


Дата: 11.06.2026
Исх.№ 109-4

Кому:
Директору по строительству
ООО «Радман»
Т.К. Салахутдинову

ТРАНСФОРМАТОРНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
КОМПЕНСАЦИЯ ЕМКОСТНЫХ
ТОКОВ
КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ОРУ
ОГРАНИЧЕНИЕ ТОКОВ КЗ

Тема: цинковое покрытие опор

 www.ensons.ru

Уважаемые коллеги!

В адрес ООО «ЭНСОНС» поступило письмо Исх. №688 от 08.06.2026 и Акт фиксации замечаний №96 от 15.05.2026 г.

Сообщаем, что покрытие металлоконструкций методом горячего цинкования выполнено в соответствии с ГОСТ 9.307-2021, нанесение покрытия осуществлялось силами АО «Уралэлектромедь». Цех горячего цинкования является одним из ведущих в этой отрасли.

Перед передачей на горячее цинкование осуществлена подготовка поверхности металлоконструкций дробеструйной обработкой.

Обращаем ваше внимание, что цинковое покрытие подвергают контролю по внешнему виду, толщине и прочности сцепления. При приемке продукции после горячего цинкования иногда встречаются непроцинкованные места. Это связано с технологическим процессом цинкования. В данном случае, такие места составляли не более 0,5% общей поверхности конструкций, и каждый непокрытый участок занимал не более 10 см², что соответствует требованиям ГОСТ. Все обнаруженные места непокрытия были устранены методом холодного цинкования (грунт ЦИНОЛ, затем АЛПОЛ).

Сообщаем также, что в соответствии с ГОСТ 9.307-2021 пятна белой коррозии не являются дефектами при условии, что толщина покрытия после их удаления превышает установленное минимальное значение. Покрытие горячим цинкованием не может иметь однородный цвет и не является декоративным, что также предусмотрено ГОСТ.

Соответственно, покрытие металлоконструкций выполняет все свои защитные свойства согласно ГОСТ и не является браком.

С уважением,



Гусакова Л.Г.

Начальник службы качества

исп. Смирнов В.В.
Вед. специалист по сервису
Тел: +7 (343) 288-76-15 (доб. 406)
smirnov@ensons.ru

