



Завод металлоконструкций ООО «ЕВРАЗ СТИЛ БОКС»

(организация-изготовитель)

603064, г. Нижний Новгород, ул. Новикова-Прибоя, 4Г, этаж/пом. 3/308

(почтовый адрес)

Документ о качестве 011 №1 стальных строительных конструкций

Заказ № 118_129_101 ЕВРАЗ Стил Бокс

1. Наименование объекта:

2. Наименование элемента:

Чертеж	Наименование	Кол-во	Вес ед. (кг.)	Вес общий (кг.)
Б1-1	Балка	4	614	2456
Б2-1	Балка	1	140,5	140,5
Б2-2	Балка	1	140,5	140,5
Б2-3	Балка	1	83,5	83,5
Б2-4	Балка	1	83,5	83,5
Б2-5	Балка	1	103,6	103,6
К1-1	Колонна	2	220,6	441,2
К1-2	Колонна	2	187,2	374,4
К1-3	Колонна	1	194,1	194,1
К1-4	Колонна	1	194,1	194,1
К1-5	Колонна	1	228	228
К1-6	Колонна	1	228	228
К2-1	Колонна	1	191,9	191,9
К2-2	Колонна	1	192	192
К2-3	Колонна	1	186,5	186,5
К3-1	Колонна	1	166	166
К3-2	Колонна	1	166,3	166,3
К3-3	Колонна	1	190,8	190,8
К3-4	Колонна	1	189,6	189,6
МП1-1	Монтажная пластина	64	1,3	83,2
МП1-2	Монтажная пластина	64	0,6	38,4
МП2-1	Монтажная пластина	8	4,9	39,2
ПП1-1	Прогон покрытия	14	133,5	1869
ПП1-4	Прогон покрытия	1	144,4	144,4
ПП1-5	Прогон покрытия	1	144,4	144,4
ПП1-6	Прогон покрытия	1	155,8	155,8
ПП1-7	Прогон покрытия	1	149,3	149,3
ПП1-8	Прогон покрытия	1	152,1	152,1
ПП1-9	Прогон покрытия	1	156,1	156,1
ПП1-10	Прогон покрытия	1	150,7	150,7
ПП1-11	Прогон покрытия	3	137,6	412,8
ПП1-12	Прогон покрытия	4	137,6	550,4
ПП1-13	Прогон покрытия	1	136,5	136,5
ПП1-14	Прогон покрытия	2	136,5	273
ПП1-15	Прогон покрытия	1	136,5	136,5
ПП1-16	Прогон покрытия	1	136,5	136,5
ПП1-17	Прогон покрытия	2	136,5	273
РС1-2	Распорка	2	61,8	123,6
РС1-3	Распорка	1	58,3	58,3
РС1-4	Распорка	1	58,3	58,3
РС1-5	Распорка	1	42,4	42,4
РС1-6	Распорка	1	31,3	31,3
СВ1-1	Связь вертикальная	2	18,8	37,6
СВ1-2	Связь вертикальная	2	18,9	37,8
СВ2-1	Связь вертикальная	1	114,9	114,9
СВ2-2	Связь вертикальная	2	50,5	101
СВ2-3	Связь вертикальная	1	82,4	82,4

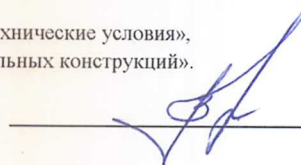


СВ2-4	Связь вертикальная	1	64,9	64,9
СГ1-1	Связь горизонтальная	4	27,1	108,4
СГ1-2	Связь горизонтальная	2	27,2	54,4
СГ1-3	Связь горизонтальная	2	29	58
СГ1-4	Связь горизонтальная	2	29,1	58,2
СГ1-5	Связь горизонтальная	2	26,8	53,6
СТ1-1	Стойка проема	8	31,4	251,2
СТ1-2	Стойка проема	3	22,2	66,6
СТ2-1	Стойка проема	1	61,4	61,4
СТ2-2	Стойка проема	1	61,4	61,4
У1-2	Уголок	10	4,3	43
Ф1-1	Ферма	1	253,9	253,9
Итого, кг				12 774,4

3. Масса по чертежам изготовителя: 12,774 тн.
4. Дата начала изготовления: 25.03.2024 г.
5. Дата окончания изготовления: 02.05.2024 г.
6. Организация, выполнившая проектную документацию КМ (индекс и № чертежей): ООО "ЕВРАЗ Стиль Бокс" 2024-011_КМ
7. Организация, выполнившая полный комплект рабочих чертежей КМД (индекс и № чертежей): ООО "ЕВРАЗ Стиль Бокс" 2024-011_КМД
8. Стальные конструкции изготовлены в соответствии с:
- ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные"
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
9. Конструкции изготовлены из сталей марок:
С355-5, С355-6 С255-4
Примененные материалы соответствуют требованиям рабочей документации.
Документы о качестве, сертификаты на металлопрокат хранятся на предприятии.
10. Сварные соединения выполнены аттестованными сварщиками и соответствуют:
ГОСТ 14771-76.
Удостоверения сварщиков и протоколы испытания контрольных образцов хранятся на предприятии.
11. Сварочные материалы:
а) электроды - не применялись
б) сварочная проволока - СВ-08Г2С ф1,2мм ГОСТ 2246-70. №1019-п от 13.02.2024 г.
в) флюс - не применялся
г) защитные газы - Смесь газовая (аргон+диоксид углерода) ТУ20.11.10-005-7729008-2018 №24-010633 от 06.03.2024 г.
Соответствуют требованиям нормативно-технической и проектной документации. Документы о качестве, сертификаты на сварочные материалы хранятся на предприятии.
12. Согласно условиям договора на поставку конструкции защищены от коррозии:
- подготовка поверхности: дробеметная очистка: степень очистки Sa 2 ½ ISO8501-1-2007
- горячее цинкование: не применялось
- окрашены: грунтовка ГФ-021 40 мкм 2 слоя
- грунт под огнезащиту: не применялось
Документы о качестве, сертификаты на материалы для защитных покрытий хранятся на предприятии.
13. Документ о качестве составлен на основании приемочных актов:
- Акт ВИК 011 №1 от 02.05.2024 г.
- Заключение 011 №1 от 25.04.2024 г..
- Акт приемки заводского защитного антикоррозийного покрытия 011 №1 от 02.05.2024 г.
14. Согласно условиям договора на поставку и требованиям ГОСТ 23118-2019 к документу о качестве прилагаются:
Не применимо
Настоящий документ о качестве гарантирует соответствие изготовленных стальных строительных конструкций рабочей документации и нормативным документам:
- ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия».
- СП53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций».

Начальник ОТК ООО «ЕВРАЗ Стиль Бокс»





В.В. Маханюк

г. Нижний Новгород

ООО «Евраз Стил Бокс»

(наименование предприятия, монтажной организации)

Акт 011 № 1 от 02 мая 2024г.

визуального и измерительного контроля качества сварных соединений и линейных размеров

1. Журнал контроля *Запись в журнале визуального и измерительного контроля 011 №1 02.05.2024г.*

2. Обозначение чертежа: 2024-011-КМД

3. Контроль выполнен согласно *ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, ГОСТ 14771-76*

4. Средства измерения:

Комплект для проведения визуального и измерительного контроля «ВИК», зав.№ 5108-К5/21

Линейка измерительная металлическая 300мм ГОСТ 427-75 зав.№ 243

Рулетка измерительная металлическая 5м, зав.№ 243

Штангенциркуль ШЦ-1-125 ГОСТ 166-89, зав.№ 1907132

Универсальный шаблон сварщика УШС-2, зав.№ 0072

Луна измерительная ЛН-3-10х с подсветкой, зав.№ 243

Угольник поворочный 90° УП 160х100мм ГОСТ 3749-77, зав.№ 0245

5. Результаты контроля, заключение о соответствии:

Обозначение, наименование сборки в которой производилась сварка в соответствии с конструкторской документацией	Количество, шт.	Тип сварного соединения	Материал сваренных деталей	Описание зафиксированных несплошностей (характер, количество, размеры)
Б1-1	4	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
Б2-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
Б2-2	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-6 С255-4	Дефектов не обнаружено
Б2-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
Б2-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
Б2-5	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
К1-1	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
К1-2	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
К1-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
К1-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено

Обозначение, наименование сборки в которой производилась сварка в соответствии с конструкторской документацией	Количество, шт.	Тип сварного соединения	Материал сваренных деталей	Описание зафиксированных несплошностей (характер, количество, размеры)
K1-5	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K1-6	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K2-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K2-2	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K2-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K3-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K3-2	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K3-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
K3-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
МП1-1	64	---	C355-6	Дефектов не обнаружено
МП1-2	64	---	C355-6	Дефектов не обнаружено
МП2-1	8	---	C355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-1	14	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-5	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-5 C355-6	Дефектов не обнаружено

Обозначение, наименование сборки в которой производилась сварка в соответствии с конструкторской документацией	Количество, шт.	Тип сварного соединения	Материал сваренных деталей	Описание зафиксированных несплошностей (характер, количество, размеры)
ПП1-6	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-7	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-8	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-9	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-10	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-11	3	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-12	4	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-13	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-14	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-15	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-16	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
ПП1-17	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
РС1-2	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
РС1-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено
РС1-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	С355-5 С355-6	Дефектов не обнаружено

Обозначение, наименование сборки в которой производилась сварка в соответствии с конструкторской документацией	Количество, шт.	Тип сварного соединения	Материал сваренных деталей	Описание зафиксированных несплошностей (характер, количество, размеры)
PC1-5	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
PC1-6	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB1-1	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB1-2	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB2-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB2-2	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB2-3	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CB2-4	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CG1-1	4	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CG1-2	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CG1-3	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CG1-4	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CG1-5	2	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CT1-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
CT1-2	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено

Обозначение, наименование сборки в которой производилась сварка в соответствии с конструкторской документацией	Количество, шт.	Тип сварного соединения	Материал сваренных деталей	Описание зафиксированных несплошностей (характер, количество, размеры)
СТ2-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
СТ2-2	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено
У1-2	10	---	C245	Дефектов не обнаружено
Ф1-1	1	Согласно рабочим чертежам и ГОСТ 14771-76; ГОСТ 23518-79	C355-6 C255	Дефектов не обнаружено

7. Сварщики, допущенные к сварке

Ф.И.О.	№ удостоверения, срок действия	Клеймо
Беляев А.Д.	№ ВВР-ГАЦ-I-26331 до 15.03.26	E93T
Бочкарев Е.В.	№ ВВР-ГАЦ-I-26332 до 15.03.26	E93S

Заключение по результатам визуального и измерительного контроля: Металлоконструкции признаны годными и соответствуют ГОСТ 23118-2019, по линейным размерам - 3 классу точности (коэффициент точности $K=0,4$), сварные соединения - 2 уровню качества.

Качество поверхности, сборка свариваемых элементов, геометрические размеры, геометрия и качество сварных соединений соответствуют требованиям НТД.

Контроль выполнил специалист II уровня УД №

_____ (подпись)

Махабюк В.В.
_____ (фамилия, инициалы)

Руководитель работ по визуальному и измерительному контролю:

_____ (уровень квалификации, № квалификационного удостоверения)

Махабюк В.В.
_____ (фамилия, инициалы, подпись)

ООО "ЕВРАЗ Стил Билдинг"
Лаборатория
неразрушающего контроля
г. Нижний Новгород

ООО ЕВРАЗ Стил Бокс	
Акт скрытых работ подготовки поверхности и приемки покрытия 011 № 1	№ 118_129_101_ЕВРАЗ_Стил_Бокс
	№ 1 от 02.05.2024 г.
Наименование объекта: «Торговое здание, расположенное по адресу Чернышова, д.3Г/7»	
Время между очисткой поверхности и окрашиванием не более 2 часов	Сжатый воздух ГОСТ 9.010 <i>соответствует</i>
Относительная влажность воздуха <i>не выше 54%</i>	Температура окружающей среды <i>10°C</i>
Тип покрытия Окрашены: Грунтовка ГФ-021 40 мкм 2 слоя	
Номер сертификата: Паспорт качества № 04/126 Номер партии 04/126 от 17.04.2024	
Толщина сухого слоя: Применяется правило 80-20 Фактическая средняя толщина сухой пленки на каждой позиции -не менее 40 мкм.	

Перечень марок металлоконструкций

Марка элемента	Наименование	Кол-во марок, шт.
Б1-1	Балка	4
Б2-1	Балка	1
Б2-2	Балка	1
Б2-3	Балка	1
Б2-4	Балка	1
Б2-5	Балка	1
К1-1	Колонна	2
К1-2	Колонна	2
К1-3	Колонна	1
К1-4	Колонна	1
К1-5	Колонна	1
К1-6	Колонна	1
К2-1	Колонна	1
К2-2	Колонна	1
К2-3	Колонна	1
К3-1	Колонна	1
К3-2	Колонна	1
К3-3	Колонна	1

Марка элемента	Наименование	Кол-во марок, шт.
КЗ-4	Колонна	1
МП1-1	Монтажная пластина	64
МП1-2	Монтажная пластина	64
МП2-1	Монтажная пластина	8
ПП1-1	Прогон покрытия	14
ПП1-4	Прогон покрытия	1
ПП1-5	Прогон покрытия	1
ПП1-6	Прогон покрытия	1
ПП1-7	Прогон покрытия	1
ПП1-8	Прогон покрытия	1
ПП1-9	Прогон покрытия	1
ПП1-10	Прогон покрытия	1
ПП1-11	Прогон покрытия	3
ПП1-12	Прогон покрытия	4
ПП1-13	Прогон покрытия	1
ПП1-14	Прогон покрытия	2
ПП1-15	Прогон покрытия	1
ПП1-16	Прогон покрытия	1
ПП1-17	Прогон покрытия	2
РС1-2	Распорка	2
РС1-3	Распорка	1
РС1-4	Распорка	1
РС1-5	Распорка	1
РС1-6	Распорка	1
СВ1-1	Связь вертикальная	2
СВ1-2	Связь вертикальная	2
СВ2-1	Связь вертикальная	1
СВ2-2	Связь вертикальная	2
СВ2-3	Связь вертикальная	1
СВ2-4	Связь вертикальная	1
СГ1-1	Связь горизонтальная	4
СГ1-2	Связь горизонтальная	2
СГ1-3	Связь горизонтальная	2
СГ1-4	Связь горизонтальная	2
СГ1-5	Связь горизонтальная	2
СТ1-1	Стойка проема	8
СТ1-2	Стойка проема	3

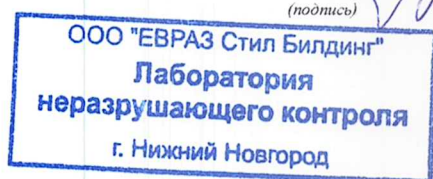
Марка элемента	Наименование	Кол-во марок, шт.
СТ2-1	Стойка проема	1
СТ2-2	Стойка проема	1
У1-2	Уголок	10
Ф1-1	Ферма	1

Подготовка поверхности и качество антикоррозионного покрытия изделий соответствуют требованиям НТД и признаны годными к эксплуатации

Контроль выполнил:

(подпись)

(фамилия, инициалы)



Махотюк В.В.

ООО "ЕВРАЗ Стал Бокс" в г. Нижний Новгород.

Юридический адрес: 603064, г. Нижний Новгород, ул. Новикова-прибыл, д.41, эт. 3, пом.кв.308

№ ЛПН-056A0154 от 25.03.2022г.

ЛАБОРАТОРИЯ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ ООО "ЕВРАЗ Стал Бокс"
ЗАКЛЮЧЕНИЕ О РЕЗУЛЬТАТАХ ПРОВЕДЕНИЯ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

Заключение 011 № 1 от 25.04.2024 г.

Общие данные:		Данные о контроле:			Регламентирующие документы:		
Объект:	Заказ №118_129_101 ЕВРАЗ_Стал_Бокс	Тип и зав. № дефектоскопа, свидетельство о поверке:	A1214 ЕХРЕКТ. Завалской серийный № S141944. Дата поверки 30.01.2024г.		Контроль проводится по:	ГОСТ Р 55724-2013 "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые"	
В соответствии с заявкой:	На проведение неразрушающего контроля ультразвуковой дефектоскопии ОТ25.04.24 г.	№ ПЭП	S5096 -5,-70° № 2156418 S5182 -2,-5,-65° № 2145882		Оценка качества производится по:	Гост 23118-2019 "Контроль качества стальные строительные" СП 70.13330.2012 "Небудини и ограждающие конструкции".	
Наименование изделия, № сварочного формуляра, схемы:	Колона КЗ-4-1 шт. Связь вертикальная СБ2-1				Номер проекта (чертежа):	2024-011-КМД	
					№ сварочного формуляра, схема	Способ сварки	
						ПА	

ДАННЫЕ О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ ДЕФЕКТΟΣКОПИИ

№ п/п	Наименование изделия,	Номер (размер) сварного соединения	Марка стали сварочных элементов	Длина и толщина свариваемых элементов в мм.	Условия чувств-ть мм²	Тип сварного соединения	Объем контроля	Описание обнаруженных дефектов	Заключение (годен, не годен)	№ клейма сварщика	Примечание
п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	КЗ-4 Труба (кв) 160x6		С255-4	160x6мм	5	С10	100%	Необнаружены дефектов не обнаружено	Годен	Панченко Р.Е. (кп.ВУКН)	
3	СБ2-1 Труба (кв) 120x4		С255-5	120x4мм	5	С10	100%	Необнаружены дефектов не обнаружено	Годен	Панченко Р.Е. (кп.ВУКН)	

Контроль провел Дефектоскопист:

подпись

Маханюк В.В.
расшифровка

№ удостоверения, срок действия, уровень квалификации

Заключение выдал Дефектоскопист:

подпись

Маханюк В.В.
расшифровка

№ удостоверения, срок действия, уровень квалификации

ООО "ЕВРАЗ Стал Бокс"
Лаборатория
неразрушающего контроля
г. Нижний Новгород