

PROTOKÓŁ CSTM NR 505-2026

BADAŃ CERTYFIKACYJNYCH

Polska wersja językowa / tłumaczenie informacyjne

Jednostka / laboratorium	Dane
Jednostka oceny zgodności	LLC CENTRSEPROTEPLOMERZHA
Laboratorium badawcze	Laboratorium Badawcze «CSTM»
Adres	Ukraina, 03680, Kijów, ul. Kazimierza Malewicz 86-B; tel./fax (044) 333-30-87
Akredytacja laboratorium	Nr 201064 - badania
Numer protokołu	505-2026

1. Podstawa przeprowadzenia badań

Badania certyfikacyjne przeprowadza się na zamówienie LLC CENTRSEPROTEPLOMERZHA (dalej – LLC CSTM) zgodnie z decyzją nr 002/2026 z dnia 16 lutego 2026 r.

2. Obiekt badań

Próbki wyrobów produkcji LLC PIPESYSTEMS (kod EDRPOU 44941751), Ukraina, 46005, obwód tarnopolski, rejon tarnopolski, Tarnopol, ul. Mykulyniecka 31, zgodnie z Umową o przetwarzanie surowca powierzono nr 0208/23-01 z dnia 02 sierpnia 2023 r., na zakładzie produkcyjnym LLC POLIMER GROUP TERPOLIMERGAZ pod adresem: 46400, Tarnopol, ul. Łukianowycza 8 (dalej - Producent):

- rura marki «STRONIX» z polietylenu, wielowarstwowa typu B, do budowy zewnętrznych sieci kanalizacyjnych i odwadniających budynków i budowli, o nominalnej sztywności obwodowej SN 4, nominalnej średnicy wewnętrznej DN/ID = 300 mm, data produkcji 12.02.2026 r., partia nr 01; 3 szt. po 1 m oraz 3 szt. po 0,3 m;
- rura marki «STRONIX» z polipropylenu, wielowarstwowa typu B, do budowy zewnętrznych sieci kanalizacyjnych i odwadniających budynków i budowli, o nominalnej sztywności obwodowej SN 8, nominalnej średnicy wewnętrznej DN/ID = 500 mm, data produkcji 20.02.2026 r., partia nr 01; 3 szt. po 1 m oraz 3 szt. po 0,3 m;
- rura marki «STRONIX» z polipropylenu, wielowarstwowa typu B, do budowy zewnętrznych sieci kanalizacyjnych i odwadniających budynków i budowli, o nominalnej sztywności obwodowej SN 16, nominalnej średnicy wewnętrznej DN/ID = 600 mm, data produkcji 03.02.2026 r., partia nr 01; 3 szt. po 1 m oraz 3 szt. po 0,3 m.

Próbki wybrano zgodnie z Aktem pobrania próbek nr 1 z dnia 24.02.2026 r.

3. Data otrzymania próbek

Próbki Produktu otrzymano od przedstawiciela Zamawiającego w dniu 27.02.2026 r.

4. Okres przeprowadzenia badań

02.03.2026 - 24.03.2026 r.

5. Cel badań

Sprawdzenie zgodności próbek Produktu z wymaganiami ДСТУ Б В.2.5-32:2007 «Выпосажені інженерні будинків і будовлі. Сеті і будовлі зовнішні. Рурі безціснениові з поліпропілену, поліетилену, непластифікованого поліхлорку винилу oraz kształtki do nich dla zewnętrznych sieci kanalizacyjnych budynków i budowli oraz kanalizacji kablowej. Warunki techniczne» oraz ДСТУ EN 13476-3:2022 «Systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do podziemnej bezciśnieniowej kanalizacji i odwodnienia. Systemy przewodów rurowych ze strukturalnymi ściankami z nieplastifikowanego polichlorku winylu (PVC-U), polipropylenu (PP) i polietylenу (PE). Część 3. Warunki techniczne dotyczące rur i kształtek o gładkiej powierzchni wewnętrznej i profilowanej powierzchni zewnętrznej typu B (EN 13476-3:2018+A1:2020, IDT)».

6. Właściwości obiektu badań oraz dokumentacja normatywna dotycząca metod kontroli

6.1. Badane właściwości próbek Produktu

6.1.1. Zgodnie z ДСТУ Б В.2.5-32:2007 kontrolowano:

- pkt 6.1 - długość odcinków kielichowych połączeń typu B;
- pkt 6.2 - konstrukcja ścianki rury;
- pkt 6.3 - nominalna średnica zewnętrzna, mm;
- pkt 6.4 - grubość warstwy wewnętrznej na odcinkach pod korbami, minimalna średnica wewnętrzna, mm;
- pkt 7.2.1 - wygląd powierzchni;
- pkt 7.2.2 (poz. 1, tab. 20) - odporność na uderzenie spadającym ciężarem, liczba zniszczonych próbek po kondycjonowaniu w $(0\pm1)^{\circ}\text{C}$, TIR %, nie więcej;
- pkt 7.2.2 (poz. 4, tab. 20) - zmiana długości i wyglądu zewnętrznego rur po ogrzewaniu, %, nie więcej;
- pkt 7.2.2 (poz. 8, tab. 20) - sztywność obwodowa SN, kN/m^2 ;
- pkt 7.2.3 (poz. 1, tab. 21) - szczelność połączeń kielichowych przy stałym ciśnieniu wewnętrznym $(0,05\pm0,01)$ MPa przy odkształceniu rury i kielicha, min;
- pkt 7.2.3 (poz. 2, tab. 21) - szczelność połączeń kielichowych przy stałym podciśnieniu wewnętrznym $(-0,03\pm0,01)$ MPa przy odkształceniu rury i kielicha, min;
- pkt 7.3 - znakowanie;
- pkt A.1, tabela A.1, załącznik A - podstawowe wymiary rur typu B.

6.1.2. Zgodnie z ДСТУ EN 13476-3:2022 kontrolowano:

- pkt 5.1 - konstrukcja ścianki rury typu B;
- pkt 6 - wygląd zewnętrzny i kolor;
- pkt 7.2.3 (tab. 5) - nominalna średnica rur, mm;
- pkt 7.2.4 - nominalna średnica i wymiary kielichów oraz króćców, mm;
- pkt 7.2.5 - nominalna grubość ścianki rury typu B, mm;
- pkt 8.2.1 (tab. 10) - zmiana wyglądu zewnętrznego rur polipropylenowych po ogrzewaniu;
- pkt 8.3.1 (tab. 12) - zmiana wyglądu zewnętrznego rur polietylenowych po ogrzewaniu;
- pkt 9.1.1 (poz. 1, tab. 14) - sztywność obwodowa SN, kN/m^2 ;
- pkt 9.1.1 (poz. 2, tab. 14) - odporność na uderzenie spadającym ciężarem, TIR %, nie więcej;
- pkt 9.1.1 (poz. 4, tab. 14) - elastyczność obwodowa przy 30%;
- pkt 11 - znakowanie.

6.2. Dokumentacja normatywna

Punkt	Dokument normatywny
6.2.1	ДСТУ Б В.2.5-32:2007 - wyposażenie inżynierskie budynków i budowli; zewnętrzne sieci i budowle; rury bezciśnieniowe i kształtki do zewnętrznych sieci kanalizacyjnych oraz kanalizacji kablowej; warunki techniczne.
6.2.2	ДСТУ ISO 3126:2015 (ISO 3126:2005, IDT) - systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych; elementy z tworzyw sztucznych; oznaczanie wymiarów.
6.2.3	ДСТУ EN ISO 6259-1:2019 - rury z termoplastów; oznaczanie właściwości przy rozciąganiu; część 1: ogólna metoda badania.
6.2.4	ДСТУ EN ISO 6259-3:2019 - rury z termoplastów; oznaczanie właściwości przy rozciąganiu; część 3: rury poliolefinowe.
6.2.5	EN ISO 2505 Thermoplastics pipes - Longitudinal reversion - Test method and parameters.
6.2.6	ДСТУ Б EN ISO 1167-1:2012 - rury, kształtki i zespoły z termoplastów do transportu płynów i gazów; oznaczanie odporności na ciśnienie wewnętrzne; część 1: metody ogólne.
6.2.7	ДСТУ Б EN ISO 1167-2:2012 - rury, kształtki i zespoły z termoplastów do transportu płynów i gazów; oznaczanie odporności na ciśnienie wewnętrzne; część 2: przygotowanie próbek rur.
6.2.8	ДСТУ EN 13476-3:2022 (EN 13476-3:2018+A1:2020, IDT) - systemy przewodów rurowych z tworzyw sztucznych do podziemnej bezciśnieniowej kanalizacji i odwodnienia; część 3, typ B.
6.2.9	EN ISO 9969:2016 Thermoplastics pipes - Determination of ring stiffness.

7. Warunki prowadzenia badań

- ciśnienie atmosferyczne: 735-743 mm Hg;
- temperatura otoczenia: 18-20°C;
- wilgotność względna powietrza: 45-57%.

8. Nazwy i podstawowe charakterystyki zastosowanego wyposażenia badawczego

Wyposażenie	Typ/marka	Podstawowe charakterystyki	Kalibracja
Uniwersalna maszyna wytrzymałościowa Beijing Century Wang An International Trade (Chiny)	WDT-W	Zakres roboczy 5-100 kN; przesuw trawersy nie więcej niż 2000 mm; błąd w zakresie roboczym $\pm 1,0\%$; niepewność pomiaru: rozciąganie 1,44%; ściskanie 0,39%	Świadectwo kalibracji ДП УМТС nr UA/34/240404/000603 z 04.04.2024 r.
Szafa suszarnicza Venticell	Venticell 111R	Zakres roboczy 50-300°C	Nie podlega kalibracji
Szafa chłodnicza POLAIR (Rosja)	CV 110-S	Regulowana temperatura od -23°C do 5°C; stabilność temperatury od -0,4°C do 0,4°C	Nie podlega kalibracji
Maszyna do oznaczania odporności na uderzenie spadającym ciężarem	MPG	Wysokość spadania 2000-1600 mm; masa spadającego ciężaru (0,5 $\pm$ 0,005) kg - (3,2 $\pm$ 0,005) kg	Nie podlega kalibracji
Stanowisko do badania szczelności połączeń rur przy podciśnieniu	D 59 EDM	Zakres próżniomierza od -100 do 0,0 kPa, klasa dokładności 2,5	Nie podlega kalibracji
Komputer	Intel Pentium V	IP 600 MHz / 128 Mb / 100 Mb	Nie podlega kalibracji

9. Nazwy i podstawowe charakterystyki zastosowanych środków pomiarowych

Środek pomiarowy	Nr fabryczny	Charakterystyka	Kalibracja
Taśma miernicza metalowa	nr 16	0-3000 mm, działka 1 mm; U=0,09 mm (0-1000), U=0,09 mm (0-2000), U=0,10 mm (0-3000)	Świadectwo nr UA/23/240403/000601 z 03.04.2024 r.
Manometr odkształceniowy ze skalą warunkową	7740	0-40 kgf/cm ² ; działka 0,05 kgf/cm ² ; U=0,020 kgf/cm ²	Świadectwo nr UA/39/240314/0272 z 14.03.2024 r.
Suwmiarka SLI-I	546962	0-125 mm; U=0,060 mm	Świadectwo nr UA/23/240401/000582 z 28.03.2024 r.
Suwmiarka SLI-I	E17872	0-250 mm; U=0,019 mm	Świadectwo nr UA/23/240401/000583 z 29.03.2024 r.
Mikrometr MK-25	53280	0-25 mm; działka 0,01 mm; klasa dokładności 2; U=0,00060 mm	Świadectwo nr UA/23/240401/000580 z 28.03.2024 r.
Zestaw obciążników specjalnego przeznaczenia	338/16	Zakres 5000 g; niepewność 80 mg	Świadectwo nr UA/35/240802/5455 z 02.08.2024 r.
Higrometr psychrometryczny VIT-1	A 151	0-24°C; działka 1,0°C; U=0,12°C	Świadectwo nr UA/24/240320/0766 z 20.03.2024 r.
Termometr szklany	055097	0-250°C; działka 1°C; U=0,06°C	Świadectwo nr UA/24/240321/0770 z 21.03.2024 r.

10. Wyniki badań - Tabela 3

Próbka 1: LLC PIPESYSTEMS PE typ B-P-UD / SN 4 / DN/ID 300 / 6000; DCTY Б В.2.5-32:2007; partia nr 01; 12.02.2026

Wskaźnik	ND - wymaganie	ND - metoda	Wartość normatywna	Wynik faktyczny	Ocena
Podstawowe parametry i wymiary (długość budowlana rur kielichowych typu B)	pkt 6.1 DCTY Б В.2.5-32	pkt 6.1 DCTY Б В.2.5-32	Odcinki o długości budowlanej 6,0±0,1 m; za uzgodnieniem dopuszcza się inne długości i wielokrotności	Rury kielichowe typu B mają długość 6,0 m (patrz rys. 4)	Zgodne
Konstrukcja ścianki rury	pkt 6.2	pkt 6.2	Konstrukcja ścianki zgodna z rys. 8	Konstrukcja ścianki zgodna z rys. 8	Zgodne
Nominalna średnica wewnętrzna, mm	pkt A.1, tab. A.1	DCTY ISO 3126	300 - 6,0	min 297,0; max 300,0	Zgodne
Nominalna grubość ścianki w zagłębieniach karbów e4, mm	pkt A.1, tab. A.1	DCTY ISO 3126	2,0	min 2,1; max 2,2	Zgodne
Grubość ścianki warstwy wewnętrznej pod karbami, mm	pkt A.1, tab. A.1	DCTY ISO 3126	1,7	min 1,7; max 1,9	Zgodne
Wygląd zewnętrzny powierzchni	pkt 7.2.1	pkt 7.2.1	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne bez pęknięć, pęcherzy i innych wad pogarszających właściwości eksploatacyjne; dopuszczalne jedynie nieznaczne ślady narzędzia/formowania w granicach tolerancji	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne gładkie i czyste; brak pęknięć, wgniecień i kawern	Zgodne
Odporność na uderzenie spadającym ciężarem; zniszczone próbki, %, nie więcej	pkt 7.2.2 poz.1 tab.20	pkt 10.4	10,0	Nie stwierdzono zniszczonych próbek	Zgodne
Zmiana długości i wyglądu po ogrzewaniu, %, nie więcej	pkt 7.2.2 poz.4 tab.20; pkt 8.3.1 tab.12 EN 13476-3	Metoda wg EN ISO 2505; pkt 10.6.1	5	Wygląd zewnętrzny rury nie zmienił się	Zgodne
Szywność obwodowa SN, kN/m ²	pkt 7.2.2 poz.8 tab.20	pkt 10.12; EN ISO 6259-1; EN ISO 6259-3	Nie mniej niż wartość nominalnej szywności obwodowej wg tab. 1, 3, 5	5,571	Zgodne
Szczelność połączeń kielichowych przy stałym ciśnieniu wewnętrznym 0,05±0,01 MPa	pkt 7.2.3 poz.1 tab.21	pkt 10.9	Szczelność przez 60±1 min przy 5% odkształceniu kielicha i 10% odkształceniu rury; 23±2°C	02 godz. 00 min; nie zaobserwowano spadku ciśnienia	Zgodne
Szczelność połączeń kielichowych przy stałym podciśnieniu -0,03±0,01 MPa	pkt 7.2.3 poz.2 tab.21	pkt 10.10	Szczelność przez 60±1 min przy 5% odkształceniu kielicha i 10% odkształceniu rury; 23±2°C	02 godz. 00 min; nie zaobserwowano spadku ciśnienia	Zgodne
Znakowanie	pkt 7.3	pkt 7.3	Znakowanie na zewnętrznej powierzchni rury i kształtek metodą drukowania lub inną metodą nie pogarszającą jakości; dla części kształtek dopuszcza się znakowanie odciśnięciem formy. Kolor informacji powinien różnić się od koloru podstawowego. Znakowanie ma zawierać znak towarowy zarejestrowany w ustalonym trybie i/lub nazwę producenta, oznaczenie umowne rury/kształtki, numer partii, datę produkcji (dzień, miesiąc, dwie ostatnie cyfry roku); dopuszcza się dodatkową informację, np. numer linii technologicznej. Dla rur i kształtek wysokość czcionki co najmniej 3,5 mm. Znakowanie transportowe zgodnie z GOST 14192; każda jednostka ładunkowa ma etykietę z nazwą/znakiem producenta, oznaczeniem wyrobu, numerem partii, liczbą sztuk, datą wydania i identyfikacją pakującego; przy pakowaniu kilku partii etykieta obejmuje dane wszystkich partii; dopuszcza się oddzielne etykiety dla każdej partii.	Znakowanie naniesiono na wewnętrzną powierzchnię kielicha rury karbowanej w postaci etykiety samoprzylepnej oraz zdublowano zewnętrzną etykietą samoprzylepną. Kolor znakowania kontrastuje z podstawowym tłem powierzchni rury. Znakowanie zawiera: nazwę producenta, typ rury, numer partii i datę produkcji.	Zgodne

Próbka 2: LLC PIPESYSTEMS PP typ B-P-UD / SN 8 / DN/ID 500 / 6000; ДСТУ Б В.2.5-32:2007; partia nr 01; data w nagłówku tabeli oryginału: 20.02.2026

Uwaga tłumacza: w sekcji 2 oraz we wniosku protokołu dla tej próbki podano datę produkcji 20.02.2026 r. Powyższą datę 20.02.2025 zachowano zgodnie z nagłówkiem oryginalnej tabeli wyników.

Wskaźnik	ND - wymaganie	ND - metoda	Wartość normatywna	Wynik faktyczny	Ocena
Podstawowe parametry i wymiary (długość budowlana rur kielichowych typu B)	pkt 6.1	pkt 6.1	Odcinki o długości budowlanej 6,0±0,1 m; za uzgodnieniem dopuszcza się inne długości i wielokrotności	Rury kielichowe typu B mają długość 6,0 m (patrz rys. 4)	Zgodne
Konstrukcja ścianki rury	pkt 6.2	pkt 6.2	Konstrukcja ścianki zgodna z rys. 8	Konstrukcja ścianki zgodna z rys. 8	Zgodne
Nominalna średnica wewnętrzna, mm	pkt A.1 tab. A.1	ДСТУ ISO 3126	500 -10,0	min 498,5; max 500,2	Zgodne
Nominalna grubość ścianki w zagłębieniach karbów e4, mm	pkt A.1 tab. A.1	ДСТУ ISO 3126	3,0	min 3,2; max 3,4	Zgodne
Grubość ścianki warstwy wewnętrznej pod karbami, mm	pkt A.1 tab. A.1	ДСТУ ISO 3126	3,0	min 3,1; max 3,2	Zgodne
Wygląd zewnętrzny powierzchni	pkt 7.2.1	pkt 7.2.1	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne bez pęknięć, pęcherzy i innych wad; nieznaczne ślady formowania/obróbki w granicach tolerancji	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne gładkie i czyste; brak pęknięć, wgniecień i kawern	Zgodne
Odporność na uderzenie spadającym ciężarem; zniszczone próbki, %, nie więcej	pkt 7.2.2 poz.1 tab.20	pkt 10.4	10,0	Nie stwierdzono zniszczonych próbek	Zgodne
Zmiana długości i wyglądu po ogrzewaniu, %, nie więcej	pkt 7.2.2 poz.4 tab.20	Metoda wg EN ISO 2505; pkt 10.6.1	5	Wygląd zewnętrzny rury nie zmienił się	Zgodne
Szywność obwodowa SN, kN/m ²	pkt 7.2.2 poz.8 tab.20	pkt 10.12; EN ISO 6259-1; EN ISO 6259-3	Nie mniej niż wartość nominalnej szywności obwodowej wg tab. 1, 3, 5	9,251	Zgodne
Znakowanie	pkt 7.3	pkt 7.3	Znakowanie na zewnętrznej powierzchni rury i kształtek metodą drukowania lub inną metodą niepogarszającą jakości; dla części kształtek dopuszcza się znakowanie odciskiem formy. Kolor informacji powinien różnić się od koloru podstawowego. Znakowanie ma zawierać znak towarowy zarejestrowany w ustalonym trybie i/lub nazwę producenta, oznaczenie umowne rury/kształtki, numer partii, datę produkcji (dzień, miesiąc, dwie ostatnie cyfry roku); dopuszcza się dodatkową informację, np. numer linii technologicznej. Dla rur i kształtek wysokość czcionki co najmniej 3,5 mm. Znakowanie transportowe zgodnie z GOST 14192; każda jednostka ładunkowa ma etykietę z nazwą/znakiem producenta, oznaczeniem wyrobu, numerem partii, liczbą sztuk, datą wydania i identyfikacją pakującego; przy pakowaniu kilku partii etykieta obejmuje dane wszystkich partii; dopuszcza się oddzielne etykiety dla każdej partii.	Znakowanie naniesiono na wewnętrzną powierzchnię kielicha rury karbowanej w postaci etykiety samoprzylepnej oraz zdublowano zewnętrzną etykietą samoprzylepną. Kolor znakowania kontrastuje z podstawowym tłem powierzchni rury. Znakowanie zawiera: nazwę producenta, typ rury, numer partii i datę produkcji.	Zgodne

Próbka 3: LLC PIPESYSTEMS PP typ B-P-UD / SN 16 / DN/ID 600 / 6000; DCTY EN 13476-3:2022; partia nr 01; 03.02.2026

Wskaźnik	ND - wymaganie	ND - metoda	Wartość normatywna	Wynik faktyczny	Ocena
Konstrukcja ścianki rury typu B	pkt 5.1 EN 13476-3	pkt 5.1 EN 13476-3; pkt 6.2 DCTY B B.2.5-32	Konstrukcja ścianki powinna odpowiadać rys. 1	Konstrukcja ścianki rury odpowiada rys. 8	Zgodne
Wygląd zewnętrzny i kolor	pkt 6 EN 13476-3	pkt 7.2.1 DCTY B B.2.5-32	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne bez pęknięć, pęcherzy i innych wad; dopuszczalne nieznaczne ślady formowania/obróbki w granicach tolerancji	Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne gładkie i czyste, bez pęknięć, wgnieceń i kawern. Warstwa wewnętrzna biała; zewnętrzna pomarańczowa	Zgodne
Nominalna średnica wewnętrzna, mm	pkt 7.2.3 tab.5 EN 13476-3	DCTY ISO 3126	600 -12,0	min 595,0; max 599,0	Zgodne
Nominalna średnica kielicha, mm	pkt 7.2.4 EN 13476-3	DCTY ISO 3126	600 -12,0	min 597,0; max 601,0	Zgodne
Nominalna długość kielicha, mm	pkt 7.2.4 EN 13476-3	DCTY ISO 3126	96	1115	Zgodne
Minimalna grubość ścianki w zagłębieniach karbów, mm	pkt 7.2.5 EN 13476-3	DCTY ISO 3126	3,5	min 3,8; max 4,2	Zgodne
Grubość ścianki warstwy wewnętrznej pod karbami, mm	pkt 7.2.5 EN 13476-3	DCTY ISO 3126	3,5	min 3,6; max 3,8	Zgodne
Zmiana długości i wyglądu rur PP po ogrzewaniu, %, nie więcej	pkt 8.2.1 tab.10 EN 13476-3	Metoda wg EN ISO 2505; pkt 10.6.1	30 minut, 150°C	Wygląd zewnętrzny rury nie zmienił się	Zgodne
Szywność obwodowa SN, kN/m²	pkt 9.1.1 poz.1 tab.10 EN 13476-3	pkt 10.12 DCTY B B.2.5-32; EN ISO 9969	16	17,276	Zgodne
Odporność na uderzenie spadającym ciężarem; zniszczone próbki, %, nie więcej	pkt 9.1.1 poz.2 tab.10 EN 13476-3	pkt 10.4 DCTY B B.2.5-32	10,0	Nie stwierdzono zniszczonych próbek	Zgodne
Elastyczność obwodowa	pkt 9.1.1 poz.4 tab.10 EN 13476-3	pkt 9.1.2 EN 13476-3; EN ISO 9969	Brak zniszczenia, pęknięć w zagłębieniu, rozwarstwienia i spadku siły ściskania	Nie stwierdzono rozwarstwienia, pęknięć ani zniszczenia. Spadek szywności obwodowej próbki wyniósł 7%	Zgodne
Znakowanie	pkt 11 EN 13476-3	pkt 11 EN 13476-3	Znakowanie powinno być nanoszone na rurę w odstępach nie większych niż 2 m i obejmować: oznaczenie dokumentu normatywnego, nominalny wymiar, nazwę zakładu/producenta (lub znak towarowy), nominalną szywność obwodową, elastyczność obwodową, materiał, kod obszaru zastosowania oraz informację o obecności kielichów.	Znakowanie naniesiono na wewnętrzną powierzchnię kielicha rury karbowanej w postaci etykiety samoprzylepnej i zdublowano zewnętrzną etykietą samoprzylepną. Kolor kontrastuje z podstawowym tłem. Zawiera: nazwę producenta, typ rury (nominalna średnica, szywność obwodowa, kod obszaru zastosowania), numer partii i datę produkcji.	Zgodne

Uwaga tłumacza: wartość 1115 mm dla nominalnej długości kielicha została przeniesiona dosłownie z oryginalnej tabeli wyników i nie została korygowana w tłumaczeniu.

Wniosek

Przedłożone do badań próbki produktów wyprodukowanych przez LLC PIPESYSTEMS (kod EDRPOU 44941751), Ukraina, 46005, obwód tarnopolski, rejon tarnopolski, Tarnopol, ul. Mykulyniecka 31, zgodnie z Umową o przetwarzanie surowca powierzonego nr 0208/23-01 z dnia 02 sierpnia 2023 r., w zakładzie LLC POLIMER GROUP TERPOLIMERGAZ pod adresem 46400, Tarnopol, ul. Łukianowycza 8, tj.:

- rura STRONIX z polietylenu, wielowarstwowa typu B, SN 4, DN/ID = 300 mm, data produkcji 12.02.2026 r., partia nr 01;
- rura STRONIX z polipropylenu, wielowarstwowa typu B, SN 8, DN/ID = 500 mm, data produkcji 20.02.2026 r., partia nr 01;
- rura STRONIX z polipropylenu, wielowarstwowa typu B, SN 16, DN/ID = 600 mm, data produkcji 03.02.2026 r., partia nr 01;

wybrane zgodnie z Aktem pobrania próbek nr 1 z dnia 24.02.2026 r. i sprawdzone pod kątem wymagań wskazanych punktów ДСТУ Б В.2.5-32:2007 oraz ДСТУ EN 13476-3:2022 (EN 13476-3:2018+A1:2020, IDT), odpowiadają wymaganiom dokumentów normatywnych.

Liczba wydrukowanych egzemplarzy

- Łącznie - 3 egzemplarze.
- Zamawiający - 1 egzemplarz.
- LLC CENTRSEPROTEPLOMERZHA - 1 egzemplarz.
- Archiwum Laboratorium «CSTM» - 1 egzemplarz.

Uwagi

- Niniejszy protokół badań, wraz ze wszystkimi załącznikami i wynikami obliczeń komputerowych, nie może być w całości ani w części powielany i rozpowszechniany jako dokument oficjalny bez zgody Zamawiającego.
- Niniejszy protokół badań, wraz ze wszystkimi załącznikami, dotyczy wyłącznie próbek poddanych badaniom.
- Organizacje podwykonawcze nie brały udziału w badaniach.

Osoby odpowiedzialne

Funkcja	Osoba	Informacja
Odpowiedzialny wykonawca - inżynier-badacz	W. W. Salij	Podpis znajduje się na oryginale.
Kontrola - kierownik działu certyfikacji wyrobów	O. Ju. Ponomariowa	Podpis znajduje się na oryginale.

Informacja o tłumaczeniu

Niniejszy dokument jest polskojęzycznym tłumaczeniem informacyjnym oryginalnego ukraińskiego Protokołu CSTM nr 505-2026 badań certyfikacyjnych. Nie jest nowym protokołem wydanym przez polskie laboratorium ani nowym dokumentem jednostki oceny zgodności. W przypadku rozbieżności rozstrzygająca jest treść podpisanego i opieczetowanego oryginału.