

**ВИПРОБУВАЛЬНА ЛАБОРАТОРІЯ  
ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ  
«ВИПРОБУВАЛЬНО-СЕРТИФІКАЦІЙНИЙ ЦЕНТР «ПІВДЕНТЕСТ»**  
Місцезнаходження: 49064, м. Дніпро, пр. Сергія Нігояна, 50,  
тел. (067) 568-4330 (лабораторія)

**ЗАТВЕРДЖУЮ**  
Начальник випробувальної лабораторії  
ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»  
Олександр ПІКУШ



18 серпня 2025 р.

**ПРОТОКОЛ ВИПРОБУВАННЯ**

18 серпня 2025 р.

№ 0818013/25

Випробувальна лабораторія ТОВ "ВСЦ "ПІВДЕНТЕСТ" провела добровільні випробування з метою оцінки відповідності:

*Профілі сталеві гнуті*

- армуючий профіль габаритами 4\*27,5\*35\*28\*8 товщина штрипса 2,0 мм – 1 м;
- гіпсокартонний профіль CD 25x55 товщина штрипса 0,35 мм - 1 м.

код ДКПП 24.33.11

(назва продукції, що випробовується, код ДКПП, код ТН ВЕД)

Заявник випробувань: ТОВ «ПОТОКІ ЦЕНТР», код ЄДРПОУ 37338742,  
49044, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Шевченко, буд. № 37, кімн. 80.

(назва та адреса)

Випробовування проводились на підставі: рішення органу з сертифікації  
ОС ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ» № 0.0725/10-25.01 від 25.07.2025 р.

Виробник: ТОВ «ПОТОКІ ЦЕНТР»  
49000, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, пр-т Богдана Хмельницького, 122а, Україна

Всього сторінок: 5

Забороняється повне або часткове передруковування протоколу без дозволу ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»  
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

## ХАРАКТЕРИСТИКА ЗРАЗКІВ ПРОДУКЦІЇ

- 1.1. План та методи відбирання зразка (ів): згідно рішення органу з сертифікації  
ОС ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ» № 0.0725/10-25.01 від 25.07.2025 р.  
(позначення та назва НД, іншого документу, в якому встановлені вимоги та правила відбору, або посилання на рішення органу з сертифікації продукції)
- 1.2. Акти відбору зразка (ів) від 28.07.2025 р. складені представником:  
(дата)  
в присутності представника заявника, директора ТОВ «ПОТОКІ ЦЕНТР» Андрія СЕМЕНІХІНА  
(організація, посада, фамілія, та ініціали особи, що виконала відбір)
- 1.3. Зразок (ки) одержаний (і), перевірений (і) на придатність, ідентифікований (і) та зареєстрований (і) випробувальною лабораторією ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»  
29.07.2025 р., реєстраційний номер: 1, 2  
(дата одержання та реєстраційний номер зразка)

### 1. ХАРАКТЕРИСТИКА ВИПРОБУВАНЬ

- 2.1. Випробування проводились у період: з 29.07. по 18.08.2025 р.
- 2.2. Випробування зразка (ів) проводились на відповідність:  
ТУ У 27.3-37338742-001:2011 „Профілі сталеві гнуті. Технічні умови” зі Зміною № 2, 3  
підпункт 3.3.1, таблиця 1; підпункти 3.3.3; 3.4.2-3.4.7.  
(вимоги нормативного документа)
- 2.3. Процедури випробування, у тому числі, засоби, умови та операції проведення вимірювання, оцінювання точності (правильності та прецизійності) методів та результатів вимірювання, встановлені нормативними документами на методики випробування та вимірювання.
- 2.4. Показники, методи та місце, де проводились випробування: приміщення  
ВЛ ТОВ «ВСЦ«ПІВДЕНТЕСТ»

### 2. ХАРАКТЕРИСТИКА УМОВ ВИПРОБУВАНЬ

- 3.1 Загальні умови випробувань відповідно до вимог методик випробувань.

| Приміщення, майданчик, ділянка та інше | Температура, °C                      | Відносна вологість %                 | Атмосферний тиск, кПа                | Інші параметри згідно методик випробувань (вимірювань) |
|----------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------------------------|
|                                        | <i>Згідно НД / Фактичне значення</i> | <i>Згідно НД / Фактичне значення</i> | <i>Згідно НД / Фактичне значення</i> | <i>Згідно НД / Фактичне значення</i>                   |
| Приміщення ВЛ ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»    | 21±3                                 | —                                    | —                                    | —                                                      |
|                                        | 21,4-22,6                            | 52,4-54,8                            | 100,2-100,6                          | —                                                      |

### 4. ЗАСОБИ ВИМІРЮВАЛЬНОЇ ТЕХНІКИ (ЗВТ) ТА ВИПРОБУВАЛЬНЕ ОБЛАДНАННЯ (ВО)

| Найменування, тип                   | Метрологічні характеристики                                                                                                                                                                                                           | Зав. № або Інв. № |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                                                                                                                                                     | 3                 |
| Термогігрометр EVM-183              | Температура: (-20,0...60,0) °C, ±0,8 °C;<br>Вологість: 1,0 %-99,9%;<br>U= 0,49/0,476/0,29 °C; 0,7/1,3/1,4%                                                                                                                            | 090202396         |
| Барометр-анероїд БАММ-1 Л82.832.001 | 80...106 кПа<br>Межа допустимої похибки після введення поправок:<br>Основної : ±0,2(±1,5)<br>Додаткової : ±0,5 (±3,75)<br>Ц.п. шкали 0,1(1,0) кПа<br>(мм рт.ст.) U= 0,15; 0,29; 0,16; 0,15; 0,15; 0,15; 0,14;<br>0,14; 0,14; 0,14 кПа | 1037              |

Забороняється повне або часткове передруковування протоколу без дозволу ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»  
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

| Найменування, тип                  | Метрологічні характеристики                                     | Зав. № або Інв. № |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------------|
| 1                                  | 2                                                               | 3                 |
| Штангенциркуль ШЦ-III-500-0,01     | 0-500 мм, $\pm 0,05$ мм, $U = 0,011/0,017/0,024/0,027/0,035$ мм | 615               |
| Рулетка Sigma LWD5013              | (0-50) м, ц.п. 1 мм; $U = 1,11/1,18/1,19/1,28/1,29$ мм          | 4                 |
| Індикатор годинникового типу ІЧ-10 | 0 – 10 мм, похибка $\pm 20$ мкм                                 | 230836            |
| Кутник повірочний 90°, УШ 800      | 130x210, похибка 0,1 мм                                         | 1                 |
| Набір щупів № 2                    | Кількість пластин – 17, (0,02...0,50) мм, кл. 2                 | 97.001            |
| Кутомір с ноніусом тип 1           | (0...180) °, Похибка $\pm 2'$                                   | 71101             |

5. РЕЗУЛЬТАТИ ВИПРОБУВАНЬ

| Найменування показника<br>(характеристики) продукції                                                                                                                           | Номер<br>пункту НД  | Нормоване значення<br><br>ТУ У 27.3-37338742-001:2011                                                                                                                                                        | Фактичне значення |           |                        |     |                                                          |                                |      |       |      |      |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------|------------------------|-----|----------------------------------------------------------|--------------------------------|------|-------|------|------|
|                                                                                                                                                                                |                     |                                                                                                                                                                                                              | армуючий профіль  |           | гіпсокартонний профіль |     |                                                          |                                |      |       |      |      |
| Сортамент, геометричні розміри перерізу та граничні відхилення від розмірів перетину армуючого профілю та профілю для гіпсокартону, штампованих деталей і профільованого листа | п.3.3.1,<br>табл. 1 | Вид профілю                                                                                                                                                                                                  | СП                | CD        | СП                     | CD  |                                                          |                                |      |       |      |      |
|                                                                                                                                                                                |                     |                                                                                                                                                                                                              |                   |           |                        |     | Розмір, мм                                               | P1                             | 4-38 | 25-27 | 4,0  | 25,0 |
|                                                                                                                                                                                |                     |                                                                                                                                                                                                              |                   |           |                        |     |                                                          | P2                             | 4-38 | 55-60 | 27,5 | 55,0 |
|                                                                                                                                                                                |                     |                                                                                                                                                                                                              |                   |           |                        |     |                                                          | P3                             | 4-38 | —     | 35,0 | —    |
|                                                                                                                                                                                |                     |                                                                                                                                                                                                              |                   |           |                        |     |                                                          | P4                             | 4-38 | —     | 28,0 | —    |
| Товщина штрипса, мм                                                                                                                                                            |                     | 0,8-2,0                                                                                                                                                                                                      |                   | 0,30-0,70 |                        | 2,0 | 0,35                                                     |                                |      |       |      |      |
| Довжина профілів                                                                                                                                                               | п.3.3.3             | Профілі виготовляють довжиною від 0,5 м до 6,5 м з кроком 0,1 м. Граничне відхилення по довжині профілю $\pm 0,5\%$ .                                                                                        |                   |           |                        |     | 6,0                                                      |                                |      |       |      |      |
| Поверхневі дефекти                                                                                                                                                             | п.3.4.2             | Тріщини, заходи, глибокі ризики, відшарування та інші пошкодження на поверхні профілів не допускаються.<br>Допускаються потертості, ризики, сліди формотворчих валків, що не порушують суцільність покриття. |                   |           |                        |     | Видимі поверхневі дефекти на поверхні відсутні           | Поверхневі дефекти не виявлено |      |       |      |      |
|                                                                                                                                                                                |                     | Граничне відхилення від кута 90 °С в вигинах елементів жорсткості не повинні перевищувати $\pm 1^{\circ}30'$ .                                                                                               |                   |           |                        |     |                                                          |                                |      |       |      |      |
| Кут скручування елементів жорсткості                                                                                                                                           | п.3.4.4             | Кут скручування елементів жорсткості навколо поздовжньої осі не повинен перевищувати 1° на 1 м довжини.                                                                                                      |                   |           |                        |     | Кут скручування профілів                                 | Кут скручування профілів       |      |       |      |      |
| Не прямолінійність елементів жорсткості                                                                                                                                        | п.3.4.5             | Не прямолінійність елементів жорсткості не повинна перевищувати 0,1 % їхньої довжини на 1 м довжини.                                                                                                         |                   |           |                        |     | Не прямолінійність елементів жорсткості не виявлено      |                                |      |       |      |      |
| Профілі повинні бути обрізані під прямим кутом.                                                                                                                                | п.3.4.6             | Відхилення від перпендикулярності площинності різі до осі профілю не повинно виводити профіль за номінальні розміри по довжині.                                                                              |                   |           |                        |     | Відхилення від перпендикулярності площинності – відсутні |                                |      |       |      |      |
| Висота задирки по торця профілю                                                                                                                                                | п.3.4.7             | Висота задирки по торця профілю не повинні перевищувати 0,05 мм.                                                                                                                                             |                   |           |                        |     | 0,01                                                     | 0,01                           |      |       |      |      |

6. Опис, стан та ідентифікація виробу, що пройшов випробування: результати випробувань відносяться до зразків, які випробувалися

7. Відхили, доповнення, винятки: Відхилень від норм не відзначено

8. Окремі думки, погляди та тлумачення: Випробування проводились у обсязі, обумовленому із заявником

9. Ідентифікацію результатів, отриманих від зовнішніх постачальників: —

Виконавці:

Інженер з налагодження та випробувань Олександр ГРЕЧАНИЙ

Відповідальний за перевіряння результатів та формування протоколу: Ксенія ЯКОВЛЄВА

Заступник начальника лабораторії

Забороняється повне або часткове передруковування протоколу без дозволу ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»

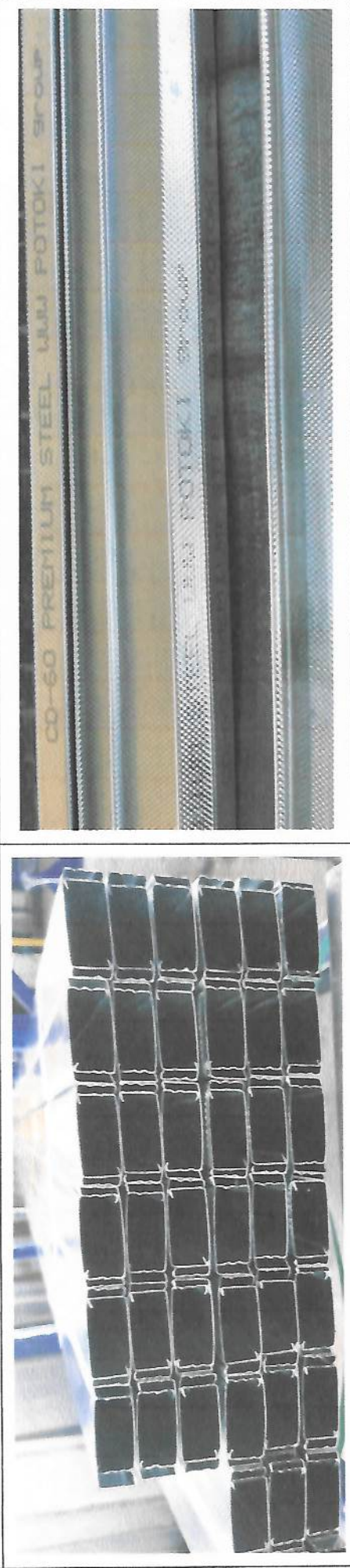
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!

Армуючий профіль габаритами 4\*27,5\*35\*28\*8 товщина штрипса 2,0 мм



|        |                               |
|--------|-------------------------------|
| Проф   | 4*27,5*35*27,5(1,50 мм) * 6 м |
| Серія  | 108104 / 1                    |
| Кол-во | 200 / 1200                    |
| Дата   | 05 08 2021 / 1 / Сапог        |
| Зачез  | PEXAY TOB                     |

Гіпсокартонний профіль CD 25x55 товщина штрипса 0,35 мм



Забороняється повне або часткове передрукування протоколу без дозволу ТОВ «ВСЦ «ПІВДЕНТЕСТ»  
Протокол поширюється тільки на випробовуваний зразок!