



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «МФЦС»

Зарегистрирована в едином реестре добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)  
МФЦС.002RU.Я2331.04ПВК0

**УТВЕРЖДАЮ**

Руководитель  
Испытательной лаборатории  
ООО «Многопрофильный  
центр качества»

М.П. Мосолов П.С.



**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**  
**№ 1331/1022 от «21» октября 2022 г.**

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «Многопрофильный центр качества»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Вентиляционный завод «РОТАДО» Адрес: 428003 г. Чебоксары, Московский проспект, д 38/1, кв. 68
Наименование продукции:	Турбодетфлекторы, ротационные дефлекторы, дымодефлекторы, изделия из оцинкованной, холоднокатаной и нержавеющей стали для систем вентиляции, дымоудаления и кондиционирования, сборные конструкции: Переход прямоугольно-треугольного сечения ППТС, ППТС (У)
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Вентиляционный завод «РОТАДО». Адрес: 428003 г. Чебоксары, Московский проспект, д 38/1, кв. 68
НД на продукцию	ТУ 28.25.30-004-24372456-2022
Цель испытаний	подтверждение на соответствие требованиям ТУ 28.25.30-004-24372456-2022
Методы испытаний:	ТУ 28.25.30-004-24372456-2022

Результаты испытаний приведены на 4 страницах

*Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям*

1. Испытания проводились в испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Многопрофильный центр качества». 125424, г. Москва, ВН. ТЕР. Г. муниципальный округ Покровское-Стрешнево, ш. Волоколамское, д. 108, ПОМЕЩ. VIII, КОМ. 5, ОФИС 1А

2. Средства измерений и испытательное оборудование согласно паспортам ИЛ ООО «Многопрофильный центр качества». Всё испытательное оборудование имеет действующие аттестаты, а средства измерений - действующие свидетельства о поверке.

3. Сроки испытаний: 07.10.2022 г. – 21.10.2022 г.

4. Условия окружающей среды:  
температура (21±25) °С,  
влажность (53–55) %,   
давление (730–750) мм. рт. ст.

5. Результаты испытаний:

Приняты следующие условные обозначения:

С – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

Н – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

НП – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

ROTADO ROTADO ROTADO

## Результаты испытаний

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ТУ 858-6119-2010	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения)	Вывод		
<b>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>						
1	Габариты сборных переходов не имеют постоянного значения, их габариты варьируются от 300x300 мм до 3200x4000 мм	инструментально	Соответствует	С		
2	Стандартные толщины стали систем общеобменной вентиляции по каждому изделию указаны в Приложении Г. В случае отсутствия материала стандартной толщины допускается применение другой толщины в диапазоне $\pm 0,1$ мм., по предварительному согласованию с заказчиком	инструментально	Соответствует	С		
3	Допускаемые отклонения наружных размеров поперечных сечений изделия не должны превышать величин, указанных в табл. 2					
4	Диаметр	Размер стороны прямоугольного сечения	Отклонение	инструментально	Соответствует	С
	100 – 250	100 – 250	2,5			
	280 – 500	300 – 500	3,0			
	560 – 1250	600 – 1200	4,0			
	1250 – 2000	1200 – 2000	5,0			
5	Овальность изделий круглого сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 3					
6	Диаметр	Овальность	инструментально	Требование не применимо	НП	
	100 – 250	5,0				
	280 – 500	10,0				
	560 – 2000	15,0				
7	Неплоскостность стенок изделий прямоугольного сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 4					
8	Размер стороны прямоугольного сечения	Неплоскостность	инструментально	Соответствует	С	
	100 – 250	5,0				
	300 – 500	10,0				
	600 – 2000	15,0				
9	Длина изделий должна соответствовать требованиям монтажного проекта, и выбираться из предпочтительного ряда: 1250, 1500, 2000, 2500 мм. Для спиральнонавивных воздуховодов: 3000мм	инструментально	Соответствует	С		
10	Отклонения размеров по длине должны соответствовать полю допуска h17 по ГОСТ 25347 и ГОСТ 25348	ГОСТ 25347 и ГОСТ 25348	Соответствует	С		
11	Торцы прямых участков изделий должны быть перпендикулярны к их осям или к смежным поверхностям	инструментально	Соответствует	С		
12	Отклонение от перпендикулярности торца не должно превышать 10 мм на 1000 мм длины стороны или диаметра поперечного сечения изделия	инструментально	Соответствует	С		
13	Поверхность изделий не должна иметь трещин, забоин, отслоений и других дефектов и должна быть очищена от окалины, ржавчины и масел способом, установленным предприятием-изготовителем в соответствии с требованиями действующих стандартов.	визуально	Соответствует	С		
14	Детали из проката должны быть выправлены способом, установленным по утвержденной технологии предприятия-изготовителя	визуально	Соответствует	С		
15	Места сварки должны очищаться от грата, шлака, брызг металла и грязи, швы должны быть плотными и чистыми, прожоги и непровары не допускаются	визуально	Соответствует	С		
16	Механически обработанные и штампованные детали воздуховодов не должны иметь заусенцев забоин и трещин в местах перегибов	визуально	Соответствует	С		
17	Неразъемные соединения частей воздуховодов должны выполняться с помощью шовной электродуговой или контактной сварки, образованием фальцев, холодной клепкой или установкой заклепок	визуально	Соответствует	С		
18	Крепление фланцев на шинорейке к воздуховоду следует выполнять заклепками диаметром 3-5 мм, саморезами (при отсутствии волокнистых составляющих в перемещаемой	СП 73.13330.2012	Соответствует	С		

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ТУ 858-6119-2010	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения)	Вывод
	среде), точечной сваркой, пуклевкой через 200-250 мм, но не менее четырех. Внутренние углы шины должны заполняться герметиком по 5.3 СП 73-13330.2012			
19	Для соединения сварных воздухопроводов используют фланцы из стали толщиной не менее 2мм. или фланцы из углового проката 25x25x3 и 32x32x4. Фланцы приваривают электродуговой сваркой сплошным швом	инструментально	Соответствует	С
20	Конструктивные элементы сварных соединений при различных видах сварки должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771, ГОСТ 15878 и ГОСТ 5264	ГОСТ 14771, ГОСТ 15878 и ГОСТ 5264	Соответствует	С
21	Продольные и поперечные швы стальных воздухопроводов с толщиной стенок менее 1,5 мм необходимо сваривать внахлест, при толщине 1,5—2,0 мм — внахлест или в стык	инструментально	Соответствует	С
22	Фальцевые швы должны иметь одинаковую ширину по всей длине и быть равномерно и плотно осажены	инструментально	Соответствует	С
23	Элементы фасонных частей следует соединять между собой на зигзах, фальцах, заклепках	визульно	Соответствует	С
24	Металлические поверхности должны иметь антикоррозийное или защитное покрытие в соответствии с ГОСТ 9.032 и ГОСТ 9.301	ГОСТ 9.032 и ГОСТ 9.301	Соответствует	С
25	На воздуховодах из оцинкованной стали допускается исправление нарушенных при сварке поверхностей цинкового покрытия нанесением противокоррозийной композиции БТ-177 (Серебрянка) ГОСТ 5631-79	ГОСТ 5631-79	БТ-177	С
26	Наружные и внутренние поверхности воздухопроводов из чёрной стали должны быть покрыты за один раз грунтовкой марки ГФ-021 по ГОСТ 25129 или другой с аналогичными физико-химическими свойствами. Толщина покрытия 15-20 мкм	ГОСТ 25129	ГФ-021	С

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Образец изделия, Турбодефлекторы, ротационные дефлекторы, дымодефлекторы, изделия из оцинкованной, холоднокатаной и нержавеющей стали для систем вентиляции, дымоудаления и кондиционирования, сборные конструкции. Переход прямоугольно-треугольного сечения ППТС, ППТС (У), изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «Вентиляционный завод «РОТАДО». Адрес: 428003 г. Чебоксары, Московский проспект, д 38/1, кв. 68, **соответствует требованиям ТУ 28.25.30-004-24372456-2022.**

Испытания провел:

Инженер по испытаниям



Левин А.А.