

Исх. № 4/1
 От 11 января 2024 г.

ООО "BCB"

Уважаемые партнеры!

В ООО «Станфер» от ООО «BCB» по накладной №67 от 27.11.2023 г. поступили изделия на термодиффузионное цинковое покрытие по ГОСТ Р 9.316-2006:

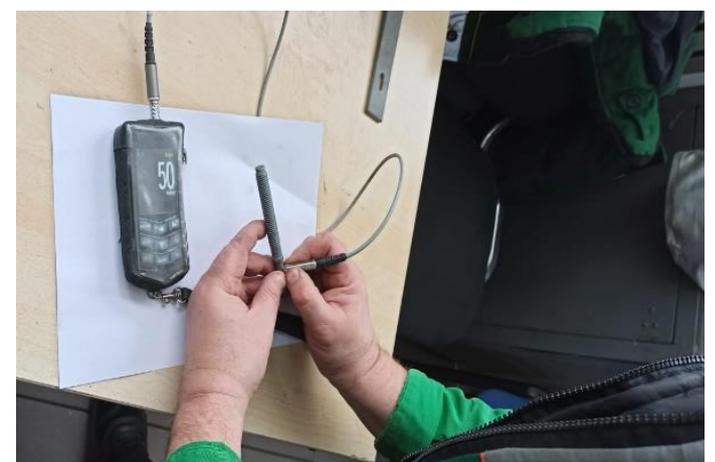
Номенклатура	Доп. наименование	Диаметр	Длина	Гост/DIN	Кол-во, шт	Общий вес, кг	ТЗ
Шпилька	WAM	12	120		14 934	1 226	41-50 мкм
Шпилька	WAM	12	100		6 677	455	41-50 мкм
Шпилька	WAM	10	80		5 111	190	41-50 мкм
Шпилька	WAM W	12	135		5 000	559	41-50 мкм
Шпилька	WAM	10	98		26 373	1 233	41-50 мкм
Итого					58 095	3 663	

Согласно ГОСТ Р 9.316-2006:

- Оцинкованные изделия предъявляют к приемке партиями. Партией считают изделия одного типа и размера, изготовленные из металла (сплава) одной марки и одной термической обработки и подвергнутые термодиффузионному цинкованию в одном контейнере по одной и той же технологии.
- Контроль проводят:
 - на участках поверхности, не имеющих накатки и резьбы, в нескольких местах на расстоянии не менее 5 мм от ребер, углов, отверстий;
 - на резьбовых деталях - в трех точках: на плоскости головки болта, гладкой части болта и торцевой части болта со стороны резьбы, на торцах гаек.
- Толщину термодиффузионного покрытия измеряют магнитным (магнитными толщиномерами) или металлографическим методами.
- За результат измерений толщины покрытия, указываемой в НД, принимают среднеарифметическое значение результатов измерений не менее чем на десяти различных участках поверхности изделия.

Результаты контрольных замеров покрытия приведены в таблице ниже:

№	Наименование изделия	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Средняя толщина ТДЦ, мкм
1	Шпилька WAM 10x98	46	43	45	55	49	50	50	49	51	51	48,9
2	Шпилька WAM12x120	56	49	50	53	47	51	47	50	49	47	49,9
3	Шпилька WAM12x100	50	49	50	48	47	51	47	51	47	48	48,8
4	Шпилька WAW 10x80	46	43	46	48	45	49	55	53	47	49	48,1
5	Шпилька WAW W 12x135	53	51	49	56	45	51	48	49	51	49	50,2





Толщина покрытия была измерена толщиномером Константа К5" (заводской номер 18282, номер свидетельства С-ГДМ/19-07-2023/263157072, дата поверки 19.07.2023 г.).

Замеры толщины покрытия на образцах подтверждают соответствие покрытия требуемому классу по ГОСТ Р9.316-2006.

Коррозионные испытания образцов Заказчика проводились Подрядчиком в камере соляного тумана. По результатам испытаний зафиксировано, что образцы №1,2,3,4,5 образцы прошли испытания: по прошествии 250 ч. зафиксированы следы сплошного тонкого белого налета продуктов коррозии цинка, следов коррозии основного металла не обнаружено:

№ образца	Наименование	Толщина покрытия, мкм	Время нахождения в камере, часов	Норматив по ГОСТ Р9.316-2006, часов
1	Шпилька WAM 10x98	41-50	> 250	250
2	Шпилька WAM 12x120	41-50	> 250	250
3	Шпилька WAM 12x100	41-50	> 250	250
4	Шпилька WAM 10x80	41-50	> 250	250
5	Шпилька WAM W 12x135	41-50	> 250	250





Инженер ОТК

Петухов М.А.

Копия верна
Генеральный директор
ООО «Станфер»

