



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ

«Всероссийский центр экспертизы и качества»

Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «Энтерпрайз»

Адреса места осуществления деятельности:

Московская область, городской округ Чехов, посёлок Алфёрово, 1к2,

Email: il-enterprayz@yandex.ru

СЕРТИФИКАТ № РОСС RU.32055.04ВЦЭ0.ИЛ00011 действителен с 09.06.2020.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № ИК-1005 от 31.08.2020 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория «Энтерпрайз»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью "Торговый Дом "СтройСервис". Место нахождения: Российская Федерация, Владимирская область, 601655, Александровский район, город Александров, улица Институтская, дом 6, корпус 5.
Наименование продукции:	Хомуты и скобы стальные.
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью "Торговый Дом "СтройСервис". Место нахождения: Российская Федерация, Владимирская область, 601655, Александровский район, город Александров, улица Институтская, дом 6, корпус 5.
Технический регламент:	-
Испытано согласно требованиям:	ГОСТ 24140-80 Детали крепления трубопроводов. Скобы и хомуты. Технические условия.
Дата получения образца	19.08.2020 г.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Раздел	Требования / испытания	Заключение
ГОСТ 24140-80	Детали крепления трубопроводов. Скобы и хомуты. Технические условия.	
п.1.2	Предельные отклонения на радиусы изгиба изделий должны быть $\pm 0,5$ мм для радиуса до 3 мм; для радиуса свыше 3 мм должны быть $\pm 1,0$ мм.	С
п.1.3	Неуказанные штамповочные радиусы должны быть не более 1 мм. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н16, валов h16, остальных $\pm IT16/2$.	С
п.1.4	Поверхность скоб и хомутов должна быть без заусенцев, плен, подсеков, трещин.	С
п.1.5	Метрическая резьба - с углом профиля 60° , с полем допуска 8 g по ГОСТ 16093-70. Фаски и сбеги резьбы - по ГОСТ 10549-63.	С
п.1.6	Не допускаются вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра.	С
п.1.7	Рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются, если их глубина выходит за пределы среднего диаметра резьбы, а длина превышает половину витка резьбы.	НО
п.1.8	Диаметр прутка допускается применять по размерам резьбы или размерам заготовок под резьбу.	С
п.1.9	Материалы для изготовления скоб и хомутов: лента - по ГОСТ 503-71, ГОСТ 2284-79, ГОСТ 4986-70, ГОСТ 6009-74; полоса - по ГОСТ 103-76; круг - по ГОСТ 2590-71 и ГОСТ 7417-75.	С

*С- соответствует нормативным требованиям

**НО - не обнаружено

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют требованиям ГОСТ 24140-80 Детали крепления трубопроводов. Скобы и хомуты. Технические условия.

Испытатель ИЛ «Энте



Руководитель ИЛ «Эн

 /Юров В.А./

 /Ермаков Г.С./