

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ
«НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
«ЦИРКОН-ТЕСТ» ООО «ПрофНадзор»
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЗНАНИИ КОМПЕТЕНТНОСТИ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ
ЛАБОРАТОРИИ № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.108 до 19.05.2026 г.

109518, г. Москва, ул. Грайвороновская, д. 8А. цок, этаж, пом. 1П. ком. 3

Адрес организации

117965 г. Москва. Андреевская набережная, д. 2. стр. 3. офис 1

Адрес места осуществления деятельности

УТВЕРЖДАЮ


С.П. Павлов
М.П.


**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 306-03-22/12-ЦТ от 29.03.2022**

Наименование продукции:	Изделие потолочное из оцинкованной стали: Кассета РМ HKN-1A-530x900 Zn 0.7 ПЭФ RAL 9006 35x530x35 L=8x12x35x900x34x8
Торговая марка:	-
Тип, модель:	-
Заводской номер:	б/н
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Профметалл»
Юридический адрес:	142840, Московская область, г. Ступино, рп. Михнево, ул. Донбасская, владение 75
Заказчик:	Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «СамараТест»
Юридический адрес:	443030, РОССИЯ, Самарская область, город Самара, улица Урицкого, дом 19
Вид испытаний:	Сертификационные испытания по: ТУ 25.11.23-010-23432759-2022
Результаты испытаний:	См. стр. 3-4
Регистрационный номер образца:	1102844
Дата поступления образца:	23.03.2022
Дата проведения испытаний:	24.03.2022-29.03.2022

Протокол распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Не допускается частичная перепечатка или копирование протокола без разрешения испытательной
лаборатории.

1. Процедура испытаний

1.1. Идентификация изделия:	Наименование, тип, маркировка образцов соответствуют сопроводительной документации
1.2. Отбор образцов:	Произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020
1.3. Цель испытаний:	Подтверждение соответствия требованиям НД: ТУ 25.11.23-010-23432759-2022
1.4. Методика испытаний:	ТУ 25.11.23-010-23432759-2022
1.5. Условия проведения испытаний:	Подготовка образца к испытаниям и сами испытания проведены при нормальных климатических условиях, по ГОСТ 15150-69

2. Результаты испытаний

2.1. Результаты испытаний представлены в таблице 1

Приняты следующие условные обозначения:

- С** - соответствует требованию/выдержал испытание;
- НП** - требование (испытание) не применяется;
- НС** - не соответствует требованию/не выдержал испытание.

2.2. Требования стандартов изложены в протоколе в конспективной форме.

Пользоваться настоящим протоколом следует совместно с ТУ 25.11.23-010-23432759-2022

ТУ 25.11.23-010-23432759-2022

Таблица 1

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод			
1	Технические требования					
1.1	Основные параметры и характеристики					
	Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации, выполненного заказчиком или предприятием-изготовителем, утвержденным в установленном порядке.	Требование выполнено	С			
1.1.3	Предельные отклонения по толщине изделий из тонколистовой стали должны соответствовать предельным отклонениям по толщине материала исходной заготовки нормальной точности прокатки по ГОСТ 14918-2020 без учета толщины покрытия. Предельные отклонения не распространяются на отклонения по толщине в местах изгиба.	Требование выполнено	С			
1.1.4	Отклонение от плоскостности готового изделия зависит от варианта исполнения изделия, материала, наличия и плотности перфорации и не должно превышать: 5 мм на 1 м длины для изделий без перфорации и 10 мм на 1 м длины для изделий с перфорацией.	Требование выполнено	С			
1.1.5	Отклонение от прямолинейности стенок не должно превышать 0,01 размера изделия.	Требование выполнено	С			
1.1.6	В поперечном и продольном сечении изделия отклонение от заданного значения угла не должно превышать ±3°.	Требование выполнено	С			
1.1.7	Зазоры между боковыми стенками не должны превышать 1,5 мм.	Требование выполнено	С			
1.3	Требования к защитным покрытиям и внешнему виду					
1.3.1	Вид покрытия изделий определяется проектной или конструкторской документацией, представленной заказчиком и согласованной в счете, спецификации или в договоре.	Требование выполнено	С			
1.3.2	Характеристики защитно-декоративного покрытия изделий должны соответствовать требованиям нормативных документов на материал исходной заготовки и окраске готовых изделий на линии ручной или автоматической порошковой окраски. Защитно-декоративное покрытие должно обеспечивать защиту изделий на протяжении всего гарантийного срока эксплуатации. Внешний вид поверхности изделий с полимерным покрытием и покрытием на основе порошковой краски должен соответствовать требованиям таблицы 4	Требование выполнено	С			
	Таблица 4					
	<table><tr><th>Класс покрытия</th><th>Характеристика внешнего вида покрытия на лицевой стороне</th></tr><tr><td>1</td><td>Поверхность покрытия должна быть однотонной, сплошной, без дефектов, проникающих до металлической основы. На поверхности покрытия не должен визуально наблюдаться узор кристаллизации цинка. Допускаются отдельные дефекты размером не более 3 мм, не проникающие до металлической основы, или небольшие группы таких дефектов.</td></tr><tr><td>2</td><td>Поверхность покрытия должна быть сплошной, без дефектов, проникающих до металлической основы. Кроме дефектов, указанных для 1 класса покрытия допускаются: - участки разнооттеночности; - участки с различным блеском.</td></tr></table>			Класс покрытия	Характеристика внешнего вида покрытия на лицевой стороне	1
Класс покрытия	Характеристика внешнего вида покрытия на лицевой стороне					
1	Поверхность покрытия должна быть однотонной, сплошной, без дефектов, проникающих до металлической основы. На поверхности покрытия не должен визуально наблюдаться узор кристаллизации цинка. Допускаются отдельные дефекты размером не более 3 мм, не проникающие до металлической основы, или небольшие группы таких дефектов.					
2	Поверхность покрытия должна быть сплошной, без дефектов, проникающих до металлической основы. Кроме дефектов, указанных для 1 класса покрытия допускаются: - участки разнооттеночности; - участки с различным блеском.					
1.3.3	Степень агрессивного воздействия сред на изделия устанавливаются в соответствии с СП 28.13330.2017. Защитные покрытия элементов крепления изделий должны соответствовать по коррозионной стойкости покрытиям материала изделия и не должны вызывать контактной коррозии.	Требование выполнено	С			
1.3.4	Цинковое покрытие на лицевой и обратной сторонах изделий должно быть сплошным. По согласованию сторон допускаются узор кристаллизации, штрихи, риски, включения.	Требование выполнено	С			
1.3.5	На поверхности полимерного покрытия изделий после снятия защитной пленки допускаются риски, следы формообразующих штампов, не нарушающие целостность покрытия.	Требование выполнено	С			

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
1.3.6	В изделиях не допускаются: - повреждения и отслоения защитных покрытий; - загрязнения поверхности; - смятия продольных кромок.	Требование выполнено	С
1.6	Маркировка		
1.6.1	На каждый упакованный короб с изделиями должна быть нанесена маркировка. Маркировку наносят на бирку (упаковочный лист), изготовленную по чертежам предприятия-изготовителя, которую(ый) крепят к коробу. Маркировка должна содержать следующие сведения: - наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя; - номер заказа, наименование заказчика; - наименование изделий; - количество и размеры изделий в коробе; - габаритные размеры короба; - номер короба в партии; - обозначение настоящих ТУ.	Требование выполнено	С

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Представленная на испытания: Кассета РМ НКН-1А-530х900 Zn 0.7 ПЭФ RAL 9006 35х530х35 L=8х12х35х900х34х8, производства Общества с ограниченной ответственностью «Профметалл», адрес: 142840, Московская область, г. Ступино, рп. Михнево, ул. Донбасская, владение 75, соответствует требованиям ТУ 25.99.29-010-23432759-2022.

-----конец документа-----