



ООО «ЛАБОРАТОРИЯ СЕРТ-С»

Россия, 127566, г. Москва, Высоковольный пр. д. 1 стр. 49, офис 305

тел. +7 (495) 786-20-77, e-mail: lab@labcert-s.ru

Аттестат аккредитации испытательной лаборатории

№ СС.РОСС.04КПС1.ИЛ01 от 05.12.2018 года

выдан Центральным органом добровольной системы сертификации продукции «СЕРТ-С»
рег.№ РОСС RU.32017.04КПС1

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ
ООО «ЛАБОРАТОРИЯ СЕРТ-С»

_____/Ермаков Л.Л./
м.п.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № ЛС-1331-12/19 от 26.12.2019 г.

Наименование продукции:

1. Кухонная мойка из нержавеющей стали Тека, модель: BE 28.40, артикул: 115010011 – 3 (три) образца.
2. Кухонная мойка из нержавеющей стали Тека, модель: BE 40.40.20, артикул: 115010010 – 3 (три) образца.
3. Кухонная мойка из нержавеющей стали Тека, модель: BASICO Ø450, артикул: 115020004 – 3 (три) образца.

Заказчик: ООО «Тека Рус» 121087, Москва, Баркляя ул., д.6 стр.3 офис 402

Изготовитель: TEKA INDUSTRIAL S.A., CAJO 17, 39011 SANTANDER, Испания

Основание для проведения испытаний: Заявка Заказчика № 250.01

Определяемые показатели:

1. Внешний вид и комплектация
2. Габаритные размеры, размеры отверстий, толщина металла, наличие шумопоглощающего материала
3. Простота сборки и качество в сборе
4. Допуск плоскостности и формы заданной поверхности
5. Контроль уклона дна к отверстию для выпуска и уклона сливной полки в сторону чаши
6. Хим. состав сплава, наличие гальванического покрытия
7. Механическая прочность
8. Ударная прочность
9. Проверка сварных швов
10. Герметичность стыка мойки со столешницей
11. Адгезия по периметру уплотнителя
12. Жёсткость мойки в месте крепления смесителя

Результаты испытаний, указанные в протоколе, распространяются только на испытанные образцы.
Не копировать и не передавать третьим лицам без письменного разрешения лаборатории.

Место проведения испытаний: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское ш., 43, стр. 15

Дата получения образцов: 03 декабря 2019 г.

Дата проведения испытаний: 05 декабря 2019 г – 24 декабря 2019 г

Количество страниц: 12

Условия проведения испытаний: Температура (21,3±1,0) °С, относительная влажность (51,2±2) %

Идентификация образцов:

1. Мойка кухонная из нержавеющей стали марки AISI 304 для шкафа-базы от 450 мм с диаметром слива 3 ½ и переливом. Обработка стали: полированная. BE 28.40 артикул: 115010011 – 3 (три) образца. Образцы промаркированы в лаборатории: М-ТР-№ 1-1, М-ТР-№ 1-2, М-ТР-№ 1-3
2. Мойка кухонная из нержавеющей стали марки AISI 304 для шкафа-базы от 450 мм с диаметром слива 3 ½ и переливом. Обработка стали: полированная. BE 40.40.20 артикул: 115010010 – 3 (три) образца. Образцы промаркированы в лаборатории: М-ТР-№ 2-1, М-ТР-№ 2-2, М-ТР-№ 2-3
3. Мойка кухонная из нержавеющей стали марки AISI 304 для шкафа-базы от 450 мм с диаметром слива 3 ½ и переливом. Обработка стали: полированная. BASICO Ø450 артикул: 115020004 – 3 (три) образца. Образцы промаркированы в лаборатории: М-ТР-№ 3-1, М-ТР-№ 3-2, М-ТР-№ 3-3

Заводская упаковка (картонный короб), маркировка в наличии.

Образцы предоставлены Заказчиком.

Фото образцов



Методы проведения испытаний:

1. Внешний вид и качество поверхностей моек проверяют визуально без применения увеличительных приборов при естественном или искусственном освещении с расстояния 0,7 м и освещенности не менее 200 лк.
2. Габаритные размеры. Размеры моек и допуски определяют универсальными или специальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений (металлической линейкой, штангенциркулем, высотомером), или шаблонами.
3. Простота сборки и качество в сборе. Установка согласно инструкции производителя, установка смесителя, подключение перелива, выпуска. Заполнение мойки водой и проверка наличия протечек.
4. Плоскостность и форма. На поверочной плите измеряют наибольший зазор между плитой и проверяемой поверхностью набором щупов. Отклонение формы заданной поверхности (гофры) определяют с помощью стрелочного индикатора. Допускается проводить проверку плоскостности при помощи поверочной линейки и набора щупов.
5. Контроль уклона дна к отверстию для выпуска и уклона сливной полки в сторону чаши определяют частичным заполнением мойки водой.
6. Химический состав сплава и наличие гальванического покрытия определяется методом атомно-эмиссионного спектрального анализа с фотоэлектрической регистрацией спектра для определения в стали массовой доли элементов.
7. Механическая прочность. Средства контроля и вспомогательные материалы:
 Деревянная доска 200х300 мм и толщиной 40 мм.
 Резина листовая 250х400 мм и толщиной 15 мм.
 Набор грузов массой 50 кг.
 Порядок проведения контроля:
 Прочность моек проверяют постепенным нагружением деревянной доски, уложенной через резиновую прокладку на дно чаши, грузом 50 кг в течение 10 мин.
 Средства контроля и вспомогательные материалы:
 Стальные шарики массой 350 г, 500 г.
 Металлическая трубка длиной 175 мм внутренним диаметром, обеспечивающим свободное перемещение стального шарика. (ГОСТ Р 50851-96 «Мойки из нержавеющей стали. Технические условия (с Поправкой)» п.6.7)
8. Ударная прочность. Металлический шарик массой 350 г (затем 500 г) бросают с высоты 175 мм через металлическую трубку на проверяемую поверхность мойки перпендикулярно испытываемой поверхности.
 Испытание проводят в двух местах: на дне и на сливной полке по два удара каждого веса.
9. Проверка сварных швов. К образцу в сборе в месте креплений (входят в комплект поставки) с помощью стенда для механических испытаний прикладывается равномерно увеличивающаяся

нагрузка до момента разлома/разрушения/разрыва образца. Фиксируется место, характер и величина усилия повреждения изделия.

10. Герметичность стыка мойки со столешницей. Мойка монтируется на столешницу согласно инструкции (с использованием штатного крепежа и уплотнителя). Сливное и переливное отверстия заглушаются. В мойку наливается вода до уровня, превышающего верхнюю кромку на один см. Выдерживается пять минут.
11. Адгезия по периметру уплотнителя. Проверка клеящей способности уплотнителя по периметру мойки. Мойка монтируется на столешницу согласно инструкции (с использованием уплотнителя). При помощи разрывной машины определяется усилие отрыва.
12. Жёсткость мойки в месте крепления смесителя. На мойку монтируется макет смесителя. В поперечном и продольном направлениях прикладывается фиксированное усилие. Делается замер отклонений макета от вертикали.

Результат испытаний

1. Внешний вид, комплектация.

Результаты испытаний указаны в таблице № 1.

Таблица № 1.

Образец	Внешний вид	Комплектация	Количество креплений	Острые кромки
М-ТР-№ 1-1	Зафиксированы царапины	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, выпуск, перелив
М-ТР-№ 1-2	Дефекты отсутствуют	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, выпуск, перелив
М-ТР-№ 1-3	Замятия на краях бортов	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, выпуск, перелив
М-ТР-№ 2-1	Дефекты отсутствуют	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, перелив
М-ТР-№ 2-2	Дефекты отсутствуют	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, выпуск, перелив
М-ТР-№ 2-3	Дефекты отсутствуют	Отсутствует уплотнительная лента, паспорт, гарантийный талон	Зажимы 8 шт.	Борта, выпуск, перелив
М-ТР-№ 3-1	Дефекты отсутствуют	Отсутствует паспорт, гарантийный талон	Зажимы 10 шт., зажимы винтовые 4 шт.	Выпуск, крепления
М-ТР-№ 3-2	Дефекты отсутствуют	Отсутствует паспорт, гарантийный талон	Зажимы 10 шт., зажимы винтовые 4 шт.	Выпуск, крепления
М-ТР-№ 3-3	Дефекты отсутствуют	Отсутствует паспорт, гарантийный талон	Зажимы 10 шт., зажимы винтовые 4 шт.	Выпуск, крепления

2. Габаритные размеры, размеры отверстий, толщина металла, наличие шумопоглощающего материала.

Результаты испытаний указаны в таблице № 2.

Таблица № 2.

Образец	Размеры мойки/размеры чаши, мм			Толщина металла, мм	Размеры шумопоглощающего материала, мм	Диаметр сливного отверстия, мм	Длина уплотнителя, см
	Длина	Ширина	Высота				
М-ТР-№ 1-1	430/408	304/279	187/180	дно – 0,71 борт – 0,88	111×121	91,0	Отсутствует
М-ТР-№ 1-2	430/407	302/277	187/181	дно – 0,71 борт – 0,89	111×121	90,6	Отсутствует
М-ТР-№ 1-3	430/408	303/279	187/181	дно – 0,70 борт – 0,89	111×121	90,3	Отсутствует
М-ТР-№ 2-1	433/411	432/409	210/203	дно – 1,03 борт – 0,89	121×231	90,9	Отсутствует
М-ТР-№ 2-2	432/410	432/410	211/203	дно – 1,05 борт – 0,91	121×231	90,8	Отсутствует
М-ТР-№ 2-3	432/411	432/410	210/203	дно – 1,04 борт – 0,90	121×231	90,9	Отсутствует
М-ТР-№ 3-1	Ø450/398		164/154	дно – 0,56 борт – 0,70	111×120	90,5	22,8
М-ТР-№ 3-2	Ø450/399		164/154	дно – 0,57 борт – 0,72	111×120	90,2	22,7
М-ТР-№ 3-3	Ø450/399		164/154	дно – 0,58 борт – 0,72	111×120	90,4	22,8

3. Простота сборки и качество в сборе.

Результаты испытаний указаны в таблице № 3.

Таблица № 3.

Образец	Простота сборки	Устойчивость после монтажа	Длина уплотнителя	Протечки	Зазор после монтажа, мм
М-ТР-№ 1-1	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 1-2	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 1-3	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 2-1	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 2-2	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 2-3	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Отсутствует уплотнитель	Не зафиксированы	0
М-ТР-№ 3-1	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Длины уплотнителя достаточно для проклейки всего образца	Не зафиксированы	1,4
М-ТР-№ 3-2	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Длины уплотнителя достаточно для проклейки всего образца	Не зафиксированы	1,4
М-ТР-№ 3-3	В соответствии с инструкцией	Образец устойчив	Длины уплотнителя достаточно для проклейки всего образца	Не зафиксированы	1,5

При монтаже образцов М-ТР-№ 1-1, М-ТР-№ 1-2, М-ТР-№ 1-3, М-ТР-№ 2-1, М-ТР-№ 2-2, М-ТР-№ 2-3 использовался герметик

4. Определение допуска плоскостности изделий и формы заданной поверхности.

Результаты испытаний указаны в таблице № 4.

Таблица № 4.

Образец	Плоскостность бортов, мм	Форма поверхности бортов, мм	Форма поверхности стенок, мм	Форма поверхности днища, мм	Радиусы перехода бортов к стенкам, мм
М-ТР-№ 1-1	0,3	0,05	0,01	0,07	0,03
М-ТР-№ 1-2	0,5	0,09	0,03	0,05	0,02
М-ТР-№ 1-3	0,5	0,03	0,04	0,04	0,02
М-ТР-№ 2-1	0,7	0,13	0,01	0,02	0,01
М-ТР-№ 2-2	1,0	0,07	0,01	0,02	0,02
М-ТР-№ 2-3	0,8	0,10	0,02	0,02	0,01
М-ТР-№ 3-1	1,3	0,01	0,03	0,05	0,02
М-ТР-№ 3-2	1,4	0,02	0,04	0,05	0,02
М-ТР-№ 3-3	1,5	0,02	0,03	0,06	0,03

Допуски плоскостности и формы заданной поверхности моек не должны превышать значений, указанных ниже:

2,0 мм - допуск плоскостности продольных и поперечных бортов;

0,5 мм - допуск формы заданной поверхности бортов;

0,1 мм - то же, боковых стенок, днища и радиусов перехода борта к стенкам.

5. Контроль уклона дна к отверстию для выпуска и уклона сливной полки в сторону чаши.

Результаты испытаний указаны в таблице № 5.

Таблица № 5.

Образец	Следы воды в чаше	Следы воды на сливной полке
М-ТР-№ 1-1	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 1-2	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 1-3	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 2-1	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 2-2	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 2-3	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 3-1	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 3-2	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка
М-ТР-№ 3-3	Не зафиксированы	Отсутствует сливная полка

6. Химический состав сплава, наличие гальванического покрытия.

Результаты испытаний указаны в таблице № 6.

Таблица № 6

Образец	Хим. Состав, %	Марка стали
М-ТР-№ 1-1	Fe (железо)=71,77 Cr (хром)=17,74 Ni (никель)=8,22 Mn (марганец)=1,23 Mo (молибден)=0,526 Cu (медь)=0,46	AISI 304

Гальваническое покрытие отсутствует.

7. Определение механической прочности мойки.

Результаты испытаний указаны в таблице № 7.

Таблица № 7

Образец	Отклонения габаритов	Деформация поверхностей	Деформация крепёжных деталей	Срывы резьбы	Выдавливания прокладок	Трещины
М-ТР-№ 1-1	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано
М-ТР-№ 1-2	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано
М-ТР-№ 2-1	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано
М-ТР-№ 2-2	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано
М-ТР-№ 3-1	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано
М-ТР-№ 3-2	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано	Не зафиксировано

8. Проверка ударной прочности.

Результаты испытаний указаны в таблице № 8.

Таблица № 8.

Образец	Трещины		Отколы		Вмятины		Прочие визуальные дефекты
	350 гр.	500 гр.	350 гр.	500 гр.	350 гр.	500 гр.	
М-ТР-№ 1-1	Не зафиксированы	Зафиксированы	Не зафиксированы				
М-ТР-№ 1-2	Не зафиксированы	Зафиксированы	Не зафиксированы				
М-ТР-№ 2-1	Не зафиксированы						
М-ТР-№ 2-2	Не зафиксированы						
М-ТР-№ 3-1	Не зафиксированы	Не зафиксированы	Не зафиксированы	Не зафиксированы	Зафиксированы	Зафиксированы	Не зафиксированы
М-ТР-№ 3-2	Не зафиксированы	Зафиксированы	Не зафиксированы				

9. Проверка сварных швов.

Результаты испытаний указаны в таблице № 9

Таблица № 9.

Образец	Нагрузка разрушения, Н	Разрушение сварки	Разрыв в местах сварных соединений
М-ТР-№ 1-1			Отсутствуют сварные соединения
М-ТР-№ 1-2			
М-ТР-№ 1-3			
М-ТР-№ 2-1			
М-ТР-№ 2-2			
М-ТР-№ 2-3			
М-ТР-№ 3-1			Крепления выполнены сгибанием металла
М-ТР-№ 3-2			
М-ТР-№ 3-3			

10. Герметичность стыка мойки со столешницей.

Результаты указаны в таблице № 10.

Таблица № 10

Образец	Следы воды на наружной поверхности мойки
М-ТР-№ 1-1	Использовался герметик
М-ТР-№ 1-2	Использовался герметик
М-ТР-№ 1-3	Использовался герметик
М-ТР-№ 2-1	Использовался герметик
М-ТР-№ 2-2	Использовался герметик
М-ТР-№ 2-3	Использовался герметик
М-ТР-№ 3-1	Не зафиксированы
М-ТР-№ 3-2	Не зафиксированы
М-ТР-№ 3-3	Не зафиксированы

11. Адгезия по периметру уплотнителя мойки.

Результаты указаны в таблице № 11.

Таблица № 11.

Образец	Усилие отрыва, Н
М-ТР-№1-1	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№1-2	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№1-3	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№2-1	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№2-2	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№2-3	Отсутствует уплотнительная лента
М-ТР-№3-1	Уплотнительная лента с одной клейкой стороной
М-ТР-№3-2	Уплотнительная лента с одной клейкой стороной
М-ТР-№3-3	Уплотнительная лента с одной клейкой стороной

12. Жесткость мойки в месте крепления смесителя.

Результаты указаны в таблице № 12.

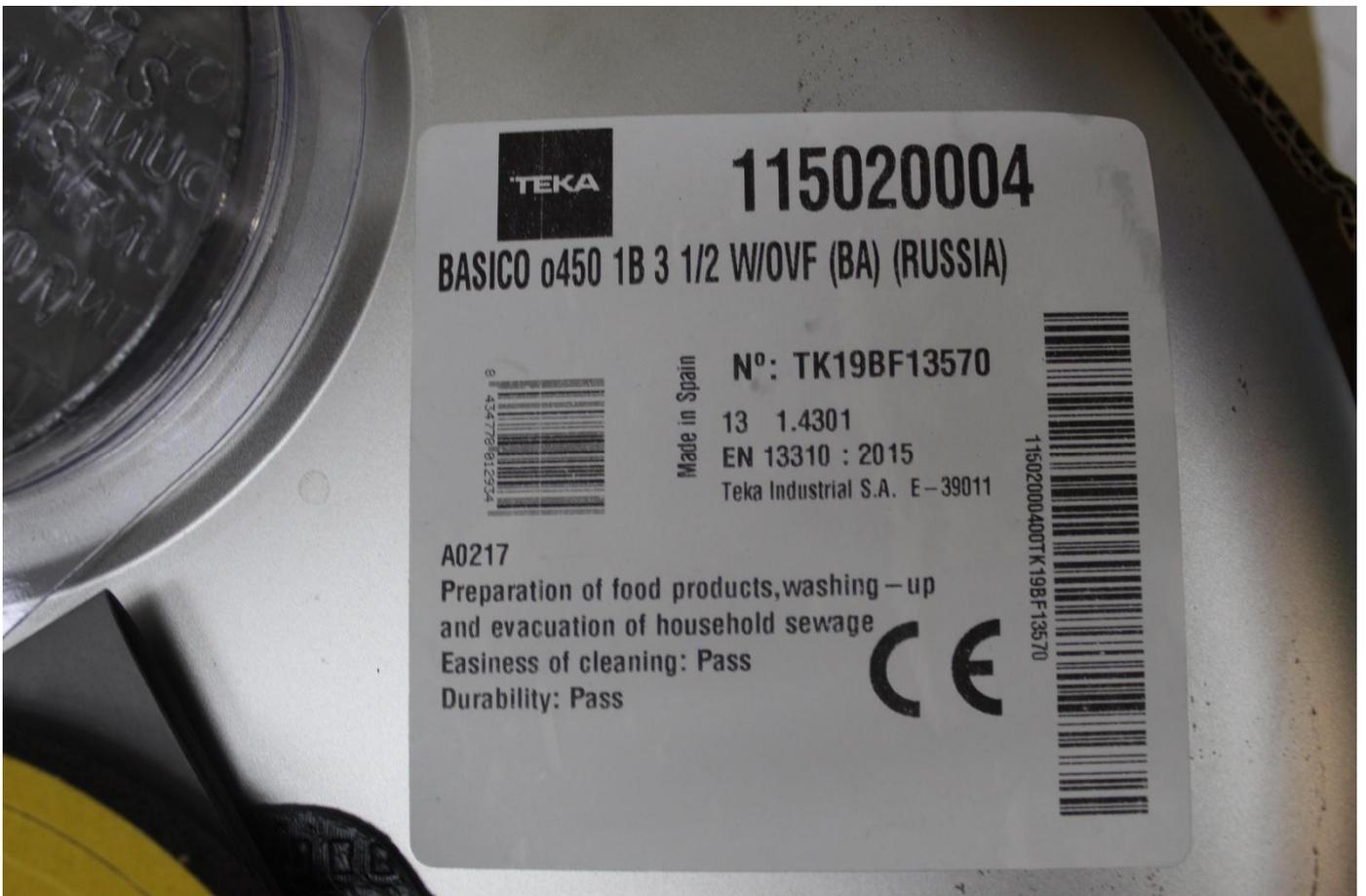
Таблица № 12.

Образец	Отклонение от вертикали, мм
М-ТР-№1-1	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№1-2	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№1-3	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№2-1	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№2-2	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№2-3	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№3-1	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№3-2	Отсутствует отверстие под смеситель
М-ТР-№3-3	Отсутствует отверстие под смеситель

Результаты испытаний, указанные в протоколе, распространяются только на испытанные образцы.

Конец протокола испытаний.

Фотоотчет:







Настоящий фотоотчёт носит исключительно иллюстративный характер. Включённые в него изображения и их отдельные элементы не могут использоваться в качестве результатов испытаний (измерений) и/или как описание методики испытаний.