

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ
СЕВЕРНЫЙ ГОРОД

ООО «ИЛ Северный город»
193079, г. Санкт-Петербург, ул. Исполкомская д. 17
стр. 1 помещение 30Н
8(812) 4585975
тел. +7 (921) 773 7393 e-mail: info@sev-go.spb.ru
ИНН 7811645926/КПП 781101001
www.sev-go.spb.ru



Утверждаю
Начальник ИЛ
ООО "ИЛ Северный
город"

Исотов Р.И.

8 декабря 2025 г.



Свидетельство об аккредитации №RJU.ASK.ИЛ.1208 действительно от 05.10.2023 г.

Квалификационное удостоверение №0037-02-14123 Действительно до 10 марта 2028 г.

Наименование заказчика: ООО «ШЕЛПРОК»

Дата проверки: 8 декабря 2025 г.

Протокол №108/УЗК от 08.12.2025

по ультразвуковому контролю качества сварных соединений

Проводился в соответствии с ГОСТ Р 55724-2013, СП 70.13330.2012.

Дефектоскоп ультразвуковой А1212 Master зав. № 4142684

Свидетельство о поверке №С-АКЗ/11-11-2024/386982604 действительно до 10.11.2025 г.

ПЭП S5182;

Угол ввода: 65°;

Рабочая частота: 2,5 МГц;

Режим работы: Эхо-импульсный метод

Способ сварки: Ручная дуговая

Дополнительные сведения: Образец предоставлен Заказчиком

Результаты обследования приведены в таблице 1

Таблица 1

№ п/п	ФИО сварщика	Обследуемое сварное соединение	Шифр образца	Толщина элемента, мм	Длина шва, п.мм	Описание обнаруженных дефектов	Оценка качества сварки
1	-	Пластина t=20мм Тип шва С25 (ГОСТ 5264-80)	108-СТ-1	20,0	270	Д-Е-10-2-94,1-245	Не годен

Описание дефекта сварного шва:

Пример: Д-Е-8-3-70-60

Д-Дефект, эквивалентная площадь которого превышает допустимое значение;

Г(Е)- Дефект, условная протяженность которого $\Delta L \leq \Delta L_o$ ($\Delta L > \Delta L_o$);

8-наибольшая глубина залегания дефекта, мм;

3- условная высота дефекта, мм;

70- амплитуда, Дб;

60- условная протяженность дефекта, мм.

Контроль проводил _____ Карпов А.А.



Выполнил _____

Протокол №108/УЭК от 08.12.2025 г.