



Промтехконтроль

«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель

ИЛ «Промтехконтроль»



# ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ 070-04-05/2018

ИЗДЕЛИЕ:

Каркасы сварные из арматуры: сетка сварная из  
проволоки

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 070-04-05/2018

Наименование продукции	Каркасы сварные из арматуры: сетка сварная из проволоки
Нормативный документ (НД), по которому выпускается изделие	ТУ 25.11.23.110-001-05381649-2018 «СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ 30-600 мм»
Изготовитель	Общество с ограниченной ответственностью « ЛАРС-СНАБ »
Адрес изготовителя	г. Щербинка, ул.Южная, д. 10, офис №6
Заказчик	Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Гамма-Тест»
Адрес заказчика	Место нахождения: 129281, Россия, город Москва, улица Летчика Бабушкина, дом 32, корпус 3, этаж 2, помещение 1, комната 29. Адрес места осуществления деятельности: 129281, Россия, город Москва, улица Летчика Бабушкина, дом 32, корпус 3, помещения 20, 21.
Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания	ТУ 25.11.23.110-001-05381649-2018
Дата получения образца	23.04.2018
Дата начала испытаний	24.04.2018
Результаты испытаний	с 4 по 5 стр.

**1. Краткое описание и назначение изделия**

**1.1 Назначение изделия:** Каркасы сварные из арматуры: сетка сварная из проволоки предназначена для армирования бетонного покрытия автодорог, полов, перекрытий зданий и открытых площадок различного назначения, не противоречащего строительным нормам и правилам.

**2. Процедура испытаний**

Таблица 1

2.1. Идентификация изделия	Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации.						
2.2. Условия проведения испытаний	<table> <tr> <td>Температура окружающего воздуха</td> <td>20 – 25 °С</td> </tr> <tr> <td>Относительная влажность воздуха</td> <td>61...65 %</td> </tr> <tr> <td>Атмосферное давление</td> <td>743...749 мм рт. ст.</td> </tr> </table>	Температура окружающего воздуха	20 – 25 °С	Относительная влажность воздуха	61...65 %	Атмосферное давление	743...749 мм рт. ст.
Температура окружающего воздуха	20 – 25 °С						
Относительная влажность воздуха	61...65 %						
Атмосферное давление	743...749 мм рт. ст.						

**3. Методы испытаний**

Испытания проведены в соответствии с ТУ 25.11.23.110-001-05381649-2018.

**4. Результаты испытаний**

Результаты испытаний представлены в таблице 2

Приняты следующие условные обозначения:

**С** - изделие соответствует проверяемому требованию НД;

**Н** - изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

**НП** - данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

Результаты испытаний на соответствие требованиям технической документацией изготовителя

Таблица 2

№ пункта НД	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод																				
1.	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>																						
1.2.	Основные параметры и характеристики																						
1.2.1	<p>Общий вид каркасов и их основные геометрические размеры представлены на рис. 1</p>	соответствует	С																				
1.2.2	<p>Диаметр и класс стержней, ширина <math>b</math> и длина сетки <math>L</math>, размер ячейки <math>s \times l</math> определяются заказчиком и должны находиться в диапазоне значений, указанных в таблице 1. Шаг продольных и поперечных стержней должен быть кратным 5мм</p> <table border="1" data-bbox="247 1108 1165 1366"> <thead> <tr> <th>Диаметр стержней <math>d</math>, мм</th> <th>Ширина <math>b</math>, мм</th> <th>Длина <math>L</math>, мм</th> <th>Шаг стержней <math>s</math>, мм</th> <th>Выпуски стержней <math>a</math>, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2,5-6</td> <td>До 2000</td> <td>До 6000</td> <td>30-300</td> <td>25-150</td> </tr> <tr> <td>6-12</td> <td>До 2000</td> <td>До 6000</td> <td>100-300</td> <td>До 200</td> </tr> <tr> <td>от 12 и более</td> <td>До 2000</td> <td>До 11700</td> <td>200-600</td> <td>До 200</td> </tr> </tbody> </table>	Диаметр стержней $d$ , мм	Ширина $b$ , мм	Длина $L$ , мм	Шаг стержней $s$ , мм	Выпуски стержней $a$ , мм	2,5-6	До 2000	До 6000	30-300	25-150	6-12	До 2000	До 6000	100-300	До 200	от 12 и более	До 2000	До 11700	200-600	До 200	соответствует $d=12$ мм	С
Диаметр стержней $d$ , мм	Ширина $b$ , мм	Длина $L$ , мм	Шаг стержней $s$ , мм	Выпуски стержней $a$ , мм																			
2,5-6	До 2000	До 6000	30-300	25-150																			
6-12	До 2000	До 6000	100-300	До 200																			
от 12 и более	До 2000	До 11700	200-600	До 200																			
1.2.3	<p>Отклонения фактических размеров каркасов от номинальных не должны превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- по длине -30мм,</li> <li>- по ширине-20мм</li> </ul>	Требование выполнено	С																				
1.2.4	<p>Действительные отклонения размеров ячеек не должны превышать +15%.</p>	Требование выполнено	С																				
1.2.5	<p>Продольные и поперечные стержни в каркасах должны быть прямолинейными. Значения действительных отклонений от прямолинейности стержней не должны превышать 6 мм на длине стержня 1м (для стержней диаметром не менее 3 мм).</p>	Требование выполнено	С																				
1.2.6	<p>Значение относительной осадки в крестообразных соединениях стержней должно находиться в пределах от 0,15 до 0,750 (в долях меньшего диаметра стержней).</p>	0,54	С																				
1.2.7	<p>Крестообразные соединения стержней в каркасах следует осуществлять контактной точечной сваркой в соответствии с ГОСТ 14098</p>	Требование выполнено	С																				
1.2.8	<p>Крестообразные сварные соединения стержней не должны разрушаться от ударных воздействий при свободном сбрасывании (не более 1м).</p>	Требование выполнено	С																				

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 070-04-05/2018**

№ пункта НД	Нормированные технические требования	Результат испытаний	Вывод
1.2.9	На поверхности каркасов допускается налет ржавчины. Не допускается отслаивающаяся ржавчина	Отслаивающейся ржавчина отсутствует	С
1.2.10	Каркасы имеют ненормированную прочность сварных соединений	Учтено	С
1.2.11	Допускается использование проволоки и арматуры с отклонением диаметра продольных и поперечных стержней до 0,3 мм	Учтено	С
1.2.12	Допускается, по согласованию с Заказчиком, изготовление и поставка каркасов с размерами, отличными от указанных в технических условиях	Учтено	С
1.5	Маркировка		
1.5.1	Каждый пакет каркасов должен иметь этикетку, на которой указано: - наименование предприятия-изготовителя; - условное обозначение каркасов; - дата изготовления.	Требование выполнено	С
1.5.2	Этикетка должна содержать подпись оператора (сварщика) или бригадира.	Требование выполнено	С
1.6	Упаковка		
1.6.1	Каркасы сварные должны быть связаны в пачки мягкой проволокой	Требование выполнено	С
1.6.2	Пакет должен состоять из каркасов одной марки. Количество каркасов в пакете должно быть от 10 до 100 шт.	Требование выполнено	С

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Образец продукции, Каркасы сварные из арматуры: сетка сварная из проволоки, изготовитель Общество с ограниченной ответственностью « ЛАРС-СНАБ », соответствует требованиям ТУ 25.11.23.110-001-05381649-2018.