

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР ООО «ГЛАВМОСТЕСТ»  
123308, город Москва, 2-й Силикатный проезд, дом 14 корпус 1 стр 20, эт 3 пом 16  
[icglavmostest@gmail.com](mailto:icglavmostest@gmail.com)

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ  
№ 572/07/2021 от 05.07.2021г

<b>Продукция:</b>	Противни для выпечки и заморозки ТУ 28.93.17-001- 2004277807-2021 «Инвентарь хле- бопекарный и кондитерский»
<b>Заявитель, адрес:</b>	Индивидуальный предприниматель Коржов Влади- мир Алексеевич. Адрес: 127106, Москва, ул. Ново- владыкинский проезд 6, стр. 2
<b>Изготовитель, адрес:</b>	Индивидуальный предприниматель Коржов Влади- мир Алексеевич. Адрес: 127106, Москва, ул. Ново- владыкинский проезд 6, стр. 2
<b>Даты проведения испытаний:</b>	01.07.2021 – 05.07.2021
<b>Место отбора образцов, дата Единица измерения, кол-во</b>	Доставка заказчиком, 01.07.2021г 3 шт.
<b>Испытания на соответствия требо- ваниям:</b>	ТУ 28.93.17-001- 2004277807-2021 «Инвентарь хле- бопекарный и кондитерский»

Перепечатка протокола без разрешения испытательного центра не допускается

## ОБОЗНАЧЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Требования (испытания) не применяются к испытываемому объекту:	НП
Соответствует требованиям (выдержал испытания):	С
Не соответствует требованиям (не выдержал испытания):	НС

## КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ

Температура окружающей среды, °С	22..24
Относительная влажность воздуха, %	69..71

## ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Ротаметр РМ-04-0,4ЖУЗ
Манометр МПТИ с классом точности 0,6
Микроманометр жидкостный МКВ-250-0,01 с пределом допускаемой погрешности $\pm 1\%$
Термометр электронный контактный ТК-5.08 погрешность 0,1
Секундомер механический СОПр-2а-3-000
Датчик ветра (анемометр) чашечный МПВ-502.17000
Психрометр аспирационный МВ-4М погрешность $\pm 3\%$
Шумомер Testo 816-4 с погрешностью 1%
Виброметр ДПК-Вибро в диапазоне 10 - 1000 Гц.
Профилометр ИШП-6100
Система диагностическая «СЕЙТРОНИК СИР МД-10-2»

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

**ТУ 28.93.17-001- 2004277807-2021**

Раздел	Требования/испытания	Результаты/замечания	Заключение
<b>1</b>	<b>Технические требования</b>		
<b>1.2</b>	<b>Основные параметры и характеристики</b>		
<b>1.2.3</b>	На поверхности инвентаря не допускаются заусеницы, трещины. Острые кромки должны быть притуплены.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.2.4</b>	Шероховатость (Ra) обработанных поверхностей инвентаря по ГОСТ 2789 не должна быть более 50 мкм.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.2.5</b>	Элементы тележек и шпилек должны выдерживать двукратную номинальную равномерно распределенную нагрузку.  При отсутствии дополнительных требований в конструкторской документации номинальное значение нагрузки на полку принимается в пределах 10 кг.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.2.6</b>	Сборка колес тележек и шпилек должна обеспечивать перемещение мебели без заеданий и перекосов при свободном вращении от усилия не более 0,35Н.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.2.7</b>	Инвентарь (тележки и шпильки) должен быть устойчив к дезинфекции, например:  - 3-х % раствором перекиси водорода по ГОСТ 177 с добавлением 0,5-и % раствора моющего средства типа «Лотос» по ГОСТ 25644;  - 1-о % раствором монохлорамина ХБ по ГОСТ 14193 либо раствором «Вапусан-2000» или другим дезинфицирующим средством, применяемым на предприятии, эксплуатирующим инвентарь.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.3</b>	<b>Требования к геометрическим параметрам</b>		
<b>1.3.1</b>	Предельные отклонения габаритных размеров тележек и шпилек должны быть в пределах $\pm 2$ мм по длине и ширине и $\pm 2,5$ мм по высоте.  Предельные отклонения листов и противней должны быть не более $\pm 2,0$ мм по длине и ширине и 1,0 мм по высоте.  Остальные размеры инвентаря должны соответствовать требованиям конструкторской документации (чертежей) с допускаемыми отклонениями не грубее 16 квалитета по ГОСТ 25347.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.3.2</b>	Неперпендикулярность стоек опор тележек и шпилек в собранном виде без нагрузки к горизонтальной плоскости не должна быть более 1мм на 1000мм длины, а под действием горизонтальной нагрузки – не более 4мм на 1000мм длины и 6мм по всей длине.  Неперпендикулярность опорной поверхности ячеек к стойкам тележек шпилек без нагрузки не должна быть более 5мм на 1000мм длины.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.3.3</b>	Отклонение листов и противней от плоскостности не должно превышать 1мм по высоте, ширине и диагонали.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.4</b>	<b>Требования к сварке</b>		
<b>1.4.1</b>	Составные элементы тележек и шпилек должны соединяться посредством сварки по схеме и технологии предприятия-изготовителя с учетом требований ГОСТ 14771.  Требования к размерам сварных швов – по ГОСТ 5264 и ГОСТ 8713.	Требование выполняется	<b>С</b>
<b>1.4.2</b>	Сварные швы не должны иметь наплывов, прожогов, не заделан-	Требование выполняется	<b>С</b>

	ных кратеров, наружных трещин шва и около шовной зоны, выплесков, влияющих на механическую прочность конструкции.		
1.4.3	Сварные швы должны быть зачищены, а изделия очищены от шлаков, брызг и потеков металла.	Требование выполняется	С
1.5	<b>Требования к материалам</b>		
1.5.1	Все материалы, применяемые для изготовления инвентаря, должны отвечать «Единым требованиям» (Табл.2 Раздела 16 Главы II) и ГН 2.3.3.972-00,  а также иметь соответствующие документы, подтверждающие их возможность использования необходимые для данного вида продукции.	Требование выполняется	С
1.5.2	Все материалы для изготовления инвентаря должны отвечать требованиям соответствующей действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке.	Требование выполняется	С
1.5.3	Для изготовления инвентаря применяются следующие виды металлов: - листы, круги, профили, прутки и трубы из углеродистой стали AISI-430 AISI-304, AISI - 409 или российским аналогам; - листы, круги, профили и трубы из углеродистой стали 08ПС по ГОСТ 1050; - листы алюминиевые А5Н2 и А5М по ГОСТ 21631	Требование выполняется	С

Ответственный за составление протокола



В.Г.Маршаев