



ИЛ «ЦЕНТРПРОГРЕСС»
№ РОСС RU.31484.04ИДЭ0.004

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ №

2019-VX-11-0390 от 12.11.2019 года

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ Конструкции стальные строительные

ЦЕЛЬ ИСПЫТАНИЙ Подтверждение соответствия требованиям ГОСТ 23118-2012

ЗАКАЗЧИК ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ДСМ МЕТАЛЛУРГИЯ"

АДРЕС 127055, Россия, город Москва, улица Новослободская, Дом 14/19, Строение 8, этаж 1, помещение №2, кабинет №1, офис 2

СТАНДАРТ ГОСТ 23118-2012

КОД ТН ВЭД/Код ОК 034-2014 25.11.23.119

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ДСМ МЕТАЛЛУРГИЯ"

АДРЕС 127055, Россия, город Москва, улица Новослободская, Дом 14/19, Строение 8, этаж 1, помещение №2, кабинет №1, офис 2

ДАТА ОТБОРА ОБРАЗЦОВ б/н от 25.10.2019

ДАТА ПОЛУЧЕНИЯ ОБРАЗЦОВ 01.11.2019

СРОКИ ИСПЫТАНИЙ 01.11.2019-12.11.2019

УТВЕРДИЛ

ИСПЫТАЛ



Алексеев И.В.

Макаров А.С.



КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ПАРАМЕТРЫ	ЗАДАННЫЕ	ПРИ ИСПЫТАНИИ
ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА	(25±10) °С	(22-23) °С
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ	(45 – 80) %	(54-72) %
АТМОСФЕРНОЕ ДАВЛЕНИЕ	(84,0 – 106,7) кПа	(96,9-101,1) кПа

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ (на представленный образец)

Наименование показателя	результат	Метод испытания
<p>Конструкции должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий на изделия (конструкции) конкретных видов, типов и марок по рабочей документации, утвержденной разработчиком и принятой к производству предприятием-изготовителем.</p> <p>Рабочая документация на конструкции должна разрабатываться в соответствии с действующими нормативными документами в этой области. Технология производства должна регламентироваться технологической документацией, утвержденной в установленном на предприятии-изготовителе порядке.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Конструкции должны удовлетворять установленным при проектировании требованиям по несущей способности и жесткости, а в случаях, предусмотренных стандартами, выдерживать контрольные нагрузки при испытаниях.</p> <p>В рабочих чертежах конструкций должны быть установлены схемы нагружения, контрольные нагрузки, соответствующие первому и второму предельному состоянию, а также контрольное значение максимального перемещения.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Конструкции должны быть стойкими по отношению к температурным и другим видам расчетных воздействий, которым они могут подвергаться в процессе эксплуатации.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>В заводских условиях не подлежат грунтованию, окрашиванию и металлизации места монтажных соединений на высокопрочных болтах с контролируемым натяжением и зоны монтажной сварки на ширину 100 мм по обе стороны от шва.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Качество очистки поверхности конструкций от жировых загрязнений должно соответствовать второй степени обезжиривания поверхности по ГОСТ 9.402.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Лакокрасочные покрытия несущих стальных конструкций по показателям внешнего вида должны соответствовать классам по ГОСТ 9.032</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Сварка стальных конструкций должна выполняться по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций, или по проекту производства сварочных работ (ППСР).</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012



<p>Механические свойства металла сварных соединений, установленные на основе результатов испытаний по ГОСТ 6996, должны соответствовать следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none">- временное сопротивление разрыву металла сварного соединения, как правило, должно быть не ниже временного сопротивления основного металла;- твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 350 HV в конструкциях 1-й группы по классификации действующих нормативных документов* и не выше 400 HV для конструкций остальных групп; при сварке конструкций в монтажных условиях твердость металла сварного соединения должна быть не выше 350 HV;- ударная вязкость на образцах типа VI при среднесуточной температуре наружного воздуха в наиболее холодную пятидневку, указанной в рабочей документации, должна быть не ниже 29 Дж/см, за исключением соединений, выполняемых электрошлаковой сваркой;- относительное удлинение должно быть не ниже 16%.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Отклонение размеров швов сварных соединений от проектных не должно превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518. Размеры углового шва должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое проектным значением катета с учетом предельно допустимого значения зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. Приваренные сборочные приспособления и выводные планки надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.</p> <p>В рабочей документации должны быть указаны:</p> <ul style="list-style-type: none">- сварные соединения, для которых требуется контроль с использованием ультразвуковых или радиографических методов, а также проведение механических испытаний;- методы и объемы контроля;- требуемый уровень качества сварных соединений.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения различных видов и классов точности А, В и С по ГОСТ 1759.0, а также высокопрочных болтов по ГОСТ 22353 и ГОСТ 22356 принимают в соответствии с действующими нормативными документами* и рабочей документацией.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Образование отверстий проводят на предприятии-изготовителе сверлением или продавливанием. Продавливание отверстий не допускается в расчетных соединениях, а также оговоренных в рабочей документации.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Предельные отклонения геометрических параметров конструкций (элементов конструкций, изделий, сборочных единиц) должны соответствовать значениям, указанным в рабочей документации, в стандартах или технических условиях на конструкции конкретного типа. Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с нормативными документами Системы обеспечения точности геометрических параметров в строительстве (см. ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780) в зависимости от функциональных допусков, требуемого уровня собираемости конструкций при монтаже и изготовлении, с учетом конструктивных, а также технологических возможностей изготовления и монтажа.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
<p>Значения допусков прямолинейности, линейных размеров и равенства диагоналей приведены в приложении Б. Допуски, указанные в таблицах Б.1, Б.2 и Б.3, установлены на основе данных ГОСТ 21779.</p>	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012



Общую маркировку наносят на каждую конструкцию. Общая маркировка должна содержать марку по ГОСТ 26047. Допускается наносить на конструкцию товарный знак или краткое наименование изготовителя. Допускается наносить на конструкцию маркировку в виде полосы 5 см определенного цвета для каждого заказа при поставке изготовителем конструкций по двум или более заказам в один адрес.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
Маркировочная надпись может быть строчной и этажной в зависимости от размеров конструкции.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
Маркировку следует наносить в двух местах и располагать на видном месте, доступном для обзора и прочтения при хранении и монтаже, а при необходимости - при эксплуатации и ремонте.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
Расположение маркировки на конструкции должно быть указано в соответствии с ГОСТ 2.314 в стандартах, технических условиях или рабочей документации на конструкции конкретного вида.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
Маркировку следует устанавливать в стандартах или технических условиях на конструкции конкретного вида или рабочей документации и наносить ее одним из способов: - окраской по трафарету; - буквенно-цифровыми клеймами по ГОСТ 25726; - кернением; - креплением на изделии металлического ярлыка с маркировкой, выбитой буквенно-цифровыми клеймами. Допускается разборчиво краской наносить маркировку от руки. Маркировку буквенно-цифровыми клеймами следует обводить краской в виде рамки.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012
Маркировку следует выполнять шрифтом высотой 10; 15; 30; 50 и 100 мм по ГОСТ 14192.	Требование выполнено	ГОСТ 23118-2012