

«Эксперт»

Испытательная лаборатория
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Эксперт»

(ИЛ ООО «Эксперт»)

ОГРН 1247700802117

129090, г Москва, вн.тер.г. муниципальный округ

Мещанский, ул Щепкина, дом 28, помещ 2/5

Телефон: 89254480533

АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ

ЛАБОРАТОРИИ № РОСС RU.32623.ИЛ15

выдан 27 января 2025 года № 13
действителен до 26 января 2028 года

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ИЛ ООО

«Эксперт»

Д.Н. Обрецов

"31" марта 2025 г.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ ИЛ13-59921

Объект:

**Ворота промышленные-подъемные, для
зданий и сооружений: Ворота шторного типа
PRO-F (F-1, F-2, F-Q). Торговая марка:
Автоматика-Сервис.**

2025 г

ВНИМАНИЕ: Размножение или перепечатка протокола исследований без письменного согласия испытательной лаборатории ООО «Эксперт» **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Испытательной лабораторией ООО «Эксперт» проведен анализ: Ворота промышленные-подъемные, для зданий и сооружений: Ворота шторного типа PRO-F (F-1, F-2, F-Q). Торговая марка: Автоматика-Сервис.

Заказчик: ООО «А-Сервис»

Адрес: 660048 РФ, Красноярский край, г. Красноярск, улица Маерчака, д. 109М, помещение 205

Анализ проведен в соответствии с требованиями ГОСТ 31174-2017 Ворота металлические. Общие технические условия

Работы проводились в испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Эксперт» 129090, г Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Мещанский, ул Щепкина, дом 28, помещ 2/5 на основании технической документации заказчика испытаний.

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПРОТОКОЛЕ

НД	- нормативная документация;
ЭД	- эксплуатационная документация;
КД	- конструкторская документация;
ТУ	- технические условия;
РЭ	- руководство по эксплуатации.
С	- соответствует
НП	- не предусмотрено

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Объект: Ворота промышленные-подъемные, для зданий и сооружений: Ворота шторного типа PRO-F (F-1, F-2, F-Q). Торговая марка: Автоматика-Сервис.

Изготовитель: ООО «А-Сервис»

Адрес: 660048 РФ, Красноярский край, г. Красноярск, улица Маерчака, д. 109М, помещение 205

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ:

Наименование	Метод анализа	Результат анализа
Ворота должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, конструкторской документации и изготавливаться по технологической документации, утвержденной руководителем предприятия-изготовителя	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Основные параметры, габаритные размеры, архитектурные рисунки, а также масса полотен ворот должны соответствовать требованиям конструкторской документации, установлены в рабочей проектной документации или в технической документации предприятия-изготовителя и в договоре (заказе) на изготовление изделий	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Ворота должны быть безопасными при эксплуатации и обслуживании. Условия безопасной эксплуатации изделий должны быть подробно изложены в руководстве по их эксплуатации. Конструкция и крепление элементов, обеспечивающих функционирование и безопасность эксплуатации ворот (торсионных пружин, тросов, пружинных амортизаторов, запирающих приборов и др.), должны позволять проводить их замену без нарушения целостности деталей изделия	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
При комплектации ворот электрическими механизмами, приборами и устройствами автоматики конструкция ворот должна предусматривать площадки и крепежные элементы для их установки	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Ворота должны быть надежными в эксплуатации и выдерживать количество циклов «открывания/закрывания» без разрушений и нарушений работоспособности не менее 20 000	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Предельные отклонения от номинальных габаритных размеров полотен изделий не должны превышать $\pm 5,0$ мм.	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Рамочные элементы изделий и их детали должны иметь правильную геометрическую форму. Разность длин диагоналей прямоугольных элементов не должна превышать 3 мм при наибольшей длине стороны не более 2000 мм и 5 мм — более 2000 мм	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Для обеспечения коррозионной стойкости элементы конструкции ворот из углеродистых сталей должны иметь защитное металлическое покрытие по ГОСТ 9.301, лакокрасочное покрытие по ГОСТ 9.032 или порошковое полимерное покрытие по ГОСТ 9.410, а также комбинированное двухслойное покрытие, состоящее из металлического и лакокрасочного или полимерного порошкового покрытий. Алюминиевые элементы ворот должны иметь анодно-окисное или порошковое полимерное покрытие по ГОСТ 22233	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Тип, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель устанавливают в рабочей документации с учетом размера и массы открывающихся элементов изделия, а также условий эксплуатации ворот с учетом требований, устанавливаемых в технической документации.	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Запирающие приборы должны обеспечивать надежное запирание открывающихся элементов ворот. Открывание и закрывание должно происходить легко, плавно, без заеданий	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Каждое изделие маркируют водостойкой краской или наносят маркировку на ярлык (этикетку) с указанием наименования (товарного знака) предприятия-изготовителя, условного обозначения и	ГОСТ 31174-2017	Соответствует

артикула, даты его изготовления и/или номера заказа. Изделие маркируют на одной из сторон полотна. Маркировка должна быть устойчивой к атмосферным воздействиям и расположена на видном месте			
Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.		ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Сопротивление ветровой нагрузке (для наружных ворот), класс	B	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Надежность (безотказность), число циклов «открывания/закрывания». не менее	1 млн.	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Усилие ручного открывания/закрывания ворот. Н. не более	150	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Сопротивление удару мягким телом массой 30 кг. Дж, не менее	150	ГОСТ 31174-2017	Соответствует
Класс механической прочности (каркаса ворот)	M1	ГОСТ 31174-2017	Соответствует

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Испытательной лабораторией ООО «Эксперт» проведен анализ: Ворота промышленные-подъемные, для зданий и сооружений: Подъемные ворота серии PRO-F (F-1, F-2, F-Q). Торговая марка: Автоматика-Сервис, в соответствии с требованиями ГОСТ 31174-2017 Ворота металлические. Общие технические условия, результаты анализа отражены в таблице.

Исполнители: _____ А.А.Зимов

