


ФБУ «ТЕСТ-С.-ПЕТЕРБУРГ»

Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в г.Санкт-Петербурге и Ленинградской области»



ОСНОВАН В 1900 г.



ФБУ «ТЕСТ-С.-ПЕТЕРБУРГ»

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Федеральное бюджетное учреждение «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в г.Санкт-Петербурге и Ленинградской области»

(ФБУ «Тест-С.-Петербург»)

Испытательная лаборатория пищевых продуктов, сырья и материалов

(Уникальный номер записи в реестре РОСС RU.0001.21ПН87)

 190103, Россия, г.Санкт-Петербург, ул.Курляндская, д.1
 тел.: +7 (812) 244-12-51, +7 (812) 244-12-50, моб. тел.: +7 (921) 942-12-11
 e-mail: info.ail@rustest.spb.ru, http://www.rustest.spb.ru

Адреса мест осуществления деятельности испытательной лаборатории пищевых продуктов, сырья и материалов:

- (1) 190103, Россия, г.Санкт-Петербург, ул.Курляндская, д.1, литера А
-
- (2) 198095, Россия, г.Санкт-Петербург, ул.Розенштейна, д.21, литера А, пом. 83-Н, 84-Н, 93-Н, 145-Н, 166-Н



УТВЕРЖДАЮ

Начальник испытательной лаборатории

Полиектова Е.Л.

12.07.2021

Стр. 1 из 3

ПРОТОКОЛ ЛАБОРАТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ № 794702 ОТ 12.07.2021

Заказчик:	АО "КУКМОРСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛОПОСУДЫ", Юридический и фактический адрес: 422111, РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН, РАЙОН КУКМОРСКИЙ, ГОРОД КУКМОР, УЛИЦА ЛЕНИНА, 154, ИНН: 1623000219
Наименование образца испытаний:	Посуда алюминиевая литая для взрослых, с крышками, торговой марки "Kukmara": сковорода
Код образца:	298848/1
Описание:	На испытания представлен образец
Количество:	3 изделия
Изготовитель:	АО "КУКМОРСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛОПОСУДЫ", Юридический адрес и адрес производства: 422111, РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН, РАЙОН КУКМОРСКИЙ, ГОРОД КУКМОР, УЛИЦА ЛЕНИНА, 154
Страна:	Россия
Дата изготовления:	28.04.2021
Срок годности (Годен/Годен до):	срок годности не ограничен
Основание для проведения испытаний:	Заявка № 298848
Сведения об отборе образца:	образец предоставлен Заказчиком
Образец сдан на соответствие:	ГОСТ 32309-2019 "Посуда без противопригорающего покрытия литая из алюминиевых сплавов. Общие технические условия"
Условия проведения испытаний:	В соответствии с требованиями НД
Дата/время поступления образца:	23.06.2021 14:45
Даты проведения испытаний:	23.06.2021 - 08.07.2021

ПРОТОКОЛ ЛАБОРАТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ № 794702 ОТ 12.07.2021

Результаты испытаний

Наименования показателей, единицы измерения	Нормативные документы на методики (методы) испытаний	Значения, допустимые по нормативным документам	Результаты испытаний
Массовая концентрация алюминия, мг/дм ³	ГОСТ 31870-2012	не более 0,500	0,013±0,005
Массовая концентрация марганца, мг/дм ³	ПНД Ф 14.1:2:4.139-98	не более 0,100	0,016±0,005
Концентрация меди, мг/дм ³	ИСО 8288:1986	не более 1,000	менее 0,05
Концентрация цинка, мг/дм ³	ИСО 8288:1986	не более 1,000	менее 0,050
Внешний вид	ГОСТ 32309-2019	на поверхности посуды не допускаются пригар, ужимы, складчатость, вскипы, плены, трещины, неслитины, недоливы, коробления, остатки литника, газовая пористость. Поверхность посуды не должна иметь вмятин, забоин, местной волнистости, посторонних включений, пятен, раковин, отслоений, штрихов, рисок, царапин, потертостей, темных и белесых налетов, следов обрабатываемых материалов. На внутренней поверхности дна и радиусном переходе корпуса посуды любые дефекты не допускаются. Корпуса и крышки посуды должны быть без заусенцев и острых кромок. Ручки должны быть без заусенцев и острых кромок. Ручки из пластических масс не должны иметь трещин, сколов, вздутий, усадочных раковин и инородных включений	на поверхности посуды отсутствуют пригар, ужимы, складчатость, вскипы, плены, трещины, неслитины, недоливы, коробления, остатки литника, газовая пористость. Поверхность посуды не имеет вмятин, забоин, местной волнистости, посторонних включений, пятен, раковин, отслоений, штрихов, рисок, царапин, потертостей, темных и белесых налетов, следов обрабатываемых материалов. На внутренней поверхности дна и радиусном переходе корпуса посуды отсутствуют дефекты. Корпус посуды не имеет заусенцев и острых кромок. Ручка из пластических масс не имеет трещин, сколов, вздутий, усадочных раковин, инородных включений, заусенцев и острых кромок
Прочность крепления и жесткость арматуры	ГОСТ 32309-2019	крепление ручек к посуде (клепка, сварка, пайка, развальцовка, крепление винтами или комбинированное крепление) должно быть прочным и плотным	крепление ручек к посуде прочное и плотное: после испытания отсутствует деформация ручек, ослабление крепления арматуры к посуде

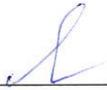
Примечание:

1. Настоящий документ не может быть воспроизведен не в полном объеме без разрешения Испытательной лаборатории пищевых продуктов, сырья и материалов;
2. Результаты относятся только к образцам, прошедшим испытания;
3. Перечень используемого испытательного оборудования, средств измерений и вспомогательного оборудования определен документами по оснащению Испытательной лаборатории. Предоставляется в виде приложения к протоколу лабораторных испытаний по требованию;
4. Если проба отобрана Заказчиком, за правильность отбора и за сведения по процедуре отбора Испытательная лаборатория пищевых продуктов, сырья и материалов ответственности не несет;
5. Информация предоставленная Заказчиком указана в строках: наименование образца испытаний; описание; упаковка; изготовитель; страна; дата изготовления; сведения об отборе образца; образец сдан на соответствие.

* Наименования нормативных документов на методики (методы) испытаний:

1. ГОСТ 31870-2012 «Вода питьевая. Определение содержания элементов методами атомной спектроскопии»
2. ГОСТ 32309-2019 «Посуда без противпригорающего покрытия литая из алюминиевых сплавов. Общие технические условия»
3. ИСО 8288:1986 «Качество воды. Определение кобальта, никеля, меди, цинка, кадмия и свинца. Пламенные атомно-абсорбционные спектрометрические методы»
4. ПНД Ф 14.1:2:4.139-98 «КХА вод. МВИ массовой концентрации кобальта, никеля, меди, хрома, цинка, марганца, железа, серебра в питьевых, природных, сточных водах методом атомно-абсорбционной спектроскопии (ААС)»

ПРОТОКОЛ ЛАБОРАТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ № 794702 ОТ 12.07.2021

Ответственный за формирование протокола: _____  _____ Якобсон Л.С.

- Конец протокола -