

Испытательная лаборатория «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС»

аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЛТ83
115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д. 11, стр. 7
телефон: +7 495 991-45-42, электронная почта: gostexp@gmail.com

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ "ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС"



А.С. Дворин

М.П.
«31» июля 2015 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 1662/07-15 от 31.07.2015 года

Продукция: Системы очистки сточных вод, септики.

Заявитель: Орган по сертификации продукции ООО "ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС", адрес: 109559, г. Москва, ул. Краснодарская д. 74, корп. 2, пом. XII. РФ.

Изготовитель: ООО "Фиеста-Прим", адрес: 692756, Приморский край, г. Артем, ул. Дежнева, 60а, Российская Федерация.

Нормативный документ на изделие: ТУ 485912-001-80932806-2015

Объект испытаний: в качестве типовых образцов представлены система очистки сточных вод, септики.

Номера изделий: маркировано в ИЛ «ГОСТЭКСПЕРТСЕРВИС» №№ 1662А/07-15 – 1662F/07-15

Дата поступления образцов в ИЛ: 28.07.2015 г.

Дата проведения испытаний: 28.07.2015 – 31.07.2015г.


Техническое задание на проведение испытаний: проверка соответствия требованиям ТУ 485912-001-80932806-2015

Наименование контролируемого показателя, вида испытаний ТУ 485912-001-80932806-2015	Требуемое значение и норма показателя по НД	Фактическое значение показателя образца
1	2	3
1.1.1	Септики следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящих технических условий и технологической документации, утвержденной в установленном порядке Цвет септиков должен соответствовать образцу-эталоону цвета	Требование выполнено Требование выполнено
1.1.2	Поверхность септиков должна быть чистой, гладкой, сухой, без сквозных отверстий, трещин и сколов и должна соответствовать утвержденному образцу-эталоону	Требование выполнено
1.1.3	Не допускаются: - грат, нарушающий герметичность септика; - облой, влияющий на устойчивость септика; - деформация поверхности септика, ухудшающая внешний вид септика	Требование выполнено
1.1.4	Септик должен выдерживать остаточное давление в вакуумной камере не менее 80 кПа	Требование выполнено
1.1.5	Септик должен сохранять внешний вид, цвет и качество декорирования, не должен деформироваться и растрескиваться при погружении в горячую воду температурой (60±5)°С.	Требование выполнено
1.1.6	Септик не должен деформироваться по боковой поверхности после остывания при заполнении его водой температурой (60±5)°С не менее чем на 95% объема (под крышку). Допускается втягивание dna и крышки септика, не приводящее к нарушению герметичности.	Требование выполнено
1.1.7	Изменение внешнего вида образца определяют путем его визуального сравнения с образцом, не подвергшимся испытанию. При этом определяют изменение цвета, блеска, наличие трещин, пузырей. Изменение внешнего вида обозначают следующим образом: - А – без изменений; - Б – незначительные изменения; - В – значительные изменения и/или потеря герметичности; Септик считают пригодным к использованию, если он соответствует внешнему виду А, Б.	(А) Требование выполнено
1.1.9	Септик не должен деформироваться или растрескиваться, должна сохранять внешний вид, окраску, параметры, размеры и механические свойства после выдерживания в климатической камере в течение 2 часов при температуре (40±3)°С.	Требование выполнено
1.1.10	Септик не должна деформироваться или растрескиваться, должна сохранять внешний вид, окраску, параметры, размеры и механические свойства после выдерживания в климатической камере в течение 2 часов при температуре (минус 25±3)°С.	Требование выполнено
1.2.1	Для изготовления септика используется полиэтилен низкого давления, который должен соответствовать требованиям ГОСТ 16338.	Требование выполнено
1.2.3	Допускается применять для изготовления септика технологические отходы собственного производства при наличии замкнутого производственного цикла. Максимальное количество технологических отходов собственного производства должно быть не более 15%.	Требование выполнено
1.5	Маркировку наносят на дно или нижнюю часть септика. Маркировка должна содержать: - товарный знак и/или наименование предприятия-изготовителя; - обозначение материала, используемого при изготовлении емкости (LLDPE); Маркировку наносят формованием, тиснением, печатанием, штамповкой, гравировкой в форме. Маркировка должна быть четкой, ясной и легко читаемой. На боковую поверхность каждой упаковочной единицы прикрепляют ярлык с указанием: - товарного знака и/или наименования и юридического адреса предприятия-изготовителя; - наименования и условного обозначения изделия; - номера партии/даты изготовления (месяц, год); - количества изделий в упаковке; - обозначение типа материала септика; - обозначение настоящих технических условий.	Требование выполнено

Инженер испытатель:

 М.И. Мещеряков

Ответственный исполнитель:

 С.Е. Шмелева