Рівненська філія
Державного підприємства
„Львівський науково – виробничий центр стандартизації, метрології та сертифікації”

Випробувальний центр
Юридична адреса:
79000, м. Львів,
вул. Кн. Романа,.38,
т. (032) 261-60-30.
Місце знаходження:
33028, м. Рівне, вул.З амкова, 31,
т.(0362) 62-08-38.
rivnelab2013@ukr.net

З А Т В Е Р Д Ж У Ю
В.о начальника випробувального центру
_____ Г.ГАЛАЙКО
М.П.

П Р О Т О К О Л
випробувань №077 від 20 листопада 2025 р.

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Замовник: Орган з сертифікації продукції та послуг Рівненської філії ДП "Львівстандартметрологія”, за заявкою ТОВ ”Технолоджікал Системс”, 04082, м. Київ, вул. Пріорська, буд. 21. Код ЄДРПОУ 40888625.

Підстава проведення випробувань – рішення Органу з сертифікації продукції та послуг Рівненської філії ДП "Львівстандартметрологія” за №194 – Б від 11.11.2025 р.

Об’єкт випробувань: ***Фланець плоский приварний PN16, DN25 мм.***

Підприємство-виробник -

Дата виготовлення:	**серпень 2025**		Кількість прийнятого зразка:		**6 шт.**
Відбір зразків проведено: Органом з сертифікації продукції та послуг Рівненської філії ДП "Львівстандартметрологія”.					
Акт відбору від	**11.11**	**2025**	Дата одержання	**12.11**	**2025**
Початок випробувань	**12.11**	**2025**	Закінчення випробувань	**20.11**	**2025**

2. МЕТА ВИПРОБУВАНЬ

Перевірка зразків на відповідність:

ДСТУ EN 1092-1:2018 (EN 1092-1:2018, IDT) “Фланці та їхні з'єднання. Круглі фланці для труб, клапанів, з'єднувальної арматури та допоміжних деталей з позначеним номінальним тиском PN. Частина 1. Сталеві фланці.”, п.п. 5.1, 5.2, 5.3, 5.6, 5.7, 5.9, 5.10;

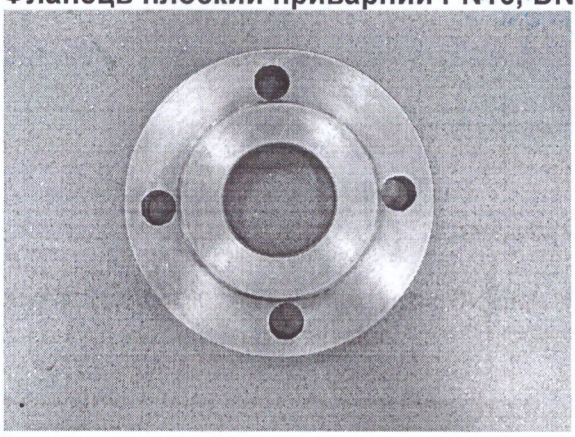
ДСТУ ISO 7005-1:2005 (ISO 7005-1:1992, IDT) “Металеві фланці. Частина 1. Сталеві фланці.”, п.п. 2.4.1, 2.4.2, 2.5.1, 2.5.2, 2.7, 2.8, 2.9.

3. МЕТОДИ ВИПРОБУВАНЬ

ДСТУ ISO 7005-1:2005 (ISO 7005-1:1992, IDT) “Металеві фланці. Частина 1. Сталеві фланці.”.

4. ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Фланець плоский приварний PN16, DN25 мм.



5. КЛІМАТИЧНІ УМОВИ ПРИ ПРОВЕДЕННІ ВИПРОБУВАНЬ

Температура повітря, °С (5÷40)	22
Відносна вологість повітря, % (40÷90)	64
Атмосферний тиск, кПа (90÷105)	99,0

Випробування проводились в приміщенні лабораторії випробувань будівельних матеріалів №3.

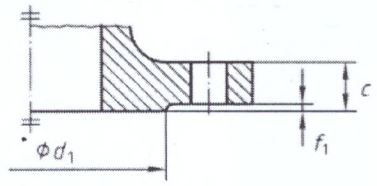
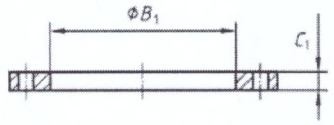
6. ПЕРЕЛІК ЗАСОБІВ ВИМІРЮВАЛЬНОЇ ТЕХНІКИ, ВИПРОБУВАЛЬНОГО ТА ДОПОМІЖНОГО УСТАТКУВАННЯ

Найменування обладнання	Заводський номер	Границя вимірювання	Клас точності або похибка вимірювання	Дата атестації, повірки	Застосування
Гігрометр Психрометричний ВИТ-2	А198	від 15˚С до 40˚С від 20% до 90%	± 0,2˚С ± 4 %	02.06.25	+
Секундомір TS 167	RST04167	від 0 с до 359999 с	± 0,4 с	04.06.25	+
Стенд СТ –1	001	від 0,4 МПа до 2,5 МПа	2-12 л/хв	04.06.25	+
Штангенциркуль ШЦЦ-1-300-0.01-М3	0611072	від 0 мм до 300 мм	2 кл. точн.	28.06.25	+

7. РЕЗУЛЬТАТИ ВИПРОБУВАНЬ

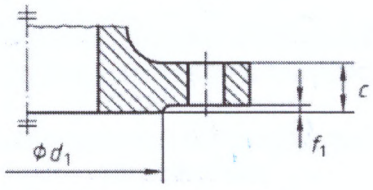
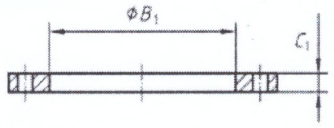
Зразок №127

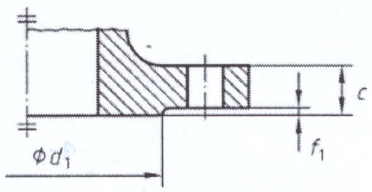
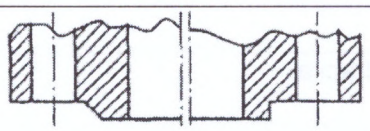
Таблиця 7.1. Перевірка зразків на відповідність вимог ДСТУ EN 1092-1:2018 (EN 1092-1:2018, IDT).

Номери пунктів вимог НД	Вимоги	Результати випробувань	Відмітка відповідності
5.1	Матеріали. Фланці та хомути, які будуть використовуватися в обладнанні під тиском, повинні виготовлятися з матеріалів, які відповідають вимогам цього стандарту.	Марка сталі СТ20, згідно з інформацією вказаною виробником.	Виконується
5.2	Ремонт зварюванням.	Ремонтні роботи зварюванням на випробних зразках не проводились.	Виконується
5.3	Отвори для болтів.	Кількість наявних отворів – чотири. Розмір отворів, d=18,0 мм.	Виконується
5.6	Розміри фланців та вимоги до отвір для болтів.  d_1=68,0 мм; f_1=2,0 мм.  B_1=34,5 мм; C_1=18,0 мм.	d_1=67,0 мм; f_1=2,0 мм; B_1=35,0 мм; C_1=17,0 мм. Отвори для болтів розташовані однаково по	

Номери пунктів вимог НД	Вимоги	Результати випробувань	Відмітка відповідності
		діаметру кола.	
5.7	Фаска.	ерехід від краю піднят оверхні до фланця – фаска.	Виконується
5.9	Допуски розмірів, мм: - f_1: 0 ÷ -0,1; - B_1: +0,5 ÷ 0; - C_1: ±1,0; -1,3; - d_1: +2,0 ÷ -1,0.	- f_1: -0,1; - B_1: + 0,5; - C_1: -1,0; - d_1: -1,0.	Виконується
5.10	Маркування. Має містити: а) ім'я або торгова марка виробника фланця; б) номер цього європейського стандарту, тобто ДСТУ EN 1092-1:2018; в) номер типу фланця; г) DN; д) позначення PN; е) товщина стінки (S), якщо вона не відповідає цьому європейському стандарту; є) номер матеріалу; ж) кількість тепла розплаву; з) додаткове маркування, для фланців з фіксованим внутрішнім діаметром.	Маркування наявне.	Виконується

Таблиця 7.2. Перевірка зразків на відповідність вимог ДСТУ ISO 7005-1:2005 (ISO 7005-1:1992, IDT).

Номери пунктів вимог НД	Вимоги	Результати випробувань	Відмітка відповідності
2.4.1	Номінальний розмір.	Номінальний діаметр DN25, номінальний тиск PN16.	Виконується
2.4.2	Розміри фланців.  d_1=68,0 мм; f_1=2,0 мм.  B_1=34,5 мм; C_1=16,0 мм.	d_1=67,0 мм; f_1=2,0 мм; B_1=35,0 мм; C_1=17,0 мм. Отвори для болтів розташовані однаково по діаметру кола.	Виконується

Номери пунктів вимог НД	Вимоги	Результати випробувань	Відмітка відповідності
2.5.1	Типи приєднувальних поверхонь.  d_1=65,0 мм; f_1=2,0 мм. C_1=16,0 мм.	 Тип B Виступ d_1=67,0 мм; f_1=2,0 мм. C_1=17,0 мм.	Виконується
2.5.2	Висота й глибина приєднувальних поверхонь. Для фланців PN 2,5, PN 6, PN 10, PN 16, PN 25 та PN 40 висота приєднувальних поверхонь має входити до мінімальної товщини фланця і вимірюватися від лицьової сторони фланця.	Висота приєднувальних поверхонь, входити до мінімальної товщини фланця і вимірюється від лицьової сторони фланця.	Виконується
2.7	Допуски розмірів фланців, мм: f_1: 1 min.; C_1: +2 ÷ 0; B_1: +0,5 d_1: +2 ÷ -1.	f_1: 2,0. C_1: +1,0; B_1: +0,5 d_1: +1,0.	Виконується
2.8	Маркування. Маркування фланців, має містити таку Інформацію: a) позначення цього стандарту; b) номінальний діаметр (DN) та номінальний тиск (PN); c) позначення матеріалу фланця; d) назву або фабричну марку виробника; e) ідентифікаційне позначення нарізі; f) робочу температуру або позначення документа про відповідне перевіряння якості відносно робочої температури.	Маркування наявне	Виконується
2.9	Випробування під тиском.	Відсутність видимого витоку рідини на поверхні корпусу протягом 10 хв. Випробування проводились тиском води $P_{пр}$=1,5xP_p=1,5x1,6=2,4МПа.	Виконується

Кінець протоколу

Виконавець: інженер І категорії Д.ПОПЕСКО

Примітка:
1.Протокол випробувань стосується тільки випробуваних зразків
2.Протокол випробувань не підлягає тиражуванню, як в цілому, так і по частинам, без дозволу випробувального центру

Протокол сформував: інженер І категорії Д.ПОПЕСКО