

**Тюменский некоммерческий фонд сертификации
(ТНФС)**

Испытательный центр (ИЦ ТНФС)

Юридический адрес: 625026, Российская Федерация, Тюменская область, город Тюмень, улица Одесская, дом 52а, телефон 8(3452) 20-31-46, 36-00-69, адрес электронной почты: tnfs@list.ru
Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц №RA.RU.21AЯ89

Утверждаю:

Руководитель ИЦ ТНФС

 И.А. Баев

01.09.2021



**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№133 от 01.09.2021**

- 1. Основание для проведения испытаний:** направление ОС от 07.06.2020.
- 2. Наименование образцов испытаний:** профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков системы "ЭксПроф" серии S358 выпускаемые по ГОСТ 30673 – 2013.
 - 2.1** - образцы профиля длиной 1000мм: коробки S358.01(131с/21), створки S358.02(132с/21), импоста S358.03(133с/21), штапика S358.04(134с/21), штапика S358.05(135с/21), коробки S358.07(136с/21), соединителя S358.08(137с/21), приемноподкладного S358.09(138с/21), створки S358.10(139с/21), трубы S358.12(140с/21), адаптера S358.13(141с/21), стат. элемента S358.14(142с/21), штапика S358.15(143с/21), коробки дверной S358.16(144с/21), штапика S358.17(145с/21), расширителя S358.18(146с/21), штапика S358.19(147с/21), штапика S358.20(148с/21), подкладного профиля S358.21(149с/21), откосного профиля S358.22(150с/21), углового соединителя S358.23(151с/21), расширителя S358.24(152с/21), соединителя S358.25(153с/21), створки S358.26(154с/21), подстав. профиля S358.27(155с/21), штапик для с/п 20мм S358.29(156с/21), штапик для с/п 32мм S358.30(157с/21), штапик для с/п 24мм S358.31(158с/21), подкладного профиля универсального S358.32(159с/21), створки оконной 77мм с 13мм фурнитурным пазом S358.33(160с/21);
 - образцы для определения прочности при растяжении (161с/21);
 - образцы угловых соединений: коробки S358.01(162с/21), створки S358.02(163с/21), коробки S358.07(164с/21), створки S358.10(165с/21), коробки S358.16(166с/21), створки S358.26(167с/21), створки S358.33(168с/21);
 - образцы профиля длиной 300мм: коробки S358.01(169с/21), створки S358.02(170с/21), импоста S358.03(171с/21), коробки S358.07(172с/21), створки S358.10(173с/21), коробки дверной S358.16(174с/21), створки S358.26(175с/21), створки S358.33(176с/21);
 - образцы профиля длиной 220мм: коробки S358.01(177с/21), створки S358.02(178с/21), импоста S358.03(179с/21), коробки S358.07(180с/21), створки S358.10(181с/21), коробки дверной S358.16(182с/21), створки S358.26(183с/21), створки S358.33(184с/21);
 - образцы для определения сопротивления теплопередаче: S 358.01, S 358.02 (185с/20-1); S 358.07, S 358.02 (185с/20-2); S 358.16, S 358.10 (185с/20-3); S 358.16, S 358.26 (185с/20-4).
- 3. Заказчик:** Общество с ограниченной ответственностью «ЭксПроф», юридический адрес и адрес фактического места осуществления деятельности: 625061, Российская Федерация, Тюменская обл., г. Тюмень, ул. Производственная, д. 25; ИНН 7204034755/КПП 720301001.
- 4. Изготовитель:** Общество с ограниченной ответственностью «ЭксПроф», юридический адрес и адрес фактического места осуществления деятельности: 625061, Российская Федерация, Тюменская обл., г. Тюмень, ул. Производственная, д. 25; ИНН 7204034755/КПП 720301001.
- 5. Дата поступления образцов:** 10.06.2021.
- 6. Регистрационные данные ИЦ:** 131с/21 ÷ 185с/21.

7. Дата проведения испытаний: 11.06.2021 – 31.08.2021, акт отбора ОС от 07.06.2021.

8. Нормативно-техническая документация регламентирующая проведение испытаний:
ГОСТ 30673 – 2013 «Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков».

9. Нормативно-техническая документация, регламентирующая методы испытаний:

ГОСТ 11262 – 2017 «Пластмассы. Метод испытания на растяжение»,
ГОСТ 11529 – 2016 «Материалы поливинилхлоридные для полов. Методы контроля»,
ГОСТ 26602.1 – 99 «Блоки оконные и дверные. Методы определения сопротивления теплопередаче»,

ГОСТ 30673 – 2013 «Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных блоков. Технические условия».

10. Применяемое при проведении испытаний аттестованное оборудование и средства измерений:

| Номер по порядку п/п | Наименование, марка, заводской или инвентарный номер | Дата очередной поверки, калибровки, аттестации |
|----------------------|--|--|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Машина разрывная Р-0,5, зав №226 | 19.01.2022 |
| 2. | Штангенциркуль ШЦ-1-150-0,05, зав.№070375 | 01.11.2021 |
| 3. | Рулетка измерительная металлическая Р5УЗД, 5м зав. №759 | 21.10.2021 |
| 4. | Толщиномер ТР 25-100Б 0-25мм зав №50903 | 29.12.2021 |
| 5. | Шкаф сушильный ШС-80-01СПУ, инв.№264 | 25.09.2022 |
| 6. | Климатическая камера ТВ-1000 инв.№61 | 14.02.2023 |
| 7. | Весы ВЛТЭ 2100/5100 инв. №140 | 31.01.2022 |
| 8. | Измеритель плотности тепловых потоков и температуры ИТП-МГ4.03/20 «Поток», инв. №265 | 22.06.2022 |
| 9. | Устройство для определения стойкости к удару инв.№151 | 26.09.2022 |
| 10. | Морозильный ларь, инв. №288 | 14.02.2023 |
| 11. | Штангенглубиномер ШГ-250-0,05 инв. №64(0-250мм) | 29.12.2021 |
| 12. | Линейка измерительная L-1000мм инв.№90 | 01.11.2021 |
| 13. | Угольник поверочный УШ 90° зав №1 | 10.02.2022 |
| 14. | Набор щупов (0,05-1,0мм), зав. №8 | 01.11.2021 |
| 15. | Пресс гидравлический ПСУ-10, зав. №3272 | 13.08.2021 |
| 16. | Гигрометр психометрический ВИТ-2, зав. №40 | 24.06.2023 |
| 17. | Термогигрометр ТГЦ-МГ4, зав №739 | 15.06.2022 |

11. Условия проведения испытаний: соответствуют нормативным требованиям.

12. Дополнительная информация:

12.1 Результаты испытаний приведены в приложении №1 к протоколу испытаний №133 от 01.09.2021 на странице 3-6.

12.2 Полученные результаты относятся к представленным Заказчиком образцам.

12.3 Настоящий протокол не должен быть воспроизведен не в полном объеме без разрешения ИЦ ТНФС.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|---|---|

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

| № регистрации в ИЦ | Дата испытаний | Определяемый показатель, ед. измерения | Нормативное значение ГОСТ 30673 | НД на метод испытания | Результаты испытаний |
|--|----------------|--|--|-----------------------|--|
| 131с/21 132с/21 133с/21 136с/21 139с/21 144с/21 154с/21 160с/21 | 11.06.2021 | 1. Предельные отклонения размеров поперечного сечения профиля: - ширина, мм | ±0,3 | ГОСТ 30673 п.6.3 | +0,12; -0,07 +0,09; -0,04 -0,27 +0,06; -0,05 +0,07; -0,06 -0,11 +0,06; -0,04 +0,05; -0,05 |
| 131с/21 132с/21 133с/21 136с/21 139с/21 144с/21 154с/21 160с/21 | | - высота, мм | ±0,5 | | +0,5 -0,4 +0,06 +0,04 -0,4 +0,5 +0,6 +0,7 |
| 131с/21 132с/21 133с/21 136с/21 139с/21 144с/21 154с/21 160с/21 | | 1.2 Результаты измерения толщины внешних стенок профиля, мм (тип) | Толщина лицевой стенки ≥3,0 (допуск -0,2) Толщина нелицевой стенки ≥2,5 (допуск -0,2) | | 3,00 ÷ 3,10 (тип А) 2,45 ÷ 2,50 (тип А) |

Приложение №1
к протоколу №133 от 01.09.2021

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|------------------------|--|--|--|--|
| 131с/21 132с/21 133с/21 136с/21 139с/21 144с/21 154с/21 160с/21 | 11.06.2021 | 2. Масса 1 м профиля, г | | ГОСТ 30673 п.6.4 | 1144 1273 1305 1940 1633 1310 1570 1249 |
| 131с/21 ÷ 160с/21 | 15.06.2021 | 3. Внешний вид | Цвет изделий должен быть однотонным, без цветowych пятен и включений. Дефекты поверхности и Разнотонность цвета не допускаются | ГОСТ 30673 п.6.5 | Профиль белого цвета окрашенный в массе. Цвет всех изделий однотонный, без цветовых пятен и включений, дефекты поверхности и разнотонность цвета отсутствуют |
| 161с/21 | 18.06.2021 | 4. Прочность при растяжении, МПа | Не менее 37 | ГОСТ 30673 п.6.11 ГОСТ 11262 | 43,8 |
| 177с/21 178с/21 179с/21 180с/21 181с/21 182с/21 183с/21 184с/21 | 21.06. - 22.06.2021 | 5. Изменение линейных размеров после теплового воздействия, % | Не более 2,0 | ГОСТ 30673 п.6.6 ГОСТ 11529 п.8 | 1,11 ÷ 1,13 1,13 ÷ 1,14 1,12 ÷ 1,13 1,09 ÷ 1,11 1,12 ÷ 1,16 1,11 ÷ 1,13 1,09 ÷ 1,12 1,10 ÷ 1,13 |
| 169с/21 170с/21 171с/21 172с/21 173с/21 174с/21 175с/21 176с/21 | 23.06.2021 | 6. Стойкость к удару | Разрушение не более одного образца из десяти | ГОСТ 30673 п.6.8 | Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. Разрушений нет Разрушений нет Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. Разрушений нет Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. Из 10 обр. выдержало испытание 9 обр. |
| 131с/21 ÷ 160с/21 | 24.06.2021 | 7. Термостойкость при 150°С | Не должно быть вздутий, трещин, рас- слоений | ГОСТ 30673 п.6.7 | Вздутий, трещин, расслоений нет |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | |
|---------|--|---|---------------|---------------------|--|--------------|---|
| 131с/21 | 25.06. 2021 | 8. Отклонения формы: 8.1. Отклонение от прямолинейности лицевых стенок по поперечному сечению, мм на 100мм | Не более ±0,3 | ГОСТ 30673 п.6.3 | 0,14 | | |
| 132с/21 | | | | | 0,11 | | |
| 133с/21 | | | | | 0,15 | | |
| 136с/21 | | | | | 0,12 | | |
| 139с/21 | | | | | 0,11 | | |
| 144с/21 | | | | | 0,16 | | |
| 154с/21 | | | | | 0,14 | | |
| 160с/21 | | | | | 0,12 | | |
| 131с/21 | | | | | 8.2. Отклонение от перпендикулярности внешних стенок коробок, мм на 50мм | Не более 0,5 | 0,12 |
| 136с/21 | | | | | | | 0,15 |
| 144с/21 | | | | | | | 0,11 |
| 131с/21 | | | | | | | 8.3. Отклонение от параллельности лицевых стенок, мм на 100мм |
| 132с/21 | | | | | 0,11 | | |
| 133с/21 | | | | | 0,14 | | |
| 136с/21 | | | | | 0,10 | | |
| 139с/21 | | | | | 0,16 | | |
| 144с/21 | 0,13 | | | | | | |
| 154с/21 | 0,12 | | | | | | |
| 160с/21 | 0,11 | | | | | | |
| 131с/21 | 8.4. Отклонение от прямолинейности сторон профиля по длине, мм на 1000мм | Не более 1,0 | 0,17 | | | | |
| 132с/21 | | | 0,16 | | | | |
| 133с/21 | | | 0,15 | | | | |
| 136с/21 | | | 0,20 | | | | |
| 139с/21 | | | 0,18 | | | | |
| 144с/21 | 0,17 | | | | | | |
| 154с/21 | 0,15 | | | | | | |
| 160с/21 | 0,14 | | | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|------------------------|--|---|---------------------|--|
| 162с/21 163с/21 164с/21 165с/21 166с/21 167с/21 168с/21 | 31.08.2021 | 9. Прочность сварных угловых соединений, Н | Не менее 2000 Не менее 2600 Не менее 2000 Не менее 2600 Не менее 2000 Не менее 2600 Не менее 2600 | ГОСТ 30673 п.6.9 | 2066; 2256; 2158 3826; 4218; 3924 2060; 2158; 2256 3434; 3237; 2943 3532; 3434; 3924 3041; 3139; 3335 3630; 3728; 3434 |
| 185с/21-1 185с/21-2 185с/21-3 185с/21-4 | 15.06. - 30.06.2021 | 10. Приведенное сопротивление теплопередаче (тип), м ² °С/Вт. | - - - - | ГОСТ 26602.1 | 0,63 (тип 5) 0,80 (тип 3) 0,70 (тип 4) 0,65 (тип 5) |

Ф.И.О., должность лица, ответственного за оформление протокола:

 А.С. Чувашов, менеджер по качеству

ОКОНЧАНИЕ ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ