



Испытательная теплотехническая лаборатория
ОАО «НИТИ «Прогресс»
426008, Россия, Республика Удмуртская,
г. Ижевск, ул. Пушкинская, 268



RA.RU.21HE87



Испытательная лаборатория

УТВЕРЖДАЮ
Зам. начальника испытательной
теплотехнической лаборатории
ОАО «НИТИ «Прогресс»
по научной работе к.т.н.



 Д.А. Плотников

« 11 » 2020 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ №197-РТ/2020

30 ноября 2020 г.

Наименование изделия: Биметаллический радиатор Royal Thermo, модель Piano Forte 500/
Bianco Traffico, количество секций 4 (Бирка №1007)

Производитель: ООО «Роял Термо РУС»

Заказчик и его адрес: Ассоциация производителей радиаторов отопления (АПРО)
125284, г. Москва, проспект Ленинградский, дом 31А, стр. 1, этаж 1, пом I, ком. 21

Договор: №00067/118-2020ПР от 16.11.2020 г.

Виды и методы испытаний: ГОСТ 31311-2005 п.п.5.7

Количество испытываемых образцов и их размеры:

Биметаллический радиатор Royal Thermo, модель Piano Forte 500/ Bianco Traffico,
количество секций 4 – 1 шт.

Габаритные размеры, мм: высота-588, длина-322, глубина-100.

Образец представлен заказчиком. Опечатано пломбой №55848948.

Дата получения образца(ов): 19.11.2020 г.

Дата проведения испытаний: с 27.11.2020 г. по 30.11.2020 г.

Адрес места проведения испытаний: 426008, Россия, Удмуртская Республика, г. Ижевск,
ул. Пушкинская, 268, литера И

Воспроизведение данного документа возможно только в полном объеме

1 РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Климатические условия окружающей среды при проведении испытаний:

- температура в помещении 21,0°C;
- влажность в помещении 72%;
- освещенность рабочего места 363 лк.

Таблица №1 – Результаты испытаний

№ п/п	Наименование параметра	Технические требования	Нормативные значения показателей	Результаты испытаний (значения показателей)
1	2	3	4	5
1	Требования к выполнению резьбы	ГОСТ 31311-2005 п.п. 5.7 п.п. 8.2	Трубные резьбы деталей отопительных приборов должны выполняться по ГОСТ 6357, класса В.	Трубные резьбы, деталей отопительного прибора, выполнены по ГОСТ 6357, класса В. Проходной калибр-пробка резьбовой G 1", класса В ввинчивается на 0,5 оборота в верхнее контролируемое резьбовое отверстие, в нижнее резьбовое отверстие не ввинчивается, непроходной калибр-пробка резьбовой G1", класса В не ввинчивается в контролируемые резьбы. Проходной калибр-пробка резьбовой G 1", класса В HL ввинчивается на 0,5 оборота в верхнее контролируемое резьбовое отверстие, в нижнее резьбовое отверстие не ввинчивается, непроходной калибр-пробка резьбовой G 1", класса В HL не ввинчивается в контролируемые резьбы. Не соответствует п.п. 5.7

Воспроизведение данного документа возможно только в полном объеме

2 СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Таблица №2 - Используемые средства измерений

№ п/п	Наименование средств измерений	Кол-во	Изготовитель	Погрешность измерения	Дата очередной поверки
1	2	3	4	5	6
1	Калибр-пробка резьбовой G 1" Пр-Не В Зав. №0511 Инв. № 4026М	1	ООО НПП «ЧИЗ» Россия	-	15.04.2022 г.
2	Калибр-пробка резьбовой G 1" ПР, НЕ кл.В НЛ Зав. №135021 Инв. № 4486М	1	ООО НПП «ЧИЗ» Россия	-	25.11.2022 г.
3	Линейка металлическая 2-х шкальная Зав.№1 Инв. № 51221	1	АО «Ставропольский инструментальный завод»	0,2 на 1000 мм	12.07.2021 г.
4	Гигрометр ВИТ-2 Зав. №27 Инв. № 962	1	ОАО «Термоприбор» Россия, 2017 г.	$\pm 0,2^{\circ}\text{C}$ $\pm 2\%$	19.05.2021 г.
5	Люксметр «ТКА-Люкс» Зав. №3310520 Инв. №934	1	ООО «НТП «ТКА» Россия	6%	15.06.2021 г.
6	Штангенциркуль ШЦ-1-150-0,05 Зав. № 70468723 Инв. № 4186М	1	ООО НПП «ЧИЗ» Россия	$\pm 0,05$	07.10.2022 г.

Воспроизведение данного документа возможно только в полном объеме

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИСПЫТАНИЙ

Испытания проведены в испытательной теплотехнической лаборатории ОАО «НИТИ «Прогресс», уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21HE87.

Биметаллический радиатор Royal Thermo, модель Piano Forte 500/ Bianco Traffico, количество секций 4 (Бирка №1007), производителя ООО «Роял Термо РУС», испытан в соответствии с требованиями ГОСТ 31311-2005 п.п. 5.7 в области аккредитации лаборатории.

Отклонения от требований ГОСТ 31311-2005 по п.п.5.7:

- проходной калибр-пробка резьбовой G 1", класса В ввинчивается на 0,5 оборота в верхнее контролируемое резьбовое отверстие, в нижнее резьбовое отверстие не ввинчивается.
- Проходной калибр-пробка резьбовой G 1", класса В HL ввинчивается на 0,5 оборота в верхнее контролируемое резьбовое отверстие, в нижнее резьбовое отверстие не ввинчивается.
- Проходной калибр-пробка резьбовой должен свободно ввинчиваться в контролируемую резьбу.

Результаты испытаний относятся только к образцу прошедшему испытания.

Окончание протокола.

Протокол составлен в 3-х экземплярах:

1-й экземпляр - хранится в лаборатории

2-й и 3-й экземпляр - передается заказчику.

Зам. начальника испытательной
теплотехнической лаборатории
ОАО «НИТИ «Прогресс»

 М.В. Рябова



Прошито, пронумеровано и скреплено

печатью 4 (четыре) листов

Заместитель начальника испытательной
теплотехнической лаборатории по научной
работе _____ Д.А. Плотников

М.П. _____