

Испытательная теплотехническая лаборатория Открытого акционерного общества
«Научно-исследовательский технологический институт «Прогресс»
426008, РОССИЯ, Республика Удмуртская, г. Ижевск, ул. Пушкинская, 268

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории №RU.ASK.ИЛ.407, выдан на основании
решения Органа по аккредитации «Система АКСЕКО» от 24 мая 2017 г. № 31

Срок действия с 24 мая 2017 г. по 23 мая 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ

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



Д.А. Плотников

«30» 11 2020 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ №104-Д/2020

30 ноября 2020 г.

Наименование изделия: Биметаллический радиатор Global STYLE EXTRA 500 количество секций 4 (Бирка №1009)

Производитель и его адрес: GLOBAL di Fardelli Ottorino & C.S.r.l. 24060 Rogno (Bg) Italia – via Rondinera, 51

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 6357-81

Количество испытываемых образцов и их размеры:

Биметаллический радиатор Global STYLE EXTRA 500 количество секций 4– 1 шт.
Габаритные размеры, мм: высота-560, длина-322, глубина-80,5.
Образец представлен заказчиком. Опечатано пломбой №55848941.

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 размерам внутреннего диаметра резьбы.	ГОСТ 6357-81	Внутренний диаметр резьбы G 1", мм: 30,291 ^{+0,640}	Внутренний диаметр правой резьбы, мм: Верхнее отверстие- 31,15±0,08 Нижнее отверстие- 31,02±0,08 Внутренний диаметр левой резьбы, мм: Верхнее отверстие- 30,88±0,08 Нижнее отверстие- 30,33±0,08

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	Гигрометр ВИТ-2 Зав. №27 Инв. № 962	1	ОАО «Термоприбор» Россия, 2017 г.	±0,2°C ±2%	19.05.2021 г.
2	Люксметр «ТКА-Люкс» Зав. №3310520 Инв. №934	1	ООО «НТП «ТКА» Россия	6%	15.06.2021 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	Штангенциркуль с цифровым отсеченным устройством ШЦЦСЛ 15-150 Зав. № G 22115 Инв. № 4377М	1	АО Торговый дом «Калиброн» Россия	±0,08	18.10.2021 г.

Воспроизведение данного документа возможно только в полном объеме

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИСПЫТАНИЙ

Биметаллический радиатор Global STYLE EXTRA 500 количество секций 4
(Бирка №1009), производителя GLOBAL di Fardelli Ottorino & C.S.r.l. 24060 Rogno (Bg) Italia –
via Rondinera, 51, испытан в соответствии с требованиями ГОСТ 6357-81.

Выявлены отклонения от ГОСТ 6357-81 по внутреннему диаметру правой резьбы, мм:
Верхнее отверстие- $31,15 \pm 0,08$
Нижнее отверстие- $31,02 \pm 0,08$

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 3 (три) листов

Заместитель начальника испытательной
технической лаборатории по научной
работе Д.А. Плотников

