

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ****«НЦСС»**190005, РОССИЯ, Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ИЗМАЙЛОВСКОЕ,  
6-Я КРАСНОАРМЕЙСКАЯ УЛ., Д. 5-7, ЛИТЕРА А, ЧАСТЬ ПОМЕЩ. 3-Н, КОМ. 28-29, ОФ. 201А**Испытательная лаборатория «Качество Продукции»**

Аттестат аккредитации РОСС RU.31881.04ТЕСО.ИЛ024

141315, Московская область, г. Сергиев Посад, Московское шоссе, дом 20А

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ИЛ Ф.И.Гардеев Ф.И.ГардеевИспытатель В.О. Хомакин В.О. Хомакин  
«03» мая 2024 г.

|  |  |
|--|--|
| Протокол испытаний:  | № КПА22-31230  |
| Дата протокола:  | 03.05.2024 г.  |
| Наименование и контактные данные заказчика:  | ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ГАРАНТ", Межрайонная инспекция Федеральной налоговой службы № 16 по Алтайскому краю 02.03.2021, ОГРН 1152224003832<br>Место нахождения: 656036, Россия, город Барнаул, улица Чихачева, дом 17, квартира 164<br>Телефон: +7(3852)504511 Адрес электронной почты: snab@portalle.it |
| Изготовитель:  | ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ГАРАНТ"<br>Место нахождения: 656036, Россия, город Барнаул, улица Чихачева, дом 17, квартира 164<br>Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 656012, Россия, город Барнаул, город Барнаул, улица Кулагина, дом 30                                       |
| Наименование (торговая марка/модель/тип/артикул) образца (ов):   | Ворота металлические, в том числе с электронной фурнитурой   |
| Дата получения образца (ов):   | 12.04.2024 г.  |
| Основание проведения испытаний:  | Заявка № 31230 от 03.04.2024 г.  |
| Стандарт (ы), устанавливающие требования и/или методы испытаний, сведения об изменениях:   | ГОСТ 31174-2017  |
| Результаты испытаний настоящего протокола относятся только к представленному образцу (ам).<br>Размножение или перепечатка протокола испытаний без разрешения испытательной лаборатории не допускается. |  |

| Условия проведения испытаний:      |          |
|------------------------------------|----------|
| Температура воздуха, °С            | 20 ± 5   |
| Относительная влажность воздуха, % | 30 ÷ 80  |
| Атмосферное давление, кПА          | 84 ÷ 115 |

## Результаты испытаний

ГОСТ 31174-2017

| Раздел | Требования/испытания   | Результаты/замечания   | Заключение |
|--------|--|------------------------|------------|
| 5      | Технические требования   |                        |            |
| 5.1    | Общие требования к конструкции   |                        |            |
|        | 5.1.1 Ворота должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, конструкторской документации и изготавливаться по технологической документации, утвержденной руководителем предприятия-изготовителя.   | Требование выполняется | С          |
|        | 5.1.2 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. Примеры конструкций различных типов ворот и их элементов приведены в приложении Б. | Требование выполняется | С          |
|        | 5.1.3 Конструктивное решение ворот должно предусматривать безотказный доступ рабочего персонала (владельца) и транспортных средств в ограждаемое помещение, защиту помещения от несанкционированного проникновения и составлять единое целое с архитектурной и функциональной принадлежностью объекта, встроенной частью которого являются ворота.   | Требование выполняется | С          |
|        | 5.1.4 Ворота, поставляемые комплектно, должны иметь необходимую точность геометрических параметров и заданный уровень собираемости.  | Требование выполняется | С          |
|        | 5.1.5 Детали, элементы и узлы конструкции изделий (петли, пружины, тросы и др.) должны быть рассчитаны на нагрузки и условия эксплуатации с учетом массы, размеров и способа открывания ворот для обеспечения достаточной жесткости и прочности изделий с учетом требований НД, действующего на территории государства - участника Соглашения  | Требование выполняется | С          |

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям

|  |   |                               |          |
|--|---|-------------------------------|----------|
|  | <p>5.1.6 Максимальные размеры открывающихся элементов и расчетный прогиб нагруженных (несущих) элементов ворот устанавливаются в нормативной и технической документации на конкретные типы изделий с учетом момента сопротивления поперечного сечения деталей, схем открывания, массы открывающихся элементов и расчетных эксплуатационных (в том числе ветровых) нагрузок.</p> | <p>Требование выполняется</p> | <p>С</p> |
|--|---|-------------------------------|----------|

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям

|  |  |                        |    |
|--|--|------------------------|----|
|  | <p>5.1.7 Конструктивные решения заполнения стены воротами, включая монтажные швы, должны обеспечивать непрерывность теплового контура здания и максимально возможную теплофизическую однородность наружной оболочки по всему периметру примыкания к световому проему.</p> <p>Приведенное сопротивление теплопередаче воротных систем для отапливаемых помещений рассчитывают в зависимости от нормативного (расчетного) значения, установленного в энергетическом паспорте здания с учетом требований НД, действующего на территории государства - участника Соглашения</p>  | Требование выполняется | С  |
|  | <p>5.1.8 Конструкции ворот для отапливаемых помещений должны обеспечивать требуемые (нормативные) теплотехнические характеристики по значению приведенного сопротивления теплопередаче и температуре внутренней поверхности ворот согласно требованиям НД, действующего на территории государства - участника Соглашения, с учетом климатических параметров наружного воздуха для района расположения объекта строительства согласно требованиям НД, действующего на территории государства - участника Соглашения</p>   |                        | НП |
|  | <p>5.1.9 В зависимости от климатического района эксплуатации и выполнения требований 5.1.8 конструкции воротных систем для отапливаемых помещений рекомендуется выполнять на основе металлических трехслойных панелей с терморазрывом. Для формирования узлов примыкания полотен ворот к основному проему и полу рекомендуется применять окантовочные профили из комбинированных алюминиевых профилей, стальные листы с перфорацией, полимерные материалы (с армированием и без него), многокамерные уплотнители из термопласта или ПВХ-материала по периметру полотна, дополнительные внешние контуры уплотнения, а также другие конструктивные элементы, влияющие на теплотехнические характеристики ворот в целом (см. приложение Д).</p> | Требование выполняется | С  |

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям



|  |   |                               |   |
|--|---|-------------------------------|---|
|  | 5.2.5 Размеры сварных швов должны соответствовать их рабочим сечениям, установленным в технологической документации. Отклонения размеров швов от заданных не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518.   | Требование выполняется        | С |
|  | 5.2.6 Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения и предельные отклонения от них, установленные в зависимости от способа образования и типа болтового соединения, принимают по ГОСТ 23118  | Требование выполняется        | С |
| 5.3  | Характеристики  |                               |   |
|  | 5.3.1 Основные эксплуатационные характеристики ворот приведены в таблице 2  | Требование выполняется        | С |
| Наименование показателя  |   | Значение показателя для ворот |   |
|  |   | Распашные                     |   |
| 1 Статическая нагрузка, действующая в плоскости полотна ворот, Н (для ворот с рамочными полотнами), не менее |   | 2000                          |   |
| 2 Сопrotивление ветровой нагрузке (для наружных ворот), класс*   |   | А                             |   |
| 3 Надежность (безотказность), число циклов "открывания/закрывания", не менее                                 |   | 20000                         |   |
| 4 Усилие ручного открывания/закрывания ворот, Н, не более  |   | 150                           |   |
| 4.1 Усилие ручного открывания/закрывания крупногабаритных подъемных ворот, Н, не более                       |   | -                             |   |
| 5 Прочность крепления секций составного полотна ворот (панелей, ламелей) между собой, Н, не менее            |   | -                             |   |
| 6 Прочность крепления ручек к полотну, Н, не менее   |   | 1000                          |   |
| 7 Сопrotивление удару мягким телом массой 30 кг, Дж, не менее*   |   | 210                           |   |
|  | 5.3.2 Конструкция ворот должна обеспечивать способность полотна ворот противостоять выходу из направляющих при контакте с неподвижным препятствием.<br>В качестве препятствия необходимо использовать жесткий предмет в форме куба с длиной ребра от 300 до 400 мм, установленного на пути перемещения основной кромки ворот  | Требование выполняется        | С |
|  | 5.3.3 Конструкции воротных систем должны быть защищены от коррозии способами в соответствии с требованиями НД, действующего на территории государства - участника Соглашения, установленными в проектной документации, при этом в технической документации изготовителя рекомендуется указывать сроки возобновляемости защитных покрытий.<br>Коррозионная стойкость элементов воротных конструкций из алюминиевых профилей при испытании в нейтральном соляном тумане должна быть не менее 1000 ч согласно ГОСТ 22233 | Требование выполняется        | С |
|  | 5.3.4 Требования к качеству поверхностей элементов ворот и внешнему виду  |                               |   |
|  | 5.3.4.1 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.<br>Алюминиевые элементы ворот должны иметь анодно-окисное или порошковое полимерное покрытие по ГОСТ 22233.                      | Требование выполняется        | С |
|  | 5.3.4.2 Адгезия покрытия должна быть не более 2 баллов по ГОСТ 15140 и соответствовать 1 баллу по ГОСТ 31149.<br>Требования к толщине покрытия устанавливаются в нормативных или технических документах на изделия конкретных типов.  | Требование выполняется        | С |

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям

|     |  |                        |    |
|-----|--|------------------------|----|
|     | 5.3.5 Качество сварных швов должно соответствовать следующим требованиям:<br>- металл шва и граничной зоны не должен иметь трещин, кратеры швов в местах остановки (окончания) сварки должны быть переварены (заварены);<br>- швы должны иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу;<br>- швы должны быть плотными по всей длине и не иметь прожогов, сужений, наплавов, непроваров, шлаковых включений и др.  | Требование выполняется | С  |
|     | 5.3.6 Временное сопротивление разрыву металла сварного шва должно быть не ниже требований, предъявляемых к основному металлу.<br>Характеристики категорий и уровня качества сварных соединений - по ГОСТ 23118.  | Требование выполняется | С  |
|     | 5.3.7 Внешний вид изделий (цвет, глянец, текстура поверхности) должен соответствовать образцам-эталонам, утвержденным руководителем предприятия-изготовителя.<br>Дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния 1,5 м при освещении не менее 300 лк, не допускаются.<br>Лицевые поверхности сэндвич-панелей и алюминиевых профильных (рамочных) элементов полотен должны быть защищены самоклеющейся пленкой, удаляемой после монтажа изделия   | Требование выполняется | С  |
| 5.4 | Требования к материалам и комплектующим деталям  |                        |    |
|     | 5.4.1 Для изготовления каркаса распашных, сдвижных и складных ворот рекомендуется применять следующие материалы:<br>- профили из алюминиевых сплавов по ГОСТ 22233;<br>- стальные трубы квадратного или прямоугольного сечения по ГОСТ 32931.<br>Для изготовления полотен ворот рекомендуется применять:<br>- стальные листы по ГОСТ 19904 (рекомендуемая толщина не менее 0,45 мм);<br>- алюминиевые листы по ГОСТ 21631 (рекомендуемая толщина не менее 0,3 мм);<br>- металлические трехслойные панели с утеплителем из пенополиуретана по ГОСТ 23486, минераловатной плиты по ГОСТ 9573;<br>- тентовую ткань массой 1 м <sup>2</sup> не менее 900 г/м <sup>2</sup> по ГОСТ 29151.<br>Полотна распашных, сдвижных, подъемно-секционных ворот для отапливаемых помещений рекомендуется изготавливать из сэндвич-панелей с учетом требований 5.1.9 | Требование выполняется | С  |
|     | 5.4.2 Полотна рулонных роллетных ворот могут быть заполнены теплоизоляционными, в т.ч. пенными, материалами или без заполнения.  |                        | НП |
|     | 5.4.3 Пенный материал должен заполнять ламели ворот равномерно, плотно.  |                        | НП |
|     | 5.4.4 Материалы и комплектующие детали, применяемые для изготовления ворот, должны соответствовать требованиям стандартов, технических условий, технических свидетельств, утвержденных в установленном порядке.<br>Ворота, в которых применяют полимерные или синтетические материалы, должны иметь санитарно-эпидемиологическое заключение органов Госсанэпиднадзора, оформленное в установленном порядке   | Требование выполняется | С  |
|     | 5.4.5 Резиновые и эластомерные уплотнители, устанавливаемые по периметру ворот и между панельными элементами, должны быть стойкими к климатическим и атмосферным воздействиям и соответствовать требованиям ГОСТ 30778 или иному нормативному документу на конкретный вид уплотнителя.   | Требование выполняется | С  |
|     | 5.4.6 Элементы системы безопасности, в т.ч. барабаны, петли, кронштейны, торсионные пружины, тросы, ролики и другие детали, должны иметь документы, подтверждающие безопасность их применения при расчетных эксплуатационных нагрузках.  | Требование выполняется | С  |
|     | 5.4.7 Марка стали металлических деталей ворот должна обеспечивать прочностные характеристики конструктивных элементов, сварных, болтовых и других соединений в зависимости от характера и условий их работы.   | Требование выполняется | С  |
|     | 5.4.8 Деревянные клееные филенки заполнения должны соответствовать требованиям ГОСТ 30972, профильные погонажные деревянные детали - ГОСТ 8242.  | Требование выполняется | С  |

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям

|     |  |                        |   |
|-----|--|------------------------|---|
|     | 5.4.9 Пороги воротных калиток должны обеспечивать удобный проезд велосипедов, колясок, садовых тележек и т.п. Рекомендуемая высота порога - не более 75 мм.<br>Для защиты от спотыкания порог встроенной в полотно ворот калитки должен быть обозначен предупредительными желто-черными полосами | Требование выполняется | С |
|     | 5.4.10 Для остекления полотен ворот применяют закаленное стекло по ГОСТ 30698, многослойное стекло по ГОСТ 30826, стеклопакеты по ГОСТ 24866, а также стекла из полимерных материалов по НД на эти материалы.  | Требование выполняется | С |
|     | 5.4.11 Элементы остекления устанавливают на эластомерных прокладках по ГОСТ 30778, не допуская касания кромками стекла металлических поверхностей конструкции  | Требование выполняется | С |
| 5.5 | Требования к запирающим приборам и петлям  |                        |   |
|     | 5.5.1 При изготовлении ворот применяют запирающие приборы и петли, специально предназначенные для применения в конструкциях ворот.   | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.2 Тип, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель устанавливают в рабочей документации с учетом размера и массы открываемых элементов изделия, а также условий эксплуатации ворот с учетом требований, устанавливаемых в технической документации.                         | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.3 Запирающие приборы должны обеспечивать надежное запирание открываемых элементов ворот. Открывание и закрывание должно происходить легко, плавно, без заеданий.   | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.4 Конструкция и крепление запирающих приборов и петель должны обеспечивать невозможность открытия или демонтажа изделий с наружной стороны.  | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.5 Запирающие приборы, петли и крепежные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 538 и иметь защитно-декоративное (или защитное) покрытие по ГОСТ 9.303.   | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.6 Замки, применяемые для закрывания ворот и калиток, должны быть не ниже 3-го класса и соответствовать требованиям ГОСТ 5089.  | Требование выполняется | С |
|     | 5.5.7 Панели секционных ворот соединяют на неразъемных петлях, которые крепят при помощи самонарезающих винтов или болтового соединения  |                        | С |

|   |    |
|---|----|
| Соответствует требованиям (выдержал испытания)                | С  |
| Требования (испытания) не применяются к испытываемому объекту | НП |

## Заключение:

Представленные на испытания образцы соответствуют требованиям ГОСТ 31174-2017.

Данный протокол касается только образца, подвергнутого испытаниям