

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

ООО «Евростан»

Российская Федерация, 302020, Орловская обл., г. Орел, Наугорское шоссе, д. 5
Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным
агентством по техническому регулированию и метрологии,
действителен до 28.10.2016

АКТ ОТБОРА ОБРАЗЦОВ (ПРОБ) № 2СТ-08/А

От « 18 » июля 2014 г.

Наименование и адрес изготовителя (заявителя) “AL7-Meipa”, via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия

наименование и адрес организации, где производится отбор образцов (проб)

Наименование продукции Декоративный профиль из алюминия Germanella 5,5x9мм золото по технической документации изготовителя

Единица измерений шт

Размер партии Серийный выпуск

Результат наружного осмотра партии Декоративные профили из алюминия Germanella 5,5x9мм золото по технической документации изготовителя находятся в нормальном состоянии

Дата изготовления 2014 г.

Проба (образец) отобрана в соответствии ГОСТ 31814-2012

Количество отобранных образцов 3, №№02СТ-08/02 - 02СТ-08/02-02 (согласно нумерации ИЦ ООО «Евростан»)

(для испытаний 3 образца по 3м)

масса, упаковочные единицы

Цель отбора: испытание продукции на соответствие требованиям ГОСТ Р 55411-2013

Место отбора проб: московский склад изготовителя

Подписи:

От заявителя _____
(подпись)

_____ (Ф.И.О)

От лаборатории
Испытатель _____
(подпись)

/ Веретенникова М.К./
(Ф.И.О)



Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB76, выдан Федеральным агентством
по техническому регулированию и метрологии, действителен до 28.10.2016 г.
Российская Федерация, 302020, Орловская область, г. Орёл, Наугорское шоссе, д. 5

«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель ИЦ ООО «ЕВРОСТАН»

_____ Н.В. Панюшкин

« 01 » августа 2014 г.

М.П.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

Изделие: Декоративный профиль из алюминия
Germanella 5,5x9мм золото

Протокол испытаний не может быть частично или полностью перепечатан или размножен без документального разрешения испытательной лаборатории. Настоящий протокол распространяется только на испытанные образцы и не является гарантией качества серийно выпускаемой продукции.

Передача протокола испытания третьим лицам допускается только в случаях, установленных законодательством Российской Федерации.

Наименование продукции	Декоративные профили и соединительные и стыковочные элементы из алюминия с гладкой или перфорированной поверхностью для стеклопакетов по технической документации изготовителя
Тип	Germanella 5,5x9мм золото
Изготовитель	“AL7-Meipa”
Адрес изготовителя	via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия
Заказчик	“AL7-Meipa”
Адрес заказчика	via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия
Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания	ГОСТ Р 55411-2013
Результаты испытаний	См. стр. 5-9
Акт отбора образцов	№ 2СТ-08/А от 18.07.2014 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

1. Общие данные

1.1. Наименование изделия	Декоративный профиль из алюминия по технической документации изготовителя
1.2. Тип изделия	Germanella 5,5x9 мм золото
1.3. Порядковые номера образцов	По системе нумерации ИЦ ООО «Евростан» (номер при испытаниях): №№ 02СТ-08/02 - 02СТ-08/02-02
1.4 Код ОКП Код ТН ВЭД	18 1140 7616 99 900 0
1.5. Дата изготовления	2014

2. Краткое описание и назначение изделия

2.1. Назначение изделия: Декоративный профиль из алюминия Germanella предназначен для изготовления стеклопакетов клееных строительного назначения по ГОСТ 24866-89

2.2. Основные характеристики:

Наименование показателя	Значение
Ширина, мм	9
Высота, мм	5,5
Толщина стенки, мм	0,5

3. Процедура испытаний

3.1. Идентификация изделия	Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации	
3.2. Отбор образцов	Произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012	
3.3. Условия проведения испытаний	Температура окружающего воздуха	19-20°C
	Относительная влажность воздуха	66...68%
	Атмосферное давление	746...750 мм.рт.ст.

4. Методы испытаний

Испытания проведены в соответствии с ГОСТ Р 55411-2013 раздел 7.

5. Средства измерений и испытательное оборудование

Средства измерений и испытательное оборудование, применяемые при проведении испытаний, приведены в таблице 1.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

Таблица 1

Наименование средств измерения, испытательного оборудования	Срок действия поверки
Барометр-анероид БАММ-1	01.2015
Гигрометр психрометрический ВИТ-1	06.2015
Рулетка металлическая измерительная Р20 УЗК	06.2015
Линейка измерительная металлическая 1000мм	11.2014
Микрометр гладкий МК 0-25	06.2015
Штангенциркуль ШЦ1-250-0,05	06.2015
Линейка поверочная лекальная ЛД-320	06.2015
Набор щупов серии «Щ»	06.2015
Угольник поверочный плоский УШ-90	06.2015
Угломер УМ1	06.2015
Машина разрывная Р-5	11.2014

6. Результаты испытаний

6.1. Результаты испытаний представлены в таблице 2.

Приняты следующие условные обозначения:

С – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

Н – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

НП – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

Результаты испытаний на соответствие требованиям ГОСТ Р 55411-2013.

Таблица 3

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний			Вывод
		I	II	III	
3	Классификация				
3.1	По состоянию материала профили подразделяют на:				
	а) отожженные - М (АД0М, АД1М, Д1М, Д16М, АМг2М, АМг3М, АМг6М, АМцМ, ВД1М);	АМцМ			С
	б) четвертьнагартованные - Н1 (АМг2Н1);	Требование не применимо			НП
	в) полунагартованные - Н2 (АМг2Н2, АМцН2);				
	г) тричетвертинагартованные - Н3 (АМг2Н3); д) нагартованные - Н (АМг2Н, АМцН).				
3.2	Номер или шифр профиля, марку алюминия или алюминиевого сплава, состояние материала, сдаточную длину и обозначение настоящего стандарта указывают в заказе.	Требование не применимо			НП
4	Сортамент				
4.1	Форму и размеры, площадь сечений и теоретическую массу 1 м длины профилей - см. по каталогам и чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем.	Учтено			
4.2	Профили изготовляют толщиной стенки от 0,5 до 3 мм. Профили из сплава АМг2 в состоянии М, Н1 изготовляют толщиной стенки 0,25 и 0,3 мм.	Среднее арифметическое значение 6-и измерений 0,51мм	Среднее арифметическое значение 6-и измерений 0,50мм	Среднее арифметическое значение 6-и измерений 0,52мм	С
4.3	Предельные отклонения по толщине стенки должны соответствовать стандартам на поставку лент.	Требование выполнено до 0,05мм			С
4.4	Предельные отклонения угла гибки профилей не должны превышать:				

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний			Вывод
		I	II	III	
	±7° - для профилей толщиной стенки от 0,25 до 0,4 мм включительно;	Требование не применимо			НП
	±5° - для профилей толщиной стенки свыше 0,4 до 0,9 мм включительно;	Максимальное значение из 3-х измерений 2°	Максимальное значение из 3-х измерений 1°	Максимальное значение из 3-х измерений 3°	С
	±3° - для профилей толщиной стенки свыше 0,9 до 3,0 мм включительно.	Требование не применимо			НП
4.5	Профили изготавливают длиной от 1 до 6 м.	3005мм	3004мм	3003мм	С
4.5.1	Профили изготавливают немерной, мерной или кратной мерной длины.	Длина мерная			С
4.5.2	Профили кратной мерной длины заказывают с учетом припуска на рез.	Учтено			
4.6	Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать +30 мм.	5мм	4мм	3мм	С
4.7	Профили должны быть обрезаны под прямым углом.	Требование выполнено			С
	Косина реза не должна превышать 5° и выводить профили за пределы сдаточной длины.	Максимальное значение из 2-х измерений 1°	Максимальное значение из 2-х измерений 2°	Максимальное значение из 2-х измерений 1°	С
4.8	Угол скручивания вокруг продольной оси на 1 м длины любого участка не должен превышать:				
	±7° - для профилей толщиной стенки от 0,25 до 0,4 мм включительно;	Требование не применимо			НП
	±5° - для профилей толщиной стенки свыше 0,4 до 0,9 мм включительно;	Максимальное значение из 3-х измерений 2°	Максимальное значение из 3-х измерений 2°	Максимальное значение из 3-х измерений 3°	С
	±3° - для профилей толщиной стенки свыше 0,9 до 3,0 мм включительно.	Требование не применимо			НП

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний			Вывод
		I	II	III	
	Общее допускаемое скручивание не должно превышать произведения допускаемого скручивания на 1 м длины на длину профиля в метрах.	5°	6°	7°	С
4.9	На профилях допускается плавное предельное отклонение от прямолинейности относительно любой плоскости не более 5 мм на 1 м длины.	Максимальное значение из 3-х измерений 3мм	Максимальное значение из 3-х измерений 2мм	Максимальное значение из 3-х измерений 3мм	С
	Общее продольное отклонение от прямолинейности не должно превышать произведения допускаемого отклонения от прямолинейности на 1 м длины на длину профиля в метрах.	7мм	5мм	6мм	С
4.10	На профилях допускается плавная волнистость с высотой волны не более 0,5 мм.	Максимальное значение из 3-х измерений 0,2мм	Максимальное значение из 3-х измерений 0,2мм	Максимальное значение из 3-х измерений 0,3мм	С
	Количество волнистых мест не ограничивается.	Учтено			С
5	Технические требования				
5.1	Профили изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта	См. ниже			
	по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.	Соответствие требованию подтверждено документацией изготовителя			С
	Профили изготавливают из алюминия марок АД0, АД1 и алюминиевых сплавов марок Д1, Д16, АМг2, АМг3, АМг5, АМг6, АМц с химическим составом по ГОСТ 4784 и из алюминиевого сплава марки ВД1 с химическим составом по ГОСТ 1131.	Изделие из сплава марки АМц			С
5.2	Профили изготавливают после профилирования на профилегибочных станах.	Учтено			
5.3	Механические свойства профилей должны соответствовать механическим свойствам лент, из которых они изготовлены.	См. ниже			

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний			Вывод	
		I	II	III		
4.3.1.7 ГОСТ 13726-97	Механические свойства лент при растяжении должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 6.	См. ниже				
	Таблица 6- Механические свойства лент при растяжении					
	Наименование показателя	Значение				
	Марка алюминия и алюминиевого сплава	АМц			С	
	Состояние материала лент	отожженный			С	
	Состояние испытываемых образцов	отожженные			С	
	Толщина лент, мм	От 0,25 до 0,7 включ	0,5мм	0,5мм	0,5мм	С
	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²), не менее	90 (9,0)	3 образца (175x15x0,5мм) Среднее арифметическое значение 3-х образцов 93,8МПа	3 образца (175x15x0,5мм) Среднее арифметическое значение 3-х образцов 93,5МПа	3 образца (175x15x0,5мм) Среднее арифметическое значение 3-х образцов 94,2МПа	С
Относительное удлинение при $l_0 = 11,3\sqrt{F_0}$, δ , %, не менее	18,0	Среднее арифметическое значение 3-х образцов 22%	Среднее арифметическое значение 3-х образцов 20%	Среднее арифметическое значение 3-х образцов 24%	С	
5.4 ГОСТ Р 55411-2013	Поверхность профилей должна быть чистой, без трещин, пятен коррозионного происхождения.	Поверхность профилей чистая, без трещин, пятен коррозионного происхождения			С	
5.5	На поверхности допускаются обусловленные способом производства царапины, риски, насечки, потертости, отпечатки в виде вмятин и выпуклостей, закаты, надиры, заалюминивание и шероховатости, если их контрольная зачистка не выводит профиль за пределы минусового допуска.	Учтено				

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 2СТ-08/2014

№ пункта ГОСТ	Нормированные технические требования	Результат испытаний			Вывод
		I	II	III	
	Общая площадь всех допускаемых дефектов не должна занимать более 15% поверхности профиля на каждый метр длины.	7%	10%	5%	С
5.6	Следы технологической смазки, пятна и полосы от эмульсии и пригоревшей смазки браковочными признаками не являются.	Учтено			
5.7	На кромках профилей допускаются заусенцы высотой не более 0,2 мм.	Заусенцы не обнаружены			С

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Образец изделия – декоративный профиль из алюминия Germanella 5,5x9 мм золото, код ОКП 18 1140, выпускаемый “AL7-Meipa”, via Poggio Renatico, 1/3 IT – 40016 S.Giorgio di Piano (BO), Италия по технической документации изготовителя, **соответствует** требованиям ГОСТР 55411-2013 «Профили гнутые из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия».

Испытатель _____ /Веретенникова М.К./