ЗАО ДЗМК «МЕТАКО»

Сертификат качества № 396

Качество продукции гарантируется сертификатом системы обеспечения качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2001

Заказчик:

2.Наименование изделия: Оцинкованные отводы

3. Масса 8,0 тн

4.Покрытие изделий: цинк марки ЦВО ГОСТ 3640-94.
Покрытие выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89.

5.Толщина покрытия: от 80- 100 мкм

Начальник ОТК С.А. Пименов

г. Домодедово 14.08.2007г.

ЗАО ДЗМК "МЕТАКО"
Отдел
технического контроля
г.Домодедово

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 14 августа 2007 г.*

Основание: счет 743 *накладная*

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла						Количество шт	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение, %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 С-20 при -40°	Гидравлическое давление кгс/см2			
Отвод 90°	*Ду 15х2,5оц*	*ТУ 14680043981763904*	*16*	*199*	*55*	*34*	*27*				*500*	*0,050*	*ВГП*
Отвод 90°	*Ду 32х2,6оц*	*ТУ 14680043981763904*	*16*	*230*	*54*	*34*	*27*				*600*	*0,182*	*ВГП*
Отвод 90°	*Дн 45х3,0оц*	*17375-2001*	*100*	*210*	*55*	*34*	*28*				*400*	*0,28*	*ст20*
Отвод 90°	*Дн 57х3,5оц*	*17375-2001*	*100*	*205*	*54*	*34*	*29*				*600*	*0,50*	*ст20*
Отвод 90°	*Дн 76х3,5оц*	*17375-2001*	*63*	*230*	*54*	*33*	*29*				*650*	*0,97*	*ст20*
Отвод 90°	*Дн 89х3,5оц*	*17375-2001*	*63*	*204*	*55*	*33*	*30*				*500*	*1,15*	*ст20*
Отвод 90°	*Дн108х4,0оц*	*17375-2001*	*40*	*197*	*56*	*34*	*30*				*400*	*2,40*	*ст20*

Примечание:

1. Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-92, средняя толщина покрытия - 100 микрон,

2. Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.

3. Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, и по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

Штамп ОТК

НАЧАЛЬНИК ОТК
Павлов Ю.Н.

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 19 марта 2007 г.*

Заказчик и его адрес:

Основание: Счет 167, 244 *Накладная 236, 235*

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла								
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 Ст20 при -40*	Гидравлическое давление кгс/см2	Количество шт:	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
*Отвод 90**	*Дн 21,3х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*30*					*0,050*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 42,4х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*197*	*55*	*34*	*28*					*0,182*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 45х3,0 оц.*	*17375-2001*	*63*	*210*	*55*	*34*	*28*				*10*	*1,28*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 57х3,0 оц.*	*17375-2001*	*40*	*199*	*54*	*34*	*30*					*0,45*	*ст20*

Примечание:

1. *Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия-100 микрон*
2. *Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.*
3. *Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру)-по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ17380, а по рабочему давлению и температуре-по ГОСТ 356-80.*

Начальник ОТК

Штамп НАЧАЛЬНИК ОТК
ПАВЛОВ Ю.П.

ООО "ФИТИНГ" 141400, г. Химки Московской обл., Коммунальный пр-д, 12

Разрешение РОСТЕХНАДЗОРА РОССИИ № РРС-02-00006 от 21.02.05 г. и №РРС-02-00011 от 28.02.05г. на право изготовления деталей стальных технологических трубопроводов для химических, нефтехимических, нефте- и газоперерабатывающих и др. производств и объектов, связанных с обращением или хранением взрывопожароопасныхи токсичных веществ и смесей, а также трубопроводов пара и горячей воды. Выдана на три года.

П А С П О Р Т №00010476 от 25 октября 2007 г.

Заказчик и его адрес: _____ **Документ основание:** Реализация товаров и услуг 00010476

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт, кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/См^2			
Отвод оцинк. 26,9х2,3 ГОСТ 17375	12,5		450	230	5	-	-		0,1	См. примечание 3
Отвод оцинк. 45х2,5 ГОСТ 17375	10	4011	475	310		-	-		0,3	См. примечание 3
Отвод оцинк. 57х3,5 ГОСТ 17375	10	91	520	270	33	-	-		0,6	См. примечание 3

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN(Py) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Pпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Pпр=1,5PN(Py).

3. Материал деталей/покрытие:

3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - Вст3сп не ниже 2-ой категории.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-02494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Штамп

Подпись

Общество с ограниченной ответственностью
"ФИТИНГ"
141400, Московская обл.,
г. Химки, Коммунальный пр. 11

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 19 марта 2007 г.*

Заказчик и его адрес:

Основание: Счет 167, 244 *Накладная 236, 235*

Условное обозначение детали			Условное давление Ру кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла								
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 Ст20 при -40*	Гидравлическое давление кгс/см2	Комгчество шг.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
Отвод 90	*Дн 21,3х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*30*					*0,050*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 26,9х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 26,9х2,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 33,7х3,0*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 33,7х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 42,4х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*197*	*55*	*34*	*28*					*0,182*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 45х3,0 оц.*	*17375-2001*	*63*	*210*	*55*	*34*	*28*				*10*	*1,28*	*ст20*
Отвод 90	*Дн 57х3,0 оц.*	*17375-2001*	*40*	*199*	*54*	*34*	*30*					*0,45*	*ст20*

Примечание:

1. *Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия-100 микрон.*
2. *Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.*
3. *Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру)-по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ17380, а по рабочему давлению и температуре-по ГОСТ 356-80.*

Начальник ОТК

Штамп НАЧАЛЬНИК ОТК
ПАВЛОВ Ю.Н.

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 19 марта 2007 г.*

Заказчик и его адрес:

Основание: Счет 167, 244 *Накладная 236, 235*

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла								
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 Ст20 при -40*	Гидравлическое давление кгс/см2	Количество шт:	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
*Отвод 90**	*Дн 21,3х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*30*					*0,050*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 42,4х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*197*	*55*	*34*	*28*					*0,182*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 45х3,0 оц.*	*17375-2001*	*63*	*210*	*55*	*34*	*28*				*10*	*1,28*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 57х3,0 оц.*	*17375-2001*	*40*	*199*	*54*	*34*	*30*					*0,45*	*ст20*

Примечание:

1. *Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия-100 микрон*
2. *Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.*
3. *Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру)-по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ17380, а по рабочему давлению и температуре-по ГОСТ 356-80.*

Начальник ОТК

Штамп НАЧАЛЬНИК ОТК
ПАВЛОВ Ю.П.

ООО "ФИТИНГ" 141400, г. Химки Московской обл., Коммунальный пр-д, 12

Разрешение РОСТЕХНАДЗОРА РОССИИ № РРС-02-00006 от 21.02.05 г. и №РРС-02-00011 от 28.02.05г. на право изготовления деталей стальных технологических трубопроводов для химических, нефтехимических, нефте- и газоперерабатывающих и др. производств и объектов, связанных с обращением или хранением взрывопожароопасныхи токсичных веществ и смесей, а также трубопроводов пара и горячей воды. Выдана на три года.

П А С П О Р Т №00010476 от 25 октября 2007 г.

Заказчик и его адрес: _____ **Документ основание:** Реализация товаров и услуг 00010476

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт, кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/См^2			
Отвод оцинк. 26,9х2,3 ГОСТ 17375	12,5		450	230	5	-	-	-	0,1	См. примечание 3
Отвод оцинк. 45х2,5 ГОСТ 17375	10	4011	475	310		-	-	-	0,3	См. примечание 3
Отвод оцинк. 57х3,5 ГОСТ 17375	10	91	520	270	33	-	-	10	0,6	См. примечание 3

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN(Py) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Pпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Pпр=1,5PN(Py).

3. Материал деталей/покрытие:

3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - Вст3сп не ниже 2-ой категории.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-02494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Штамп

Подпись

Общество с ограниченной ответственностью
ФИТИНГ
141400, Московская обл.,
г. Химки, Коммунальный пр. 11

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 19 марта 2007 г.*

Заказчик и его адрес:

Основание: Счет 167, 244 *Накладная 236, 235*

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла								
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 Ст20 при -40*	Гидравлическое давление кгс/см2	Комчество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
*Отвод 90**	*Дн 21,3х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*30*					*0,050*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 42,4х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*197*	*55*	*34*	*28*					*0,182*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 45х3,0 оц.*	*17375-2001*	*63*	*210*	*55*	*34*	*28*				*10*	*1,28*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 57х3,0 оц.*	*17375-2001*	*40*	*199*	*54*	*34*	*30*					*0,45*	*ст20*

Примечание:

1. *Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия-100 микрон*
2. *Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.*
3. *Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру)-по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ17380, а по рабочему давлению и температуре-по ГОСТ 356-80.*

Начальник ОТК

Штамп НАЧАЛЬНИК ОТК
ПАВЛОВ Ю.И.

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 19 марта 2007 г.*

Заказчик и его адрес:

Основание: Счет 167, 244 *Накладная 236, 235*

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла								
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 Ст20 при -40*	Гидравлическое давление кгс/см2	Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
*Отвод 90**	*Дн 21,3х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*30*					*0,050*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 26,9х2,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*174*	*53*	*34*	*27*					*0,080*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 33,7х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*195*	*55*	*33*	*27*					*0,144*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 42,4х3,0 оц.*	*17375-2001*	*100*	*197*	*55*	*34*	*28*					*0,182*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 45х3,0 оц.*	*17375-2001*	*63*	*210*	*55*	*34*	*28*				*10*	*1,28*	*ст20*
*Отвод 90**	*Дн 57х3,0 оц.*	*17375-2001*	*40*	*199*	*54*	*34*	*30*					*0,45*	*ст20*

Примечание:

1. *Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия-100 микрон*
2. *Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.*
3. *Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру)-по 5.1.7 или 5.1 7 ГОСТ17380, а по рабочему давлению и температуре-по ГОСТ 356-80.*

Начальник ОТК

Штамп НАЧАЛЬНИК ОТК
ПАВЛОВ Ю.П.

ООО "ФИТИНГ" 141400, г. Химки Московской обл., Коммунальный пр-д, 12

Разрешение РОСТЕХНАДЗОРА РОССИИ № РРС-02-00006 от 21.02.05 г. и №РРС-02-00011 от 28.02.05г. на право изготовления деталей стальных технологических трубопроводов для химических, нефтехимических, нефте- и газоперерабатывающих и др. производств и объектов, связанных с обращением или хранением взрывопожароопасныхи токсичных веществ и смесей, а также трубопроводов пара и горячей воды. Выдана на три года.

ПАСПОРТ №00010476 от 25 октября 2007 г.

Заказчик и его адрес: _____ **Документ основание:** Реализация товаров и услуг 00010476

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт, кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/См^2			
Отвод оцинк. 26,9х2,3 ГОСТ 17375	12,5		450	230	5	-	-	-	0,1	См. примечание 3
Отвод оцинк. 45х2,5 ГОСТ 17375	10	4011	475	310		-	-	-	0,3	См. примечание 3
Отвод оцинк. 57х3,5 ГОСТ 17375	10	91	520	270	33	-	-	10	0,6	См. примечание 3

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN(Py) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Pпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Pпр=1,5PN(Py).

3. Материал деталей/покрытие:

3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - Вст3сп не ниже 2-ой категории.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-02494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Штамп

Подпись

Общество с ограниченной ответственностью
ФИТИНГ
141400, Московская обл.,
г. Химки, Коммунальный пр. 11

ООО "ФИТИНГ" 141400, г. Химки, Московской обл., Вашутинское шоссе, дом 18

Разрешение РОСТЕХНАДЗОРА РОССИИ № РРС-02-00006 от 21.02.05 г. и №РРС-02-00011 от 28.02.05г. на право изготовления деталей стальных технологических трубопроводов для химических, нефтехимических, нефте- и газоперерабатывающих и др. производств и объектов, связанных с обращением или хранением взрывопожароопасныхи токсичных веществ и смесей, а также трубопроводов пара и горячей воды. Выдана на три года.

П А С П О Р Т №00012190 от 12 декабря 2006 г.

Заказчик и его адрес: _____ **Документ основание:** Реализация товаров и услуг 00012190

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт, кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/См^2			
Отвод оцинк. 76х3,5 ГОСТ 17375	8	25	520	310	33	-	-	10	1	См. примечание 3
Отвод оцинк. 133х4 ГОСТ 17375	4	11	520	340	33	-	-		3,8	См. примечание 3

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN(Py) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Pпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Pпр=1,5PN(Py).

3. Материал деталей/покрытие:

3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - Вст3сп не ниже 2-ой категории.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-02494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Штамп

Общество с ограниченной ответственностью
«ФИТИНГ»
141400, Московская обл.,
г. Химки, Коммунальный пр. 11

Подпись

ЗАО "Фирма "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 0000603 *выдан 14 августа 2007 г.*

Основание: счет 743 *накладная*

Условное обозначение детали			Условное давление Ру кгс/см2	№ партии	Механические свойства металла						Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
Наименование	Размер	ГОСТ ТУ			Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгсм/см2 С=20 при -40°	Гидравлическое давление кгс/см2			
Отвод 90°	Ду 15х2,5оц	ТУ 14680043981763904	16	199	55	34	27				500	0,050	ВГП
Отвод 90°	Ду 32х2,8оц	ТУ 14680043981763904	16	230	54	34	27				600	0,182	ВГП
Отвод 90°	Дн 45х3,0оц	17375-2001	100	210	55	34	28				400	0,28	ст20
Отвод 90°	Дн 57х3,5оц	17375-2001	100	205	54	34	29				600	0,50	ст20
Отвод 90°	Дн 76х3,5оц	17375-2001	63	230	54	33	29				650	0,97	ст20
Отвод 90°	Дн 89х3,5оц	17375-2001	63	204	55	33	30				500	1,45	ст20
Отвод 90°	Дн108х4,0оц	17375-2001	40	197	56	34	30				400	2,40	ст20

Примечание:

1. Покрытие изделий цинком марки ЦОА ГОСТ 3640-94 выполнено горячим методом в соответствии с требованиями ГОСТ 9.307-89, ГОСТ 34.29.582-82, средняя толщина покрытия - 100 микрон.

2. Цинковое покрытие наносимое гальваническим методом соответствует требованиям ГОСТ 9.301-86. Толщина покрытия 9-15 микрон.

3. Условия применения деталей исполнения 2 по HN (Ру) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, в по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

Штамп ОТК

НАЧАЛЬНИК ОТК
Павлов Ю. Н.

ООО "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 00002569;2051

выдан 01 октября 2013 г

Заказчик и его адрес:

Основание: счет 2569;2051

накладная

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	дата партии	Механические свойства металла						Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ				Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгм/см2 Ст20 при -40°	Гидравлическое давление кгс/см2			
Отвод 90°	Дн 26,9х2,0	17375-2001исп.1	100	в1629	01,08,2012	50	34	36				1000	0,060	ст20
Отвод 90°	Дн 26,9х3,2	17375-2001исп.1	100	а4039	27,03,2012	50	34	36				1000	0,080	ст20
Отвод 90°	Дн 33,7х2,3оц	17375-2001исп.1	100	6288	18,04,2012	49	34	37				260	0,135	ст20
Отвод 90°	Дн 38х3,0	17375-2001исп.2	63	667	14,09,2012	49	32	35				560	0,206	ст20
Отвод 90°	Дн 89х3,5оц	17375-2001исп.2	63	101259	12,10,2012	52	34	33				100	1,45	ст20

Примечание:

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

Штамп ОТК

ООО "Сантехстрой"
142111, МО, г.Подольск, ул.Вишневая, д.3

Паспорт № 00002569;2051

выдан 01 октября 2013 г

Заказчик и его адрес:

Основание: счет 2569;2051

накладная

Условное обозначение детали			Условное давление РУ кгс/см2	№ партии	дата партии	Механические свойства металла						Количество шт.	Масса для справки кг	Полуфабрикат (труба, марка стали)
Наименование	Размер	ГОСТ, ТУ				Временное сопротивление разрыву кгс/мм2	Предел текучести кгс/мм2	Относительное удлинение δ2%	Относительное сужение %	Ударная вязкость KCU, кгм/см2 Ст20 при -40°	Гидравлическое давление кгс/см2			
Отвод 90°	Дн 26,9х2,0	17375-2001исп.1	100	в1629	01,08,2012	50	34	36				1000	0,060	ст20
Отвод 90°	Дн 26,9х3,2	17375-2001исп.1	100	а4039	27,03,2012	50	34	36				1000	0,080	ст20
Отвод 90°	Дн 33,7х2,3оц	17375-2001исп.1	100	6288	18,04,2012	49	34	37				260	0,135	ст20
Отвод 90°	Дн 38х3,0	17375-2001исп.2	63	667	14,09,2012	49	32	35				560	0,206	ст20
Отвод 90°	Дн 89х3,5оц	17375-2001исп.2	63	101259	12,10,2012	52	34	33				100	1,45	ст20

Примечание:

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN (Ру) - по 5.1.7 или 5.1.7 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356-80.

Начальник ОТК

Штамп ОТК

ООО "ФИТИНГ" 141400, г. Химки, Московской обл., Вашутинское шоссе, дом 18

Разрешение РОСТЕХНАДЗОРА РОССИИ № РРС-02-00006 от 21.02.05 г. и №РРС-02-00011 от 28.02.05г. на право изготовления деталей стальных технологических трубопроводов для химических, нефтехимических, нефте- и газоперерабатывающих и др. производств и объектов, связанных с обращением или хранением взрывопожароопасныхи токсичных веществ и смесей, а также трубопроводов пара и горячей воды. Выдана на три года.

П А С П О Р Т №00012190 от 12 декабря 2006 г.

Заказчик и его адрес: _____ **Документ основание:** Реализация товаров и услуг 00012190

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт, кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/См^2			
Отвод оцинк. 76х3,5 ГОСТ 17375	8	25	520	310	33	-	-	10	1	См. примечание 3
Отвод оцинк. 133х4 ГОСТ 17375	4	11	520	340	33	-	-		3,8	См. примечание 3

1.Условия применения деталей исполнения 2 по PN(Py) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Pпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Pпр=1,5PN(Py).

3. Материал деталей/покрытие:

3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - Вст3сп не ниже 2-ой категории.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-02494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Штамп

Общество с ограниченной ответственностью
«ФИТИНГ»
141400, Московская обл.,
г. Химки, Коммунальный пр. 11

Подпись

ЗАО "Ф е н и к с"

ЗАКАЗЧИК

_____

_____

_____

С Е Р Т И Ф И К А Т

ПРОДУКЦИЯ отводы гнутые, крутоизогнутые

в количестве 10 тонн

Составлен в том, что данная партия деталей была подвергнута операции цинкования по действующей технологии.

На детали нанесено покрытие: Цинк с радужной хроматной (Цхр 9-15мм) в соответствии с ГОСТ 9.301.86

О.К

01.04.2004г.