



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.AB12.H02224

Срок действия с 15.12.2014 по 14.12.2017

№ 1692914

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.001.11AB12.AHO "Лига независимых Экспертов". 125481, Москва, ул. Планерная, 12, стр. 1, тел. 8 (495) 6789467, факс 8 (495) 6789467, E-mail ligasert@yandex.ru.

ПРОДУКЦИЯ Кронштейны для крепления светопрозрачных конструкций, мод. КСК: см. приложение бланк № 0925170. ТУ 5285-001-23997527-2014. Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

52 8590

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 5285-001-23997527-2014

код ТН ВЭД России:

7326 00 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Айрон 58".
Адрес: 440004, г. Пенза, ул. Рябова, д. 3В.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Айрон 58"
ИНН 5837057019.
Адрес: 440004, г. Пенза, ул. Рябова, д. 3В.

НА ОСНОВАНИИ
протокола испытаний № 4469-С-ПТ-10/14 от 08.10.2014 г.
ИЛ ООО "БИЗНЕС ХЭЛП", рег. № РОСС RU.0001.21AB87 от 21.10.2011 г.
Адрес: 115191, г. Москва, ул. 2-я Рощинская, д. 4, этаж 2, пом. I, комн. 6.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Схема сертификации: 3.



Руководитель органа

подпись

А.Я. Нахимов

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В.Н. Волков

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0925170**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.AB12.H02224

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ООО "Айрон 58" 440004, г. Пенза, ул. Рябова, д. 3В	
52 8590 7326 00 000 0	Кронштейны для крепления светопрозрачных конструкций, мод. КСК:	ТУ 5285-001-23997527-2014
	1-01, 1-02, 1-03, 1-04; 2-01.12, 2-01.16; 2-02.12, 2-02.16; 2-03.12, 2-03.16; 3-01.16; 3-02.9, 3-02.16; 4-01.12, 4-01.16; 4-02.12, 4-02.16; 4-03.12, 4-03.16; 4-04.12, 4-04.16; 4-05.12, 4-05.16; 5-01.16; 5-02.9; 6-01.16; 7-01, 7-02, 7-02L, 7-02R; 8-01.16; 9-01; 10-01, 10-02, 10-03, 10-03L, 10-03R	



Руководитель органа

[Handwritten signature]
подпись

А.Я. Нахимов

инициалы, фамилия

Эксперт

[Handwritten signature]
подпись

В.Н. Волков

инициалы, фамилия

Испытательная лаборатория ООО «БИЗНЕС ХЭЛП»

Юридический адрес: 115191, г. Москва, ул. 2-я Рошинская, д. 4, этаж 2, пом. I, комн. 6

Фактический адрес: 115191, г. Москва, ул. 2-я Рошинская, д. 4, этаж 2, пом. I, комн. 6

Телефон +7 (495) 920-61-67 E-mail info@biznes-help.org

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21AB87 от 21.10.2011 г. до 21.10.2016 г.



М.П.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ 4469-С-ПТ-10/14 от 08 октября 2014 г.

**Кронштейн для крепления светопрозрачных конструкций,
модель КСК-4-02-120 ТУ 5285-001-23997527-2014**

Общество с ограниченной ответственностью «Айрон 58», г. Пенза.

Результаты испытаний распространяются только на испытанные образцы продукции.
Частичная или полная перепечатка или копирование данного протокола
без разрешения ИЛ запрещается

**Москва
2014**

Испытательной лабораторией ООО «БИЗНЕС ХЭЛП» проведены: *испытания кронштейна для крепления светопрозрачных конструкций, модель КСК-4-02-120 ТУ 5285-001-23997527-2014.*

Заказчик: *Общество с ограниченной ответственностью "Айрон 58", 440004, г. Пенза, ул. Рябова, д. 3В.*

Заказчиком заявлен код *ТН ВЭД 7326 00 000 0.*

Испытания проведены в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Испытания проводились в *испытательной лаборатории ООО «БИЗНЕС ХЭЛП», 115191, г. Москва, ул. 2-я Рощинская, д. 4, этаж 2, пом. I, комн. 6.*

1. ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПРОТОКОЛЕ:

ОСМ.	- соответствие требованию проверяется методом осмотра
НД	- нормативная документация
ТУ	- технические условия ТУ 5285-001-23997527-2014
РЭ	- руководство по эксплуатации

2. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ

Температура окружающей среды	20°C
Относительная влажность воздуха	50%
Атмосферное давление	761 мм рт. ст.

3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

3.1 Объект испытаний: *Кронштейн для крепления светопрозрачных конструкций, модель КСК-4-02-120 ТУ 5285-001-23997527-2014.*

3.2 Изготовитель: *Общество с ограниченной ответственностью "Айрон 58", 440004, г. Пенза, ул. Рябова, д. 3В.*

3.3 Описание объекта: *Кронштейны для крепления светопрозрачных конструкций моделей КСК ТУ 5285-001-23997527-2014 предназначены для обеспечения переноса нагрузки от веса фасада на несущее основание здания посредством анкерных дюбелей или предварительно замоноличенных стальных несущих профилей/шин. Кронштейны применимы для крепления алюминиевого профиля всех видов. Кронштейны изготавливаются из черной стали с полимерным покрытием, цинкованием.*

4. ПЕРЕЧЕНЬ СРЕДСТВ ИСПЫТАНИЙ И ИЗМЕРЕНИЙ

№ п/п	Наименование средств испытаний и измерений	Срок действия аттестата или поверки до:
1.	Линейка металлическая измерительная 1000 мм, ГОСТ 427-75	I кв. 2015 г.
2.	Секундомер "Слава"	IV кв. 2014 г.
3.	Угломер с нониусом 5УМ.	IV кв. 2014 г.
4.	Весы лабораторные электронные В-153	I кв. 2015 г.
5.	Термогигрометр ИВА-6Н-Д	II кв. 2015 г.
6.	Динамометр электронный ДОР-3-1И	IV кв. 2014 г.
7.	Лупа по ГОСТ 25706-83	-
8.	Микроскоп инструментальный по ГОСТ 8074-82	-
9.	Микрометр МП25-1 по ГОСТ 6507	I кв. 2015 г.
10.	Колориметр фотоэлектрический концентрационный типа КФК-2	IV кв. 2014 г.
11.	Электрошкаф СНОЛ 3,5.3,5.3,5/-ИЗ	II кв. 2015 г.
12.	Микропроцессор	IV кв. 2014 г.
13.	Тензомер	I кв. 2015 г.

5. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

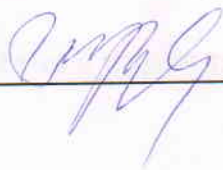
Номера пунктов требований по НД	НД на методы испытаний	Наименование видов испытаний и проверяемых параметров	Результаты испытаний
1	2	3	4
ТУ 5285-001-23997527-2014 п.1.2.1	ТУ 5285-001-23997527-2014 пп.5.1, 5.2	КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СВЕТОПРОЗРАЧНЫХ КОНСТРУКЦИЙ Технические условия Общий вид, габаритные размеры и конфигурация изделий приведены в приложении Б ТУ 5285-001-23997527-2014.	внешний вид, габаритные размеры и конфигурация изделия соответствуют образцу-эталону
п.1.2.5	пп.5.2, 5.3 ГОСТ 14918	Качество поверхностей и толщина цинковых покрытий изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 14918 - 80. На поверхности цинкового покрытия допускаются потертости, риски и следы формообразующих валков, не нарушающих целостности покрытия.	качество поверхностей и толщина цинковых покрытий изделия соответствуют требованиям
п.1.2.6	ТУ п.5.2	На поверхности изделий не допускаются задиры, трещины по основному металлу, глубокие царапины.	указанные дефекты не выявлены
п.1.2.7		На кромках и торцах изделий допускаются вмятины и забоины, не выводящие размеры изделий за предельные отклонения.	
п.1.2.8	п.5.1	Предельные отклонения от номинальных размеров должны быть не более указанных в таблице 1 (ГОСТ 21779). Отклонения от линейных размеров (5 кл.точности): по длине от 120 до 250 мм – ± 3 мм по ширине и высоте – ± 3 мм Непрямолинейность (3 кл.точности) на всей длине изделий – 5 мм	173,1 мм 126,9 мм не более 1,8 мм
п.1.2.10	п.5.4 ГОСТ 6996 раздел 4 раздел 7 раздел 4	Механические свойства металла сварных соединений должны соответствовать следующим требованиям: - временное сопротивление разрыву металла сварного соединения, как правило, должно быть не ниже временного сопротивления основного металла; - твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 350 HV в конструкциях 1-й и не выше 400 HV для конструкций остальных групп; - относительное удлинение должно быть не ниже 16%.	не ниже временного сопротивления основного металла; 345 HV 16,5%

1	2	3	4
ТУ 5285-001-23997527-2014 п.1.2.11	ТУ 5285-001-23997527-2014 пп.5.1, 5.4	Размеры углового шва должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое проектным значением катета с учетом предельно допустимого значения зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва.	размеры углового шва соответствуют требованиям
п.1.2.12	п.5.2	Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. Приваренные сборочные приспособления и выводные планки надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.	швы очищены от шлака, брызг и натеков металла
п.1.2.13	п.5.2	<p>При визуальном контроле сварные швы должны соответствовать следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному металлу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами); - швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; - металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и любой ориентации; - кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания - заварены. 	швы соответствуют требованиям
п.1.4.2	осм.	В состав комплекта входят: изделия (в соответствии с требованием договора и заказа – спецификации на изготовление), а также документ о качестве (паспорт) изделий.	комплект соответствует требованиям, паспорт изделия приложен
п.1.5.2	п.5.6	<p>На этикетке должно быть указано:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак; - условное обозначение изделий; - количество изделий, шт; - обозначение настоящих технических условий; - номер партии изделия; - вид антикоррозионного покрытия; - дата выпуска продукции. 	этикетка соответствует требованиям

6. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Испытательной лабораторией ООО «БИЗНЕС ХЭЛП» проведены испытания кронштейна для крепления светопрозрачных конструкций, модель КСК-4-02-120 ТУ 5285-001-23997527-2014, по требованиям ТУ 5285-001-23997527-2014, результаты испытаний отражены в разделе 5, графа 4.

Протокол составил:



Кузнецова М.П.