



УКРАЇНСЬКИЙ ЦЕНТР
СТАЛЕВОГО
БУДІВНИЦТВА

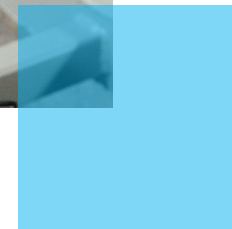
**Лабораторні випробовування
зразків сталі. Визначення
хімічного складу, механічних
характеристик, результати
випробувань.**

Дмитро Вискребцов

Заступник технічного директора УКРСТАЛЬ
КОНСТРУКЦІЯ

ЛАБОРАТОРІЇ

Заводські лабораторії проводять роботи з визначення хімічного складу матеріалів, що надходять на виробництво, механічні випробування металопрокату, а також здійснюють ультразвуковий контроль зварних швів.



УНІКАЛЬНЕ ЛАБОРАТОРНЕ ОБЛАДНАННЯ

Наші лабораторії використовують спеціальне унікальне обладнання та технології для ретельного контролю якості, наприклад, механічні випробування зразків





ВСІ ВИДИ КОНТРОЛЮ

1. Вхідний контроль та випробування (хіміко-аналітичний, спектральний аналіз) металопрокату та інших матеріалів
2. Операційний контроль та випробування продукції в процесі виробництва
3. Приймальний контроль та випробування готової продукції
4. Сертифікаційні випробування продукції



СЕРТИФІКАТ КОМПЕТЕНТНОСТІ ФАХІВЦЯ З НЕРУЙНІВНОГО КОНТРОЛЮ



Українське товариство неруйнівного контролю та технічної діагностики (УТ НКТД)

є членом Міжнародного комітету з неруйнівного контролю (ICNDT)
Європейської федерації з неруйнівного контролю (EFNDT)
Міжнародного товариства з моніторингу стану (ISCM)



Центр сертифікації при УТ НКТ Д



акредитований Національним агентством з акредитації України
відповідно до ДСТУ EN ISO/IEC 17024
Атестат акредитації № 60001 чинний до 13.04.2025

СЕРТИФІКАТ

компетентності фахівця з неруйнівного контролю
№15143.UT.2/23

Цей сертифікат засвідчує, що фахівець

Башинська Зоя Антонівна

успішно склав(ла) кваліфікаційні екзамени у відповідності до вимог стандарту
EN ISO 9712:2012 «Неруйнівний контроль. Кваліфікація і сертифікація персоналу з
неруйнівного контролю» та сертифікований(на) як фахівець з неруйнівного контролю

Метод контролю: **Ультразвуковий (UT)**

Рівень кваліфікації: **2 (другий)**

Сектор: **6 - виробництво та обробка металів**

Роботодавець:
ТОВ "ЗМК УКРСТАЛЬ ЖИТОМИР"

Адреса роботодавця:
м. Житомир,

вул. Сергія Параджанова, 87



Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua Phone: (+38 044) 200-46-66
e-mail: usndt@ukr.net (+38 044) 200-80-57
www.usndt.com.ua Fax: (+38 044) 205-31-66

The American Electric Welding Institute, Kiev, Ukraine

Керівник ЦС при УТ НКТД

В.А. Литвиненко
професор, голова УТ НКТД

Уповноважений з якості

В.А. Литвиненко

Адреса: Україна, м. Київ, вул. Казимира Малевича, 23, корп. 6
Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України, відділ №4
тел.: (044) 200-8140, e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net, www.usndt.com.ua

ПІДТВЕРДЖЕННЯ ПРО РОБОТУ ФАХІВЦЯ

(позначка роботодавця робиться кожні 6 місяців)

Дата	Прізвище, ініціали та посада уповноваженої особи (роботодавця)	Підпис роботодавця та печатка

ПЕРЕЛІК СЕКТОРІВ

Виробничі сектори:

Цифрове позначення сектору	Буквене позначення сектору	Найменування сектору
1	c	литво – феритні і неферитні матеріали
2	f	поковки – феритні і неферитні матеріали
3	w	зварні з'єднання – усі типи зварних з'єднань, включно з паяними, для феритних і неферитних матеріалів
4	t	труби і трубопроводи, вилочачки листовий прокат для виготовлення зварних труб – безшовні і зварні із феритних і неферитних матеріалів
5	wp	прокат – листовий, профільний

Промислові сектори: Сектори, що поєднують кілька секторів продукції, включаючи всі чи деякі види продукції чи певні матеріали (напр., чорні та кольорові метали чи неметали, такі як кераміка, бетон, залізобетон, штучний чи природний камінь, пластмаси та композиційні матеріали)

Позначення сектору	Охоплює сектори	Найменування сектору
6	1-5	виробництво та обробка металів
7	1-5	контроль перед введенням та в процесі експлуатації, що включає виробництво та обробку металів
8	1-5	залишковий транспорт та обладнання для нього
9	1-5	авіаційна продукція
10	1-5	продукція суднобудування
11	1-5	обладнання для атомної енергетики
12	1-5	бурове обладнання



Українське товариство неруйнівного контролю та технічної діагностики (УТ НКТД)

є членом Міжнародного комітету з неруйнівного контролю (ICNDT)
Європейської федерації з неруйнівного контролю (EFNDT)
Міжнародного товариства з моніторингу стану (ISCM)



Центр сертифікації при УТ НКТ Д



акредитований Національним агентством з акредитації України
відповідно до ДСТУ EN ISO/IEC 17024
Атестат акредитації № 60001 чинний до 13.04.2025

СЕРТИФІКАТ

компетентності фахівця з неруйнівного контролю
№15159.RT.2/23

Цей сертифікат засвідчує, що фахівець

Башинська Зоя Антонівна

успішно склав(ла) кваліфікаційні екзамени у відповідності до вимог стандарту
EN ISO 9712:2012 «Неруйнівний контроль. Кваліфікація і сертифікація персоналу з
неруйнівного контролю» та сертифікований(на) як фахівець з неруйнівного контролю

Метод контролю: **Радіографічний (RT)**

Рівень кваліфікації: **2 (другий)**

Сектор: **6 - виробництво та обробка металів**

Роботодавець:
ТОВ "ЗМК УКРСТАЛЬ ЖИТОМИР"

Адреса роботодавця:
м. Житомир,

вул. Сергія Параджанова, 87



Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua Phone: (+38 044) 200-46-66
e-mail: usndt@ukr.net (+38 044) 200-80-57
www.usndt.com.ua Fax: (+38 044) 205-31-66

The American Electric Welding Institute, Kiev, Ukraine

Сертифікат дійсний до: **21.06.2028 р.**

Дата сертифікації: **22.06.2023 р.**

Керівник ЦС при УТ НКТД

В.А. Литвиненко
професор, голова УТ НКТД

Уповноважений з якості

В.А. Литвиненко

Адреса: Україна, м. Київ, вул. Казимира Малевича, 23, корп. 6
Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України, відділ №4
тел.: (044) 200-8140, e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net, www.usndt.com.ua

СЕРТИФІКАТИ ПІДТВЕРДЖЕННЯ КОМПЕТЕНТНОСТІ ТА СЕРТИФІКАТ ЯКОСТІ МЕТАЛУ



ZhSM
ЗЖСМ

МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІКИ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
"ЖИТОМИРСЬКИЙ НАУКОВО-Дослідницький центр стандартизації, метрології та сертифікації"
(ДП "Житомирстандарт")

під
від ДД

Сертифікат підтвердження компетентності
Галузь підтвердження компетентності
виміральної центральної заводської лабораторії
Товариство обмеженою відповідальністю
«ЗАВОД МЕТАЛОКОНСТРУКЦІЙ УКРАЇНА ЖИТОМИР»

№038/2022

Виданий Товариству з обмеженою відповідальністю «Завод металокопункцій України»
юридична адреса: Україна, 10001, м. Житомир, вул. [...]
адреса розташування виміральної центральної заводської лабораторії: Україна, 10001, м. Житомир, вул. [...]

підтверджує компетентність виміральної центральної заводської лабораторії Товариства з обмеженою відповідальністю «Завод металокопункцій України» на проведення вимірювань:

Галузь підтвердження компетентності сертифікату і с його невід'ємною частиною:

Генеральний директор
М.П. [...]
[...]

Назви величин, що вимірюються	Назва та опис об'єктів вимірювання	Діапазон вимірювань
1	2	3
Масова частка вуглецю, %	Прокат сталевий сортовий та листовий із сталей: - підвищеної міцності; - низьколеганованої; - вуглецевої; - звичайної якості; - вуглецева якісна конструкційна; - сталь підвищеної міцності; - дрп сталевий зварний	0,01 - 5,0% 0,01 - 0,02% > 0,02 - 0,05 % > 0,05 - 0,1 % > 0,1 - 0,2 % > 0,2 - 0,5 % > 0,5 - 1,0 % > 1,0 - 2,0 % > 2,0 - 5,0%
Масова частка кремнію, %		0,01 - 1,0 % 0,01 - 0,02 % > 0,02 - 0,05 % > 0,05 - 0,1 % > 0,1 - 0,2 % > 0,2 - 0,5 % > 0,5 - 1,0 %
Масова частка хрому, %		0,01 - 0,5 % 0,01 - 0,02 % > 0,02 - 0,05 % > 0,05 - 0,1 % > 0,1 - 0,2 % > 0,2 - 0,5 %
Масова частка марганцю, %		0,3 - 3,0% 0,3 - 0,5 % > 0,5 - 1,0 % > 1,0 - 2,0% > 2,0 - 3,0%
Масова частка нікелю, %		0,01 - 0,5 % 0,01 - 0,02 % > 0,02 - 0,05 % > 0,05 - 0,1 % > 0,1 - 0,2 % > 0,2 - 0,5 %

1	2	3	4
<p>Неруйнівний контроль за ДСТУ EN ISO 11666:2014</p> <p>1. Трещини (поверхові, поперечні та радіальні трещини; трещини в кратері; розгалужені та роздільні трещини) -максимально допустимий розмір дефекту: -максимально допустима кількість дефектів - об'єктах включень на 100 мм шва; -умовна протяжність дефекту DL, мм</p> <p>2. Пори (газові пори та рівномірно розташована пористість; скучення пор та свищі; поверхневі пори, усюдочні раковини та кратери) -максимально допустимий розмір дефекту: -максимально допустима кількість дефектів об'єктах включень на 100 мм шва; -умовна протяжність дефекту DL, мм</p> <p>3. Тверді включення (шлакові та металічні включення) -максимально допустимий розмір дефекту: -максимально допустима кількість дефектів - об'єктах включень на 100 мм шва; -умовна протяжність дефекту DL, мм</p> <p>4. Неспаєлення та н провар (неповний провар в корені зварного з'єднання; неспаєлення між валками зварного з'єднання; неспаєлення по боковим сторонам зварного з'єднання; -максимально допустимий розмір дефекту: -максимально допустима кількість дефектів - об'єктах включень на 100 мм шва; -умовна протяжність дефекту DL, мм</p>	<p>Металопродукція, зварні з'єднання металокопункцій:</p> <p>- колони та гарцби сталеві каркасів одноповерхових та багатоповерхових будівель; - балки колії підвісного транспорту; -конструкції каркасів сталеві рамкові, балки перекриття та покриття; - ферми сталеві; -сходи маршові, майданчики та огорожі сталеві з товщиною металу від 8 мм до 245 мм</p>	<p>Частоти: 0,4-10,0 МГц</p> <p>Швидкості УЗК: 1000-1200 м/с</p> <p>Амплітуди: 67-107дБ</p> <p>Розміру дефекту: 0-250 мм</p> <p>Умовної протяжності: 0-250 мм</p> <p>Глибини залегання дефектів: 1,0 - 5000,00 мм</p>	<p>$\delta \pm 2\%$</p> <p>$\delta \pm 2\%$</p> <p>$\Delta \pm 0,5$ дБ</p> <p>$\Delta \pm 0,1$ мм</p> <p>$\Delta \pm 0,1$ мм</p> <p>$\Delta \pm 1$ мм</p>

Генеральний директор ДП «Житомирстандартметрологія» [...]

Генеральний директор ДП «Житомирстандартметрологія» [...]

Аркуш -2, аркушів -6

EXAMINATION REPORT/Протокол № 174
Ultrasonic testing of welds, metal/Ультразвуковий контроль зварних з'єднань, металу

Ukrainian Firm Defectoscope - Ultrasonic preparation and processing of metal
Українська фірма Дефектоскоп - ультразвукова підготовка та обробка металу

Ukrainian Firm Defectoscope - Ultrasonic preparation and processing of metal
Українська фірма Дефектоскоп - ультразвукова підготовка та обробка металу

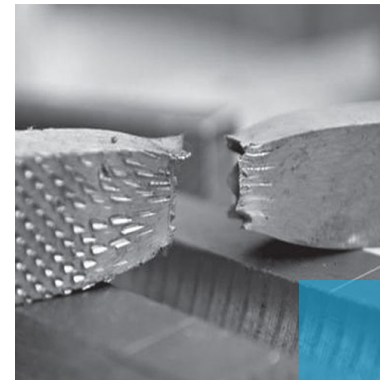
Order number / Номер замовлення	Order date / Дата замовлення	Order reference / Номер референції	Material / Матеріал	Welding method / Спосіб зварювання	Welding position / Положення зварювання	Welding process / Процес зварювання	Welding speed / Швидкість зварювання	Welding current / Зварювальний струм	Welding voltage / Зварювальна напруга	Welding electrode / Зварювальний електрод	Welding consumable / Зварювальні матеріали	Welding equipment / Зварювальне обладнання	Welding location / Місце зварювання	Welding date / Дата зварювання	Welding operator / Оператор зварювання	Welding supervisor / Надзорник зварювання	Welding inspector / Інспектор зварювання
...

Head of central laboratory [...]
Ukrainian Firm Defectoscope

Ukrainian Firm Defectoscope
Ukrainian Firm Defectoscope

ТРИСТУПЕНЕВА СИСТЕМА КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ

Сформовано триступеневу систему контролю якості продукції в процесі виробництва: виконавець – виробничий майстер – контролер ВТК. Здійснюються механічні випробування швів та навколошовних зон (руйнівний та неруйнівний контроль).





ЛАБОРАТОРНЕ ОБЛАДНАННЯ

Наші лабораторії використовують спеціальне унікальне обладнання та технології для ретельного контролю якості, наприклад, рентгенографічний контроль.

