



**ИНТЕРЛАБ**  
Система аккредитации

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ  
ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ (ЦЕНТРОВ) «ИНТЕРЛАБ»  
СВИДЕТЕЛЬСТВО № РОСС RU.32350.04ИПР0 от 14 ЯНВАРЯ 2021 ГОДА  
ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЛАБОРАТОРНЫЙ ЦЕНТР  
ООО «ВЭЛМИ»**

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЗНАНИИ КОМПЕТЕНЦИИ**

**№ РОСС RU.32350.04ИПР0.ИЛЦ04 от 14 АПРЕЛЯ 2021 ГОДА**

Юридический адрес: 656043, Алтайский край,  
г. Барнаул, ул. Ползунова, 52а, помещение НЗ  
Фактический адрес: 656043, Алтайский край,  
г. Барнаул, ул. Ползунова, 52а, офис 36  
Тел.: +7 (3852) 591-194  
E-mail: wellme@list.ru  
Сайт: wellme22.ru  
ОГРН: 1192225008030  
ИНН/КПП: 2225199734/222501001



**УТВЕРЖДАЮ:**  
Руководитель Испытательного  
Лабораторного Центра  
ООО «ВЭЛМИ»

М.П.

М.С. Дятлов

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**

**№ 0277-122.01-22.БРН.04 от 25.02.2022 г.**

Заявитель:	Общество с Ограниченной Ответственностью «ЗАС КОРПСАН». Адрес: 105120, город Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Басманный, ул. Нижняя Сыромят- ническая, дом 10, строение 4, этаж/помещение 3/1, комната 13. ИНН: 5032292806, ОГРН: 1185024000721. Телефон: +74956460984, электронная почта: office@corpsun.ru
Наименование продукции:	Пергольные конструкции с моторизованными тентам (крышами) на алюминиевом или стальном опорном каркасе, перголы-козырьки серий: Б1
Изготовитель:	Общество с Ограниченной Ответственностью «ЗАС КОРПСАН». Адрес: 105120, город Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Басманный, ул. Нижняя Сыромят- ническая, дом 10, строение 4, этаж/помещение 3/1, комната 13. ИНН: 5032292806, ОГРН: 1185024000721. Телефон: +74956460984, электронная почта: office@corpsun.ru
Технический регламент норматив- ные документы, устанавливающие требования к продукции:	ТУ 25.11.23-001-23269986-2022
Испытано согласно требованиям:	ТУ 25.11.23-001-23269986-2022

**УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ:**

Температура окружающей среды	20°C
Относительная влажность воздуха	58%
Атмосферное давление	750 мм рт. ст.

**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.

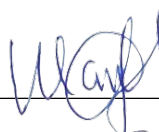
<b>МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ</b>	<b>Результат</b>	<b>Вывод</b>
5.1 Проверка изделий на соответствие требованиям настоящих технических условий и рабочих чертежей конструкторской документации производится при температуре (плюс 21 ± 3)°С, если в методах контроля не указано иное.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.2 Приборы и средства измерений должны иметь действующие свидетельства метрологической аттестации или свидетельства о периодической поверке.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.3 Марка, свойства и толщина исходного материала должны быть удостоверены документально предприятием-изготовителем данного материала.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.4 Качество поверхности, защитных покрытий, упаковки и маркировки изделий контролируют визуально на соответствие требованиям рабочих чертежей.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.5.1 Контроль размеров поперечного сечения, скручивания и отклонения от прямолинейности изделий, производится в свободно лежащем положении на горизонтальной плоскости на расстоянии 150 мм от торцов изделий.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.5.2 Геометрические размеры изделий контролируют при помощи металлических рулеток по ГОСТ 7502-98, металлических линеек по ГОСТ 427-75, штангенциркулей по ГОСТ 166-89, угломеров по ГОСТ 5378-88, шаблонов, аттестованных в установленном порядке.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.5.3 Отклонение от прямолинейности изделий (местную кривизну) контролируют при помощи металлических линеек по ГОСТ 427-75 и щупов. Общее отклонение от прямолинейности (общую кривизну) контролируют при помощи струны, натянутой по концам изделия и металлической линейки по ГОСТ 427-75.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.6 За результат измерения принимают среднее значение, полученное при трех замерах в одном сечении или по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков. Экраны защитные считаются выдержавшими испытания, если их размеры находятся в пределах, установленных чертежами.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.7 Комплектность проверяется по заказной спецификации.	<b>Требование выполнено</b>	С
5.8 Контроль размеров и формы изделий допускается проводить другими средствами измерения, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерений.	<b>Требование выполнено</b>	С

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Испытанный образец соответствует ТУ 25.11.23-001-23269986-2022. Данный протокол испытаний касается только испытанных образцов.

Испытания провел:

Ответственный за проведение испытаний



Шаповалова Л.В.

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