



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО АККРЕДИТАЦИИ

**РОСАККРЕДИТАЦИЯ**

Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью "СДС-СЕРТ"  
(ИЛ ООО «СДС-СЕРТ»)

Аттестат аккредитации № RA.RU.21A349.

Дата включения аккредитованного лица в реестр 30.03.2016 г.

115516, г. Москва, ул. Бакинская, д. 9

Тел./факс +7 495 268 07 12, e-mail: info@cdc-cert.ru

Адрес места осуществления деятельности:

196650, Санкт-Петербург, г. Колпино, ул. Финляндская, д.13, корп. 2, лит А3

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 4225-2018 от 24.08.2018****1. Общие сведения**

Таблица №1

Заказчик	Орган по сертификации продукции машиностроения Общество с ограниченной ответственностью «Эксперт-Сертификация».
Адрес заказчика	305000, Российская Федерация, город Курск, улица Почтовая, дом 23, помещение 8
Изготовитель	«LEX GROUP».
Адрес изготовителя	ИТАЛИЯ, Via San Marcello, 7B, 60035 Jesi (AN)
Наименование продукции	Панель варочная
Торговая марка	«Lex»
Модель или тип	серии GVG; модель GVG
Серийный/Заводской номер образца	2017112800128
Количество образцов, поступивших на испытания	1
Внешний вид, упаковка	Внешний вид изделия соответствует описанию. Упаковка не нарушена
Назначение, результат идентификации	Панель варочная торговой марки «Lex», серии GVG, модель GVG, заводской № 2017112800128, предназначена для приготовления и разогрева пищи. Конструктивные признаки, внешний вид, маркировка, комплектность образца соответствуют требованиям технической документации изготовителя
Дата получения объекта (объектов), подлежащего(их) испытаниям	21.08.2018
Номинальные значения основных технических характеристик	Максимальная мощность 11000 Вт Вид газа: природный газ с давлением 20 мбар Вид газа: сжиженный газ с давлением 30 мбар Напряжение: 220-240 В Частота 50 Гц Производительность: 546 g/h Материал поверхности Закаленное стекло Материал решеток Чугунные/Эмалированные Управление Механическое Опции Электроподжиг, Газ - контроль
Вид испытаний	Сертификационные испытания
Место проведения испытания	ИТАЛИЯ, Via San Marcello, 7B, 60035 Jesi (AN)
Дата(ы) проведения испытаний:	22.08.2018-23.08.2018

Обозначения НД, на соответствие требованиям, которых проводятся испытания	ГОСТ Р 50696-2006 «Приборы газовые бытовые для приготовления пищи. Общие технические требования и методы испытаний», (пп. 5.1.3, 5.1.5, 5.2.1, 6.1.5)
Обозначения НД, устанавливающих методы испытаний:	ГОСТ Р 50696-2006 «Приборы газовые бытовые для приготовления пищи. Общие технические требования и методы испытаний»
Отклонения от стандартной методики испытаний	Отклонений от стандартной методики испытаний нет
Нестандартные методы испытаний:	Не применялись

**Подписи ответственных лиц:**

Протокол утвердил:	Руководитель ИЛ Брусникин В.В. м. п.	
--------------------	--	---



**2. Условия испытаний.**

Таблица № 2.

Значения параметров окружающей среды при проведении испытаний:	температура: 23°C влажность: 51%
--	-------------------------------------

**3. Обозначения выводов о соответствии показателей требованиям в графе 4 таблиц раздела 6.**

Таблица № 3.

Вывод	Обозначение (пояснение)
испытанный образец соответствует требованию пункта НД	«С» («СООТВЕТСТВУЕТ»)
испытанный образец не соответствует требованию пункта НД	«НС» («НЕ СООТВЕТСТВУЕТ»)
требование пункта НД не относится к испытанному образцу	«НО» («НЕ ОТНОСИТСЯ»)
Испытания не проводились т.к. не предусмотрены программой	«НП» («НЕ ПРОВОДИТСЯ»)

**4. Примечания, принятые сокращения и обозначения.**

Таблица № 4.

Ссылка “(см. приложение №)” отсылает к приложению, прилагаемому к протоколу. Ссылка “(см. таблицу №)” отсылает к таблице, включённой в протокол. В десятичных дробях протокола используется запятая. ИЛ – испытательная лаборатория ООО «СДС-СЕРТ». ИО – испытательное оборудование. СИ – средства измерений. НД – нормативные документы, устанавливающие требования к продукции и методы испытаний.
<b>Результаты испытаний, зафиксированные в этом протоколе, распространяются только на те образцы, которые были подвергнуты испытаниям.</b>
<b>Полное или частичное воспроизведение этого протокола и передача его третьим лицам не допускается без согласия ООО «СДС-СЕРТ»</b>

**Результаты испытаний.**

Результаты испытаний по ГОСТ Р 50696-2006:

Таблица 5

Пункт НД	Требование НД, методы испытаний	Результаты испытаний, проверок	Вывод
1	2	3	4
5	<b>Требования к конструкции</b>	-	-
5.1.3	<b>Чистка и техническое обслуживание</b>	-	-
	Чистка деталей прибора при техническом обслуживании должна быть легковыполнимой, без применения инструментов при демонтаже деталей. Должна быть	Чистка деталей прибора при техническом обслуживании	С

Пункт НД	Требование НД, методы испытаний	Результаты испытаний, проверок	Вывод
1	2	3	4
	<p>исключена возможность неправильной сборки съемных деталей после чистки.</p> <p>На наружных и съемных деталях прибора не должно быть острых кромок и заусенцев, приводящих при обслуживании к травмам пользователя.</p> <p>Исполнительные устройства на газопроводах (краны, терморегуляторы, предохранительные устройства) должны быть установлены так, чтобы обеспечить удобство их настройки, обслуживания и возможность замены.</p> <p>Детали, которые не предусмотрены для их демонтажа пользователем (например, сопла), допускается заменять только специалисту с помощью инструмента.</p>	<p>легковывполнима, без применения инструментов при демонтаже деталей.</p> <p>При визуальном осмотре установлено: на наружных и съемных деталях прибора нет острых кромок и заусенцев, приводящих при обслуживании к травмам пользователя.</p>	
<b>5.1.5</b>	<b>Герметичность газопроводящих деталей</b>		-
	<p>Крепежные отверстия, предназначенные для сборки деталей и узлов приборов, не должны проникать в полости, содержащие газ.</p> <p>Герметичность деталей и соединений, входящих в газовый тракт, следует обеспечивать с помощью металлических средств без применения уплотнительных средств в резьбовых соединениях.</p> <p>Для деталей, не предназначенных для регулирования или демонтажа при переходе с использования одного семейства (группы) газов на другое или при техническом обслуживании, разрешается применение уплотнительных средств в резьбовых соединениях.</p> <p>Соединение газопроводящих деталей с помощью мягкой пайки по 3.1.6 не допускается.</p> <p>Мягкая пайка допускается для расположенных внутри соединений газопроводящих деталей, если обеспечивается их герметичность.</p> <p>Съемные детали или запирающие винты газопроводящих деталей, которые демонтируют при техническом обслуживании, должны сохранять герметичность даже после пятикратного демонтажа и сборки прибора в соответствии с указаниями изготовителя.</p>	<p>Герметичность деталей и соединений, входящих в газовый тракт, обеспечивается с помощью металлических средств без применения уплотнительных средств в резьбовых соединениях.</p>	C
<b>5.2</b>	<b>Специальные требования</b>		-
<b>5.2.1</b>	<b>Устройства настройки</b>		-
5.2.1.1	<p>Общие положения</p> <p>Каждая горелка должна иметь устройство настройки (кран), которое обеспечивает подачу и прекращение подачи газа, изменение расхода газа между минимальной и максимальной настройками, указанными на ручке управления.</p> <p>Устройство настройки (кран) должно быть закреплено так, чтобы обеспечивалась его надежность и доступность при пользовании.</p> <p>Устройство настройки должно быть:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- установлено таким образом, чтобы исключался непреднамеренный поворот относительно трубы;</li> <li>- заменяемым.</li> </ul>	<p>Каждая горелка имеет устройство настройки (кран), которое обеспечивает подачу и прекращение подачи газа, изменение расхода газа между минимальной и максимальной настройками, указанными на ручке управления.</p> <p>Кран закреплен так, что обеспечивается его надежность и доступность при пользовании.</p> <p>Устройство заменяемо</p>	C
5.2.1.2	<p>Поворотное устройство настройки (кран)</p> <p>Поворотное устройство настройки должно иметь:</p>	<p>Конструкция кранов исключает возможность</p>	C

Пункт НД	Требование НД, методы испытаний	Результаты испытаний, проверок	Вывод
1	2	3	4
	<p>- автоматическое устройство для установки зазора, обеспечивающего проход газа;</p> <p>- два стопора в крайних положениях: "закрыто" и в конце пути поворота в открытом положении. Если газовые горелки не оснащены автоматикой безопасности, то конструкция кранов или расположение ручек управления должны исключать возможность непреднамеренного открывания крана. Все краны, которые регулируют горелки такого типа, должны иметь положение "малое пламя", расположенное или в конце пути поворота, или в промежуточном положении между положением "закрыто" и "большое пламя". Положение "малое пламя" должно иметь ограничитель при повороте в направлении закрывания, если оно расположено между положениями "закрыто" и "большое пламя".</p>	<p>непреднамеренного открывания крана</p>	
6	<b>Требования к режиму работы</b>		-
6.1	<b>Общие положения</b>		-
6.1.5	<b>Температура нагрева</b>		-
6.1.5.1	<p>Температура нагрева различных частей прибора</p> <p>а) Температура нагрева передней и боковых стенок</p> <p>При испытаниях по 7.3.1.5, испытание 1, температура нагрева передней панели и боковых стенок, к которым случайно может прикоснуться пользователь, не должна превышать температуру окружающей среды, °С, более чем на:</p> <p>60 - для металла и лакированных металлических поверхностей;</p> <p>65 - для эмалированного металла;</p> <p>80 - для стекла и керамики;</p> <p>100 - для пластмасс.</p> <p>Превышение температуры окружающей среды на 100 °С допускается для пластмасс с металлическим покрытием, толщина которого менее 0,1 мм. Если толщина пластмассового покрытия не более 0,3 мм, температура нагрева должна соответствовать установленной для основного материала.</p> <p>б) Температура нагрева блока для приготовления пищи приборов 3-го класса</p> <p>Если нижняя часть встраиваемого блока для приготовления пищи, вмонтированная в кухонный элемент в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации, не защищена снизу горизонтальной пластиной от возможного соприкосновения с элементами блока, то при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 3, температура этой нижней части или любой другой легкодоступной в данной области детали не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 100 °С.</p> <p>в) Температура нагрева поверхности, контактирующей с гибким присоединительным трубопроводом (шлангом)</p> <p>Если прибор может быть подключен к газопроводу с помощью гибкого присоединительного трубопровода (шланга), частично состоящего из металла, температура нагрева поверхностей прибора, которые могут соприкоснуться с ним, не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 70 °С при следующих условиях:</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытания 2, 3, - для всех</p>	<p>Температура нагрева передней и боковых стенок, к которым случайно может прикоснуться пользователь, не превышает температуру окружающей среды более чем на 60 °С для металла и лакированных металлических поверхностей.</p> <p>Температура нагрева поверхностей прибора, которые могут соприкасаться с ним, не превышает температуру окружающей среды более чем на 70 °С.</p>	С

Пункт НД	Требование НД, методы испытаний	Результаты испытаний, проверок	Вывод
1	2	3	4
	<p>приборов;</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 4, - для приборов с духовками с отдельной настройкой регулятора для режима очистки.</p> <p>д) Температура нагрева устройств регулирования, управления и безопасности Температура нагрева устройств регулирования, управления и безопасности, неисправность которых может повлиять на надежность работы газосодержащих деталей прибора, не должна превышать указанного изготовителем максимального значения при следующих условиях:</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 2, 3, - для всех приборов;</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 5, - для приборов с духовками без настройки регулятора для режима очистки;</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 4 или 5, - для приборов с духовками с настройкой регулятора для режима очистки.</p> <p>е) Температура нагрева ручек управления При испытаниях по 7.3.1.5, испытания 2, 3, температура нагрева ручек управления и частей прибора, измеренная в точках касания пользователем при нормальной эксплуатации, за исключением выдвижных деталей духовки или излучающего устройства гриля, не должна превышать температуру окружающей среды, °С, более чем на: 35 - для металла и покрытых лаком металлических поверхностей; 45 - для стекла и керамики; 60 - для пластмасс.</p>	<p>Температура нагрева устройств регулирования, управления и безопасности не превышает указанного изготовителем максимального значения.</p> <p>Температура нагрева ручек управления и частей прибора, измеренная в точках касания пользователем при нормальной эксплуатации, не превышает температуру окружающей среды, °С, более чем на: 35 - для металла и покрытых лаком металлических поверхностей.</p>	
6.1.5.2	<p>Температура нагрева установочной поверхности, стенок и встроенного модуля Температура нагрева поверхности, на которую установлен прибор, испытательных стенок в зоне прибора, а также (для приборов классов 2 и 3) стенок встроенного модуля, включая ту его часть, которая находится над передней панелью духовки, не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 65 °С при следующих условиях:</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 2, 3, - для всех приборов;</p> <p>- при испытаниях по 7.3.1.5, испытание 4, - для приборов с духовками с отдельной настройкой регулятора для режима очистки.</p>	<p>Температура нагрева поверхности, на которую установлен прибор, испытательных стенок в зоне прибора, а также стенок встроенного модуля, не превышает температуру окружающей среды более чем на 65 °С.</p>	С

Вывод: Панель варочная торговой марки «Lex», серии GVG, заводской № 2017112800128, выдержала испытания и соответствует ТР ТС 016/2011 и ГОСТ Р 50696-2006.

-----Конец документа-----