



Общество с ограниченной ответственностью «ИВАНОВСКИЙ ФОНД СЕРТИФИКАЦИИ»  
(ООО «ИВАНОВСКИЙ ФОНД СЕРТИФИКАЦИИ»)


ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ  
«ИВАНОВСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»  
ООО «ИВАНОВСКИЙ ФОНД СЕРТИФИКАЦИИ»

153032, Россия, г. Иваново, ул. Станкостроителей, д. 1, пом. 43, 44, 58-61, 58а, 60а, 66,  
67, 200, 209, 210, 251, 251г  
тел. +7(4932) 77-34-67, e-mail: info@i-f-s.ru

УТВЕРЖДАЮ

Инженер-испытатель испытательной лаборатории  
«Ивановский Центр Сертификации»  
ООО «Ивановский Фонд Сертификации»



 С.Ю. Захаров

« 18 » апреля 2022 г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 220418/П-01

Гибкая подводка для воды торговой марки «СЛАВЕН», артикул: СЛ-ЗП-013

Всего страниц 5

Настоящий протокол испытаний не может быть полностью или частично перепечатан  
без разрешения Испытательной лаборатории «Ивановский Центр Сертификации»  
ООО «Ивановский Фонд Сертификации»

**Данный протокол касается только образцов, подвергнутых испытаниям**

Испытательная лаборатория «Ивановский Центр Сертификации» ООО «Ивановский  
Фонд Сертификации» не осуществляет и не несёт ответственность за отбор образцов

**Полученные результаты относятся к предоставленным заказчиком образцам**

ИВАНОВО

## **1. ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ**

Наименование: Гибкая подводка для воды торговой марки «СЛАВЕН», артикул: СЛ-ЗП-013  
Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "СЛАВЕН", 117246, город Москва, Научный проезд, дом 8, стр.1 офис 513.

Адрес места осуществления деятельности: Общество с ограниченной ответственностью «СЛАВЕН», 140060, Московская область, г. Люберцы, рабочий поселок Октябрьский, ул. Ленина, дом 55а, этаж 2, пом. 6,7,8,10,11,12,13,14,17.

Образцы в количестве 1 шт. получены для испытаний 14.04.2022 г.

## **2. НАИМЕНОВАНИЕ И АДРЕС ЗАКАЗЧИКА**

Общество с ограниченной ответственностью "СЛАВЕН", 117246, город Москва, Научный проезд, дом 8, стр.1 офис 513. ОГРН: 1157746338188

## **3. НД, УСТАНОВЛИВАЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТУ ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 19681-2016 (п.5.2.26), СТБ 1597-2006 (п.п. 4.2.11, 4.2.12, 4.4.1, 4.4.2)

## **4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ**

Группа специалистов, участвующих в испытаниях: Лыков А.В., Марков В.В.

Испытания начаты: 14.04.2022 г. окончены: 18.04.2022 г.

## **5. ЦЕЛЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ**

Подтверждение соответствия

## **6. РЕЗУЛЬТАТЫ ИДЕНТИФИКАЦИИ**

1. Наименование изделия (тип, маркировка): Гибкая подводка для воды торговой марки «СЛАВЕН», артикул: СЛ-ЗП-013

2. Внешний вид изделия: новый, без повреждений

3. Функционирование изделия: изделие работоспособно

4. Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 4009220009

## **7. МЕТОДИКА ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 19681-2016 (р. 6), СТБ 1597-2006 (р. 5)

## **8. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ**

Перечень применяемого испытательного оборудования и средств измерений приведен в Таблице 3

## **9. ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПРОТОКОЛЕ**

«**нп**» - требование не применяется, испытания не проводились;

«**соотв.**» - соответствует требованию или результат испытаний положительный;

«**не соотв.**» - не соответствует требованию или результат испытаний отрицательный;

«**см. табл.**» - результаты испытаний в таблицах в конце протокола

## **10. ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЙ**

Температура окружающего воздуха 24 °С;

Относительная влажность воздуха 41 %;

Атмосферное давление 750 мм.рт.ст;

### 11. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование испытаний или проверок	Разделы и номера пунктов	Требования / испытания	Результаты / замечания	Заключение
1	2	3	4	5
<b>Проверка на соответствие требованиям ГОСТ 19681-2016</b>				
1. Проверка технических требований	5.2.26	Детали арматуры, изготовленные из пластмасс, не должны иметь трещин, вздутий, наплывов, раковин, следов холодного спая и видимых без применения увеличительных приборов посторонних включений.	требование выполняется	<b>соотв.</b>
<b>Проверка на соответствие требованиям СТБ 1597-2006</b>				
2. Проверка соблюдения требований безопасности	4. 4.2.11	<b>Основные показатели и характеристики</b> Шланги и места заделки концевой арматуры должны быть герметичными при испытательном гидравлическом давлении 1,5 Рр и температуре воды (23 ± 5) °С. В случае применения для изготовления шлангов полимерных материалов дополнительно проверяются: – шланги исполнения Х – давлением 1,0 Рр при воздействии воды с температурой (60 ± 5) °С; – шланги исполнения Г – давлением 1,0 Рр при воздействии воды с температурой (75 ± 5) °С.	См. таблицу 2	<b>соотв.</b>
	4.2.12	Шланги и места заделки концевой арматуры должны быть прочными при испытательном гидравлическом давлении 3 Рр и температуре воды (23 ± 5) °С. В случае применения для изготовления шлангов полимерных материалов дополнительно проверяют: – шланги исполнения Х – давлением 2,0 Рр при воздействии воды с температурой (60 ± 5) °С; – шланги исполнения Г – давлением 3,0 Рр при воздействии воды с температурой (75 ± 5) °С.	См. таблицу 1	<b>соотв.</b>
	4.4 4.4.1	Маркировка На каждый шланг наносится потребительская маркировка, содержащая в общем случае следующую информацию: – наименование и/или товарный знак изготовителя; – местонахождение изготовителя (юридический адрес, включая страну); – условное обозначение шланга в соответствии с ТНПА на шланг конкретного вида (вид, тип, исполнение, внутренний диаметр); – рабочее давление, МПа; – длину шланга, м; – обозначение резьбы концевой арматуры; – дату изготовления, месяц, год; – знак соответствия по ТКП 5.1.08 (для сертифицированной продукции); – срок службы, лет; – гарантийные сроки, мес; – отметку о приемке.	СЛАВЕН СЛ-ЗП-013 0,8 0,4 1/2" / М10 - - -	<b>соотв.</b>
	4.4.2	Потребительская маркировка должна быть четкой и контрастной цветовому оформлению шланга. Нанесенная на шланг информация должна сохраняться в течение всего периода его эксплуатации.	требование выполняется	<b>соотв.</b>

Ответственный исполнитель:  
Инженер-испытатель  
18 апреля 2022 г.

 А.В. Лыков

## ПРИЛОЖЕНИЕ К ПРОТОКОЛУ ИСПЫТАНИЙ

### Результаты проведения гидравлических испытаний

#### Испытание на герметичность шлангов и мест заделки концевой арматуры

Таблица 1

№ п/п	Наименование параметров	Значения параметров
1	Условия испытаний	1. Подача испытательной среды в один из патрубков 2. Другой патрубок заглушен
	Рабочая среда	жидкость
	Испытательная среда	вода
	Температура испытательной среды, °С	20
	Номинальное давление, PN, МПа (бар)	0,8 (8,0)
	Испытательное давление, P <sub>пр</sub> , МПа (бар)	1,2 (12)
	Время выдержки под давлением среды, сек	60
	Время контроля, сек	60
	Полученный результат	1. При визуальном контроле не обнаружено механических разрушений и остаточных деформаций 2. При визуальном контроле не обнаружено течей и потений

#### Испытание на прочность шлангов и мест заделки концевой арматуры

Таблица 2

№ п/п	Наименование параметров	Значения параметров
1	Условия испытаний	1. Подача испытательной среды в один из патрубков 2. Другой патрубок заглушен
	Рабочая среда	жидкость
	Испытательная среда	вода
	Температура испытательной среды, °С	20
	Номинальное давление, PN, МПа (бар)	1,0 (10)
	Испытательное давление, P <sub>пр</sub> , МПа (бар)	3,0 (30)
	Время выдержки под давлением среды, сек	60
	Время контроля, сек	60
	Полученный результат	1. Не обнаружено утечки воздуха (отсутствие появления пузырьков воздуха)

Используемое испытательное оборудование и средства измерения

Таблица 3

№	Наименование (тип, заводской номер, год ввода в эксплуатацию, инвентарный номер)
1.	Ручной опрессовочный насос НА-16, № б/н, 2007 г., инв. № 160
2.	Манометр ТМ-510Р.00 (0 ... 4 МПа), № 00012343, 2017 г., инв. № 230
3.	Манометр ТМ-510Р.00 (0 ... 2.5 МПа), № 01222487, 2021 г., инв. № 413
4.	Манометр ТМ-510Р.00 (0 ... 2.5 МПа), № 01222488, 2021 г., инв. № 414
5.	Манометр ТМ-510Р.00 (0 ... 4 МПа), № 00012344, 2017 г., инв. № 231
6.	Измеритель параметров микроклимата Метеоскоп-М, № 542521, 2021 г., инв. № 430
7.	Измеритель температуры комбинированный testo 925, № 33712130/512, 2007, инв. № 83
8.	Секундомер СДС пр. 1-2-000, № 08781, 2012 г., инв. № 99
9.	Рулетка измерительная металлическая Р5УЗД, № 1, 2005 г., инв. № 102
10.	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05, № 108170796, 2015, инв. № 184

Ответственный исполнитель:  
Инженер-испытатель

А.В. Лыков

18 апреля 2022 г.

---

Конец протокола испытаний