



Утверждаю:  
Начальник ИЛ  
Богданов В.С.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 003/G-05/03/21**  
от 05.03.2021 года

<b>1. Наименование и адрес заявителя</b>	АО "Кукморский завод Металлопосуды" Адрес: 422111, РОССИЯ, 422111, Республика Татарстан, г.Кукмор, ул.Ленина, д.154
<b>2. Характеристика объекта испытаний</b>	Формы хлебопекарные алюминиевые литые торговой марки "Kukmara"
<b>3. Наименование и адрес изготовителя</b>	АО "Кукморский завод Металлопосуды" Адрес: 422111, РОССИЯ, 422111, Республика Татарстан, г.Кукмор, ул.Ленина, д.154
<b>4. Отбор образцов</b>	Отбор образцов произведен в соответствии с ГОСТ 31814-2012, акт отбора образцов № 003/G-05/03/21
<b>5. Идентификационный номер образца</b>	№ 003/G-05/03/21
<b>6. На соответствие требованиям</b>	ГОСТ 17327-95 п.3.3, 4.1.2-4.1.6, 4.1.11-4.1.13
<b>7. Цель испытания</b>	Целью испытаний является установление соответствия Форм хлебопекарных, требованиям ГОСТ 17327-95 п.3.3, 4.1.2-4.1.6, 4.1.11-4.1.13
<b>8. Условия окружающей среды при проведении испытаний</b>	Температура окружающего воздуха 20-22 °С Относительная влажность воздуха 66...68% Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.

**9. Результат испытаний**

Инженер-испытатель: Игошин К.Д.

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Размеры, мм:			
d	ГОСТ 17327-95	280	280
d <sub>1</sub>		240	240
h		115	115
s		2,0-2,5	2,3
Объем формы, дм <sup>3</sup> , не менее	ГОСТ 17327-95	5,50	5,80
Масса формы, кг, не более	ГОСТ 17327-95	1,00	1,20
Острые кромки планок	ГОСТ 17327-95	должны быть притуплены.	Соответствует требованию
При соединении форм в секции головки заклепок	ГОСТ 17327-95	не должны выступать над внутренней поверхностью стенки формы.	Соответствует требованию
Верхние края стальных многошовных форм	ГОСТ 17327-95	должны быть отбортованы с закаткой стальной низкоуглеродистой проволоки диаметром 4 мм	Соответствует требованию

Протокол испытаний № 003/G-05/03/21 от 05.03.2021 года

Лист 1 из 2

Показатель (характеристика)	Методика испытаний	Нормируемое значение	Результат испытаний
1	2	3	4
Зазоры между проволокой и охватывающим ее металлом	ГОСТ 17327-95	не должны быть более 1 мм.	0,6 мм
Швы сварных соединений	ГОСТ 17327-95	должны быть зачищены.	Соответствует требованию
На поверхности форм	ГОСТ 17327-95	не допускаются заусенцы, трещины, забои.	Не обнаружено
Острые кромки	ГОСТ 17327-95	должны быть притуплены	Соответствует требованию

#### **10. Дополнительная информация**

10.1. Полученные результаты и выводы, содержащиеся в протоколе, относятся только к конкретно испытанному(ым) образцу(ам).

10.2. Отдельные страницы с изложением результатов испытаний не могут быть использованы отдельно без полного текста протокола испытаний.

10.3. Запрещена частичная или полная перепечатка или размножение Протокола испытаний без разрешения Испытательной лаборатории.