

**ВИПРОБУВАЛЬНА ЛАБОРАТОРІЯ
ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ
«ВИПРОБУВАЛЬНО-СЕРТИФІКАЦІЙНИЙ ЦЕНТР «ПІВДЕНТЕСТ»**
Місцезнаходження: 49054, м. Дніпро, пр. Сергія Нігояна, 50,
тел/факс(056) 744-3014, тел. (050) 486-2292, тел. (067) 633-5048 (лабораторія)

Акредитована Національним агентством
з акредитації України
на відповідність ДСТУ ISO/IEC 17025:2006
Атестат акредитації № 2Н485 від 05.12.2018 року
дійсний до 04.12.2023 року



2Н485
ДСТУ ISO/IEC 17025

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник випробувальної лабораторії
ТОВ «ВСЦ «Південтест»



О.Я. Пікуш

«20» травня 2019 р.

ПРОТОКОЛ ВИПРОБУВАНЬ

20 травня 2019 р.

№ Т052013/19

Випробувальна лабораторія ТОВ "Випробувально-сертифікаційний центр "Південтест" провела сертифікаційні випробування:

1. рама 4S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100100101 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 11.04.2019;
2. рама 300 Galaxy ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100101701-G – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 11.04.2019;
3. стулка 400 WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100102501 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 11.04.2019;
4. рама 400 WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100103701 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 11.04.2019;
5. стулка 300 TRIO ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100203901-T – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 05.04.2019;
6. стулка 300 Olimpia ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100103901-L – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 21.04.2019;
7. рама 8S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100104601 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 06.04.2019;
8. стулка 8S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100104701 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 14.04.2019;
9. рама 7S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100105901-7S – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 10.04.2019;
10. стулка 7S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100106001-7S – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 10.04.2019;
11. рама 500 WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100106101 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 10.04.2019;
12. стулка 500 WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100106201 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 15.04.2019;
13. стулка 8S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108001 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 07.04.2019;
14. дверна рама 7S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108201 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 10.04.2019;
15. рама 5S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108601 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 15.04.2019;
16. стулка 5S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108701 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 15.04.2019;
17. рама 6S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108801 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 15.04.2019;
18. стулка 6S WDS ДСТУ Б В.2.7-130:2007, артикул A0100108901 – 2 шт. по 6,5 м, дата виготовлення 03.04.2019.

(назва продукції, що випробовується, код ДКПП, код ТН ВЕД)

код ДКПП 22.21.10

Заявник випробувань: ТОВ 'МІРОПЛАСТ', код ЄДРПОУ 34230288

49083, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Собінова, 1

(назва та адреса)

Випробування проводились на підставі рішення ОС ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»,

Забороняється повне або часткове передрукування протоколу без дозволу ТОВ "ВСЦ "Південтест"
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

№ 0.0506/12-19 від 06.05.2019р.

Виробник: ТОВ «МІРОПЛАСТ», 49083, Дніпропетровська обл., м. Дніпро,
вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ 34230288, адреса виробництва: 49051,
м. Дніпро, вул. Курсантська, 10

Нормативний документ виробника, позначення та назва: —

Всього сторінок: 5

1. ХАРАКТЕРИСТИКА ЗРАЗКІВ ПРОДУКЦІЇ

1.1 План та методи відбирання зразка (ів): згідно з рішенням ОС ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»,
№ 0.0506/12-19 від 06.05.2019р.

(позначення та назва НД, іншого документу, в якому встановлені вимоги та правила відбору, або посилання на рішення органу з сертифікації продукції)

1.2 Акти відбору та ідентифікації зразків від 03.04.2019 р. складений представником:
(дата)

ОС ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ», в присутності директора ТОВ «МІРОПЛАСТ» Ерверді Емре
Хаді

(організація, посада, фамілія, та ініціали особи, що виконала відбір)

1.3 Зразки одержані, перевірені на придатність, ідентифіковані та зареєстровані
випробувальною лабораторією ТОВ "ВСЦ "Південтест":

№ 288

(дата одержання та реєстраційний номер зразка)

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ВИПРОБУВАНЬ

2.1 Випробування проводились у період: з 06.05 по 20.05.2019 р.

2.2 Фактична адреса випробувальної лабораторії:

49054, м. Дніпропетровськ, пр. Калініна, 50, тел. (056) 371-02-61

2.3 Використаний метод випробування: згідно п. 3.2 протоколу (графа 2 таблиці)

2.4 Випробування зразків проводились на відповідність:

ДСТУ Б В.2.7-130:2007 "Профілі полівінілхлоридні для огороджувальних будівельних
конструкцій. Загальні технічні умови" п.п. 5.2.3 - 5.2.5, 5.3.1 (табл. 3, рядки 5-7), 5.3.7

(вимоги нормативного документа)

2.5. Процедури випробувань, у тому числі, засоби, умови та операції проведення вимірювань,
оцінювання точності (правильності та прецизійності) методів та результатів вимірювання,
встановлені нормативними документами на методик та вимірювання.

2.6. Частково випробування проводились у субпідрядній ВЛ: не проводились

(види випробувань, назва випробувальної лабораторії, адреса, реєстраційний номер)

3. ХАРАКТЕРИСТИКА УМОВ ВИПРОБУВАНЬ

3.1 Загальні умови випробувань відповідно до вимог методик випробувань.

3.2 Показники, методи та місце, де проводились випробування:

Найменування показника продукції	Метод випробувань (вимірювань) згідно НД	Випробувальне приміщення, майданчик, ділянка та інше
1	2	3

Забороняється повне або часткове передрукування протоколу без дозволу ТОВ "ВСЦ "Південтест"
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

Найменування показника продукції	Метод випробувань (вимірювань) згідно НД	Випробувальне приміщення, майданчик, ділянка та інше
1	2	3
ДСТУ Б В.2.7-130:2007		
Допустимі відхилення від номінальних розмірів висоти, ширини профілю, а також від розмірів пазів для ущільнювальних прокладок, штапиків, запірних приладів і інших розмірів, п. 5.2.3	п. 8.2	Приміщення ТОВ «ВСЦ «Південтест»
Товщина лицьових стінок профілів, п. 5.2.4	п. 8.2	
Граничне відхилення форми профілів, п. 5.2.5	п. 8.2, 8.3	
Показники фізико-механічних властивостей головних профілів (таблиця 3 ДСТУ Б В.2.7 -130:2007(рядки 5-7)	п. 8.8, 8.10, 8.11	
Міцність зварного (клеєного) кутового або Т-подібного з'єднання профілів, п. 5.3.7	п.8.13 (7.11 ДСТУ Б В.2.6-15)	

3.3. Умови проведення випробувань:

Приміщення, майданчик, ділянка та інше	Температура, °С	Відносна вологість, %	Атмосферний тиск, кПа	Інші параметри згідно методик випробувань (вимірювань)
	Згідно НД / Фактичне значення	Згідно НД / Фактичне значення	Згідно НД / Фактичне значення	Згідно НД / Фактичне значення
Приміщення ТОВ «ВСЦ «Південтест»	20 ± 5	—	—	—
	20,4 – 21,0	41,1 – 41,8	100,5 – 101,1	—

4. ЗАСОБИ ВИМІРЮВАЛЬНОЇ ТЕХНІКИ (ЗВТ) ТА ВИПРОБУВАЛЬНЕ ОБЛАДНАННЯ (ВО) згідно паспорту лабораторії, мають чинні терміни відбитків повірочних тавр, свідоцтв та атестатів

5. РЕЗУЛЬТАТИ ВИПРОБУВАНЬ

Найменування показника (характеристики) продукції	Номер пункту НД	Нормоване значення	Фактичне значення																		Нормативні документи на методику випробувань
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
1	2	3	4																		5
<i>ДСТУ Б В.2.7-130:2007</i>																					
Допустимі відхилення від номінальних розмірів висоти, ширини профілю, а також від розмірів пазів для ущільнювальних прокладок, запірних приладів і інших розмірів	п.5.2.3																				п.8.2
Ширина ≤ 80мм		±0,3	+0,2	+0,2	+0,3	+0,2	+0,2	+0,25	—	—	0	0	0	0	—	0	+0,3	+0,25	+0,3	0	
Ширина > 80мм		±0,5	—	—	—	—	—	—	+0,3	0	—	—	—	—	0	—	—	—	—	—	
Висота		±0,5	0	+0,45	0	+0,3	+0,3	0	0	0	0	-0,1	-0,1	+0,2	+0,3	-0,05	+0,25	0	+0,3		
Розміри пазів		±0,3	+0,05	+0,06	+0,15	+0,05	-0,1	-0,2	-0,2	+0,05	-0,2	+0,15	-0,2	-0,2	-0,2	+0,05	+0,15	0	+0,15	-0,2	
Інші розміри		±0,5	-0,04	-0,04	-0,02	+0,03	-0,01	+0,07	-0,03	-0,06	+0,02	-0,06	+0,06	-0,13	-0,05	+0,01	+0,01	-0,07	+0,02	-0,04	
Товщина лицьових стінок профілів повинна бути,мм	п.5.2.4																				п.8.2
- для класу А –		3,0 _{-0,2}	-0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
- для класу В –		2,7 _{-0,2}	—	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,15	-0,1	-0,2	-0,2	-0,15	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	
Товщина не лицьових стінок профілів повинна бути,мм																					
- для класу А –		2,7 _{-0,2}	-0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
- для класу В –		2,2 _{-0,2}	—	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,1	-0,1	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	+0,3	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	
Граничне відхилення від форми профілів:	п.5.2.5																				п.8.3
- від прямолінійності лицьових стінок у поперечному перерізі		+0,3 мм на 100 мм	0,17	0,16	0,18	0,12	0,16	0,11	0,19	0,10	0,18	0,15	0,14	0,12	0,11	0,15	0,13	0,12	0,15	0,16	
- від перпендикулярності зовнішніх стінок профілю коробки		1 мм на 50 мм висоти профілю	0,11	0,14	0,23	0,20	0,11	0,16	0,14	0,17	0,16	0,20	0,11	0,16	0,14	0,17	0,18	0,12	0,14	0,11	
- від паралельності лицьових стінок профілю у поперечному перерізі		1 мм на 100 мм	0,28	0,21	0,13	0,16	0,22	0,13	0,18	0,13	0,12	0,18	0,09	0,19	0,12	0,22	0,18	0,11	0,13	0,16	

Забороняється повне або часткове передрукування протоколу без дозволу ТОВ "ВСЦ "Південтест"
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

Найменування показника (характеристики продукції)	Номер пункту НД	Нормоване значення	Фактичне значення																		Нормативні документи на методику випробувань
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
1	2	3	4																		5
- від прямолінійності сторін профілю по довжині		1 мм на 1000 мм довжини	0,27	0,18	0,28	0,18	0,21	0,15	0,21	0,17	0,17	0,16	0,13	0,13	0,14	0,09	0,21	0,17	0,25	0,19	
Показники фізико – механічних властивостей головних профілів	п.5.3.1 табл.3 (р.5-7)																				
5. Зміна лінійних розмірів після теплового впливу, %, не більше		2,0	1,5	1,5	1,0	1,0	1,5	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,0	п.8.8
6. Термостійкість при 150 °С протягом 30 хв, а для ламінованих і коеструдованих профілів при 120 °С		Не повинно бути здуття, тріщин та розшарувань	Пошкодження відсутні																		п.8.11
7. Стійкість до удару при температурі мінус 15°С		Пошкодження (тріщини, відшарування та інші дефекти) можуть отримати не більше 10% зразків що випробують ся	Пошкодження відсутні																		п.8.10
Міцність зварного (клеєного) кутового або Т-подібного з'єднання профілів повинна бути, Н/мм ² , не менше	п.5.3.7	35	38,45	37,34	38,7	38,53	37,17	36,12	37,32	36,51	37,58	37,3	39,64	39,15	37,47	36,35	38,75	42,03	39,39	43,86	п.8.13 (7.11 ДСТУ Б В.2.6-15)

6. Опис, стан та ідентифікація виробу, що пройшов випробування: результати випробувань відносяться до зразків, які випробувалися

7. Відхили, доповнення, винятки: відхилень від норм не відзначено

8. Окремі думки, погляди та тлумачення: випробування проводились у обсязі, обумовленому із заявником

Відповідальний виконавець

К. О. Яковлева

Забороняється повне або часткове передрукування протоколу без дозволу ТОВ "ВСЦ "Південтест"

Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!