

**Общество с ограниченной ответственностью «Полиакцент»
(ООО «Полиакцент»)**

420095, Россия, Республика Татарстан (Татарстан), город Казань г.о.,
город Казань, тер. Химград, д. 26

**Испытательная лаборатория
полимерных труб и фитингов ООО «Полиакцент»**

420095, Россия, Республика Татарстан, город Казань, г.о.,
г. Казань, тер. Химград, д. 26

тел.: +7(843) 212-57-17, адрес эл. почты: info@polyakcent.ru

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц
RA.RU.21HC73 от 30 октября 2019 г.



«УТВЕРЖДАЮ»

Зам. начальника ИЛ ООО «Полиакцент»


Л.Р. Гарипова
2026

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 190326-2 от 19.03.2026**

1. Наименование объекта испытаний: Труба ООО «ПОЛИМЕР ПОВОЛЖЬЕ» ПЭ 100 ВОДА SDR 11 110 × 10,0 11.2025 партия № 03 ГОСТ Р 70628.2-2023
2. Количество образцов: 5,4 м
3. Маркировка: ООО «ПОЛИМЕР ПОВОЛЖЬЕ» ПЭ 100 ВОДА SDR 11 110 × 10,0 11.2025 партия № 03 ГОСТ Р 70628.2-2023
4. Заказчик: Орган по сертификации продукции и услуг «ПОЛИСЕРТ» Автономный некоммерческой организации по сертификации «Электросерт» (ОС "ПОЛИСЕРТ" АНО по сертификации "Электросерт"), Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.10АЮ64
Место нахождения (адрес юридического лица): 129226, Россия, г. Москва, муниципальный округ Ростокино вн. тер. г., ул. Сельскохозяйственная, д. 12А, стр. 1
Адреса мест осуществления деятельности: 129226, Россия, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, д. 12А, стр. 1; 129226, Россия, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, д. 12А, стр. 7
ИНН 7725081144, КПП 771701001
5. Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «ПОЛИМЕР ПОВОЛЖЬЕ» (ООО «ПОЛИМЕР ПОВОЛЖЬЕ»)
Место нахождения (адрес юридического лица): 422370, Россия, Республика Татарстан,

- Тетюшский район, г. Тетюши, ул. 200 лет Тетюшам, д.14, помещение 1
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 422370, Россия, Республика Татарстан, Тетюшский район, г. Тетюши, ул. 200 лет Тетюшам, д.14, помещение 1 – предоставлены Заказчиком
ИНН 1638007810, КПП 163801001
420095, Россия, Республика Татарстан, город Казань г.о., г. Казань, тер. Химград, д. 26
Склад готовой продукции Изготовителя: 422370, Россия, Республика Татарстан, Тетюшский район, г. Тетюши, ул. 200 лет Тетюшам, д.14, помещение 1 – предоставлено Заказчиком
6. Место проведения испытаний: 29.12.2025 (Акт отбора образцов (проб) № 0239/АО от 23.12.2025 ОС «ПОЛИСЕРТ» АНО по сертификации «Электросерт»)
7. Место отбора проб: 29.12.2025 – 18.03.2026
8. Дата получения образцов: Направление № 0239/ИЦ от 23.12.2025 ОС «ПОЛИСЕРТ» АНО по сертификации «Электросерт»; Договор оказания услуг по проведению испытаний № 23/12/25-1 от 23.12.2025
9. Дата проведения испытаний: ГОСТ Р 70628.2-2023 (ИСО 4427-2:2019) «Трубопроводы из пластмасс для водоснабжения, дренажа и напорной канализации. Полиэтилен (ПЭ). Часть 2. Трубы»
10. Основание для проведения испытаний: ГОСТ Р 70628.1-2023 (ИСО 4427-1:2019) «Трубопроводы из пластмасс для водоснабжения, дренажа и напорной канализации. Полиэтилен (ПЭ). Часть 1. Общие требования»
11. НД, на соответствие требованиям: 1. Линейка охватывающая (циркометр) ЛИОД, модель UFM 950, зав. № 978, свидетельство о поверке № С-АМ/11-03-2025/416488586 сроком до 10.03.2026
12. Средства измерения и оборудование: 2. Микрометр МТ 25-1, зав. № 200670602, свидетельство о поверке № С-АМ/31-03-2025/422861370 сроком до 30.03.2026
3. Штангенциркуль ШЦ-III-500-0,05, зав. № 12030493, свидетельство о поверке № С-АМ/11-03-2025/416488583 сроком до 10.03.2026
4. Штангенциркуль ШЦ-1 зав. № J03277, свидетельство о поверке № С-АМ/09-06-2025/438883198 сроком до 08.06.2026
5. Линейка измерительная металлическая, зав. № 107, свидетельство о поверке № С-АМ/23-04-2025/427840937 сроком до 22.04.2026
6. Секундомер «Интеграл С-01», зав. № 405475, свидетельство о поверке № С-АМ/11-12-2025/488147832 сроком до 10.12.2026

7. Рулетка измерительная металлическая Geobox РК2-20, зав. № РК2-20-130819-1, свидетельство о поверке № С-ГКФ/28-07-2025/450457606 сроком до 27.07.2026
8. Машина испытательная разрывная TESTOMETRIC MICRO 500, зав. № 500-324, Аттестат № 24678 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 1 – 5487258 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.12.2026
9. Электронные аналитические весы АВ-204, зав. № 1114463256, свидетельство о поверке № С-АМ/14-01-2026/495309708 сроком до 13.01.2027
10. Термошкаф лабораторный TS 4057, зав. № 6635 Аттестат № 24679 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 6 – 5487258 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.12.2026
11. Установка для длительных испытаний внутренним давлением ИРТ модель 1565, зав. № 395209, № 295826, № 196258 Аттестат № 24685 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 7 – 5487258 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 22.12.2026
12. Установка для длительных испытаний внутренним давлением, зав. № 0101, Аттестат № 24686 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 1 – 5477005 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 16.09.2026
13. Прибор комбинированный Testo 608-H1, зав. № 83351562, свидетельство о поверке № С-АМ/05-06-2025/437930517 сроком до 04.06.2026
14. Термоанализатор дифференциальный DERIVATOGRAPH Q-1500D, зав. № 409367 Аттестат № 24682 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 4 – 5487258 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.12.2026
15. Установка термического разложения DERIVATOGRAPH CONTROL UNIT, зав. № 427788, № 480665, Аттестат № 24683 «ФБУ ЦСМ Татарстан»; протокол периодической аттестации № 5 – 5487258 «ФБУ ЦСМ Татарстан» сроком до 18.12.2026

Результаты испытаний:

№ п/п	Наименование показателя	Норма по ГОСТ	Результаты испытаний	Метод испытания
1	2	3	4	5
1.	Маркировка	Соответствие требованиям ГОСТ Р 70628.2-2023, п.12	Соответствует	ГОСТ Р 70628.2-2023, п.12

Кондиционирование: 4 ч при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Условия испытаний: $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$				
2.	Толщина (толщина стенки), мм	10,0 ÷ 11,1	10,0 ÷ 10,1 Мин. значение: 10,0 Макс. значение: 10,1	ГОСТ Р ИСО 3126-2007
Кондиционирование: 4 ч при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Условия испытаний: $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Дата проведения испытания: 30.12.2025				
3.	Диаметр (средний наружный диаметр), мм	110,0 ÷ 110,7	110,2	ГОСТ Р ИСО 3126-2007
Кондиционирование: 4 ч при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Условия испытаний: $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Дата проведения испытания: 30.12.2025				
4.	Относительное удлинение при разрыве, %	≥ 350	510 500 495 515 490	ГОСТ Р 53652.1-2009; ГОСТ Р 53652.3-2009
Кондиционирование: 6 ч ± 15 мин при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Условия испытаний: $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$, скорость испытания (50 ± 5) мм/мин, тип образца – 1, механическая обработка Количество испытанных образцов-лопаток: 5 Среднее арифметическое значение = 502; CO = 10 Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 22.01.2026				
5.	Изменение длины труб после прогрева, %	Внешний вид без изменений ≤ 3	Соответствует. 1,5	ГОСТ 27078-2014
Кондиционирование: 6 ч при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Условия испытаний: температура $T_R = (110 \pm 2) ^\circ\text{C}$ в воздушном термошкафу; время испытания 120 мин. Проведение измерений при $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ Изменение длины отрезка трубы: (+1,3) мм, (+1,7) мм, (+1,4) мм Изменение внешнего вида образцов: отсутствие изменения внешнего вида. Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 29.01.2026				
6.	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (100 ч при 20 °C)	Без разрушения в процессе испытания	Выдерживает. (Без разрушения в процессе испытания.)	ГОСТ ISO 1167-1-2013; ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 6 ч при 20 °C в воде Условия испытаний: при кольцевом напряжении в стенке трубы 12,0 МПа, свободная длина между заглушками (l_0) = 330 мм, температура испытания 20 °C, погрешность измерения ±1 °C, среда испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 24,0 бар (расчет, основанный на измеренных размерах испытуемого образца с максимальным испытательным давлением), время испытания – 100 ч, заглушка – тип А, количество испытанных образцов – 3 шт. Образец 1: средний наружный диаметр – 110,2 мм; минимальная толщина стенки – 10,0 мм Образец 2: средний наружный диаметр – 110,1 мм; минимальная толщина стенки – 10,0 мм Образец 3: средний наружный диаметр – 110,1 мм; минимальная толщина стенки – 10,0 мм Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 09.01.2026 - 13.01.2026				
7.	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (165 ч при 80 °C)	Без разрушения в процессе испытания	Выдерживает. (Без разрушения в процессе испытания.)	ГОСТ ISO 1167-1-2013; ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 6 ч при 80 °C в воде				

Условия испытаний: при кольцевом напряжении в стенке трубы 5,4 МПа, свободная длина между заглушками (l_0) = 330 мм, температура испытания 80 °С, погрешность измерения ± 1 °С, среда испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 10,8 бар (расчет, основанный на номинальных размерах испытуемого образца), время испытания – 165 ч, заглушка – тип А, количество испытанных образцов – 3 шт. Образец 1, 2, 3: номинальный наружный диаметр – 110,0 мм; номинальная толщина стенки – 10,0 мм. Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют Дата проведения испытания: 21.01.2026 - 28.01.2026						
8.	Стойкость к внутреннему гидростатическому давлению (1000 ч при 80 °С)	Без разрушения в процессе испытания	Выдерживает. (Без разрушения в процессе испытания.)			ГОСТ ISO 1167-1-2013; ГОСТ ISO 1167-2-2013
Кондиционирование: 6 ч при 80 °С в воде Условия испытаний: при кольцевом напряжении в стенке трубы 5,0 МПа, свободная длина между заглушками (l_0) = 330 мм, температура испытания 80 °С, погрешность измерения ± 1 °С, среда испытания - «вода в воде», расчетное испытательное давление (p) = 10,0 бар (расчет, основанный на измеренных размерах испытуемого образца), время испытания – 1000 ч, заглушка – тип А, количество испытанных образцов – 1 шт. Образец 1: средний наружный диаметр – 110,0 мм; минимальная толщина стенки – 10,0 мм Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 29.12.2025 - 09.02.2026						
9.	Время окислительной индукции (термостабильность), мин	Не менее 20	Образец 1: 86	Образец 2: 84	Образец 3: 88	ГОСТ Р 56756-2015
Среднее значение: 86 Минимальное значение: 84 Максимальное значение: 88						
Кондиционирование: 6 ч при (23 ± 2) °С Форма и размер испытанных образцов: диски толщиной $(0,65 \pm 0,10)$ мм Масса испытанных образцов: образец 1 – 15,6 мг; образец 2 – 15,5 мг; образец 3 – 15,1 мг Количество испытанных образцов – 3, вырезаны из стенки изделия, используя корончатое сверло, направленное радиально через стенку изделия. Термическая предыстория материала и испытуемого образца: информация не предоставлена. Условия испытаний: 200 °С, скорость нагревания 20 °С/мин Тип ДСК прибора: по тепловому потоку Фирма-изготовитель: MOM Vizmerestechikai Zrt Тип газа: Азот (не менее 99,99%) по ГОСТ 9293, Кислород (не менее 99,5%) по ГОСТ 5583 Скорость продувки: (50 ± 5) мл/мин Калибровка: Обычная: Индий металлич. ($>99,999\%$) ГОСТ 10297, Олово металлич. ($>99,999\%$) ГОСТ 860 Тип тиглей: Алюминиевые (одноразовые), открытого типа Метод обработки результатов: Метод касательных Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 21.01.2026						
10.	Массовая доля сажи (технического углерода), %	2,0 - 2,5	Образец 1 – 2,0 Образец 2 – 2,1 Среднее значение: 2,1			ГОСТ 26311-84
Кондиционирование: 10 ч при (23 ± 2) °С Условия испытаний: нагрев до (500 ± 10) °С в течении 25 мин, выдержка 30 мин при (500 ± 10) °С Скорость подачи газа (азот): $(1,7 \pm 0,3)$ дм³/мин Факторы, которые могли повлиять на результаты испытания – отсутствуют. Дата проведения испытания: 18.03.2026						

Протокол распространяется исключительно на испытанные образцы продукции.

Полная либо частичная перепечатка Протокола возможна только с разрешения руководителя ИЛ ООО «Полиакцент».

ИЛ ООО «Полиакцент» не несет ответственности за информацию, предоставленную Заказчиком.

Инженер-лаборант ИЛ ООО «Полиакцент»



Ш.М. Шабакаев

-----Конец протокола-----