руководство по эксплуатации	№ М18.78-213.00.000 РЭ
Обоснование безопасности	№ 28.29.11.130-001-15491794-2019 ОБ
Чертёж	№ М18.78-213.00.000 СБ

Фотографии образца



3. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ

Параметр	Значение
Температура, °С	16,5
Влажность, %	48,3

4. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия		
№ пункта	Определяемая характеристика (показатель)/Испытание	Результат
7.11	Испытание на прочность и герметичность	Испытательная среда вода с $t = 8 \text{ }^\circ\text{C}$. Пробное давление при гидравлическом испытании корпуса составило, по п.7.11.3: $R_{пр} = 1,25PN(\sigma_{20}/\sigma_t)$, $R_{пр} = 2,4 \text{ МПа}$; Скорость подъема давления не более 0,5 МПа в минуту. Время выдержки при $R_{пр}$, по табл.20, 30 мин. Давление снижено до расчетного PN. Произведен визуальный осмотр наружных поверхностей, разъемных и сварных соединений: -падение давления по манометрам не наблюдалось, -пропуски испытательной среды (течь, потение) в сварных соединениях и на основном металле, признаки разрыва, течи в разъемных соединениях, остаточные деформации отсутствуют.

Отклонения, дополнения или исключения, относящиеся к методам/методикам испытаний: отсутствуют.

Результаты испытаний, полученные от внешних поставщиков: отсутствуют.

Испытания проведены

Ф.И.О.	Подпись
Н.Н. Панферов	

-----Конец документа-----