

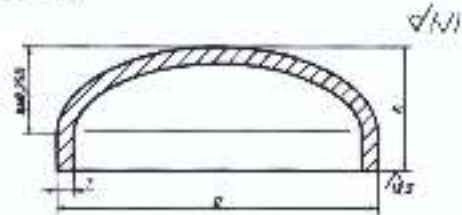


**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ "ЭЛМА-ТЕСТ"**  
**ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**  
**"ЭЛМА-ГРУПП" (ООО "ЭЛМА-ГРУПП")**  
302020, Россия, Орёл, Наугорское шоссе, 7Б  
phone: +7 (930) 157-06-18; email: elma-il@ya.ru  
РОСС RU.32457.04РИДО.ИЛЮ4, сроком действия до 31.05.2025 года.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**  
**№ ЭЛМ/022022/9905 от 11.02.2022 года**

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| Место проведения испытаний: | ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ "ЭЛМА-ТЕСТ"<br>ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ<br>"ЭЛМА-ГРУПП" (ООО "ЭЛМА-ГРУПП")   |
| Заявитель:                  | Общество с ограниченной ответственностью «АРМАС»<br>Адрес осуществления производства: 300911, Тульская обл., г.<br>Тула, Центральный р-он, пос. Менделеевский, Ново-<br>Скуратово, д. 101, Лит. Б. |
| Наименование продукции:     | Заглушка Эллиптическая ст20  |
| Изготовитель:               | Общество с ограниченной ответственностью «АРМАС»<br>Адрес осуществления производства: 300911, Тульская обл., г.<br>Тула, Центральный р-он, пос. Менделеевский, Ново-<br>Скуратово, д. 101, Лит. Б. |
| Нормативный документ:       | ГОСТ 17379-2001  |
| Дата получения образца:     | 18.01.2022   |

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

| Раздел                 | Требования / испытания  | Заключение         |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
|------------------------|---|--------------------|--------------|-----------|----|----------------|-----|----------------|-----------|---|-----------|----|------|-----|----|---------------------|----|----|-----|----|-----|-----|------------------------|---|--------------------|----|-----|----|-----|----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|----|-----|----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|--|
| 4.2                    | <p>Конструкция и размеры заглушек должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Рисунок 1</p> <p>Таблица 2 - Заглушки исполнения 2</p> <p style="text-align: right;">Размеры в миллиметрах</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>DN</th> <th>D</th> <th>r</th> <th>K</th> <th>Масса, кг</th> <th>DN</th> <th>D</th> <th>r</th> <th>K</th> <th>Масса, кг</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">25</td> <td rowspan="2">32</td> <td>2,0</td> <td rowspan="2">15</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">50</td> <td rowspan="2">57</td> <td>3,0</td> <td rowspan="2">10</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>3,0</td> <td>5,0</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">32</td> <td rowspan="2">38</td> <td>2,0</td> <td rowspan="2">20</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">65</td> <td rowspan="2">76</td> <td>3,5</td> <td rowspan="2">10</td> <td>0,4</td> </tr> <tr> <td>3,0</td> <td>6,0</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">40</td> <td rowspan="2">45</td> <td>2,5</td> <td rowspan="2">20</td> <td>0,1</td> <td rowspan="2">80</td> <td rowspan="2">89</td> <td>5,5</td> <td rowspan="2">15</td> <td>0,6</td> </tr> <tr> <td>4,0</td> <td>8,0</td> <td>0,9</td> </tr> </tbody> </table> | DN                 | D            | r         | K  | Масса, кг      | DN  | D              | r         | K | Масса, кг | 25 | 32   | 2,0 | 15 | 0,1                 | 50 | 57 | 3,0 | 10 | 0,2 | 3,0 | 5,0                    | 0,3   | 32                 | 38 | 2,0 | 20 | 0,1 | 65 | 76 | 3,5 | 10 | 0,4 | 3,0 | 6,0 | 0,5 | 40 | 45 | 2,5 | 20 | 0,1 | 80 | 89 | 5,5 | 15 | 0,6 | 4,0 | 8,0 | 0,9 |  |
| DN                     | D   | r                  | K            | Масса, кг | DN | D              | r   | K              | Масса, кг |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 25                     | 32  | 2,0                | 15           | 0,1       | 50 | 57             | 3,0 | 10             | 0,2       |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
|                        |   | 3,0                |              | 5,0       |    |                | 0,3 |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 32                     | 38  | 2,0                | 20           | 0,1       | 65 | 76             | 3,5 | 10             | 0,4       |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
|                        |   | 3,0                |              | 6,0       |    |                | 0,5 |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 40                     | 45  | 2,5                | 20           | 0,1       | 80 | 89             | 5,5 | 15             | 0,6       |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
|                        |   | 4,0                |              | 8,0       |    |                | 0,9 |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5                      | <b>Общие технические требования</b>   |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.1                    | <b>Характеристики (свойства)</b>  |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.1.1                  | На наружной и внутренней поверхностях деталей не допускаются трещины, надрывы и расслоения  |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.1.2                  | Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить толщину стенки деталей за пределы поля допуска   |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.1.4                  | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Г</th> <th style="width: 30%;">Форма кромок</th> <th style="width: 10%;">α</th> <th style="width: 10%;">β</th> <th style="width: 10%;">c</th> <th style="width: 10%;">f</th> <th style="width: 15%;">r<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>±0,8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;"><b>Исполнение 1</b></td> </tr> <tr> <td>Св. 3,6 до 20,0 включ.</td> <td style="text-align: center;">  </td> <td>30°<sup>+5°</sup></td> <td></td> <td>1,6</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>   | Г                  | Форма кромок | α         | β  | c              | f   | r <sub>2</sub> |           |   |           |    | ±0,8 |     |    | <b>Исполнение 1</b> |    |    |     |    |     |     | Св. 3,6 до 20,0 включ. |  | 30° <sup>+5°</sup> |    | 1,6 |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| Г                      | Форма кромок  | α                  | β            | c         | f  | r <sub>2</sub> |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
|                        |   |                    |              | ±0,8      |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| <b>Исполнение 1</b>    |   |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| Св. 3,6 до 20,0 включ. |    | 30° <sup>+5°</sup> |              | 1,6       |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.1.7                  | <p>Детали должны выдерживать испытательное давление <math>P_{ис}</math>:</p> <p>- исполнения 1 - давление и продолжительность испытания определяются заказчиком;</p>  |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |
| 5.4.1                  | <p>Маркировка</p> <p>Изготовитель должен маркировать на каждой детали краской, чеканкой или наклейкой этикетки:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- товарный знак или наименование;</li> <li>- наружный(е) диаметр(ы) и толщину(ы) стенки в соответствии с условным обозначением деталей;</li> <li>- марку стали и (или) класс прочности;</li> <li>- температуру стенки при эксплуатации, если она ниже минус 5°C;</li> <li>- номер настоящего стандарта.</li> </ul>   |                    |              |           |    |                |     |                |           |   |           |    |      |     |    |                     |    |    |     |    |     |     |                        |   |                    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |    |    |     |    |     |    |    |     |    |     |     |     |     |  |

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Проверенные образцы соответствуют:  
ГОСТ 17379-2001

Руководитель лаборатории:



Зайцев А.Н.

Испытатель:

Голубева И.В.

----- конец протокола -----