



Утверждаю:
Руководитель ИЛ
Богданов В.С.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 001/К-03/11/20
от 05.10.2020 года

1. Наименование и адрес заявителя	Общество с ограниченной ответственностью Производственное объединение «Пиллар» Адрес: 630129, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, ул. Тайгинская 11, здание 124, 3 этаж
2. Характеристика объекта испытаний	Блоки дверные стальные внутреннего и наружного назначения, маркировка "Алмаз Сибири"
3. Наименование и адрес изготовителя	Общество с ограниченной ответственностью Производственное объединение «Пиллар» Адрес: 630129, РОССИЯ, Новосибирская область, город Новосибирск, ул. Тайгинская 11, здание 124, 3 этаж
4. Отбор образцов	Отбор образцов проводился представителем заявителя в соответствии с ГОСТ 31814-2012, акт отбора образцов № 001/К-03/11/20
5. Идентификационный номер образца	№ 001/К-03/11/20
6. На соответствие требованиям	ГОСТ 31173-2016, ТУ БДС.001.00.00.2017
7. Цель испытания	Целью испытаний является установление соответствия блоков дверных стальных внутреннего и наружного назначения, маркировка "Алмаз Сибири", требованиям ГОСТ 31173-2016, ТУ БДС.001.00.00.2017
8. Условия окружающей среды при проведении испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.

9. Результат испытаний

Инженер-испытатель: Игошин К.Д.

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Статическая нагрузка, прикладываемая в плоскости дверного полотна, Н, не менее	ГОСТ 31173-2016	3000	3250
Статическая нагрузка, прикладываемая в зоне свободного угла дверного полотна перпендикулярно его плоскости, Н, не менее	ГОСТ 31173-2016	2200	2350
Статическая нагрузка, прикладываемая в зоне петель перпендикулярно плоскости дверного полотна, Н, не менее	ГОСТ 31173-2016	2000	2150
Статическая нагрузка, прикладываемая в зоне замка и дополнительных запирающих устройств перпендикулярно плоскости дверного полотна, Н,	ГОСТ 31173-2016	3000	3250

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
не менее			
Крепление запирающих устройств	ГОСТ 31173-2016	должно быть прочным, надежным, исключаяющим их самопроизвольное смещение во время эксплуатации и обеспечивающим требования к ремонтпригодности.	Соответствует требованию
Общая площадь дверного блока, м ² , не более	ГОСТ 31173-2016	9	5
Размеры, мм, не более: Высота Ширина	ГОСТ 31173-2016	2200 1200	2000 1000
Дверные блоки	ГОСТ 31173-2016	должны быть безопасными в эксплуатации.	Соответствует требованию
Предельные отклонения номинальных габаритных размеров дверных блоков	ГОСТ 31173-2016	не должны превышать ±3,0 мм.	+1,5 мм
Предельные отклонения, мм, не более: Внутренний размер коробок Наружный размер полотен Размер зазора под наплавом Размеры расположения дверных приборов, петель и другие размеры	ГОСТ 31173-2016	±2,0 +1,0, - 2,0 +1,5 ±2,0	+0,6 - 0,1 +0,8 +0,7
Перепад лицевых поверхностей (провес) в сварных угловых соединениях	ГОСТ 31173-2016	не должен превышать 2,0 мм	0,9 мм
Провисание дверных полотен в собранном дверном блоке с порогом	ГОСТ 31173-2016	не должно превышать 2,0 мм на 1 м ширины.	1 мм на 1 м ширины
Отклонение от прямолинейности кромок дверных полотен	ГОСТ 31173-2016	не должно превышать 1,0 мм на 1,0 м длины.	0,5 мм на 1,0 м длины
Энергия удара, Дж, не более	ГОСТ 31173-2016	250	210
Приведенное сопротивление теплопередаче полотен дверных блоков, (м ² °С)/Вт, не менее	ГОСТ 31173-2016	0,40	0,52
Звукоизоляция, дБ, не менее	ГОСТ 31173-2016	25	32
Воздухопроницаемость при ΔP ₀ = 100 Па, м ³ /(м ² *ч), не более	ГОСТ 31173-2016	27	18
Безотказность, циклы открывания и закрывания, не менее	ГОСТ 31173-2016	20000	21000
Металл сварного соединения и граничной зоны	ГОСТ 31173-2016	не должен иметь трещин.	Соответствует требованию

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Кратеры швов в местах остановки (окончания) сварки	ГОСТ 31173-2016	должны быть переварены (заварены);	Соответствует требованию
Сварные соединения	ГОСТ 31173-2016	должны иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу;	Соответствует требованию
Сварные соединения	ГОСТ 31173-2016	должны быть плотными по всей длине и не иметь прожогов, сужений, наплавов, непроваров, шлаковых включений и пр.	Соответствует требованию

10. Дополнительная информация

10.1. Полученные результаты и выводы, содержащиеся в протоколе, относятся только к конкретно испытанному(ым) образцу(ам).

10.2. Отдельные страницы с изложением результатов испытаний не могут быть использованы отдельно без полного текста протокола испытаний.

10.3. Запрещена частичная или полная перепечатка или размножение Протокола испытаний без разрешения Испытательной лаборатории.