

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

на продукцию, включенную в единый перечень продукции,
подлежащей обязательной сертификации

№ РОСС RU C-RU.AB50.B.00064/22

Срок действия с 21.09.2022 по 20.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ 0039868

Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью "ПРОФСЕРТ", адрес: 123060, РОССИЯ, город Москва, улица Расплетина, дом 12, корпус 1, фактический адрес: 123060, РОССИЯ, город Москва, улица Расплетина, дом 12, корпус 1, телефон: (495) 6516080, факс: (495) 6907500, адрес электронной почты: profcert@mail.ru, регистрационный номер: РОСС RU.0001.11AB50, выдан: 02.11.2015.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "РТП". Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 140326, Россия, Московская область город Егорьевск, село Лелечи, строение 61Б. Основной государственный регистрационный номер: 1055002006190. Телефон: +74955405262, адрес электронной почты: info@rosturplast.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "РТП". Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 140326, Россия, Московская область город Егорьевск, село Лелечи, строение 61Б.

ПРОДУКЦИЯ

Трубы напорные из полиэтилена ПЭ 100 для хозяйственно-питьевого водоснабжения диаметром до 63 мм включительно. Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 18599-2001 «Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия». Серийный выпуск.

код ОК

ОКПД2 22.21.21.122

код ТН ВЭД

3917 21 100 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 18599-2001 «Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия» (с Изменениями № 1, 2), табл. 5, п. 5.1.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 160922-2 от 16.09.2022, Испытательная лаборатория полимерных труб и фитингов ООО «Полиакцент», уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21HC73. Акта о результатах анализа состояния производства № 01-1-06/22 от 07.06.2022, ОС ООО «ПРОФСЕРТ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11AB50.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Знак обращения на рынке наносится на маркировку и/или в товаросопроводительную документацию. Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2020).



Для
Руководитель (заместитель руководителя)
органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперты)

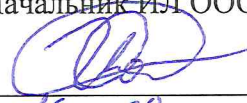
И. Д. Шагалова
Инициалы, фамилия

В. А. Краснов
Инициалы, фамилия

Общество с ограниченной ответственностью «Полиакцент»
(ООО «Полиакцент»)
420095, Россия, Республика Татарстан, г. Казань, улица Восстания, д.100, корп.14А

Испытательная лаборатория
полимерных труб и фитингов ООО «Полиакцент»
420095, Россия, Республика Татарстан, г. Казань, улица Восстания, д. 100,
корп. 14а (административный корпус), лит. А,
тел.: +7(843) 212-57-17, адрес эл. почты: info@polyakcent.ru
Аттестат аккредитации № RA.RU.21HC73 от 30 октября 2019г.



«УТВЕРЖДАЮ»
Начальник ИЛ ООО «Полиакцент»

И.В. Солдатов
«16» 09 2022 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 160922-2 от 16.09.2022

1. Наименование объекта испытаний: Труба ПЭ 100 SDR 13,6 - 25x2,0 питьевая ГОСТ 18599-2001 - идентификация образцов проведена Заказчиком (Акт отбора образцов (проб) № 01-1-06/22/АО от 07.06.2022 ОС ООО «ПРОФСЕРТ»)
2. Количество образцов: 9 м
3. Маркировка: RTP PE 100 SDR 13,6 25x2,0 GOST 18599-2001, Line 10 20/06/2022
4. Заказчик: Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «ПРОФСЕРТ» (ОС ООО «ПРОФСЕРТ»)
Место нахождения: 123060, Россия, город Москва, улица Расплетина, дом 12, корпус 1.
Адрес места осуществления деятельности: 123060, Россия, город Москва, улица Расплетина, дом 12, корпус 1.
ИНН 7726598190/КПП 773401001
5. Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «РТП» (ООО «РТП»)
Место нахождения (адрес юридического лица): 140326, Россия, Московская область, город Егорьевск, село Лелечи, строение 61Б
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 140326, Россия, Московская область, город Егорьевск, село Лелечи, строение 61Б
6. Место проведения испытаний: 420095, Россия, Республика Татарстан, г.

- Казань, улица Восстания, д. 100, корп. 14а
(административный корпус), лит. А
Склад готовой продукции изготовителя
ООО «РТП», 140326, Россия, Московская
область, город Егорьевск, село Лелечи,
строение 61Б
7. Место отбора проб:
8. Дата получения образцов: 27.06.2022 (Акт отбора образцов (проб) № 01-1-06/22/АО от 07.06.2022 ОС ООО «ПРОФСЕРТ»)
9. Дата проведения испытаний: 28.06.2022 – 15.09.2022
10. Основание для проведения испытаний: Направление 01-1-06/22/Н от 07.06.2022 ОС ООО «ПРОФСЕРТ»; Договор оказания услуг по проведению испытаний № 07/06/22-1 от 07 июня 2022 г.
11. НД, на соответствие требованиям: ГОСТ 18599-2001 «Трубы напорные из полиэтилена. Технические условия» с изм. № 1, 2
12. Средства измерения и оборудование:
1. Линейка охватывающая (циркометр) ЛИОД, модель UFM 950 зав. № 978, свидетельство о поверке № С-АМ/11-04-2022/147908738 сроком до 10.04.2023
 2. Микрометр МТ-25 кл.1 зав. № 70463, свидетельство о поверке № С-АМ/11-04-2022/147908753 сроком до 10.04.2023
 3. Штангенциркуль ШЦ-III-500-0,05, зав. № 12030493, свидетельство о поверке № С-АМ/11-04-2022/147908751 сроком до 10.04.2023
 4. Штангенциркуль ШЦ-1 зав. № J03277, свидетельство о поверке С-АМ/04-07-2022/168037788 до 03.07.2023
 5. Линейка измерительная металлическая зав. № 107, свидетельство о поверке № С-АМ/07-06-2022/162136678 до 06.06.2023
 6. Секундомер «Интеграл С-01», зав. № 405475, свидетельство о поверке № С-АМ/01-02-2022/128010785 сроком до 31.01.2023
 7. Прибор комбинированный Testo 608-N1 зав. № 83351562, свидетельство о поверке № С-АМ/04-07-2022/167820307 сроком до 03.07.2023
 8. Установка для длительных испытаний внутренним давлением зав. № 0101, Аттестат № 24686 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации №6 – 5048400 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.01.2023
 9. Установка для длительных испытаний внутренним давлением ИРТ модель 1565, зав. № 295826, Аттестат № 24685 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации №7 – 5048400 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.01.2023

10. Машина испытательная разрывная TESTOMETRIC MICRO 500, зав. № 500-324, Аттестат № 24678 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации №1 – 5048400 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.01.2023

11. Термошкаф лабораторный TS 4057 зав. № 6635, Аттестат № 24679 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации №4–5048400 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.01.2023

12. Термоанализатор дифференциальный DERIVATOGRAPH Q-1500D зав. № 409367 Аттестат № 24682 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации №3 – 5048400 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.01.2023

13. Электронные аналитические весы АВ-204 зав. № 1114463256, свидетельство о поверке № С-АМ/08-02-2022/130057040 до 07.02.2023

Результаты испытаний:

№ п/п	Наименование показателя	Норма по ГОСТ	Результаты испытаний	Метод испытания
1	2	3	4	5
1.	Внешний вид поверхности	Трубы должны иметь гладкие наружную и внутреннюю поверхности. Допускаются незначительные продольные полосы и волнистость, не выводящие толщину стенки трубы за пределы допускаемых отклонений. На наружной, внутренней и торцевой поверхностях труб не допускаются пузыри, трещины, раковины, посторонние включения, видимые без увеличительных приборов. Цвет труб - черный, черный с синими продольными маркировочными полосами в количестве не менее трех равномерно расположенных по окружности трубы или синий, оттенки которого не регламентируются.	Трубы имеют гладкие наружную и внутреннюю поверхности. На наружной, внутренней и торцевой поверхностях труб отсутствуют пузыри, трещины, раковины, посторонние включения, видимые без увеличительных приборов. Цвет труб – черный с синими продольными маркировочными полосами в количестве четырех равномерно расположенных по окружности трубы.	ГОСТ 18599-2001 п.8.2
Кондиционирование: 4 ч при 23 ± 5 °С Условия испытаний: 23 ± 5 °С				
2.	Относительное удлинение при разрыве, %	не менее 350	561 568 573	ГОСТ Р 53652.1-2009 ГОСТ Р 53652.3-2009

1	2	3	4	5
Кондиционирование: 1 ч ± 5 мин при 23 ± 2 °С Условия испытаний: 23 ± 2 °С, скорость испытания 100 ± 10 мм/мин, тип образца – 1, механическая обработка Количество испытанных образцов-лопаток: 3 Среднее арифметическое значение = 567; СКО = 3 Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют.				
3.	Изменение длины трубы после прогрева, %	не более 3	Отсутствие изменения внешнего вида 2,0 2,0 1,9 Среднее 2,0	ГОСТ 27078-2014
Кондиционирование: 1 ч при 23 ± 2 °С Условия испытаний: 110 ± 2 °С в течение 60 мин в воздушной среде, проведение измерений при 23 ± 2 °С Изменение длины отрезка трубы ΔL: (+0,40) мм, (+0,40) мм, (+0,38) мм				
4.	Стойкость к внутреннему давлению (100 ч при 20 °С), ч	При начальном напряжении в стенке трубы 12,0 МПа не менее 100	100 ч – без разрушения в процессе испытания	ГОСТ ISO 1167-1-2013 ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 1 ч при 20 °С в воде Условия испытаний: свободная длина между заглушками (l ₀) = 250 мм, температура испытания 20 °С, погрешность измерения ±1 °С, тип испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 20,9 бар (расчет, основанный на измеренных размерах испытываемого образца), время испытания – 100 ч, заглушка – тип А, образцов – 1 шт.				
5.	Стойкость к внутреннему давлению (165 ч при 80 °С), ч	При начальном напряжении в стенке трубы 5,4 МПа не менее 165	165 ч – без разрушения в процессе испытания	ГОСТ ISO 1167-1-2013 ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 1 ч при 80 °С в воде Условия испытаний: свободная длина между заглушками (l ₀) = 250 мм, температура испытания 80 °С, погрешность измерения ±1 °С, тип испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 9,4 бар (расчет, основанный на измеренных размерах испытываемого образца), время испытания – 165 ч, заглушка – тип А, образцов – 1 шт.				
6.	Стойкость к внутреннему давлению (1000 ч при 80 °С), ч	При начальном напряжении в стенке трубы 5,0 МПа не менее 1000	1000 ч – без разрушения в процессе испытания	ГОСТ ISO 1167-1-2013 ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 1 ч при 80 °С в воде Условия испытаний: свободная длина между заглушками (l ₀) = 250 мм, температура испытания 80 °С, погрешность измерения ±1 °С, тип испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 8,7 бар (расчет, основанный на измеренных размерах испытываемого образца), время испытания – 1000 ч, заглушка – тип А, образцов – 1 шт.				
7.	Термостабильность при 200 °С, мин	не менее 20	Образец 1: 82 Образец 2: 84	ГОСТ 18599-2001 Приложение Ж
Кондиционирование: 6 ч при 23 ± 2 °С Форма и размер испытываемых образцов: Диск толщиной (0,65 ± 0,10) мм Масса испытываемых образцов: образец 1 – 15,1 мг; образец 2 – 14,6 мг Количество образцов – 2, отобраны с внутренней и наружной поверхности трубы. Условия испытаний: 200 °С, скорость нагревания 20 °С/мин Тип газа: Азот (не менее 99,99%) по ГОСТ 9293, Кислород (не менее 99,5%) по ГОСТ 5583 Скорость продувки: 50 ± 5 мл/мин Калибровка: Обычная.				

1	2	3	4	5
<i>Индий металлич. (>99,999%) ГОСТ 10297, Олово металлич. (>99,999%) ГОСТ 860 Тип тиглей: Алюминиевые (одноразовые), открытого типа</i>				

Протокол распространяется исключительно на испытанные образцы продукции.
Полная либо частичная перепечатка Протокола возможна только с разрешения руководителя ИЛ ООО «Полиакцент».
ИЛ ООО «Полиакцент» не несет ответственности за информацию, предоставленную Заказчиком.

Инженер-лаборант ИЛ ООО «Полиакцент»



Хайруллина А.И.