



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ВСЕРОССИЙСКИЙ ЦЕНТР ЭКСПЕРТИЗЫ И КАЧЕСТВА»**
Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной
сертификации Федерального агентства по техническому
регулированию и метрологии Российской Федерации
(Росстандарт РФ)

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ «ТЕХНОЛОГИИ БЕЗОПАСНОСТИ»
Юридический адрес: 121359, город Москва, улица Маршала Тимошенко, дом 4, помещение
1, комната 2

АТТЕСТАТ № RU.RU.01AЯ13.

Телефон: +7 9032335564, e-mail: manager01@ds-ss.bizml.ru

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № ТБ – 2609 от 19.10.2020 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «ТЕХНОЛОГИИ БЕЗОПАСНОСТИ»
Заявитель:	Индивидуальный предприниматель Божко Андрей Викторович Зарегистрирован Межрайонная инспекция Федеральной налоговой службы №18 по Московской области, дата регистрации 05.09.2018 года, ОГРНИП: 318502200030009 Юридический адрес: Российская Федерация, Московская область, 142943, город Кашира, деревня Колтово, 58, телефон: +79778268662, электронная почта shop@formshop.ru, адрес фактического местонахождения: Российская Федерация, Московская область, 143912, город Балашиха, проспект Ленина, 10А, пом 1
Наименование продукции:	Изделия хозяйственного обихода: кухонные принадлежности: Посуда и кухонные товары из пластмассы для взрослых: формы и штампы для вырезки теста, марки «Formshop».
Изготовитель:	Индивидуальный предприниматель Божко Андрей Викторович. Юридический адрес: Российская Федерация, Московская область, 142943, город Кашира, деревня Колтово, 58, телефон: +79778268662, электронная почта shop@formshop.ru, адрес фактического местонахождения: Российская Федерация, Московская область, 143912, город Балашиха, проспект Ленина, 10А, пом. 1, основной государственный регистрационный номер индивидуального предпринимателя: 318502200030009
Испытано согласно требованиям	ГОСТ Р 50962-96 пп. 3.6.1, 3.6.4, 3.8 (табл. 1 пп. 1–3, 7, 11 (только для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами), 15, 23, 25), 3.9.1; 3.9.2; 3.9.3
Метод (методика) испытаний	ГОСТ Р 50962-96 пп. 3.6.1, 3.6.4, 3.8 (табл. 1 пп. 1–3, 7, 11 (только для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами), 15, 23, 25), 3.9.1; 3.9.2; 3.9.3
Дата получения образца	29.09.2020

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ
(на представленный образец)

Таблица 1. Показатели качества изделия.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания	Результаты
1 Стойкость к горячей воде	Изделие должно сохранять внешний вид и окраску, не деформироваться и не растрескиваться при температуре (50±5) °С	По 5.5 настоящего стандарта	Соответствует
2 Миграция красителя (стойкость красителя к протиранию)	Не допускается	По 5.6 настоящего стандарта	Не допускается
3 Химическая стойкость	Изделие должно быть стойким к растворам кислот и действию мыльных щелочных растворов	По 5.7 настоящего стандарта	Соответствует
7 Прочность крепления ручек (для изделий, в которых ручка является отдельно присоединяемой деталью)	Крепления должны выдерживать испытание	По 5.11 настоящего стандарта	Соответствует
11 Гигиенические показатели:		По 5.15 настоящего стандарта	
11.1 Запах водной вытяжки, баллы, не более	1		
11.2 Привкус водной вытяжки	Не допускается		Не допускается
11.3 Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки	Не допускается		Не допускается
11.4 Количества миграции вредных веществ, мигрирующих в модельные среды	Формальдегид Стирол Винилхлорид Фенол Стирол Акрилонитрил Метилметакрилат Гексаметилендиамин Е-капролактан Ацетальдегид	0,100 мг/л 0,010 мг/л 0,010 мг/л 0,050 мг/л 0,010 мг/л 0,020 мг/л 0,250 мг/л 0,010 мг/л 0,500 мг/л 0,200 мг/л	0,001 мг/л Менее 0,002 мг/л 0,002 мг/л 0,001 мг/л Менее 0,001 мг/л Менее 0,001 мг/л 0,001 мг/л Менее 0,002 мг/л 0,002 мг/л 0,001 мг/л
15 Стойкость рисунка флексографической печати к липкой ленте, балл	2-3	По 5.18 настоящего стандарта	Соответствует

Требования к внешнему виду	Результаты
Изделия не должны иметь острых (режущих, колющих) кромок, если это не определено функциональным назначением изделия. Следы от формующего инструмента не должны иметь острых (режущих, колющих) краев. Не допускается выступание литника над опорной поверхностью.	Соответствует
Сварной шов для изделий из пленки должен быть равномерным по всему контуру, без пробоин. Ширина шва не должна быть более 5 мм, расстояние от края среза до шва должно быть не более 10 мм.	Соответствует

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Испытуемый образец соответствует ГОСТ Р 50962-96 пп. 3.6.1, 3.6.4, 3.8 (табл. 1 пп. 1-3, 7, 11 (только для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами), 15, 23, 25), 3.9.1; 3.9.2; 3.9.3.

Инженер-испытатель



А.И. Полетаев

Полетаев А.И.

Руководитель ИЛ

А.С. Сергеев

Сергеев А.С.

FORMSHOP.RU

FORMSHOP.RU