

**ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ**
**УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ**

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 04 » июня 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 228

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
228	5,0±2,0	6,0	30±5,0	30,0	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.

ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 24 » мая 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 227

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
227	5,0±2,0	6,0	30±5,0	30,0	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.



ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 20 » мая 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 225

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
225	5,0±2,0	6,5	30±5,0	30,0	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.

ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 25 » апреля 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 211, 213

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
211	5,0±2,0	6	30±5,0	30,0	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен
213	5,0±2,0	6,5	30±5,0	30,0	500	1000	Видимых признаков разрушения не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.



ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 24 » апреля 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 208, 218

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
208	5,0±2,0	6	30±5,0	32	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен
218	5,0±2,0	6	30±5,0	33	500	1000	Видимых признаков разрушения не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.

ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ

механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 15 » апреля 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия №

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
205	5,0±2,0	6	30±5,0	30	500	1000	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.

**ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ**

**УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ**

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 20 » марта 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № РТФ 200.

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
РТФ 200	5,0±2,0	-	30±5,0	-	500	980	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не обнаружено, образец не разрушен

Заведующий лабораторией:

Зильбан Г.М.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.



ЛАБОРАТОРИЯ МЕХАНИКИ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ И
КОНСТРУКЦИЙ

УФИМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АВИАЦИОННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ПРОТОКОЛ
механических испытаний сварного соединения

г.Уфа

« 14 » февраля 2013г.

Произведены испытания сварного соединения, выполненного с применением медной термосмеси.

Объект испытания: сварные соединения с помощью термосмеси

Партия № 189

Сварщик Москвин Л. К.

Испытательное оборудование: разрывная машина FP-10 фирмы «Fritz Heckert», ГДР.
Максимальная реализуемая нагрузка – 10 кН, погрешность измерения усилия – менее 0,5%.
Испытательная машина оттарирована с помощью динамометра ДОС-1,0 т.с. ГОСТ 9500-75.

Результаты механических испытаний сварного соединения

№ образца	Размеры образца				Усилие		Примечания
	Высота наплавки, мм		Диаметр наплавки, мм		норма, кг	факт., кг	
	норма	факт.	норма	факт.			
ОТФ 189	5,0±2,0	-	30±5,0	-	500	975	Видимых признаков разрушения материала сварного шва не имеется, образец не разрушен

Руководитель лаборатории:

д.т.н., проф. Первушин Ю.С.

Работу выполнил:

м.н.с. Соловьев П.В.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ
(НАКС)
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"Аттестационный Центр СваркаТехСервис"
(АЦ СТС)

450092 г. Уфа, ул. Батырская, 4/2,
телефон/факс: (347)246-87-25
телефон: (347)246-87-25

ИНН 0276080300, КПП 027601001, ОГРН 1030204234235,
ОКПО 15308198, р/с 40702810906000113010 в
Башкирском отделении №8598 Сбербанка России,
к/с 30101810300000000601, БИК 048073601

Исх. № 01-28/А от " 29 " января 20 13г.

Вх. № " " " 20 12г.

СПРАВКА

Настоящим подтверждаю, что ООО "АЦ СваркаТехСервис" выполнило аттестацию сварочных технологий, используемых ООО "НефтеГазСтройКомплект", г. Уфа, при выполнении сварочных работ на следующих опасных технических устройствах:

Группы ОТУ	Способы сварки	Класс прочности основной трубы	Сварочные материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм
НГДО п. 3 объекты ОАО "Газпром"	Т (термитная сварка)	до К 54 вкл.	медная термитная смесь с многофазовой тигель-формой; медная термитная смесь с одноканальной тигель-формой	св. 159 до 530	св. 5 до 12
				св. 530 до 1420	св. 5 до 19
		К55-К60	медная термитная смесь с одноканальной тигель-формой	св. 159 до 530	св. 5 до 19
				св. 530 до 1420	св. 5 до 32

Результат аттестации положительный. В настоящее время оформляется соответствующая документация.

Справка выдана для предъявления по месту требования.

Директор
ООО "АЦ СваркаТехСервис"

А.В. Карташев



**ЛАБОРАТОРИЯ НЕРАЗРУШАЮЩИХ, РАЗРУШАЮЩИХ И ДРУГИХ
ВИДОВ ИСПЫТАНИЙ**

**ООО «Аттестационный Центр СваркаТехСервис»
свидетельство об аттестации № 00А410261**

**Протокол
Механических испытаний сварного соединения**

г. Уфа

« 14 » ноября 2012г.

Произведены испытания сварного соединения выводов ЭХЗ, выполненного с применением медной термосмеси, согласно стандарта СТО Газпром 2-2,2-136-2007 «Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промысловых и магистральных трубопроводов».

Объект испытания: сварное соединение вывода ЭХЗ с помощью термосмеси

партия № 174

Сварщик Маслов А.К.
(Ф.И.О.)

**Результаты механических испытаний
сварного соединения**

№ образца	Размеры образца				Усилие отрыва	
	Высота наплавки		Диаметр наплавки		норма	факт.
	норма	факт.	норма	факт.		
1	5,0±2,0 мм	7	30±5,0 мм	30	Не менее 50 МПа	59,8 МПа

Начальник лаборатории



Садиков Р.З.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ
(НАКС)
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"Аттестационный Центр СваркаТехСервис"
(АЦ СТС)

450092 г. Уфа, ул. Батырская, 4/2,
телефон/факс: (347)246-87-25
телефон: (347)246-87-25

ИНН 0276080300, КПП 027601001, ОГРН 1030204234235,
ОКПО 15308198, р/с 40702810906000113010 в
Башкирском отделении №8598 Сбербанка России,
к/с 30101810300000000601, БИК 048073601

Исх. № 01-28/А от " 29 " января 20 13г.
Вх. № от " " 20 123г.

СПРАВКА

Настоящим подтверждаю, что ООО "АЦ СваркаТехСервис" выполнило аттестацию сварочных технологий, используемых ООО "НефтеГазСтройКомплект", г. Уфа, при выполнении сварочных работ на следующих опасных технических устройствах:

Группы ОТУ	Способы сварки	Класс прочности основной трубы	Сварочные материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм
НГДО п. 3 объекты ОАО "Газпром"	Т (термитная сварка)	до К 54 вкл.	медная термитная смесь с многообразной тигель-формой; медная термитная смесь с одноразовой тигель-формой	св. 159 до 530	св. 5 до 12
				св. 530 до 1420	св. 5 до 19
		K55-K60		св. 159 до 530	св. 5 до 19
				св. 530 до 1420	св. 5 до 32

Результат аттестации положительный. В настоящее оформляется соответствующая документация.

Справка выдана для предъявления по месту требования.

Директор
ООО "АЦ СваркаТехСервис"

А.В. Карташев

