

Общество с ограниченной ответственностью «Пожарная Сертификационная Компания»
(ООО «ПСК»)

Юридический адрес: 121108, Г.МОСКВА, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ КУНЦЕВО, Ш.РУБЛЁВСКОЕ, Д. 21, ПОМЕЩ. 43И
Испытательная Лаборатория

Общества с ограниченной ответственностью «Пожарная Сертификационная Компания»
(ИЛ ООО «ПСК»)

Адреса мест осуществления деятельности:

140162, Россия, Московская область, Раменский район, село Константиновское, здание-склад-навес, часть нежилого помещения № 1;
140162, Россия, Московская область, Раменский район, Константиновский с/п, село Константиновское, АПК «Константиновское», здание-насырьевая
Телефон: +74954813340, адрес электронной почты: info.pskrf@gmail.com

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: TRCB.RU.IN90



УТВЕРЖДАЮ

Зам. руководителя ИЛ ООО «ПСК»

В.Г. Курочкин

подпись

21 06 2026

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ ПИБ-479/06-2026 от 09.06.2026

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные двустворчатые центрального открывания, тип С2; горизонтально-раздвижные двустворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2; горизонтально-раздвижные четырёхстворчатые телескопические центрального открывания, тип С4, выпускаемые по Технической документации изготовителя №DOC-FE.IM.TS.000909.EN от 01.02.2022 года

1. Наименование образца(ов) испытаний

1.1 Наименование и описание образца(ов):

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип C2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 50 мм – 1 шт.;
- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопическая бокового открывания, тип T2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм – 1 шт.;
- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная четырехстворчатая телескопическая центрального открывания, тип C4, габаритными размерами: шириной проема в свету 1500 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм – 1 шт.

1.2 Идентификация и составные образца(ов)

Поступил образец двери модели «Premium F.R. EI 60», типа C2, упакованный в деревянный ящик. На образце имеется маркировка завода-изготовителя, на которой указано:

- Наименование предприятия-изготовителя: Ningbo Artec Co., Ltd.;
- Адрес предприятия: КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China;
- Страна изготовления: Китай;
- Наименование и назначение: Дверь шахты глухая горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания модель «Premium F.R. EI 60» C2;
- Модель: «Premium F.R. EI 60»;
- Тип: C2;
- Предел огнестойкости: EI60;
- Габаритные размеры проема: 2350x1350;
- Дата изготовления: 06.2025;
- Заводской номер: № 271449-M-001;
- Знак обращения на рынке.

Поступил образец двери модели «Premium F.R. EI 60», типа T2, упакованный в деревянный ящик. На образце имеется маркировка завода-изготовителя, на которой указано:

- Наименование предприятия-изготовителя: Ningbo Artec Co., Ltd.;
- Адрес предприятия: КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China;
- Страна изготовления: Китай;
- Наименование и назначение: Дверь шахты глухая горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопическая бокового открывания модель «Premium F.R. EI 60» T2;
- Модель: «Premium F.R. EI 60»;
- Тип: T2;
- Предел огнестойкости: EI60;

- Габаритные размеры: 2350x1350;
- Дата изготовления: 04.2026;
- Заводской номер: № 271450-M-001;
- Знак обращения на рынке.

Поступил образец двери модели «Premium F.R. EI 60», типа C4, упакованный в деревянный ящик. На образце имеется маркировка завода-изготовителя, на которой указано:

- Наименование предприятия-изготовителя: Ningbo Arttec Co., Ltd.;
- Адрес предприятия: КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China;
- Страна изготовления: Китай;
- Наименование и назначение: Дверь шахты глухая горизонтально-раздвижная двусторонняя телескопического центрального открывания модель «Premium F.R. EI 60» C4;
- Модель: «Premium F.R. EI 60»;
- Тип: C4;
- Предел огнестойкости: EI60;
- Габаритные размеры: 2350x1500;
- Дата изготовления: 06.2025;
- Заводской номер: № 271451-M-001;
- Знак обращения на рынке.

На образцах имеется этикетка органа по сертификации, на которой указано:
- акт отбора № 06-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025.

Таблица 1 – Результаты идентификации

№ п/п	Наименование	Характеристика
1	Внешний вид	Соответствует чертежам
2	Маркировка	Соответствует Технической документации и паспорту
3	Комплектность образца	Соответствует паспорту и акту отбора
4	Размеры проёма в свету, В×Ш, мм: зав. № 271449-M-001: зав. № 271450-M-001: зав. № 271451-M-001:	$(2351\pm0,50)\times(1351\pm0,35)$ $(2350\pm0,50)\times(1350\pm0,33)$ $(2351\pm0,50)\times(1501\pm0,38)$
5	Толщина створки, мм: зав. № 271449-M-001: зав. № 271450-M-001: зав. № 271451-M-001:	$50,07\pm0,05$ $40,01\pm0,05$ $40,02\pm0,05$
6	Толщина металла, мм: зав. № 271449-M-001: зав. № 271450-M-001: зав. № 271451-M-001:	$1,50\pm0,05$ $1,50\pm0,05$ $1,50\pm0,05$
7	Количество: зав. № 271449-M-001: зав. № 271450-M-001: зав. № 271451-M-001:	1 шт. 1 шт. 1 шт.
8	Код ТН ВЭД	8431 31 000 0

1.3 В процессе идентификации образцам присвоены номера:

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляционной створкой, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 50 мм, шп. № 271449-М-001 – № 11-03-2026-6/1;

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляционной створкой, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопическая бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм, шп. № 271450-М-001 – № 11-03-2026-6/2;

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляционной створкой, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная четырехстворчатая телескопическая центрального открывания, тип С4, габаритными размерами: шириной проема в свету 1500 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм, шп. № 271451-М-001 – № 11-03-2026-6/3.

1.4 В комплекте с образцами была представлена техническая документация:

Техническая документация изготовителя №DOC-FE.IM.TS 000909/EN от 01.02.2022 года;

Чертежи со спецификациями;

Технические описания конструкций дверей;

Паспорта качества (технические паспорта);

Руководство по эксплуатации (инструкция по монтажу);

Проекты строительного проема;

Акт отбора и идентификации образцов № 06-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025.

Поверхности образцов без повреждений, в результате идентификации установлено, что внешний вид представленных на испытание образцов соответствует предоставленной заявителем документации и акту отбора образцов.

1.5 Образцы доставлены в испытательную лабораторию 11.03.2026 г.

1.6 Образцы направлены на следующие пределы огнестойкости

По ГОСТ 30247.3-2002 «Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахты лифта»:

- № 11-03-2026-6/2 – EI60

- № 11-03-2026-6/2 – EI60

- № 11-03-2026-6/3 – EI60

2. Наименование и контактные данные заказчика^(*)

Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «Пожарная Сертификационная Компания»

Юридический адрес: 121108, г. МОСКВА, ВНТЕРГ. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ КUNЦЕВО, Ш. РУБЛЕВСКОЕ, Д. 21, ПОМЕЩ. 43Н.

Фактический адрес места осуществления деятельности: 115054, Россия, г. Москва, пер. Строченовский Б., дом 25А, Пом. I, комната №7.

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц РОСС RU.0001.11ПБ68;
Телефон: +7(495) 481-33-40, e-mail: info.pskrb@gmail.com
Код ОКПО: 30132992.

3. Наименование и контактные данные изготовителя¹⁷⁾

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИФТКОМ"

Юридический адрес: 127422, Г.МОСКВА, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ТИМИРЯЗЕВСКИЙ, ПРОЕЗД ДМИТРОВСКИЙ, Д. 1, КВ. 335.

Фактический адрес места осуществления деятельности: 127422, Г.МОСКВА, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ТИМИРЯЗЕВСКИЙ, ПРОЕЗД ДМИТРОВСКИЙ, Д. 1, КВ. 335

4. Основание для проведения испытаний (измерений)

Направление на проведение испытаний № 06-ОС/10-07/25 от 23.07.2025.

5. Идентификация применяемого метода(ов) испытаний

ГОСТ 30247.3-2002 «Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахты лифта».

6. Место проведения испытаний

140162, Московская область, Раменский район, Константиновский с/о, село Константиново, АПК «Константиново», здание-пидорама.

7. Сведения об отборе образцов

ИЛ ООО «ПСК» не осуществляет отбор образцов и не несет ответственности за стабильность отбора образцов. Отбор проведен экспертом органа по сертификации ОС ООО «ПСК» в присутствии специалиста ИЛ ООО «ПСК». Акт отбора № 06-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025 г. (представлен в приложении А).

8. Оборудование

Перечень испытательного оборудования, вспомогательного оборудования представлен в Таблице 2. Перечень средств измерений представлен в Таблице 3.

Таблица 2

Наименование испытательного оборудования / вспомогательного оборудования, инвентарный номер	Срок действия аттестации	Примечания
1	2	3
Установка для определения огнестойкости вертикальных стеновых конструкций, ЖИО77	03.07.2026	-
Шкаф сушильный ИС-80-01 СТУ, № ИО59	-	Определение предельного состояния конструкции
Сверсень с рамой для закрепления автогаз тампона, № ИО51	-	Определение предельного состояния конструкции
Цифровой фотоаппарат Canon PowerShot SX500 IS, № ИО45	-	Фотофиксация
Цифровая видеокамера HD Canon LEGRIA HF R706, № ИО44	-	Видеофиксация
Ноутбук DELL, № ИО391	-	Регистрация данных

Вентилятор радиальный, ВР280-46-№6,3, МВООЗ

-

Перемещение воздуха и
других неагрессивных
газовых сред

Таблица 3

Наименование средств измерений, базовый номер	Диапазон (пределы) измерений	Класс точности, неглубинность	Срок очередной поверки
1	2	3	4
Семплер электронный «Научград С-01», № СНАСБ	$(0-3,6 \cdot 10^3) \text{ с}$	$\pm (9,6 \cdot 10^{-4} T_x + 0,06) \text{ с}$	28.05.2027
Прибор микромерительный цифровой Сине Р99-МП, № 3-01,5 КС485, № СФ736	$(0-180) \text{ В},$ $(45-65) \text{ Гц}$	$\pm 0,1 \text{ \%}, \pm 0,05 \text{ Гц}$	19.12.2026
Рулетка измерительная металлическая, Fischer, модель TISM, № СН517	$(0-10) \text{ мм}$ $(0-10) \text{ см}$ $(0-10) \text{ м}$ $(0-5) \text{ м}$	$\pm 0,15 \text{ мм}$ $\pm 0,20 \text{ мм}$ $\pm 0,30 \text{ мм}$ $\pm (0,3 \text{ мм} + 1,5 (L-10) \text{ мм})$	18.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК025-1211.2000, № СН309	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1300) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C} = 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	15.02.2028
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК025-1211.2000, № СН318	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1300) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C} = 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	15.02.2028
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК025-1211.2000, № СН325	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1300) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C} = 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	15.02.2028
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК025-1211.2000, № СН340	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1300) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C} = 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	16.02.2028
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК025-1211.2000, № СН344	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1300) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C} = 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	16.02.2028
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ612	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	10.07.2029
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ613	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	10.07.2029
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ614	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	10.07.2029
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ638	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	10.07.2029
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/4,8, № СМ639	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	10.07.2029
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/4,8, № СМ641	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/4,8, № СМ642	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ644	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ645	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ646	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ648	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ649	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ650	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ652	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026
Преобразователь термоэлектрический, ДТТК0313-0,7/1,2/7, № СМ653	$(-40-333) ^\circ\text{C},$ $(333-1100) ^\circ\text{C}$	$\pm 2,5 ^\circ\text{C},$ $\pm 0,0075 (t) ^\circ\text{C}$	11.11.2026

Наименование средства измерений, инвентарный номер	Диапазон (пределы) измерений	Класс точности, погрешность	Срок очередной поверки
1	2	3	4
Прибор комбинированный Testo 622, № СИ443	$(-10 \div 60) ^\circ\text{C}$ $(10 \div 95) \%$ $(300 \div 1200) \text{ гПа}$	$\pm 0,4 ^\circ\text{C}$ $\pm 3,0 \%$ $\pm 3,0 \text{ гПа}$	12.10.2026
Штангенциркуль торговой марки «SHAN», № СИ527	$(0,1 \div 200,0) \text{ мм}$	$\pm 0,05 \text{ мм}$	07.09.2026
Прибор для измерения и регулирования температуры многоканальный, Термодат-29М6, №СИ679	$(-270 \div 2500) ^\circ\text{C}$	$\pm 0,25 \%$ ($\pm 1 \text{ сл. мл. разряда}$)	02.02.2028
Весы неавтоматического действия, DL-1200, № СИ548	$(0,5 \div 1220) \text{ г}$	$\pm 0,01 \text{ г}$	12.10.2026
Анемометр электронный ЭА-70(1) с зондом обогреваемая струя, № СИ430	$(0,1 \div 5,0) \text{ м/с}$	$\pm (0,1 \div 0,05 \text{ V})$	16.12.2026

9. Результаты испытаний

9.1 Дата(ы) лабораторной деятельности

Даты осуществления лабораторной деятельности: 30.03.2026 – 06.04.2026 гг.

9.2 Условия проведения испытаний

Образец № 11-03-2026-6/1:

Дата проведения испытаний: 31.03.2026 г.

Время начала и конца испытания: 09:22-10:26

Температура окружающей среды – $(20,2 \pm 0,4) ^\circ\text{C}$;

Атмосферное давление – $(91,6 \pm 0,5) \text{ кПа}$;

Относительная влажность – $(53,2 \pm 3,0) \%$;

Скорость движения воздуха – $(0,25 \pm 0,1135) \text{ м/с}$.

Напряжение сети электропитания:

фаза L1 – $(220,0 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L2 – $(223,6 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L3 – $(220,2 \pm 0,2) \text{ В}$,

Частота переменного тока в сети электропитания – $(50,00 \pm 0,05) \text{ Гц}$.

Образец № 11-03-2026-6/2:

Дата проведения испытаний: 02.04.2026 г.

Время начала и конца испытания: 08:51-09:54

Температура окружающей среды – $(20,4 \pm 0,4) ^\circ\text{C}$;

Атмосферное давление – $(91,2 \pm 0,5) \text{ кПа}$;

Относительная влажность – $(53,0 \pm 3,0) \%$;

Скорость движения воздуха – $(0,23 \pm 0,1135) \text{ м/с}$.

Напряжение сети электропитания:

фаза L1 – $(219,0 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L2 – $(223,2 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L3 – $(218,4 \pm 0,2) \text{ В}$,

Частота переменного тока в сети электропитания – $(50,00 \pm 0,05) \text{ Гц}$.

Образец № 11-03-2026-6/3:

Дата проведения испытаний: 06.04.2026 г.

Время начала и конца испытаний: 13:48-14:55

Температура окружающей среды – $(18,2 \pm 0,4) ^\circ\text{C}$;

Атмосферное давление – $(90,0 \pm 0,5) \text{ кПа}$;

Относительная влажность – $(52,8 \pm 3,0) \%$;

Скорость движения воздуха – $(0,27 \pm 0,1135) \text{ м/с}$;

Напряженные сети электропитания:

фаза L1 – $(221,2 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L2 – $(219,2 \pm 0,2) \text{ В}$,

фаза L3 – $(219,6 \pm 0,2) \text{ В}$,

Частота переменного тока в сети электропитания – $(50,00 \pm 0,05) \text{ Гц}$.

9.3 Подготовка к проведению испытаний

Чертежи образцов со спецификацией элементов представлены в приложении Б.

Монтаж образцов в проем печи производили представители заказчика в присутствии представителей испытательной лаборатории в соответствии с инструкцией по монтажу, представленной в Приложении В. Образцы были смонтированы на фрагменте ограждения плиты лифта из бетонных блоков толщиной 250 мм (Приложение Г).

Тепловое воздействие на образцы осуществлялось с одной стороны, которая при эксплуатации двери обращена в сторону посадочной (погрузочной) площадки. Термометры располагались согласно Приложению Д. Перед испытаниями осуществлялась проверка качества монтажа и работоспособность образца. Работоспособность образцов проверялась путем открывания створки и возвращения в закрытое состояние. Створки открывались и закрывались плавно, без рывков и заеданий.

Выполнена проверка характеристик согласно ГОСТ 30247.0-94, ГОСТ 30247.1-94 и ГОСТ 30247.3-2002 (Таблица 4).

Таблица 4

№ п/п	Пункт по ГОСТ	Наименование параметра	Значение параметра	
			по ГОСТ	Фактическое
6	п.6 ГОСТ 30247.0-94	Температурный режим в отливной камере	$T - T_{\text{ср}} = 345 \text{ Ig } (8t+1)$	№ 11-03-2026-6/1 в пределах нормы, рис. 1 № 11-03-2026-6/2 в пределах нормы, рис.3 № 11-03-2026-6/3 в пределах нормы, рис.7
7	п.4.2 ГОСТ 30247.1-94	Давление в печи	$(10 \pm 2) \text{ Па}$	№ 11-03-2026-6/1 в пределах нормы, рис. 2 № 11-03-2026-6/2 в пределах нормы, рис. 5 № 11-03-2026-6/3 в пределах нормы, рис.8
3	п.9.2 ГОСТ 30247.3-2002	Проверка габаритных размеров	Образец заливочного (погрузочного) проема шахты лифта должен иметь размеры, предусмотренные технической документацией. Двери, имеющие габаритные размеры по ширине и (или) высоте более 2600 мм,	Образцы: № 11-03-2026-6/1: Плиты – $(1751 \pm 0,35) \text{ мм}$ Высота – $(2351 \pm 0,50) \text{ мм}$;

			присущая испытанию с уменьшением этого размера (этот размер) до 2800 мм, сохраняя при этом их конструктивные особенности, влияющие на огнестойкость.	№ П-03-2026-6/2 Ширина – (1350±(1,35)) мм Высота – (2350±(0,50)) мм № П-03-2026-6/3 Ширина – (1501±(0,38)) мм Высота – (2351±(0,50)) мм.
4	п.10.6 ГОСТ 30247.3-2002	Проведение работ/испытаний	До начала испытания на смонтированном образце должно быть проведено не менее 10 циклов открывания – закрывания створок.	проведено 10 циклов открываний не обнаружено

Были измерены зазоры между подвижными и неподвижными частями конструктивных образцов в соответствии с п. 10.4 ГОСТ 30247.3-2002, результаты замеров представлены в таблице 5 в мм

Таблица 5

Образец № П-03-2026-6/1									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3,5±0,05	3,1±0,05	3,2±0,05	2,95±0,05	3,6±0,05	3,5±0,05	3,10±0,05	3,55±0,05	2,8±0,05	3,6±0,05
11	12	13	14	15	16	17			
3,15±0,05	3,3±0,05	3,1±0,05	3,1±0,05	3,9±0,05	3,5±0,05	3,9±0,05			
Образец № П-03-2026-6/2									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3,5±0,05	3,95±0,05	3,05±0,05	2,90±0,05	4±0,05	3,9±0,05	3,2±0,05	2,95±0,05	3,15±0,05	3,2±0,05
11	12	13	14	15	16	17			
2,95±0,05	3,05±0,05	3,10±0,05	3,4±0,05	3,65±0,05	2,9±0,05	3,3±0,05			
Образец № П-03-2026-6/3									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3,5±0,05	4,05±0,05	3,9±0,05	3,4±0,05	4,15±0,05	3,1±0,05	3,2±0,05	2,5±0,05	3,10±0,05	3,8±0,05
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
2,95±0,05	3,1±0,05	3,13±0,05	3,01±0,05	3,10±0,05	3,4±0,05	3,2±0,05	2,9±0,05	3,1±0,05	3,8±0,05
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
3,10±0,05	3,1±0,05	3,1±0,05	2,95±0,05	3,5±0,05	3,9±0,05	3,4±0,05	3,2±0,05	3,05±0,05	3,9±0,05
31									
3,15±0,05									

9.4 Результаты испытаний образцов

Изменение состояния образцов во времени оценивалось визуально и фиксировалось текстуально. Представитель заказчика (изготовителя) не присутствовал при проведении испытаний. Результаты испытаний приведены в таблице 6, графики температур в огневой камере печи и давления в огневой камере печи представлены на рисунках №№ 1-9, а фото образцов во время испытаний приведены на рисунках №№ 10-12.

Таблица 6

№ пп	Пункт по ГОСТ	Наименование параметра	Значение параметра	
			по ГОСТ	Фактическое
1	п.5.1.1 ГОСТ 30247.3-2002	Потеря целостности (Е)	Потеря целостности (Е) вследствие: - появления сквозного прожвора с необратимостью стороны образца целостностью 10 с и более; - воспламенения или возникновения тления со сквозным прожогом тампона в результате воздействия огня из огневой камеры, проникающих через зазоры, щели, отверстия, притворы, лабиринты.	№ П-03-2026-6/1 Зафиксировано на 63 минуте № П-03-2026-6/2 Зафиксировано на 62 минуте № П-03-2026-6/3 Зафиксировано на 66 минуте

2	п.5.1.2 ГОСТ 30247.3-2002	Потеря теплозащитной способности (I)	Потеря теплоизолирующей способности (I) вследствие повышения температуры на необогреваемой поверхности створок двери в сравнении с температурой образца перед началом испытания: - в среднем более чем на 280 °С; - более чем на 330 °С в любой точке поверхности двери	Не зафиксировано, рис. №№ 3, 6, 9
---	---------------------------------	--	--	--------------------------------------

В процессе проведения испытания во внешнем состоянии образцов визуально зафиксированы следующие изменения:

Образец № 11-03-2026-6/1:

На 3 минуте дымовыделение из зазоров сверху створок;

На 6 минуте выгибание створок внутрь печи;

На 15 минуте теплоизоляция начинает темнеть;

На 46 минуте дымовыделение уменьшилось;

На 63 минуте достижение предельного состояния по потере целостности (Е) вследствие появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью 10 с и более;

На 64 минуте испытание завершено по достижению предельного состояния по потере целостности (Е).

Образец № 11-03-2026-6/2:

На 1 минуте дымовыделение из зазоров сверху створок;

На 4 минуте выгибание створок внутрь печи;

На 16 минуте теплоизоляция начинает темнеть;

На 51 минуте дымовыделение уменьшилось;

На 62 минуте достижение предельного состояния по потере целостности (Е) вследствие появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью 10 с и более;

На 63 минуте испытание завершено по достижению предельного состояния по потере целостности (Е).

Образец № 11-03-2026-6/3:

На 2 минуте дымовыделение из зазоров сверху створок;

На 4 минуте выгибание створок внутрь печи;

На 19 минуте теплоизоляция начинает темнеть;

На 49 минуте дымовыделение уменьшилось;

На 66 минуте достижение предельного состояния по потере целостности (Е) вследствие появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью 10 с и более;

На 67 минуте испытание завершено по достижению предельного состояния по потере целостности (Е).

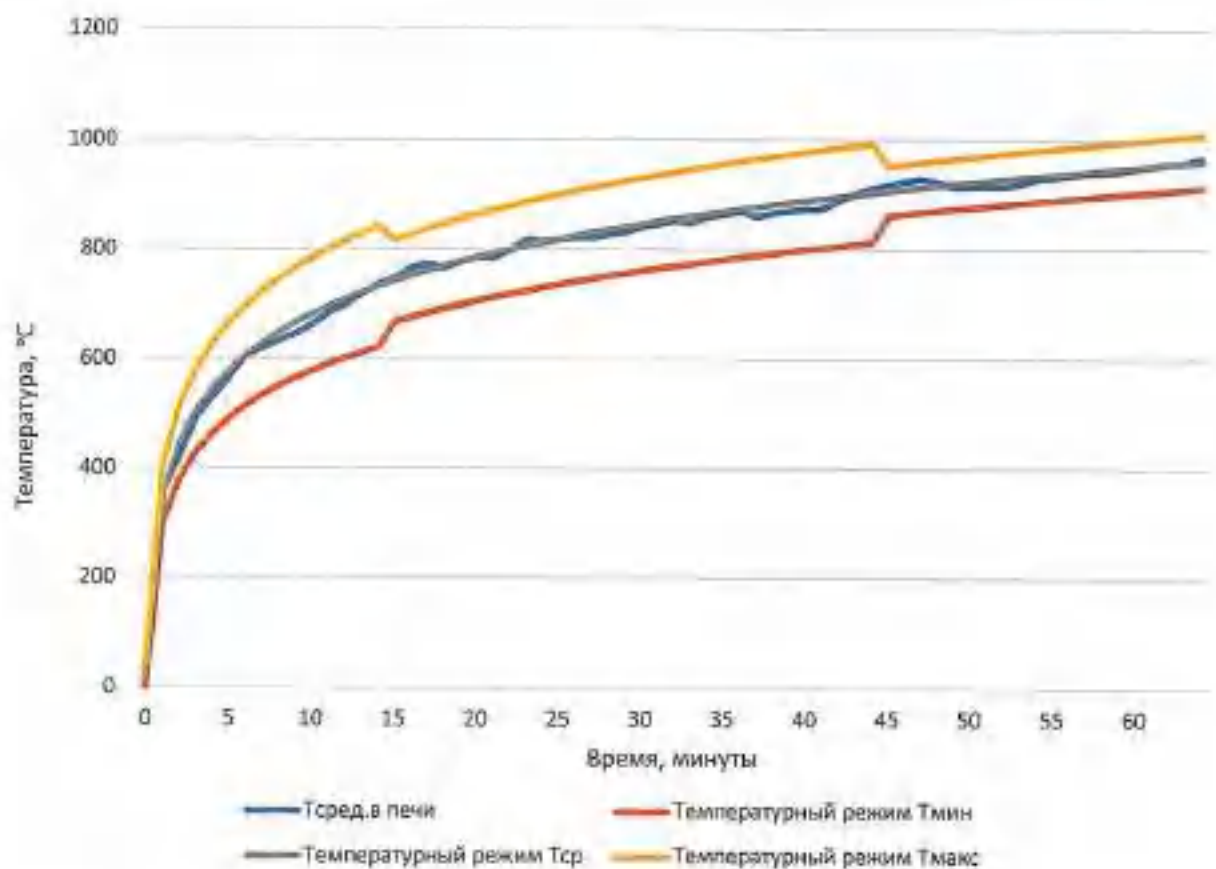


Рис. 1 Температура в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/1

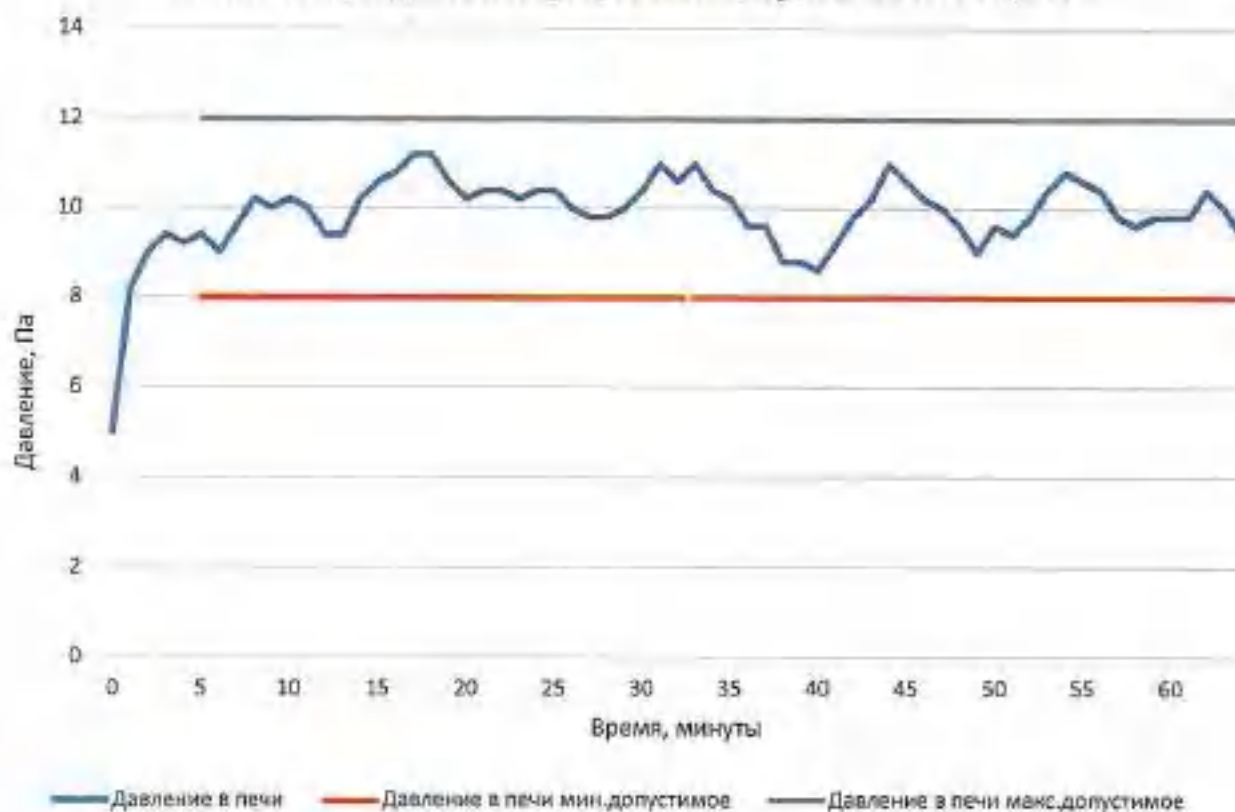


Рис. 2 Давление в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/1

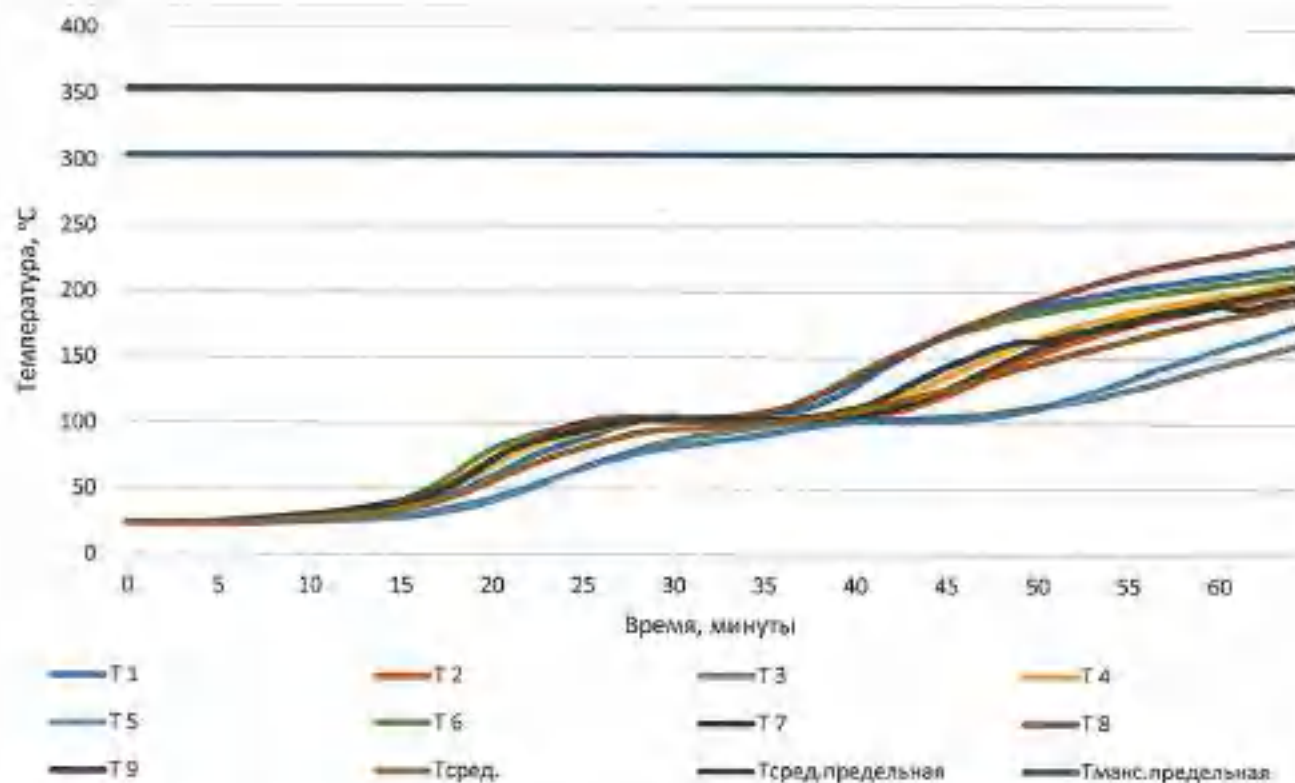


Рис. 3 Локальные значения температур на необогреваемой поверхности образца 11-03-2026-6/1

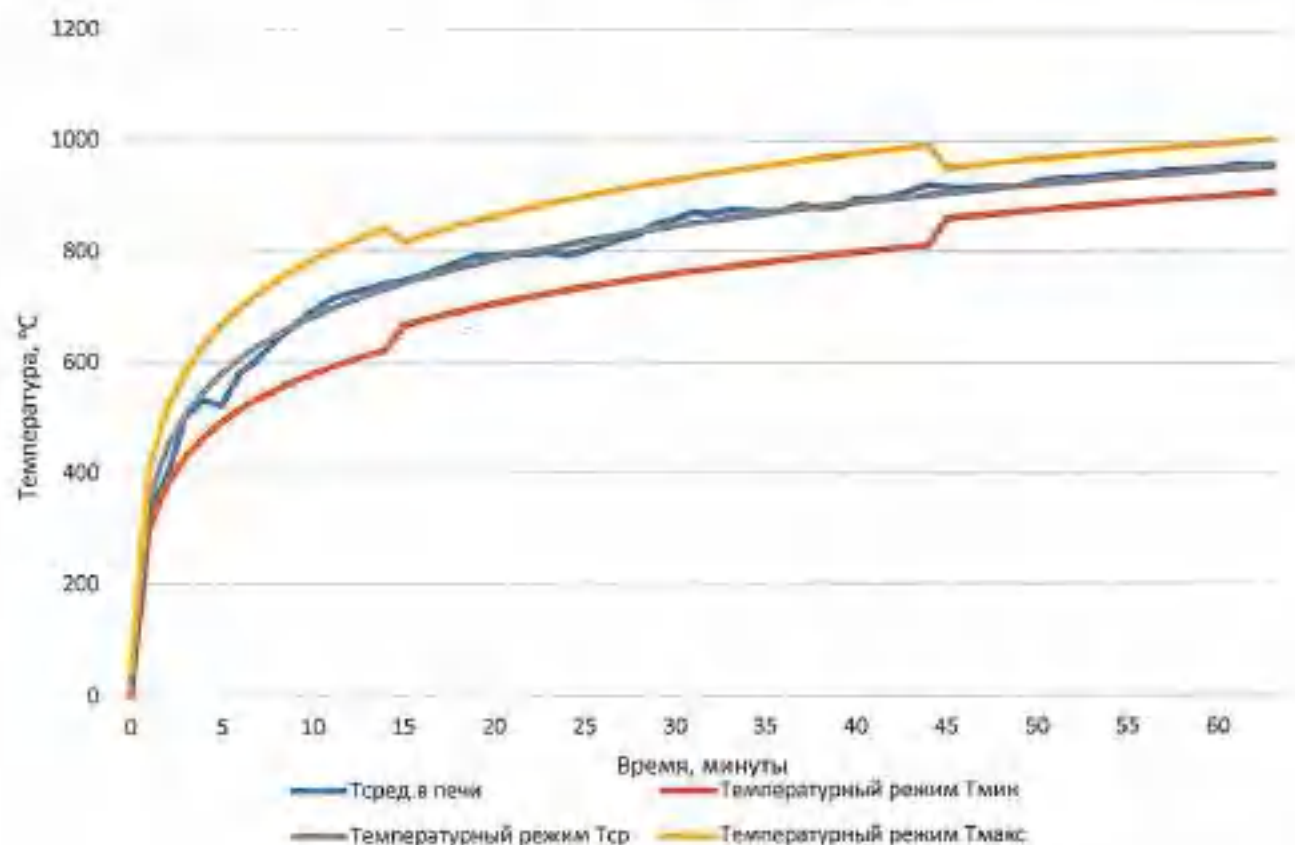


Рис. 4 Температура в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/2

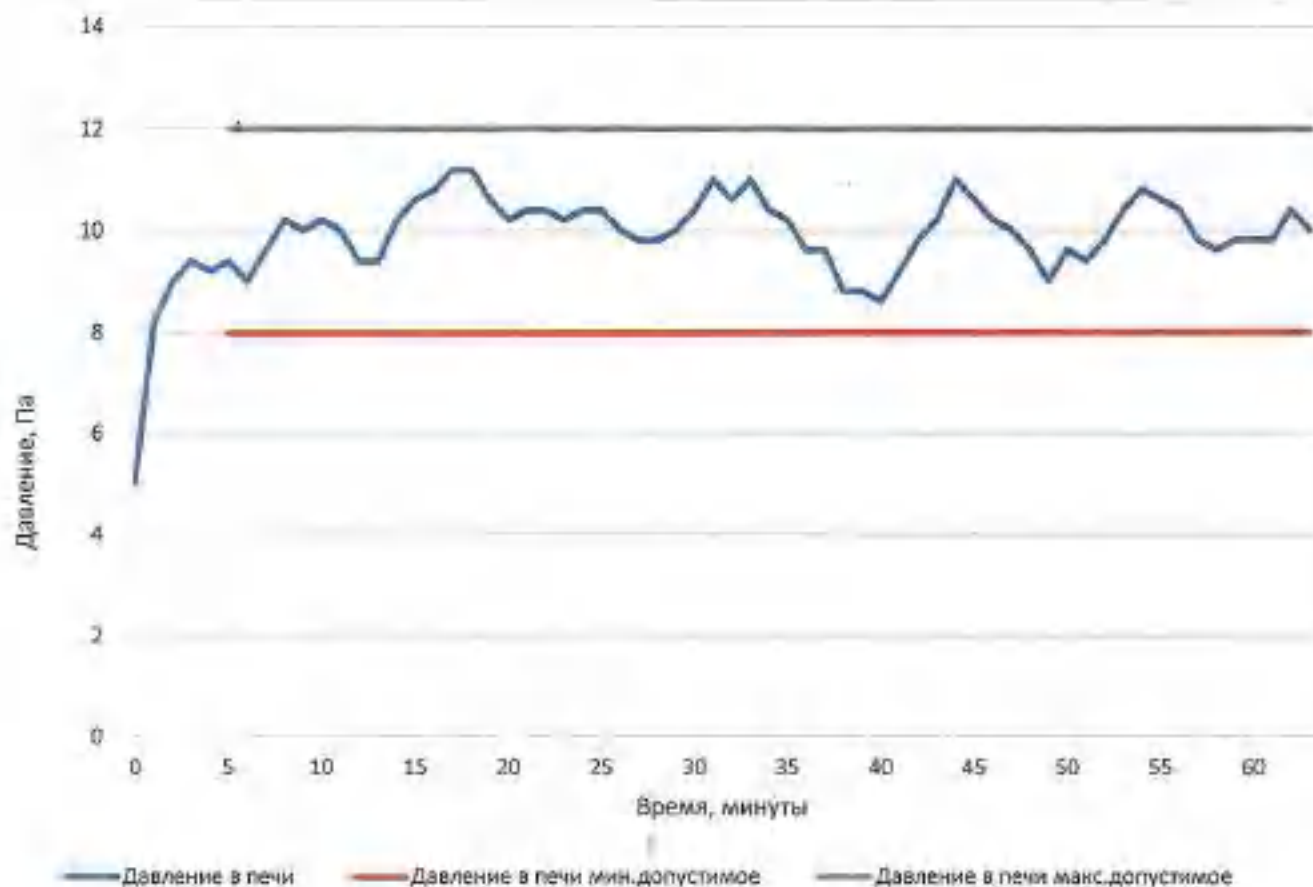


Рис. 5 Давление в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/2

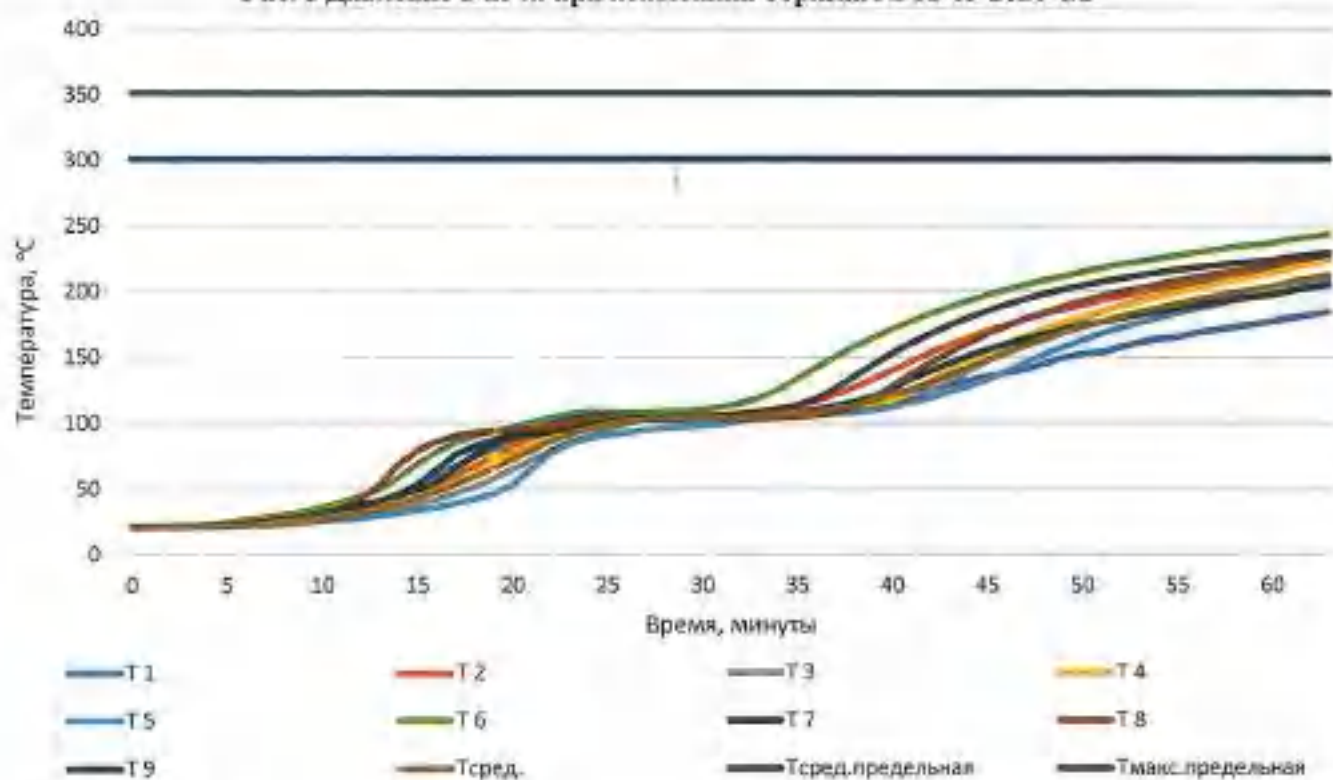


Рис. 6 Локальные значения температур на необогреваемой поверхности образца 11-03-2026-6/2

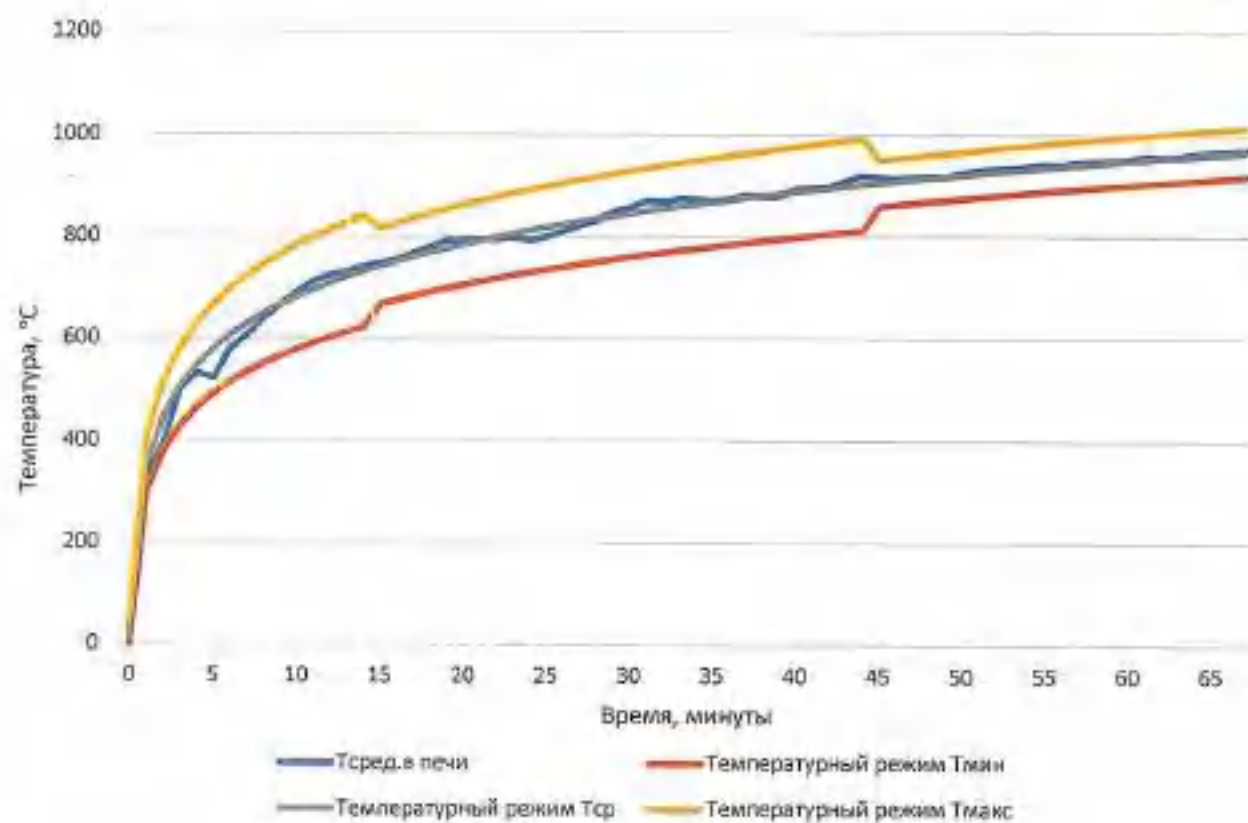


Рис. 7 Температура в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/3

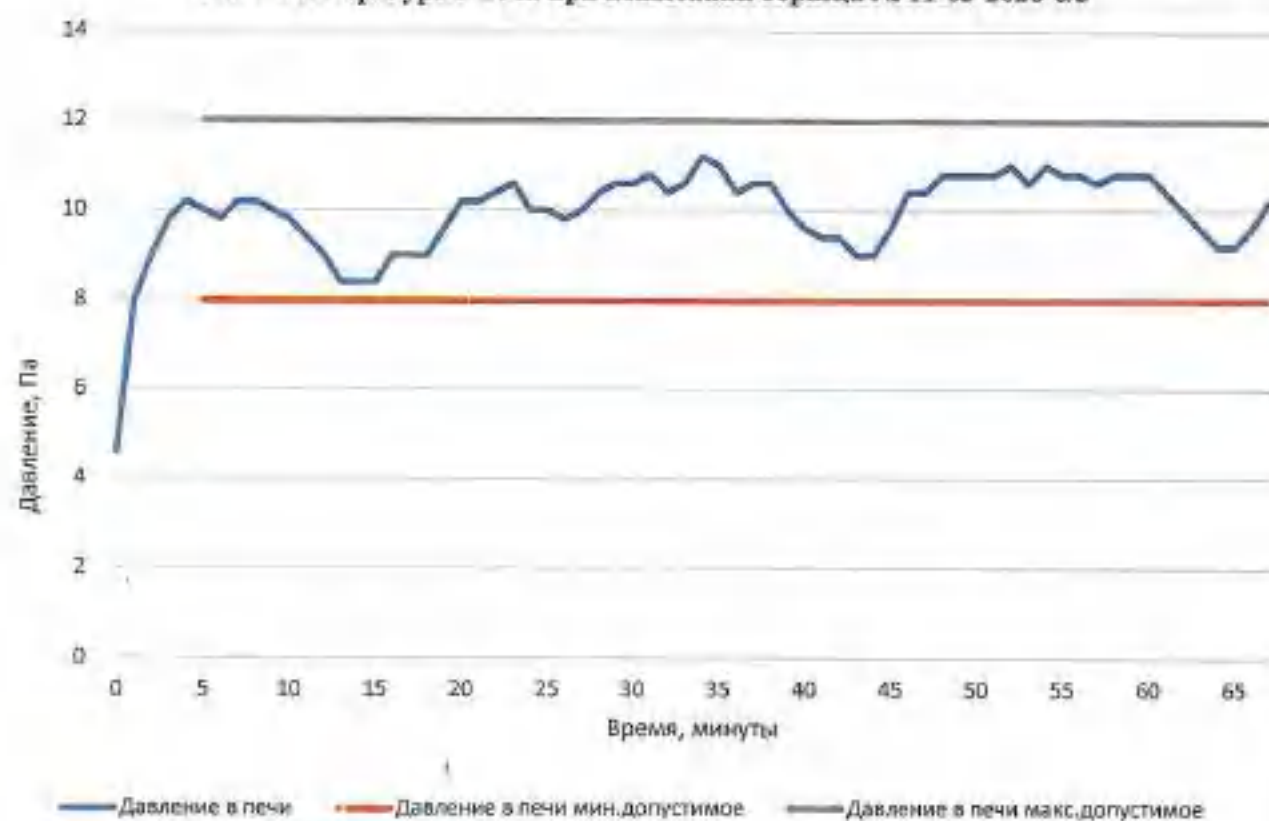


Рис. 8 Давление в печи при испытании образца № 11-03-2026-6/3

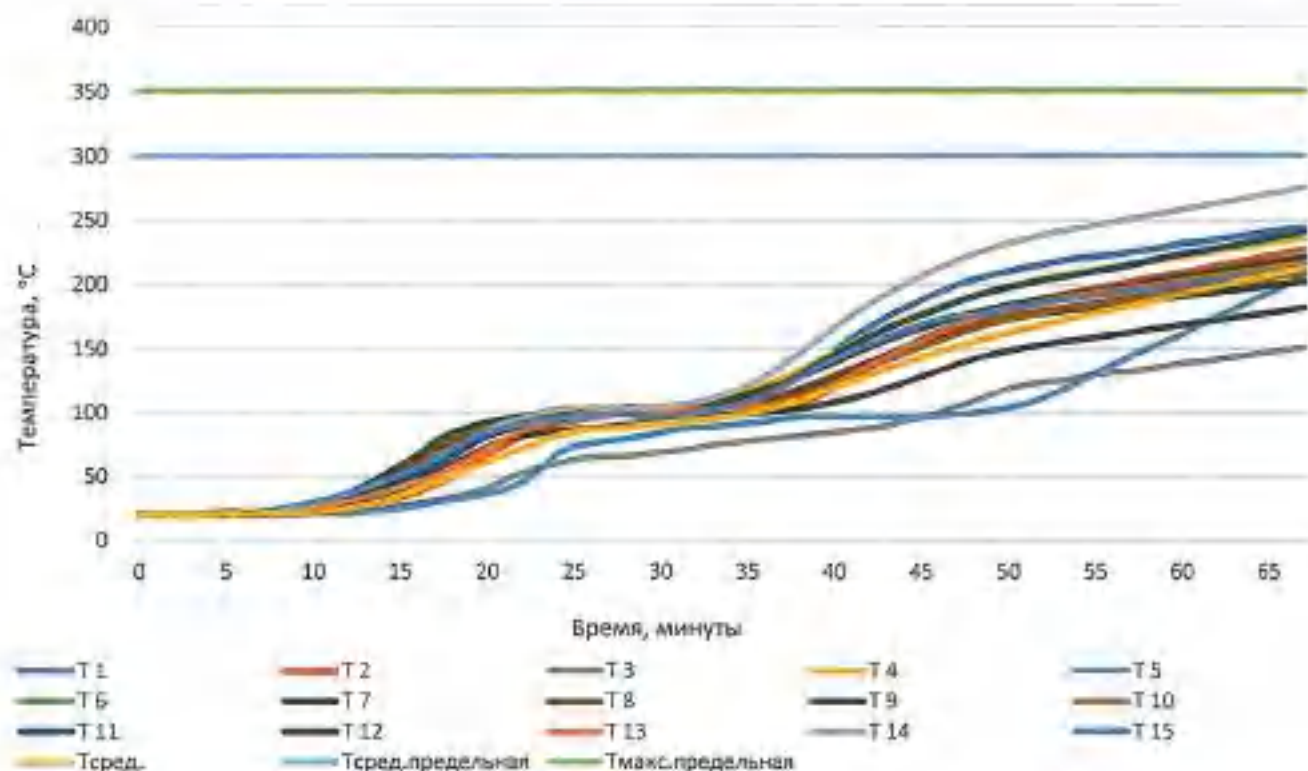


Рис. 9 Локальные значения температур на необогреваемой поверхности образца 11-03-2026-6/3



Рис.10 Фото образца № 11-03-2026-6/1 во время проведения испытания



Рис.11 Фото образца № 11-03-2026-6/2 во время проведения испытания



Рис.12 Фото образца № 11-03-2026-6/3 во время проведения испытания

По результатам испытания установлено, что фактический предел огнестойкости испытанных образцов в соответствии с п. 12 ГОСТ 30247.3-2002 «Конструкция строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахты лифта»;

Образец № 11-03-2026-6/1 – Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип C2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 50 мм - время достижения предельных состояний по потере целостности (E) составляет 63 минуты и по теплоизолирующей способности (I) не зафиксировано.

Минимальное значение времени наступления предельного состояния составляет 63 минуты по потере целостности (E). Предел огнестойкости EI60.

Образец № 11-03-2026-6/2 – Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопическая бокового открывания, тип T2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм - время достижения предельных состояний по потере целостности (E) составляет 62 минуты и по теплоизолирующей способности (I) не зафиксировано.

Минимальное значение времени наступления предельного состояния составляет 62 минуты по потере целостности (E). Предел огнестойкости EI60.

Образец № 11-03-2026-6/3 – Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Premium F.R. EI 60», горизонтально-раздвижная четырёхстворчатая телескопическая центрального открывания, тип C4, габаритными размерами: шириной проема в свету 1500 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла

1,5 мм, общей толщиной створок 40 мм - время достижения предельных состояний по потере целостности (Е) составляет 66 минуты и по теплоизолирующей способности (I) не зафиксировано.

Минимальное значение времени наступления предельного состояния составляет 66 минут по потере целостности (Е). Предел огнестойкости **E160**.

10. Дополнения, отклонения или исключения из методов

Дополнения, отклонения или исключения из метода(ов) отсутствуют.

11. Результаты, полученные от внешних поставщиков

Результаты, полученные от внешних поставщиков, отсутствуют.

12. Заключение о соответствии

Для данного протокола испытаний нет требований нормативных документов и требований заказчика о выдаче заключения о соответствии.

Испытания провел (а):

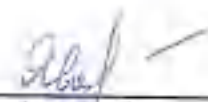
Инженер-испытатель


(подпись)

А.А. Сивулис
(инициалы, фамилия)

Протокол составил (а):

Специалист


(подпись)

С.С. Явашкаева
(инициалы, фамилия)

13. Дополнительная информация

Настоящий протокол не является сертификатом соответствия продукции в области пожарной безопасности.

Полученные результаты и выводы, содержащиеся в протоколе, относятся только к конкретно испытанному(ым) образцу(ам), предоставленному(ым) заказчиком, и не отражают качество партии продукции, из которой взят(ы) данный(ые) образец(цы), а также качество всей выпускаемой продукции этого вида.

Если специально не оговорено, настоящий протокол предназначен только для использования заказчиком.

Страницы с изложением результатов испытаний (измерений) не могут быть использованы отдельно без полного протокола об испытаниях.

Протокол испытаний действует до внесения изменений в конструкторскую (техническую) документацию и (или) комплектность на изделие, организацию и (или) технологию производства.

Ответственность за достоверность предоставленных на испытания образцов и соответствие их технической документации несет заказчик.

Протокол об испытаниях составлен с учетом требований руководства по качеству ИЛ ООО «ПСК».

Информация, отмеченная знаком «*» предоставляется заказчиком. ИЛ ООО «ПСК» не несет ответственность за информацию, предоставленную заказчиком.

Испытанные образцы, не разрушенные в процессе испытаний и неиспользованные остатки проб, могут быть забраны заказчиком в течение 14 календарных дней с момента выдачи протокола, после чего ИЛ ООО «ПСК» не несет ответственность за их сохранность.

Дата выдачи протокола: 09.06.2026

установление принадлежности в области применения Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 041/2011),

аттестация продукции в области подтверждения соответствия (сертификация) требованиям ТР ЕАЭС 041/2011 Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (пункт 78 раздела V, пункт 98 приложения);

- установление соответствия продукции изданным документам, образцы и (или) ее описанием;
- установление полноты характеристик продукции ее существенным признакам;
- установление идентичности образца той продукции, которая заявлена на объективной ответственности;
- отбор образцов продукции при подтверждении ее соответствия установленным требованиям ТР ЕАЭС 041/2011 Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» путем применения на добровольной основе ГОСТ 30317.3-2002 «Конструкция строительных. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахт лифтов», осуществляются для их испытаний в соответствии с ГОСТ 30317.3-2002 «Конструкция строительных. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахт лифтов»; с целью распространения научными результатами на совокупность продукции (серийный выпуск продукции), на которой была отобрана эта образцы.

пункт 104 сертификации и отбор

Документы, в соответствии с которыми проводилась сертификация:

Техническая документация изготовителя №(DOC-FE-IM TS 000009)EN от 01.02.2022 года;

Чертежи на сертификацию;

Техническое описание конструкций дверей;

Паспорта качества (технические паспорта);

Руководство по эксплуатации (инструкция по монтажу);

Проект строительного проема;

Решение по заявке № 04-ОС/10-07/24 от 10.07.2023 г.

КОПИЯ ПРОТОКОЛА, ПОДПИСАНИЕ ОРУДОВАНИЯ

Идентификационные признаки

Двери шахт лифтов с нормированным пределом огнестойкости (без остекления) с теплоизоляцией створки, модели «Ртуть» Г.В. Е1 60, горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2; горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2; горизонтально-раздвижные четырехстворчатые телескопические центрального открывания, тип С4

используемые материалы (дверь, створка, лифт) и (или) материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция)

Двери шахт лифтов с нормированным пределом огнестойкости

используемые материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция)

Двери шахт лифтов с нормированным пределом огнестойкости (без остекления) с теплоизоляцией створки, модели «Ртуть» Г.В. Е1 60, горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2; горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2; горизонтально-раздвижные четырехстворчатые телескопические центрального открывания, тип С4, являются заявленными проемами противопожарных преград и предназначены для обеспечения функционального распространения опасных факторов пожара в течение нормированного времени.

Предел огнестойкости – EI60

Код ТН ВЭД 8431 31 600 0

используемые материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция) двери, створки, лифт, материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция) двери, створки, лифт, материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция) двери, створки, лифт

Двери шахт лифтов с нормированным пределом огнестойкости (без остекления) с теплоизоляцией створки, модели «Ртуть» Г.В. Е1 60, горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2; горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2; горизонтально-раздвижные четырехстворчатые телескопические центрального открывания, тип С4 указаны в документах.

Маркировка выполняется путем нанесения этикетки на створку, базисе дверей шахты со стороны двери внутри шахты. Маркировка содержит информацию (на русском языке) наименование производителя-изготовителя, страны изготовления, наименование и маркировка, модель, тип, предел огнестойкости, габаритные размеры проема, данные о дате изготовления, заводской номер, знак обращения на рынке ЕАЭС.

используемые материалы и (или) материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция) двери, створки, лифт, материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция) двери, створки, лифт

18.06.2023 г.

дата изготовления

Гарантийный срок применения – не менее 12 месяцев с момента сдачи в эксплуатацию, но не более 15 месяцев от даты отгрузки с завода. Срок службы – 25 лет.

тип (дверь, створка, лифт) и (или) материалы, используемые при изготовлении (применение, монтаж, продукция)

используемые материалы (дверь, створка, лифт)

или информация, содержащаяся в документе, являющемся в соответствии с требованиями документа, или информация

Заключение о соответствии показателей назначения и других основных характеристик

требованиям Технического регламента:

Идентификационные образцы принадлежат к области применения и являются объектами подконтрольности (сертификации) требованиям Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017)

Заключение о соответствии показателям маркировки и другим основным характеристикам требованиям технического документация

Идентификационные образцы соответствуют требованиям технической документации изготовителя на наименование, основные характеристики, маркировку

Заключение о соответствии указанию и маркировке требованиям Технического регламента

Маркировка соответствует требованиям ТР ЕАЭС 043/2017 «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения»

Образцы соответствуют идентификационным признакам заявленным на сертификацию продукции согласно знака № 06-ОС/10-07.25 от 10.07.2025 г.

Типичные образцы выбраны

Диски шланг шифтов с нормированным пределом огнестойкости стружечный (без остекления) с теплоизоляцией створки, модель «Ретина» F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центральные открывания, тип С2, фабричные размеры: шириной проема в свету 1750 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створки 30 мм, в количестве 1 шт (зна.№ 271449-M-001)

Диски шланг шифтов с нормированным пределом огнестойкости стружечный (без остекления) с теплоизоляцией створки, модель «Ретина» F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные двухстворчатые теплоизоляционные боковые открывания, тип Т2, фабричные размеры: шириной проема в свету 1350 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,2 мм, общей толщиной створки 40 мм, в количестве 1 шт (зна.№ 271450-M-001)

Диски шланг шифтов с нормированным пределом огнестойкости стружечный (без остекления) с теплоизоляцией створки, модель «Ретина» F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные четырехстворчатые теплоизоляционные центральные открывания, тип С4, фабричные размеры: шириной проема в свету 1500 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створки 40 мм, в количестве 1 шт (зна.№ 271451-M-001)

ВЫВОДЫ:

1. Получены образцы шланга шифтов (указанного на рисунке), изготовленные из древесины, изготовленные и нанесены в соответствии с требованиями знака

2. На рисунке шланга шифтов (указанного на рисунке) нанесены идентификационные признаки, указанные в области Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017)

3. Для заявленной продукции предоставлены образцы сертификации на соответствие требованиям Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017)

4. Заявленная продукция соответствует техническим характеристикам

2. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

Таблица 1

№ п/п	Идентификационные образцы продукции	Объем отбора	Список образцов + количество образцов для идентификации	Список отобранных и количество отобранных образцов для идентификации (подписи/подписи)	Указание на отбор и количество отобранных образцов в соответствии с требованиями знака №
1	Диски шланг шифтов с нормированным пределом огнестойкости стружечный (без остекления) с теплоизоляцией створки, модель «Ретина» F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центральные открывания, тип С2, фабричные размеры: шириной проема в свету 1750 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщина металла 1,5 мм, общей толщиной створки 30 мм	Партия № 449 в количестве 5 шт.	5 шт.	1 шт. зна.№ 271449-M-001	
2	Диски шланг шифтов с нормированным пределом огнестойкости стружечный (без остекления) с теплоизоляцией створки, модель «Ретина» F.R. EI 60», горизонтально-раздвижные	Партия № 450 в количестве 10 шт.	10 шт.	1 шт. зна.№ 271450-M-001	

Указаны знаки № 111, а также другие знаки № 111

3	Доски пола ламина с имитируемым покрытием окантовки глянцевое (без остекления) с теплоизоляцией створок, модели «Итало» 12, 33, 60», горизонтально-раздвижные, ламинационные, телескопические, имитирующие окантовку, тип С4, габаритными размерами: шириной проема в свету 1500 мм, высотой проема в свету 2350 мм, толщиной металла 1,5 мм, общей толщиной створки 40 мм.	Партия № 451 в количестве 4 шт.	4 шт.	1 шт. ш. № 271431-М-001	-
---	---	---------------------------------	-------	-------------------------	---

Образцы отобраны для соответствия:

Решением по-треб № 06-ОС/10-07/25 от 10.07.2025 г., ГОСТ 30047.1-2002 «Конструкция строительные. Методы испытания на огнестойкость. Доски пола ламина».

Отобранные образцы являются типовыми.

Условия в месте хранения образцов:

Условия хранения: доска должна храниться в закрытых помещениях при температуре окружающей среды от +5°C до +40°C и относительной влажности не более 30%.

Место хранения: склад хранения готовой продукции Ningbo Aotao Co. Ltd., расположенный по адресу: JINTAI, Ningbo Aotao Co. Ltd., First road, 100000 Ningbo City, New Zone, Cui City 315336, China.

Условия хранения образцов должны соответствовать условиям хранения.

Контрольные образцы хранятся на ответственном хранении:

Технический/Исследовательский

Контрольные образцы подлежат хранению в соответствии с требованиями нормативных документов изготовителя в течение срока действия сертификата соответствия.

Отобранные для испытаний образцы опечатаны, упакованы и маркированы от остальной продукции.

Отобранные образцы извлечены от других партий продукции, упакованы, маркированы с помощью скотча, с приложением этикетки, на которой указано: дата и номер акта отбора № 06-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025 г., и присутствие представителя ИЛ ООО «ПС» - Долгих И.В.

Ответственный за хранение, упаковку, транспортировку и условия доставки образцов и испытательную лабораторию (центр):

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЛИФТКОМ» ОГРН 1175074009470

полное наименование юридического лица, наименование (при наличии) индивидуального предпринимателя

Образцы после испытаний:

— сохранены/забракованы.

Или не сохранять/забраковать (Заказчик не предоставляет требований к маркировке образцов после проведения испытаний. Сохранение образцов осуществляется без присутствия Заказчика).

Контрольные образцы хранятся:

- в архиве изготовителя;
- в испытательной лаборатории;
- в центре;
- в другом месте.

Дополнительная информация:

В акте отбора учтены однородность партии, представительность выборки по составу и количеству, и соответствие образцов идентификационным признакам. Отобранные образцы по конструкции, составу и количеству идентификационных знаков или, как продукция, предназначенная для реализации потребителям. Результаты анализа образцов позволяют судить об однородности партии. Выборка по составу образцов отражает всю совокупность однородной продукции, выданную на основании сертификата с учетом различий свойств исполнений (марки, модификаций) такой совокупности. Выборка по количеству образцов позволяет принять решение о соответствии выданной продукции или представленной партии при типовых условиях испытаний выборки. Объем выборки определяется не только исходя из условий статистической достоверности, но и с учетом типичности партии изделия. Условия хранения продукции, маркированные при отборе образцов, соответствующим требованиям нормативных документов.

Примечания:

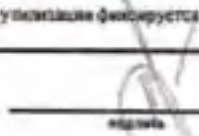
Примечание 1 – После проведения испытаний, образцы возвращаются заявителю, о чем ставится отметка в данном акте, отметка делается «от руки» (рекомендуется использовать обратную сторону данного акта)

Примечание 2 – В случае возврата части образца, в данном акте делается отметка от руки с указанием позиций, которые не были возвращены. В случае, если данные образцы, которые не были возвращены, возвращаются позже, данная информация также фиксируется от руки в данном акте (рекомендуется использовать обратную сторону данного акта)

Примечание 3 – В случае возврата образца с помощью курьерской службы (или почтой) отметка о возврате образца не требуется. Прикрепляется документ об отправке.

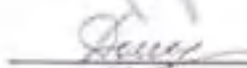
Примечание 4 – Если образцы утилизированы, то информация об утилизации фиксируется «от руки» в данном акте (рекомендуется использовать обратную сторону данного акта)

От Органа по сертификации



подпись
Н.А. Федорова
должность, фамилия

Представитель лаборатории



подпись
И.В. Долгих
должность, фамилия

От Заявителя (Представитель заявителя)

Генеральный директор

должность



подпись
З.М. Жалеева
должность, фамилия

АНКЕРНЫЙ БОЛТ M12
FIXATION/Крепление
анкерным болтом M12

Detail/Деталь "K"

АНКЕРНЫЙ БОЛТ M12
FIXATION/Крепление
анкерным болтом M12

Detail/Деталь "J"

МОТОКОВЫЙ ГВОЗДЕМ M6
FIXATION/Крепление
мотокowym гвоздем M6

Detail/Деталь "I"

ООО "Делтон"

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ЖАЛКЕЛА Э. М.

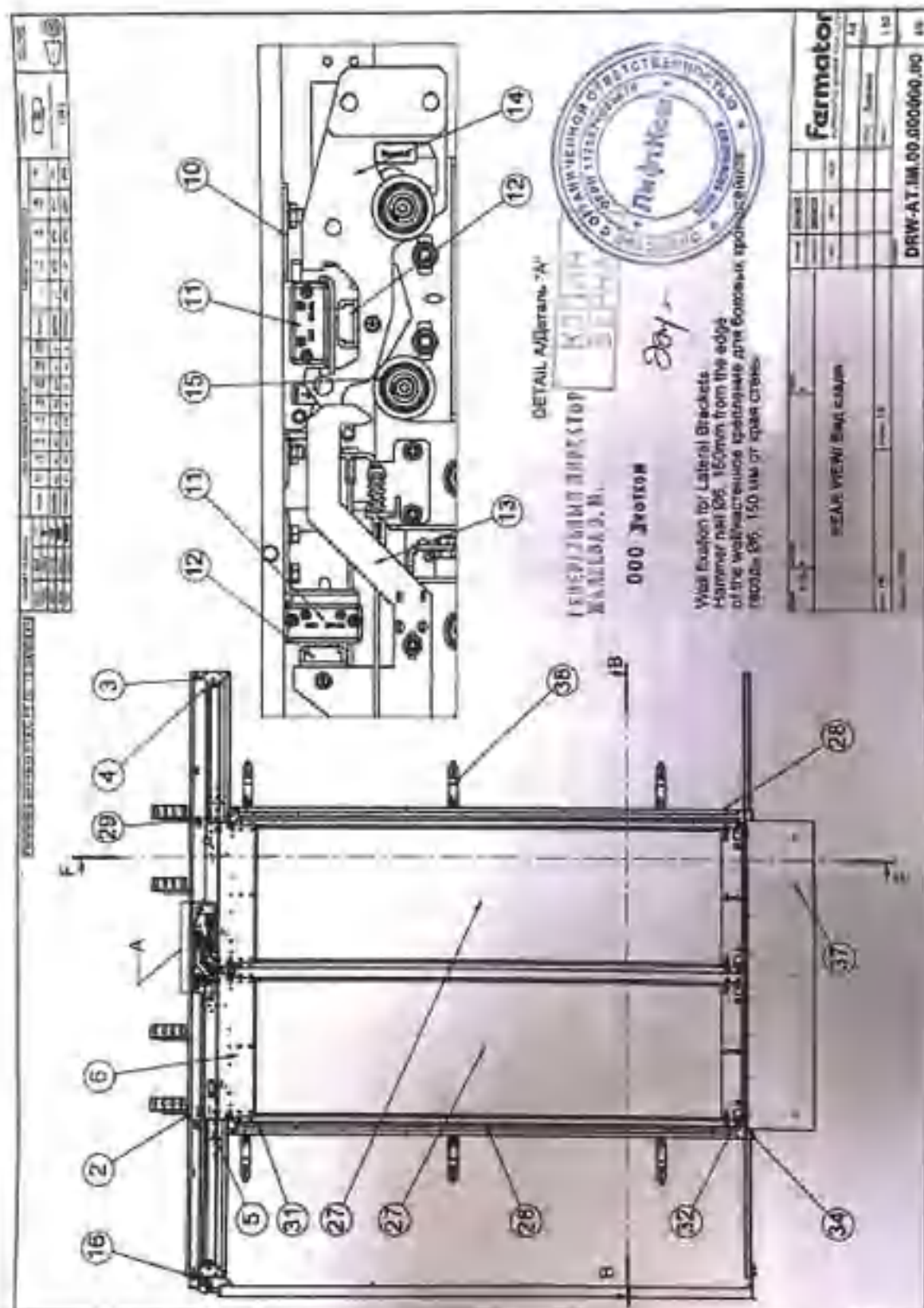
КОПИЯ
ВЕРНА

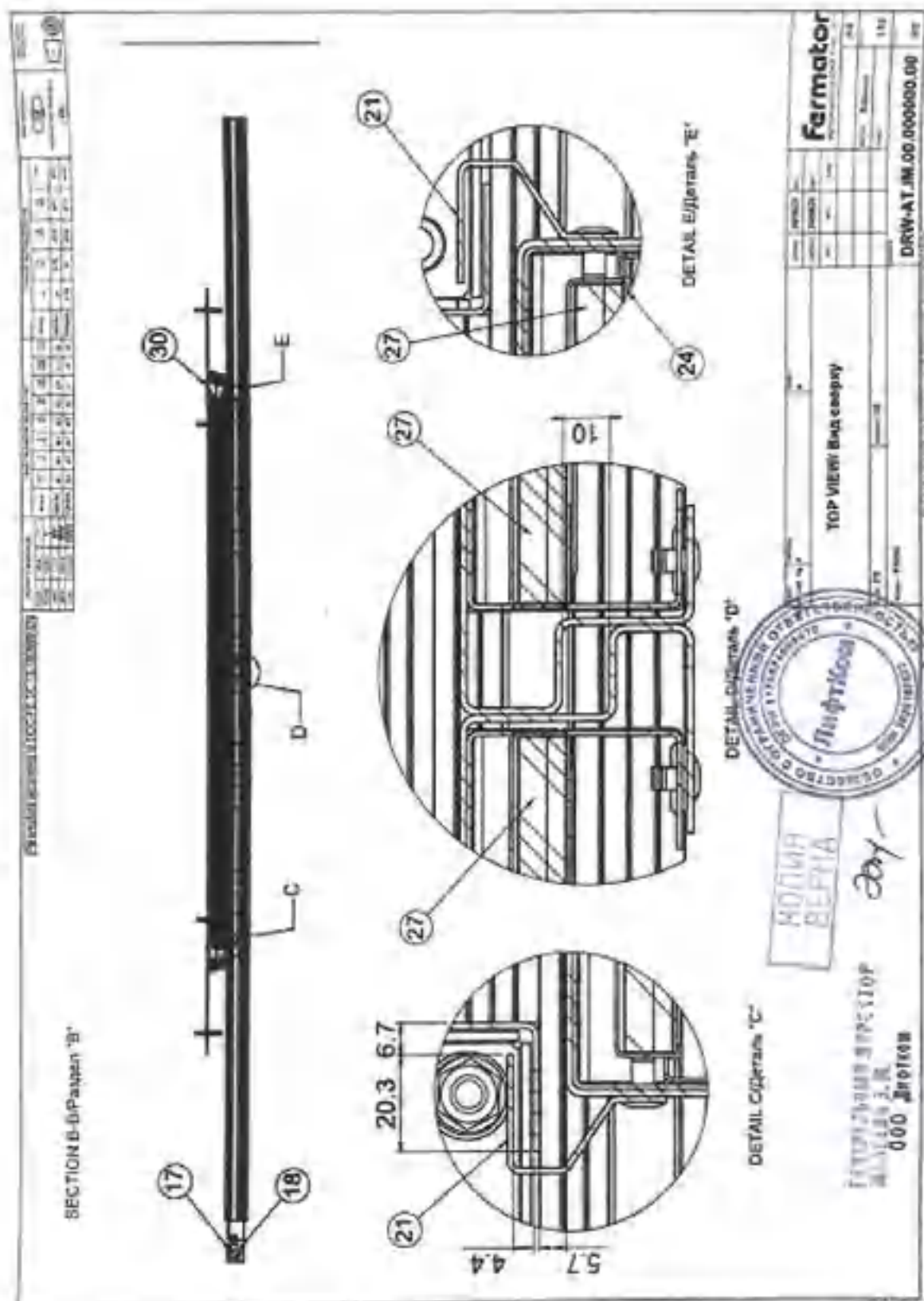
DETAILS/Подробности

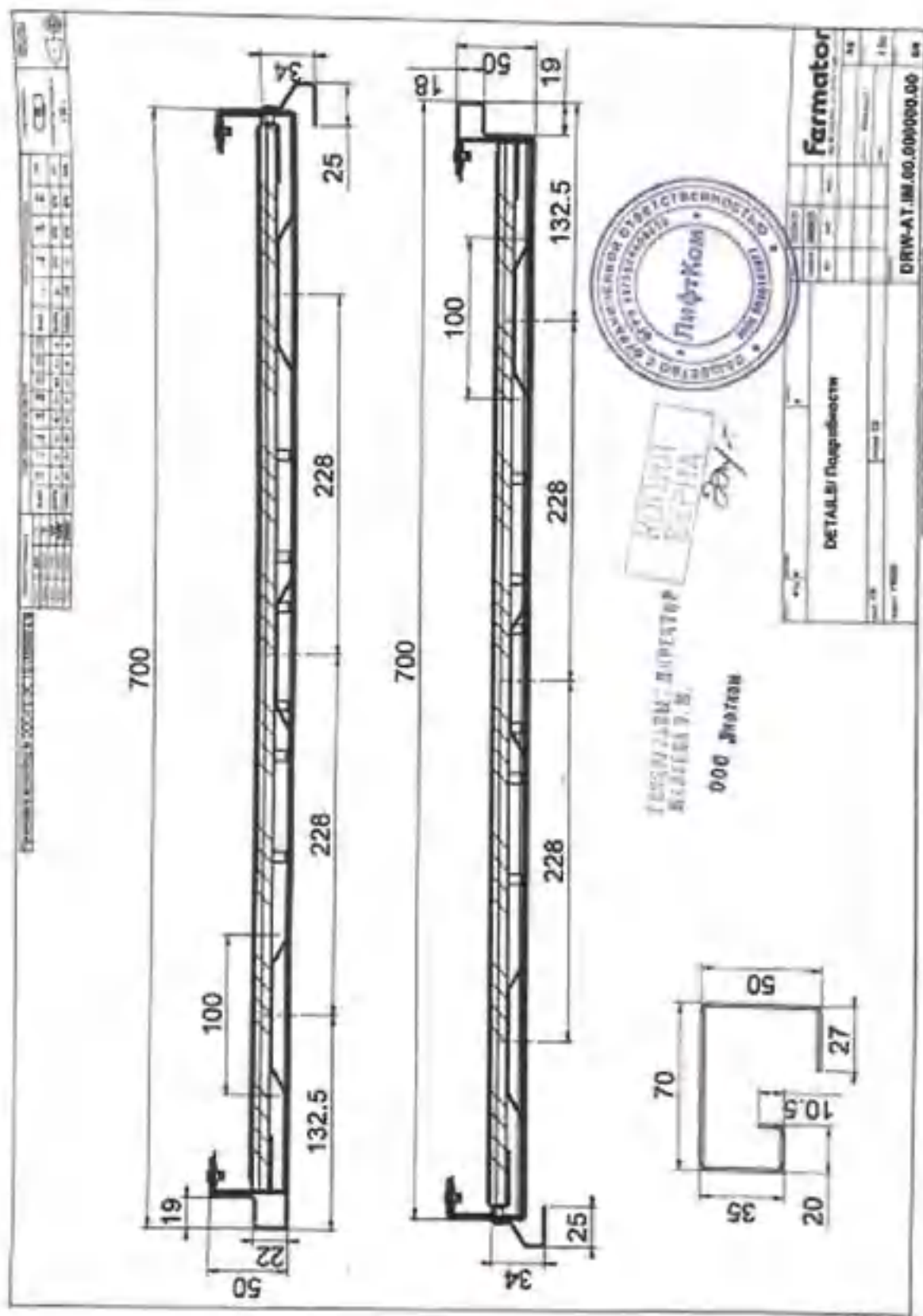
Farmator

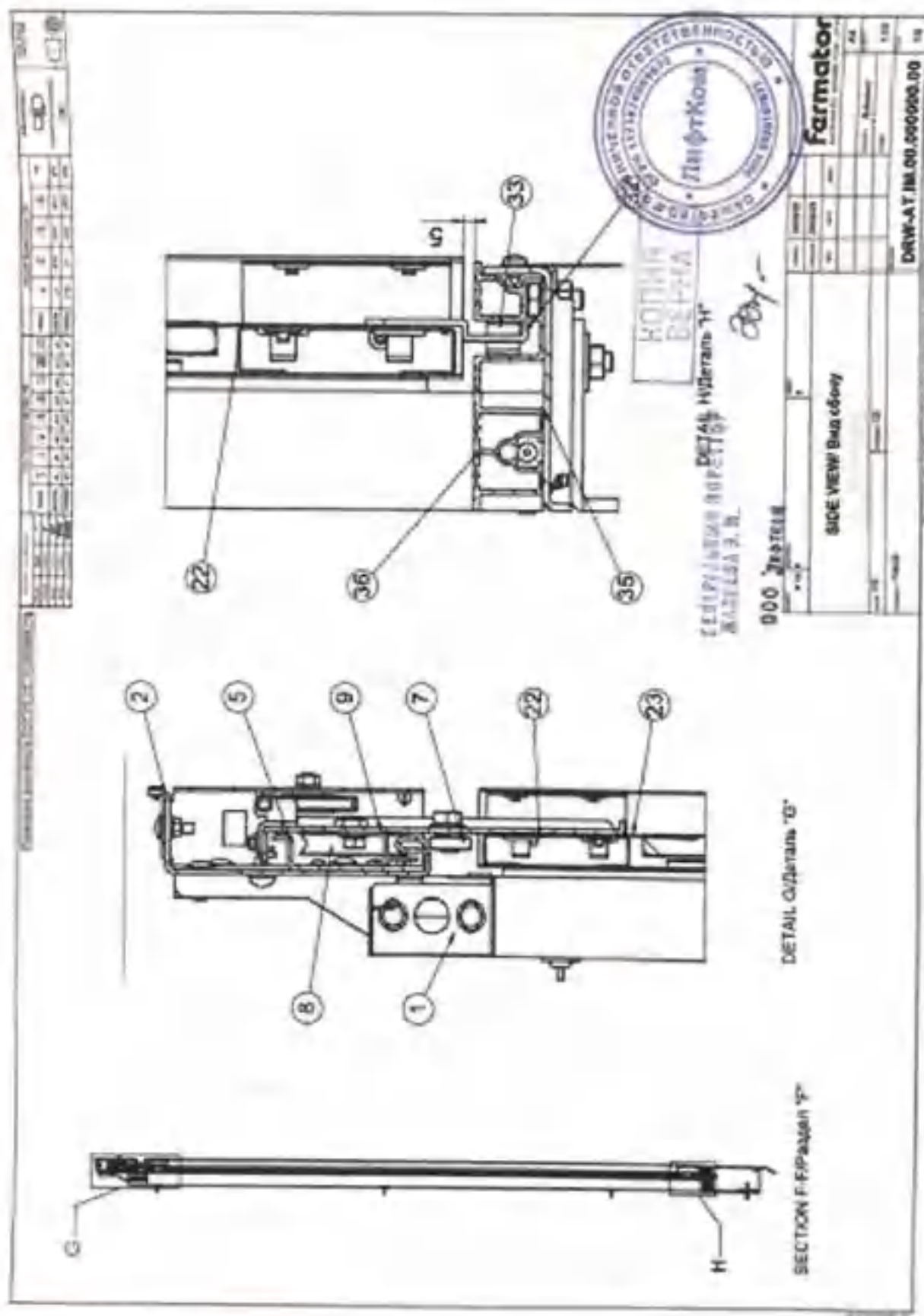
№	Имя	Фамилия	Подпись	Дата
1	Жалкела Э. М.			
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

DRW-AT.ML.00.0000000.00

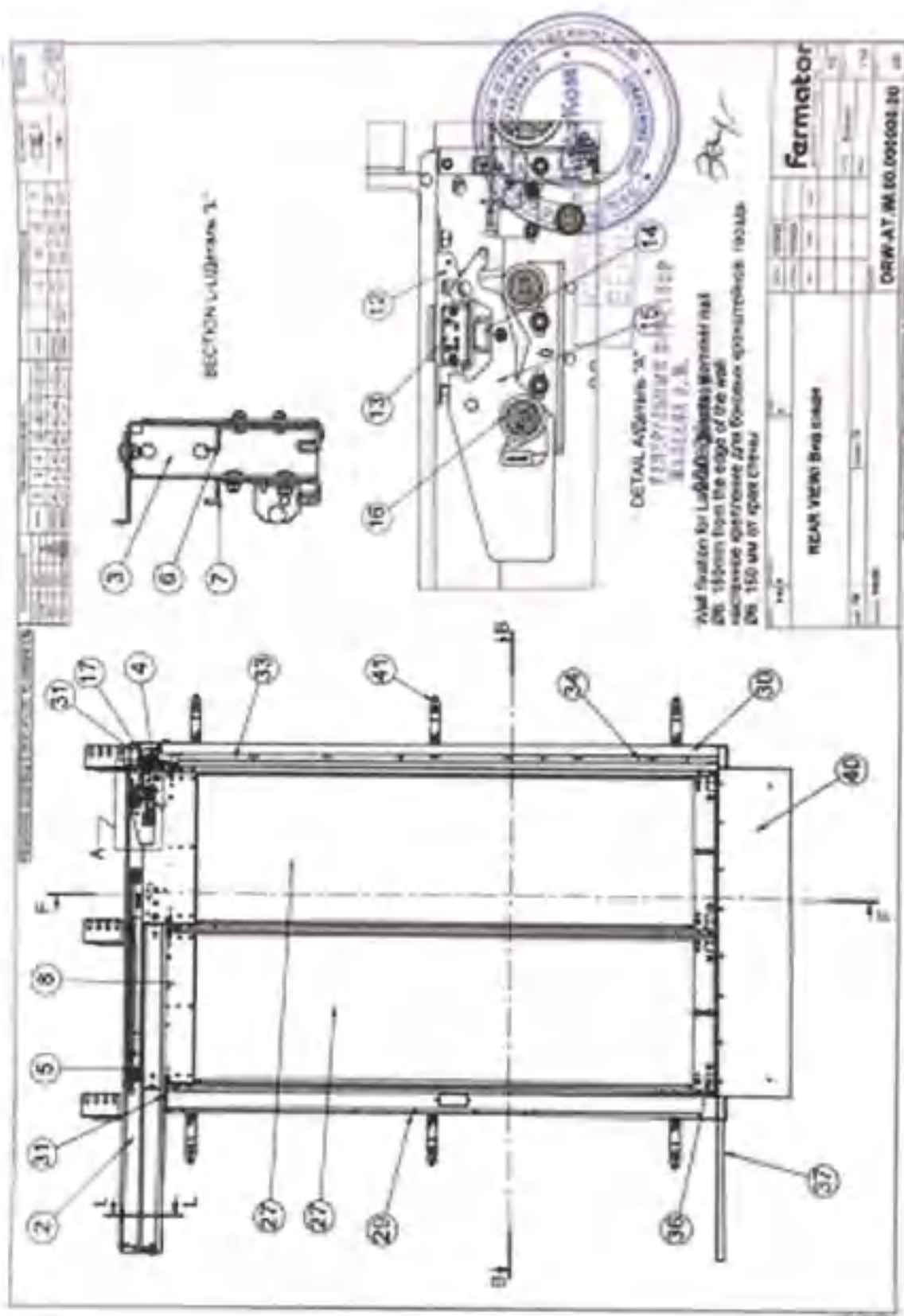


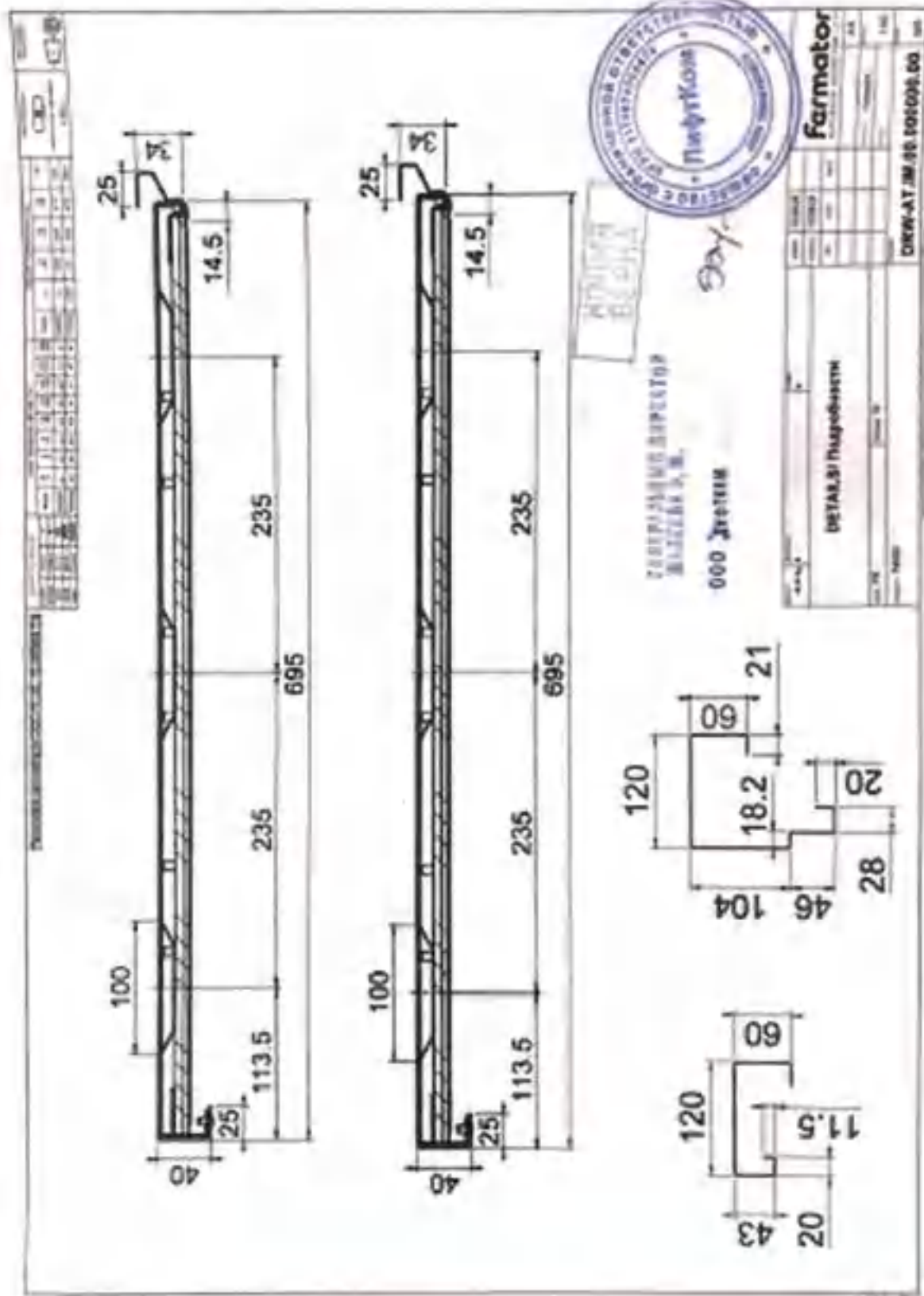






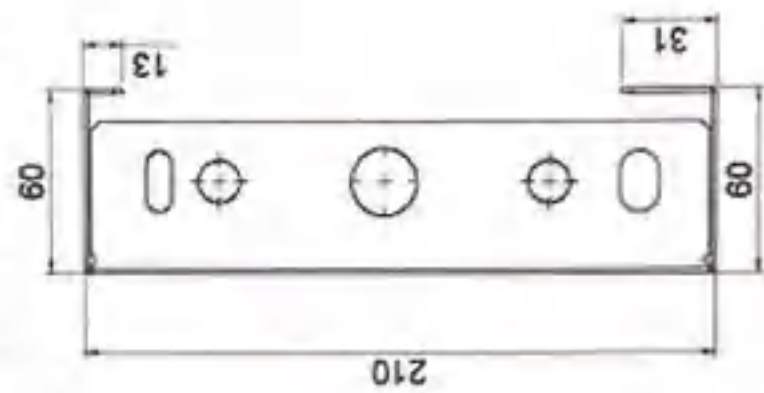
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008	1009	1010	1011	1012	1013	1014	1015	1016	1017	1018	1019	1020	1021	1022	1023	1024	1025	1026	1027	1028	1029	1030	1031	1032	1033	1034	1035	1036	1037	1038	1039	1040	1041	1042	1043	1044	1045	1046	1047	1048	1049	1050	1051	1052	1053	1054	1055	1056	1057	1058	1059	1060	1061	1062	1063	1064	1065	1066	1067	1068	1069	1070	1071	1072	1073	1074	1075	1076	1077	1078	1079	1080	1081	1082	1083	1084	1085	1086	1087	1088	1089	1090	1091	1092	1093	1094	1095	1096	1097	1098	1099	1100	1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108	1109	1110	1111	1112	1113	1114	1115	1116	1117	1118	1119	1120	1121	1122	1123	1124	1125	1126	1127	1128	1129	1130	1131	1132	1133	1134	1135	1136	1137	1138	1139	1140	1141	1142	1143	1144	1145	1146	1147	1148	1149	1150	1151	1152	1153	1154	1155	1156	1157	1158	1159	1160	1161	1162	1163	1164	1165	1166	1167	1168	1169	1170	1171	1172	1173	1174	1175	1176	1177	1178	1179	1180	1181	1182	1183	1184	1185	1186	1187	1188	1189	1190	1191	1192	1193	1194	1195	1196	1197	1198	1199	1200	1201	1202	1203	1204	1205	1206	1207	1208	1209	1210	1211	1212	1213	1214	1215	1216	1217	1218	1219	1220	1221	1222	1223	1224	1225	1226	1227	1228	1229	1230	1231	1232	1233	1234	1235	1236	1237	1238	1239	1240	1241	1242	1243	1244	1245	1246	1247	1248	1249	1250	1251	1252	1253	1254	1255	1256	1257	1258	1259	1260	1261	1262	1263	1264	1265	1266	1267	1268	1269	1270	1271	1272	1273	1274	1275	1276	1277	1278	1279	1280	1281	1282	1283	1284	1285	1286	1287	1288	1289	1290	1291	1292	1293	1294	1295	1296	1297	1298	1299	1300	1301	1302	1303	1304	1305	1306	1307	1308	1309	1310	1311	1312	1313	1314	1315	1316	1317	1318	1319	1320	1321	1322	1323	1324	1325	1326	1327	1328	1329	1330	1331	1332	1333	1334	1335	1336	1337	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350	1351	1352	1353	1354	1355	1356	1357	1358	1359	1360	1361	1362	1363	1364	1365	1366	1367	1368	1369	1370	1371	1372	1373	1374	1375	1376	1377	1378	1379	1380	1381	1382	1383	1384	1385	1386	1387	1388	1389	1390	1391	1392	1393	1394	1395	1396	1397	1398	1399	1400	1401	1402	1403	1404	1405	1406	1407	1408	1409	1410	1411	1412	1413	1414	1415	1416	1417	1418	1419	1420	1421	1422	1423	1424	1425	1426	1427	1428	1429	1430	1431	1432	1433	1434	1435	1436	1437	1438	1439	1440	1441	1442	1443	1444	1445	1446	1447	1448	1449	1450	1451	1452	1453	1454	1455	1456	1457	1458	1459	1460	1461	1462	1463	1464	1465	1466	1467	1468	1469	1470	1471	1472	1473	1474	1475	1476	1477	1478	1479	1480	1481	1482	1483	1484	1485	1486	1487	1488	1489	1490	1491	1492	1493	1494	1495	1
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	---





Date	Time	Location	Weather	Wind	Temp	Humidity	Pressure	Visibility	Clouds	Remarks
10/10/2023	08:00	100m	Clear	10kph	25°C	65%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	09:00	100m	Clear	12kph	26°C	68%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	10:00	100m	Clear	15kph	27°C	70%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	11:00	100m	Clear	18kph	28°C	72%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	12:00	100m	Clear	20kph	29°C	75%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	13:00	100m	Clear	22kph	30°C	78%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	14:00	100m	Clear	25kph	31°C	80%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	15:00	100m	Clear	28kph	32°C	82%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	16:00	100m	Clear	30kph	33°C	85%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	17:00	100m	Clear	32kph	34°C	88%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	18:00	100m	Clear	35kph	35°C	90%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	19:00	100m	Clear	38kph	36°C	92%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	20:00	100m	Clear	40kph	37°C	95%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	21:00	100m	Clear	42kph	38°C	98%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	22:00	100m	Clear	45kph	39°C	100%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility
10/10/2023	23:00	100m	Clear	48kph	40°C	100%	1013hPa	10km	0/100	Good visibility

Header Dimensions/ Размеры головки



Sill Dimensions/размеры порога



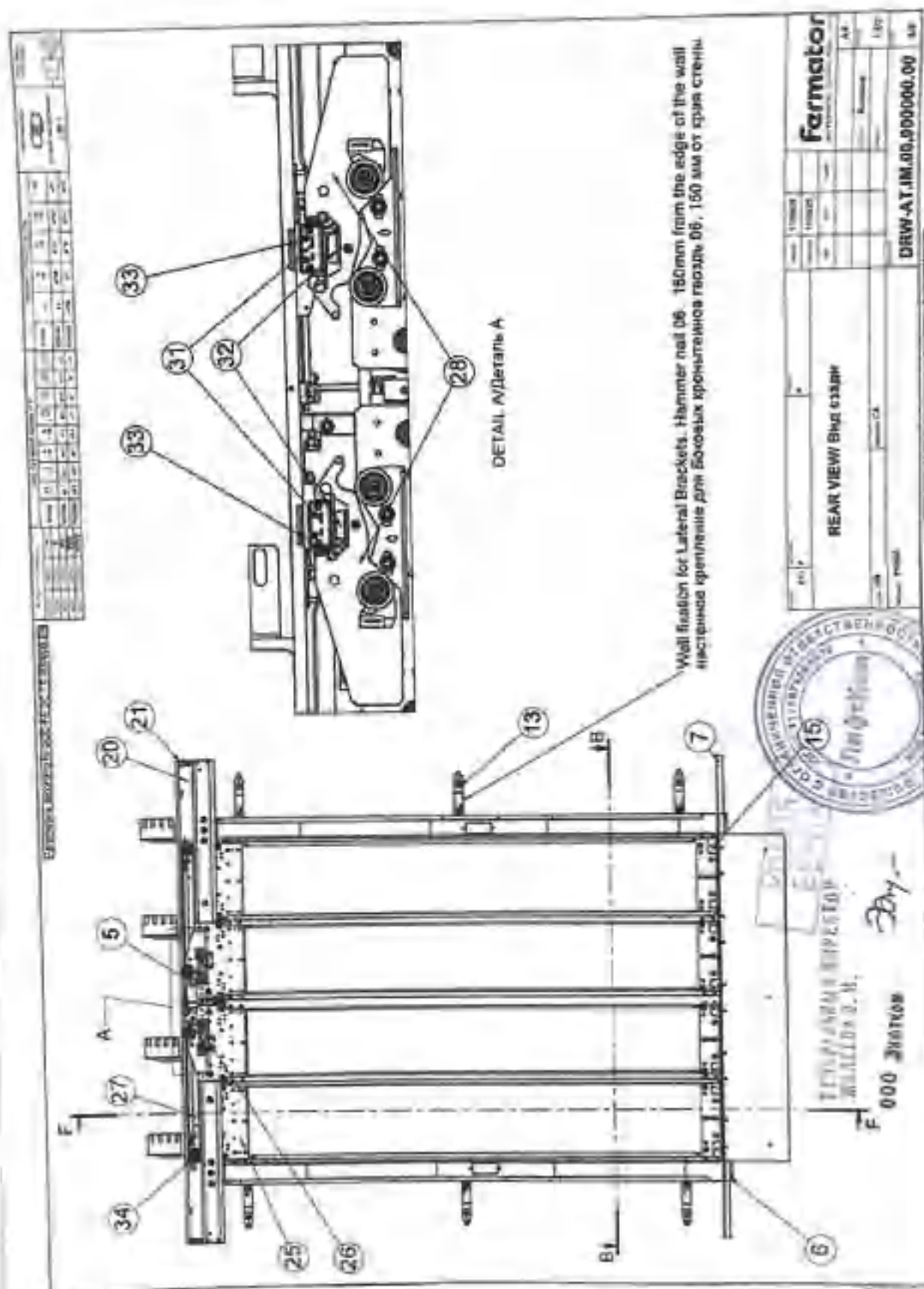
ПОЛИМЕР
БЕРНА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ УПРАВЛЕНИЕ
ВНЕШНЕЙ ЭКОНОМИКИ

Day:-

000,000

[illegible]



Код позиции		Наименование		Единица измерения		Количество		Стоимость		Детали		Сборка		Итого	
№	Позиция	Наименование	Единица измерения	Количество	Стоимость	Детали	Сборка	Итого	Детали	Сборка	Итого	Детали	Сборка	Итого	Итого
1	000	ОПЕРАЦИЯ													
2	000	ОПЕРАЦИЯ													
3	000	ОПЕРАЦИЯ													
4	000	ОПЕРАЦИЯ													
5	000	ОПЕРАЦИЯ													
6	000	ОПЕРАЦИЯ													
7	000	ОПЕРАЦИЯ													
8	000	ОПЕРАЦИЯ													
9	000	ОПЕРАЦИЯ													
10	000	ОПЕРАЦИЯ													
11	000	ОПЕРАЦИЯ													
12	000	ОПЕРАЦИЯ													
13	000	ОПЕРАЦИЯ													
14	000	ОПЕРАЦИЯ													
15	000	ОПЕРАЦИЯ													
16	000	ОПЕРАЦИЯ													
17	000	ОПЕРАЦИЯ													
18	000	ОПЕРАЦИЯ													
19	000	ОПЕРАЦИЯ													
20	000	ОПЕРАЦИЯ													
21	000	ОПЕРАЦИЯ													
22	000	ОПЕРАЦИЯ													
23	000	ОПЕРАЦИЯ													
24	000	ОПЕРАЦИЯ													
25	000	ОПЕРАЦИЯ													
26	000	ОПЕРАЦИЯ													
27	000	ОПЕРАЦИЯ													
28	000	ОПЕРАЦИЯ													
29	000	ОПЕРАЦИЯ													
30	000	ОПЕРАЦИЯ													
31	000	ОПЕРАЦИЯ													
32	000	ОПЕРАЦИЯ													
33	000	ОПЕРАЦИЯ													
34	000	ОПЕРАЦИЯ													
35	000	ОПЕРАЦИЯ													
36	000	ОПЕРАЦИЯ													
37	000	ОПЕРАЦИЯ													
38	000	ОПЕРАЦИЯ													
39	000	ОПЕРАЦИЯ													
40	000	ОПЕРАЦИЯ													
41	000	ОПЕРАЦИЯ													
42	000	ОПЕРАЦИЯ													
43	000	ОПЕРАЦИЯ													
44	000	ОПЕРАЦИЯ													
45	000	ОПЕРАЦИЯ													
46	000	ОПЕРАЦИЯ													
47	000	ОПЕРАЦИЯ													
48	000	ОПЕРАЦИЯ													
49	000	ОПЕРАЦИЯ													
50	000	ОПЕРАЦИЯ													
51	000	ОПЕРАЦИЯ													
52	000	ОПЕРАЦИЯ													
53	000	ОПЕРАЦИЯ													
54	000	ОПЕРАЦИЯ													
55	000	ОПЕРАЦИЯ													
56	000	ОПЕРАЦИЯ													
57	000	ОПЕРАЦИЯ													
58	000	ОПЕРАЦИЯ													
59	000	ОПЕРАЦИЯ													
60	000	ОПЕРАЦИЯ													
61	000	ОПЕРАЦИЯ													
62	000	ОПЕРАЦИЯ													
63	000	ОПЕРАЦИЯ													
64	000	ОПЕРАЦИЯ													
65	000	ОПЕРАЦИЯ													
66	000	ОПЕРАЦИЯ													
67	000	ОПЕРАЦИЯ													
68	000	ОПЕРАЦИЯ													
69	000	ОПЕРАЦИЯ													
70	000	ОПЕРАЦИЯ													
71	000	ОПЕРАЦИЯ													
72	000	ОПЕРАЦИЯ													
73	000	ОПЕРАЦИЯ													
74	000	ОПЕРАЦИЯ													
75	000	ОПЕРАЦИЯ													
76	000	ОПЕРАЦИЯ													
77	000	ОПЕРАЦИЯ													
78	000	ОПЕРАЦИЯ													
79	000	ОПЕРАЦИЯ													
80	000	ОПЕРАЦИЯ													
81	000	ОПЕРАЦИЯ													
82	000	ОПЕРАЦИЯ													
83	000	ОПЕРАЦИЯ													
84	000	ОПЕРАЦИЯ													
85	000	ОПЕРАЦИЯ													
86	000	ОПЕРАЦИЯ													
87	000	ОПЕРАЦИЯ													
88	000	ОПЕРАЦИЯ													
89	000	ОПЕРАЦИЯ													
90	000	ОПЕРАЦИЯ													
91	000	ОПЕРАЦИЯ													
92	000	ОПЕРАЦИЯ													
93	000	ОПЕРАЦИЯ													
94	000	ОПЕРАЦИЯ													
95	000	ОПЕРАЦИЯ													
96	000	ОПЕРАЦИЯ													
97	000	ОПЕРАЦИЯ													
98	000	ОПЕРАЦИЯ													
99	000	ОПЕРАЦИЯ													
100	000	ОПЕРАЦИЯ													

Fermator

DRW-AT.MR.00.000000.00

CONFIGURATIONS/Испытания



000 Звонки

* Items 12 and 14, glued by Federal MS (MS) + 33718, Fed. Register
* позиция 12 и 14, приклеены республикой MS 930 + 33718 от ФРМ

Fermator

AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

RUS

Руководство по установке.
Автоматические двери шахты.
Модель: PREMIUM.

ENG

Installation manual.
Automatic horizontal sliding landing door.
Model: PREMIUM.



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ЖАЛЫБА Э.М. *ООО ЛифтКом*
Э.М. Жалыба
Копия Верни



MAN-MMPN0000R0000FE-09 2025

Fermator
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ЖИЛКОВА Э.М.

ООО «ЛифтКом»
Копия верна.
Э.М.



- RUS** **Внимание:** В случае изменения процесса монтажа описанного в настоящем руководстве по сборке, перед началом эксплуатации обязательно сообщите об этом в наш Технический Отдел. FERMATOR не несет ответственности за дефекты продукта вытекающие из не соблюдения настоящей инструкции. FERMATOR оставляет за собой право внесения изменений в спецификации продукта в этой технической брошюре без предупреждения.
- ENG** **ATTENTION:** Any proposed modification not shown in this manual should be clarified with our Technical Department before actioning. FERMATOR accepts no responsibility for any damage resultant in the equipment described in this manual and associated installation if the instructions given have not been followed. FERMATOR reserves the right to modify the product or specifications in this technical brochure without prior notification.

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ЖИЗЕНКО В.М. *Жизенко В.М.*
Конев Верно





Конс. Вирн
Вирн

ТЕХНИЧЕСКИЙ СУПЕРТОР
И.И.И.И.И.И.

О.И.И.И.И.И.



			Соединение 4 Соединение		Соединение 4 Соединение		Соединение 4 Соединение		Соединение 4 Соединение		Соединение 4 Соединение		Соединение 4 Соединение			
																
			T1	T1	T2	T2	T3	T3	T3	C2	C2	C4	C4	C4	C6	C6
			PL 1 700	PL 1 700	PL 1 200	PL 1 200	PL 700 / 150	PL 1 1800	PL 1 1800	PL 1 1200	PL 1 1200	PL 800 / 1000	PL 1 2400	PL 1 2400	PL 1 800	
A		M4x10	x14	x16	x18	x22	*	x22	x28	x18	x22	*	x26	x34	*	x46
B		M4x10	x8	x8	x8	x8	*	x8	x8	x8	x8	*	x8	x8	*	x8
C		M4x10	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	x4	x4	*	x6	x4	*	x4
C		M4x10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
D		M4x10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
E		M4x10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
E		M4x10	x12	x12	x12	x12	*	x12	x12	x12	x12	*	x12	x12	x12	x12
E		M4x10	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	*	x6
F		M4x10	x3	x3	x3	x3	*	x3	x3	x4	x4	*	x4	x4	*	x4
G		M4x10	x2	x2	x4	x4	*	x6	x6	x4	x4	*	x6	x6	*	x12
H		M4x10	*	*	*	*	*	x6	x6	x4	x4	*	x6	x6	*	x12
I		M4x10	*	*	*	*	x3	*	*	*	*	*	x4	*	x6	*
J		M4x10	x4	x6	x8	x12	*	x12	x18	x8	x12	*	x18	x24	*	x36
K		M4x10	x2	x3	x4	x6	*	x6	x9	x4	x6	*	x8	x12	*	x18
L		M4x10	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	*	x6
M		M4x10	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	x6	x6	*	x6	x6	*	x6
N		M4x10	x4	x4	x4	x4	*	x4	x4	x4	x4	*	x4	x4	*	x4

* Одна штука на каждый кронштейн / One unit in each bracket

Комп. Вирн

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАПЕЧАТОВАННЫЙ
ФАБРИКА 2/В

ООО Курган



PREMIUM

			Full gate + sliding + Opening of gate + closing					
								
			T1	T2	T3	C2	C4	C6
A		M8x20 (DIN913)	x12	x16	x18	x16	x21	x39
B		M8x10 (DIN913)	x8	x8	x8	x8	x8	x8
C		M8x10 (DIN913)	x8	x8	x6	x4	x4	x4
C1			*	*	*	*	*	*
D		M8x20 (DIN913)	*	*	*	*	*	*
E			*	*	*	*	*	*
E1		M8	x12	x12	x12	x12	x12	x12
E2			x8	x8	x6	x6	x6	x6
F		M8x20 (DIN913)	x2	x3	x3	x4	x4	x4
G		Security Gate (Blue)	x2	x4	x6	x4	x8	x12
J		M8	x2	x6	x10	x6	x14	x34
K		Open	x2	x4	x6	x4	x8	x18
L		M8 (DIN913)	x6	x6	x6	x6	x6	x6
M		Liberal Bracket	x6	x6	x6	x6	x6	x6
N		Liberal Bracket	x4	x4	x4	x4	x4	x4
O		M8x10 (DIN913)	x1	x2	x3	x2	x4	x6

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ИЗДЕЛНИ Д.М.

ООО «ЛифтКом»
Копия Вури



	RUS ENG	- Пожалуйста обратите особое внимание на этот символ, особенно в отношении дверей. - Примечание: эксплуатация элементов противопожарной защиты (обязательно является технический контроль каждые 6 месяцев до даты проверки надо обратить внимание на нервы и элементы противопожарной защиты, которые должны быть заменены в случае повреждения или истечения срока службы). - Please pay particular attention when this symbol is shown in order to comply with fire test report conditions. - To ensure correct maintenance of the fire protection elements a technical inspection must be carried out every 6 months. Any worn, damaged or broken element or component must be replaced.
	RUS ENG	Обращайте особое внимание при появлении этого символа Pay special attention when this symbol is shown

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЧИСТКЕ И ОБСЛУЖИВАНИЮ / STAINLESS STEEL CLEANING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

	RUS: После удаления пластиковой пленки рекомендуется очистить поверхность нейтральным мылом или средством для мытья стекла, эта поверхность может быть уже визуально чистой. Используйте мягкие ткани и теплую воду. ENG: After removing the plastic film, it is recommended to clean the surface with neutral soap or products for glass cleaning although the surface could be already apparently clean. Use soft cloths and warm water. 
	RUS: Не используйте жесткие щетки, абразивные порошки или абразивные материалы (например средства для чистки окон). ENG: Do not use abrasive containing cleaning agents such as bleach or strong acids (e.g. window cleaners).  RUS: Не трите и не используйте жесткие щетки или грубые ткани. ENG: Do not rub or use scouring pads or rough cloths.  RUS: Всегда чистите, следуя направлению волокон. ENG: Always clean following brush direction. 

Контакт с
ТЕХНИЧЕСКИМ
УЧЕБНЫМ ЦЕНТРОМ
ООО «Алматы»



PREMIUM



RUS - Профилактические очистки для предотвращения коррозии. Регулярная очистка поможет удалить загрязнения, которые могут вызвать коррозию. Морские, промышленные, загрязненные и другие агрессивные климатические условия требуют регулярного технического обслуживания, чтобы избежать чрезмерного накопления грязи. Перед очисткой нержавеющей стали удалите все частицы пыли, чтобы предотвратить повреждение поверхности.

ENG - Preventive cleaning to avoid corrosion. Regular cleaning will help in the removal of impurities and contaminants which can cause corrosion. Marine, industrial, polluted and other corrosive climates require regular maintenance to avoid excessive accumulation of dirt. Before cleaning the stainless steel remove any dust particles in order to prevent friction of the particles on the surface.

ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ОСВЕДОМЛЕННОСТЬ / ENVIRONMENTAL AWARENESS



RUS Чтобы предотвратить возможный ущерб окружающей среде, когда вы решаете утилизировать упаковку в конце срока ее службы, утилизируйте отходы ответственно в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ENG To prevent possible damage to the environment when you decide to dispose of the packaging the waste should be disposed of responsibly in accordance with the applicable environmental legislation.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ / PRELIMINARY INFORMATION



RUS Сборка моделей Premium и Premium Bastard осуществляется по такой же той же последовательности, если не указано иное.

ENG Premium and Premium Bastard are assembled according the same installation sequence except if otherwise indicated.

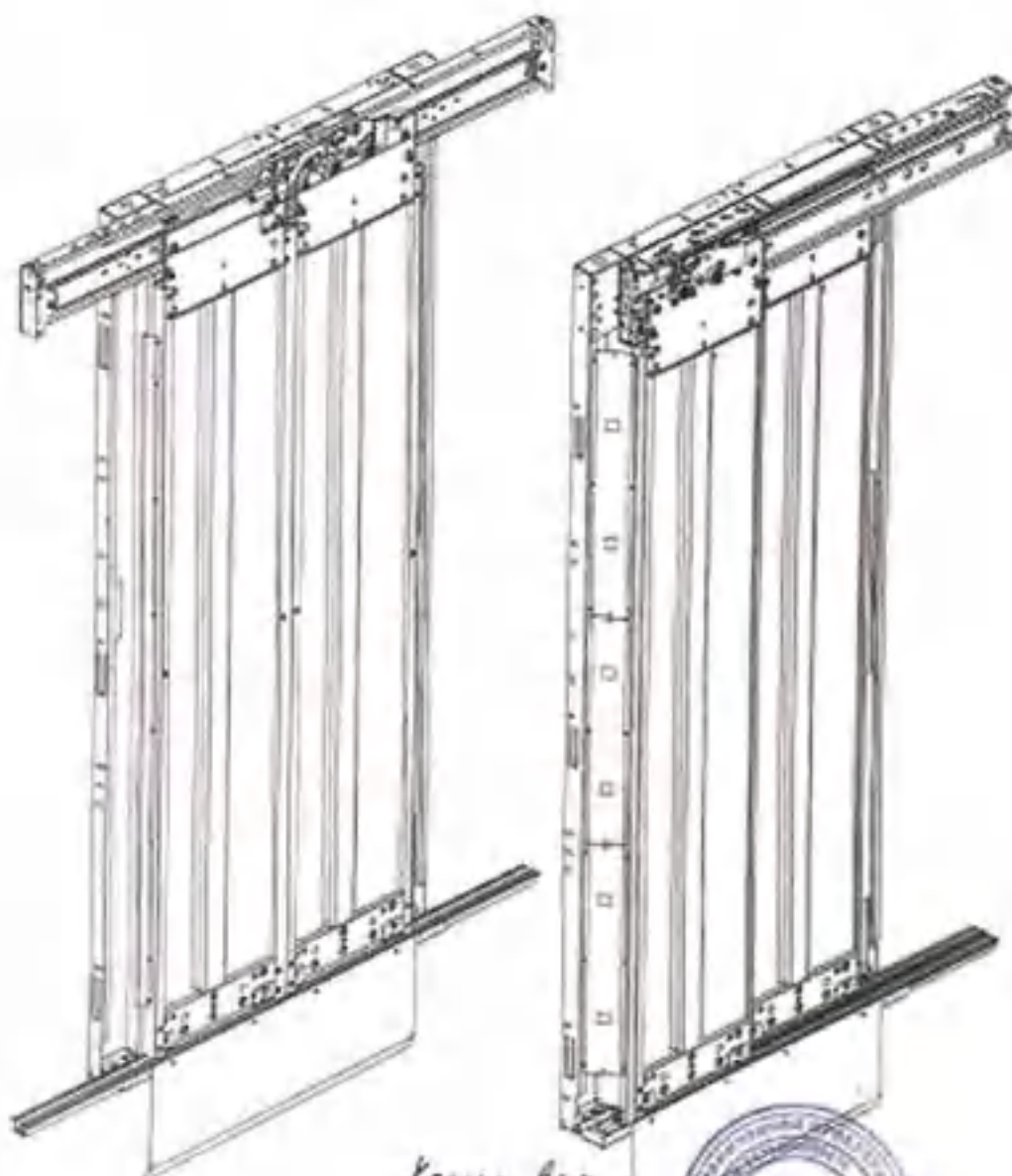
Конев Вера
Генеральный директор
АЛЕКСА В. И.
Энн
ООО Лиджел



Fermator
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

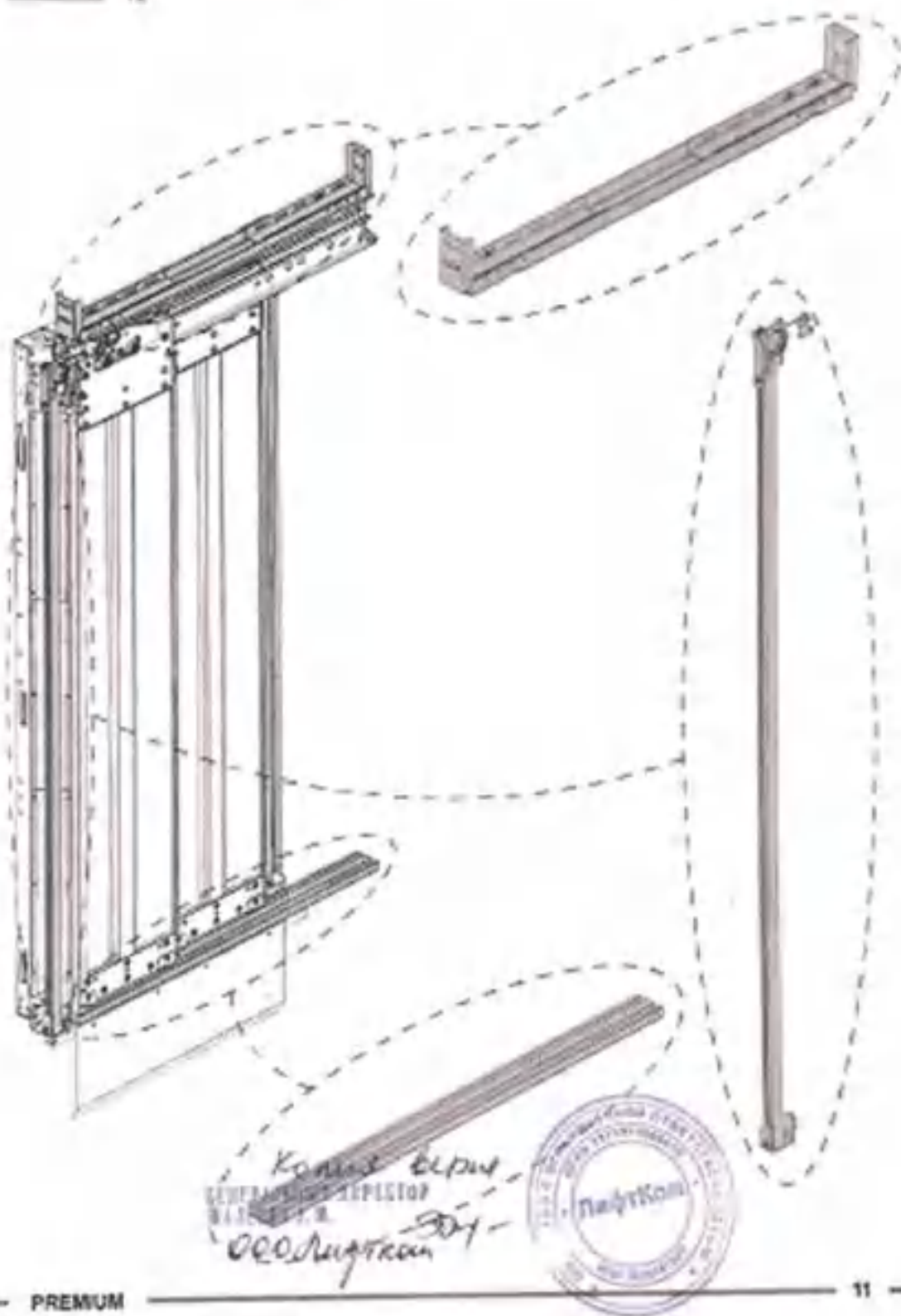
Копия верна
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ЖАЛГЕЕВА Э.Н.
ООО ЛифтКом
ЭН



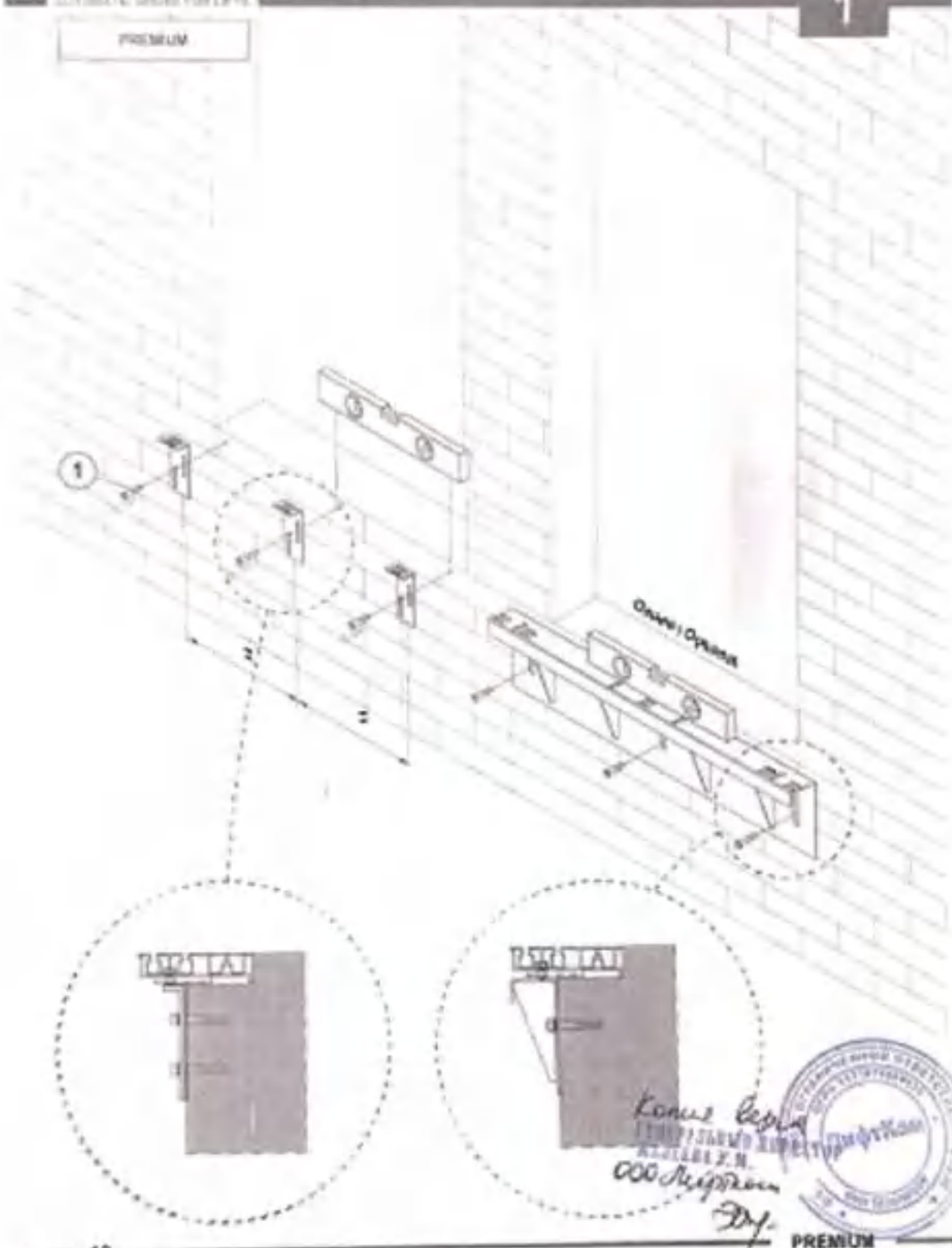


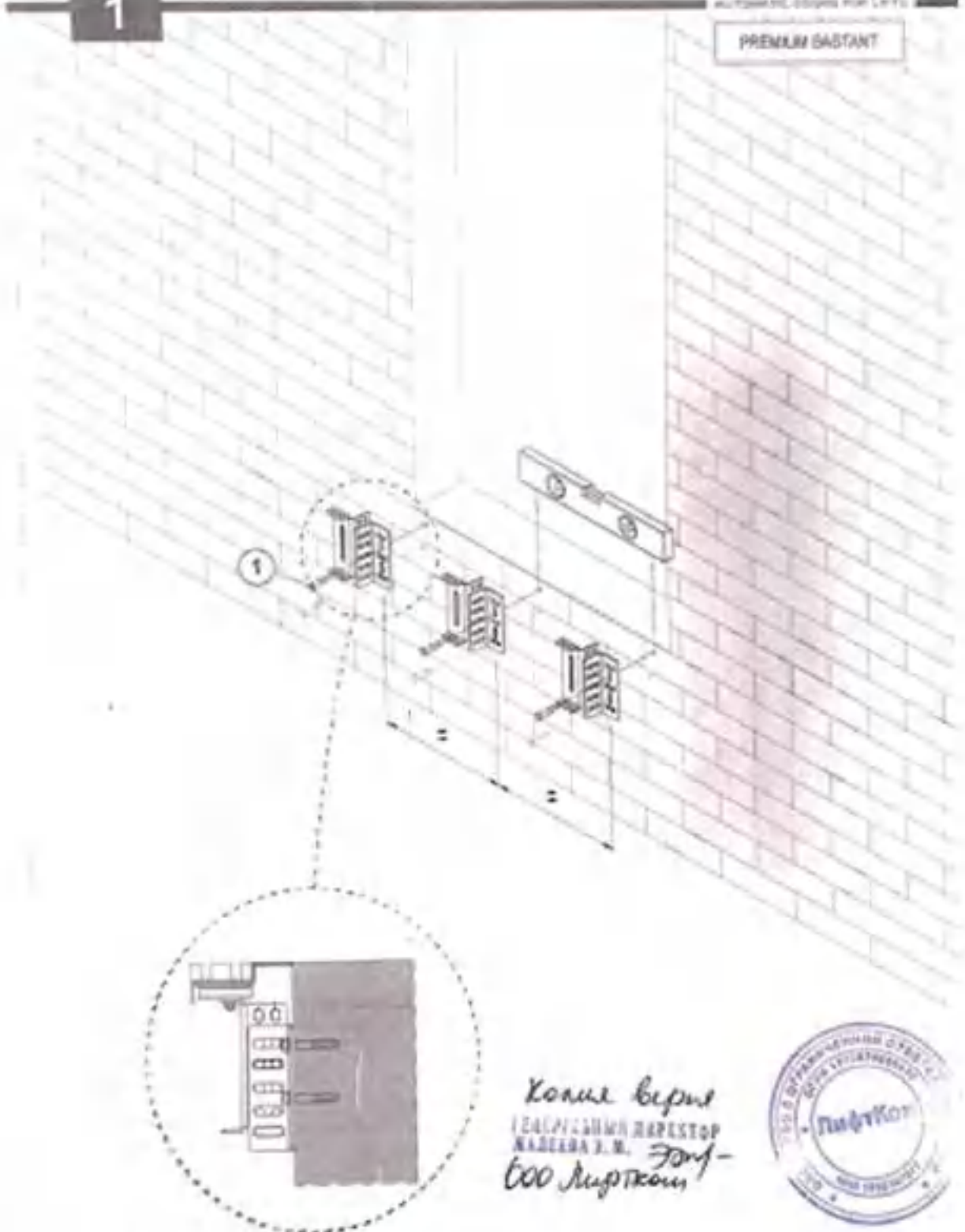
Копія версія
ГЕНЕРАЛЬНЫМ ДІРЕКТАРАМ
ЖАДАННЯ Д. П.
ООО «ЛіфтКом»





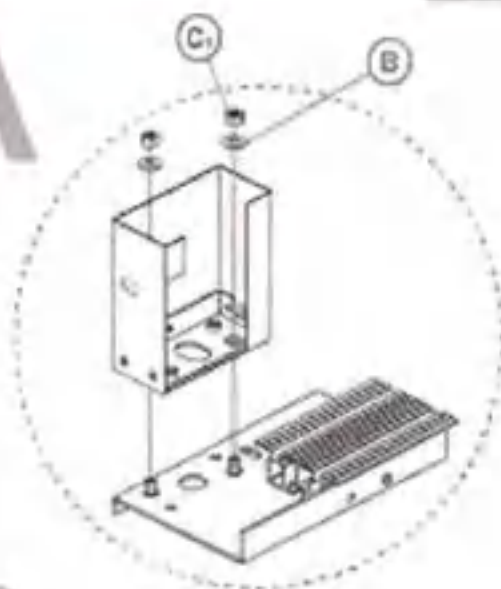
PREMIUM



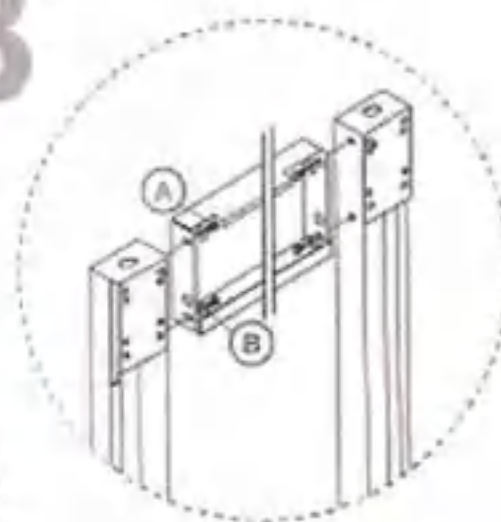




A



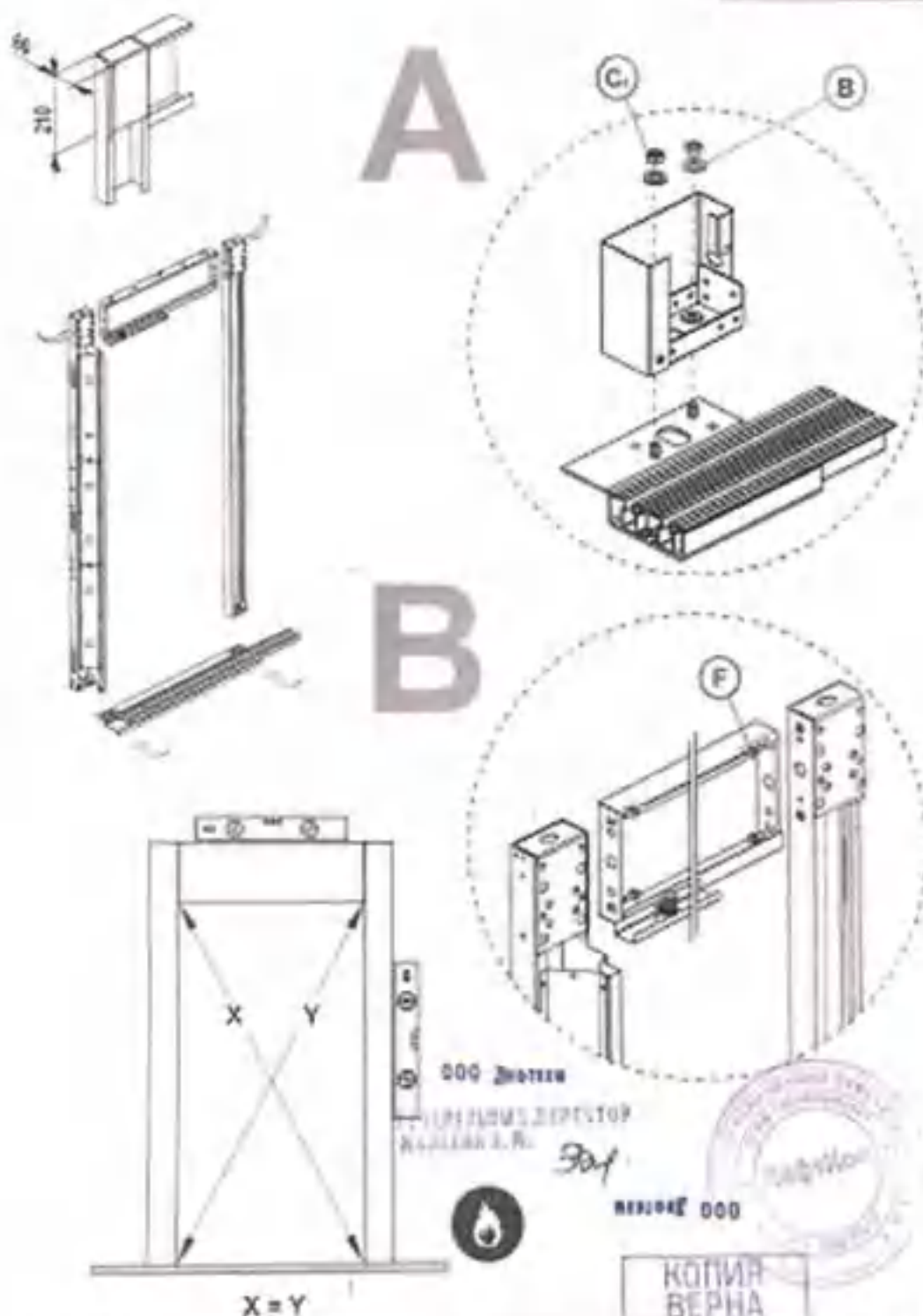
B

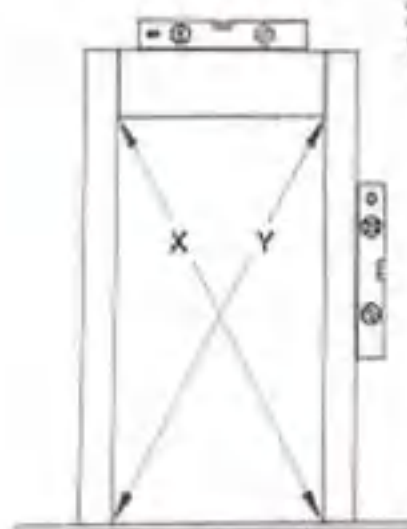
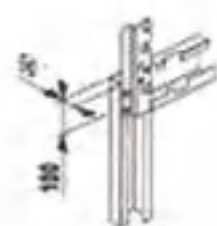


Комплекс
лабораторный
МАГНИТ А.В. 721-
ООО Лидт Кон



PREMIUM

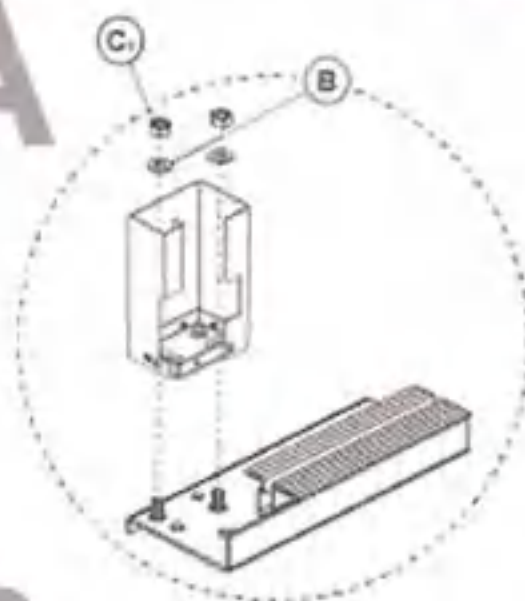




X = Y

A

B



КОПИЯ
ВЕРНА

ЭЛ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ
АЛТЭС-П.В.

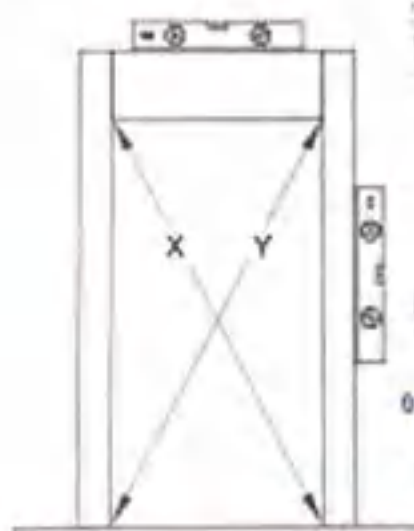
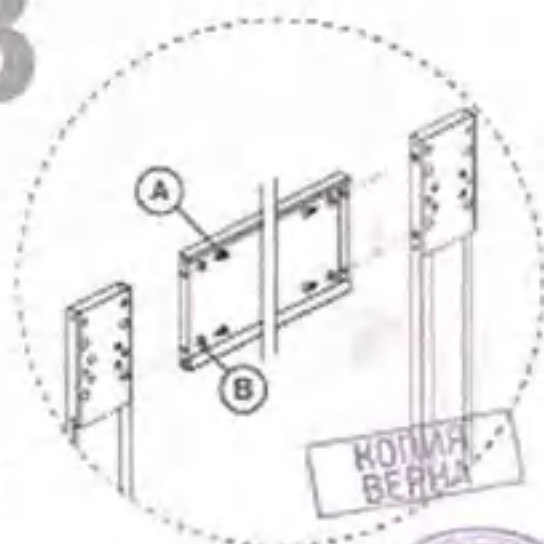




A



B



X = Y

СТРУКТУРНЫЙ АРХИТЕКТОР
ИЗДАНИЕ 3.0

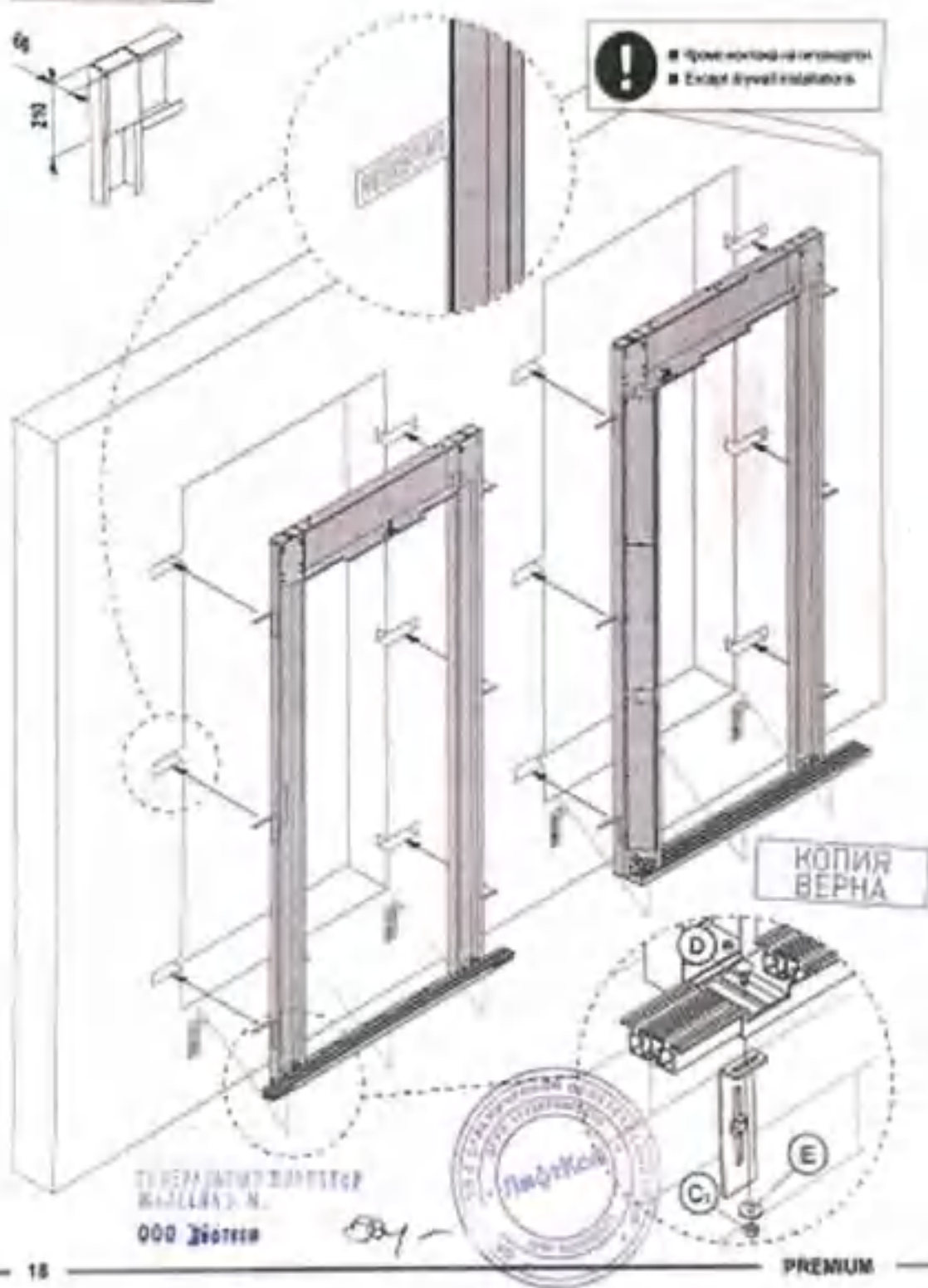
ООО «ВентКом»

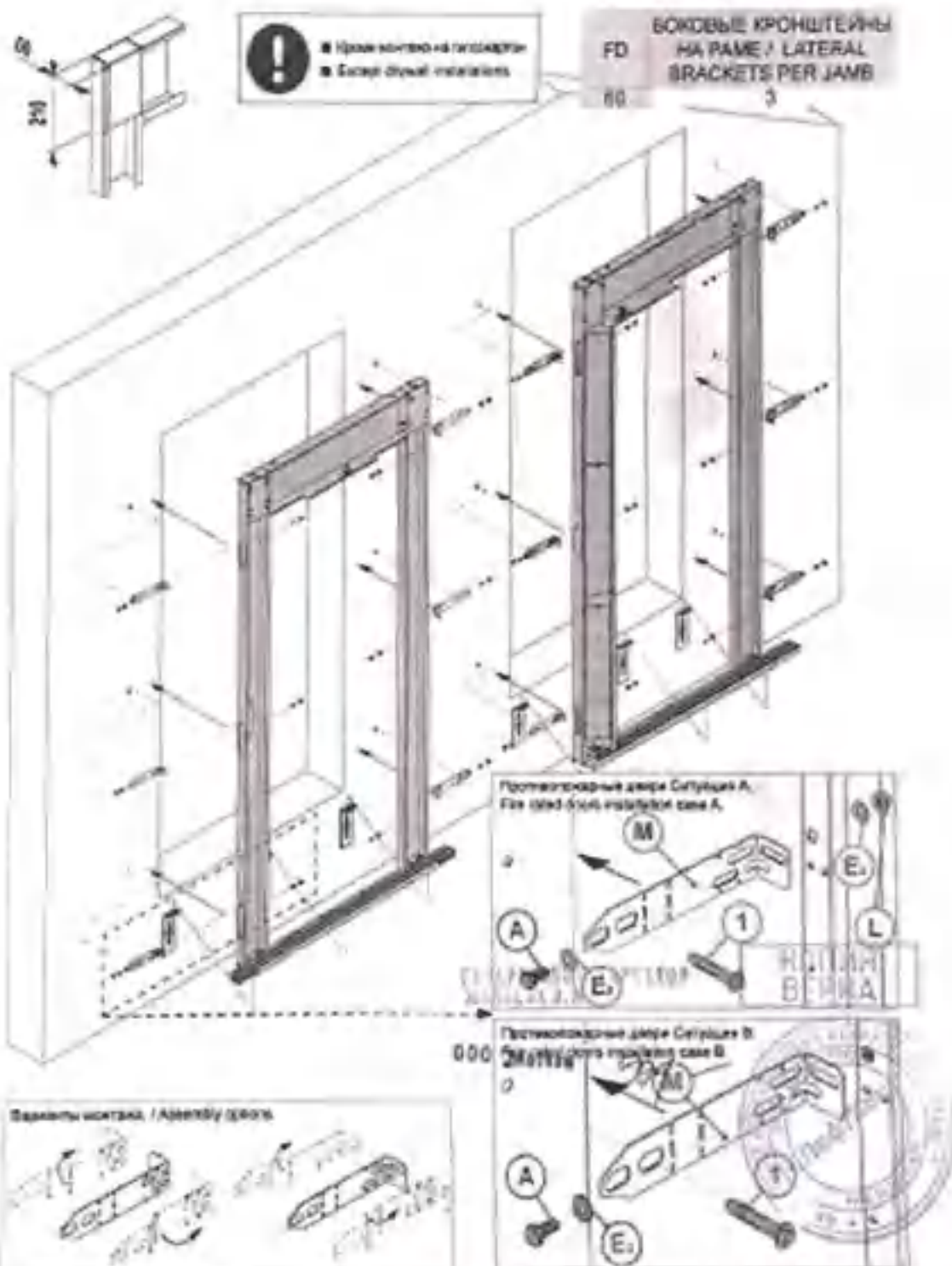


PREMIUM
PREMIUM BASTANT



- Не повреждать поверхность
- Не использовать изоляцию





PREMIUM
PREMIUM BASTANT



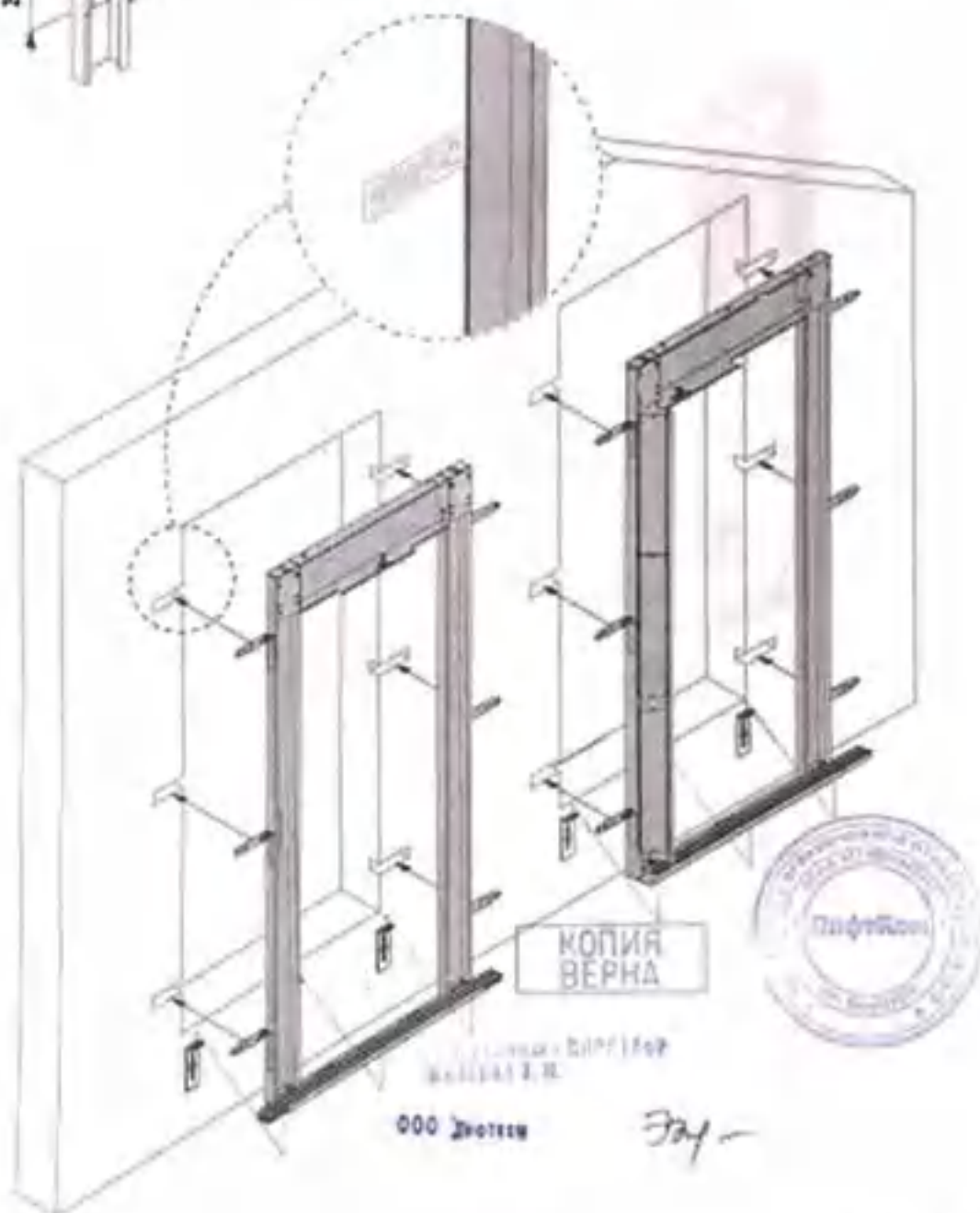
- Крепеж на стене не выполняется
- Except drywall installations

БЕКОВЫЕ КРОШТЕЙНЫ
НА РАМЕ / LATERAL
BRACKETS PER JAMB

FD

60

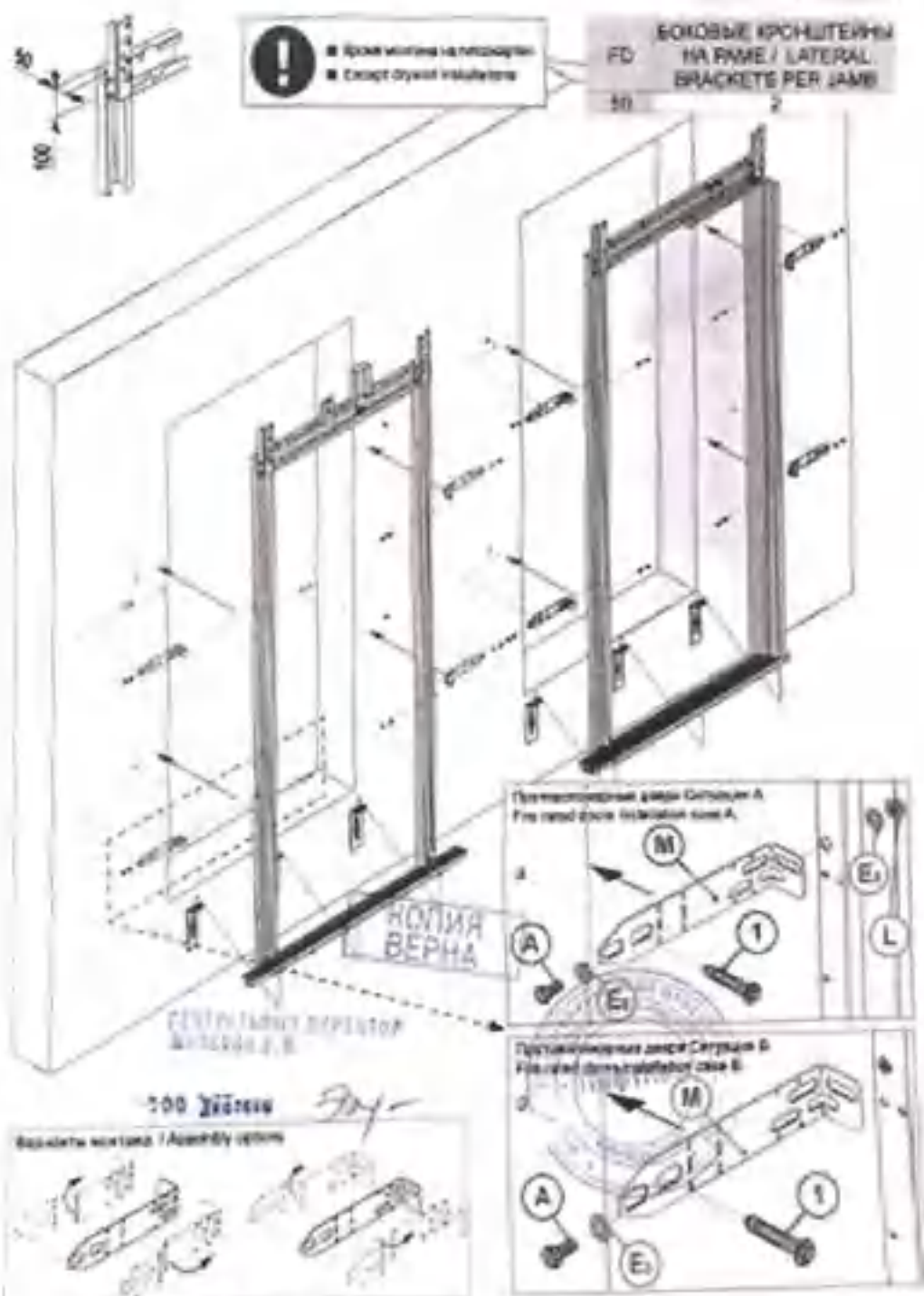
3



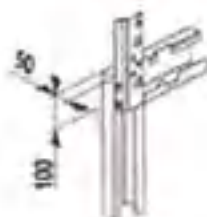
КОПИЯ
ВЕРНА

000 2022

ЭЗМ



PREMIUM



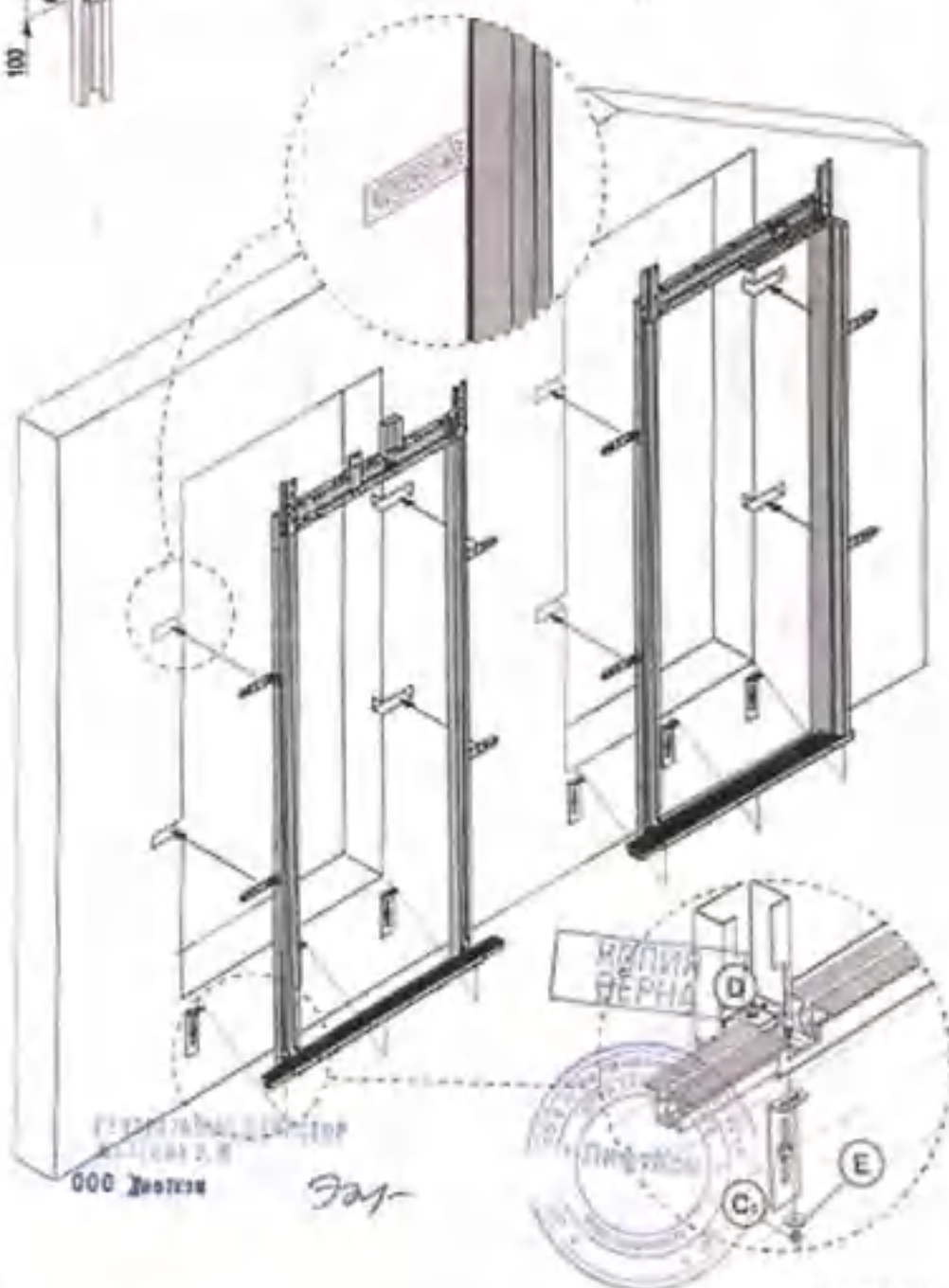
- Прокладка на изоляцию
- Exempt of seal insulation

БОКОВЫЕ КРОШТЕЙНЫ
НА РАМЕ / LATERAL
BRACKETS PER JAMB

FD

50

2



ООО «ПСК»

Экз.

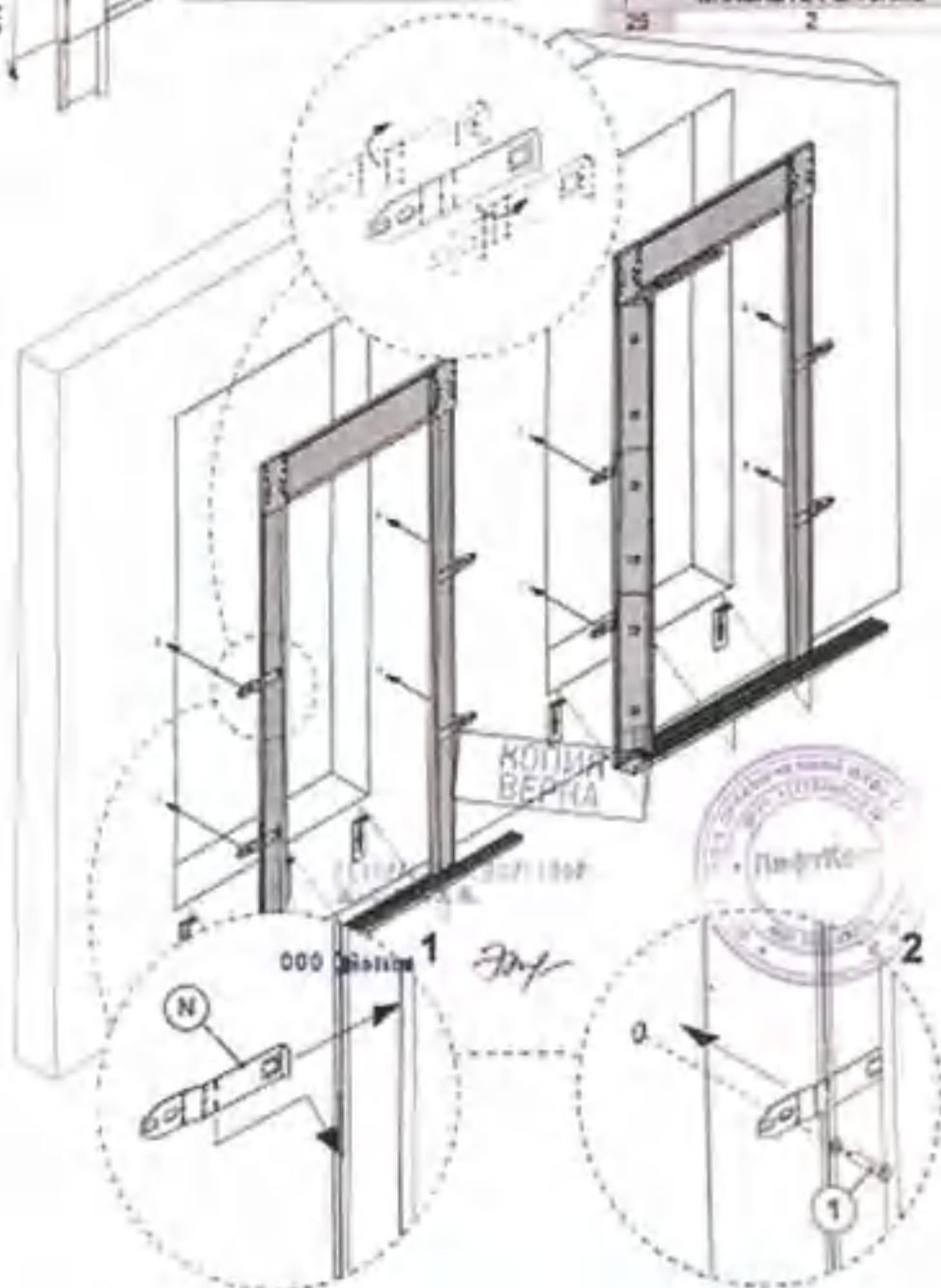


- **Explain** the role of the **business plan**
- **Explain** the role of the **business plan**

FD-228

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ
НА РАМЕ / LATERAL
BRACKETS PER JAMB

1



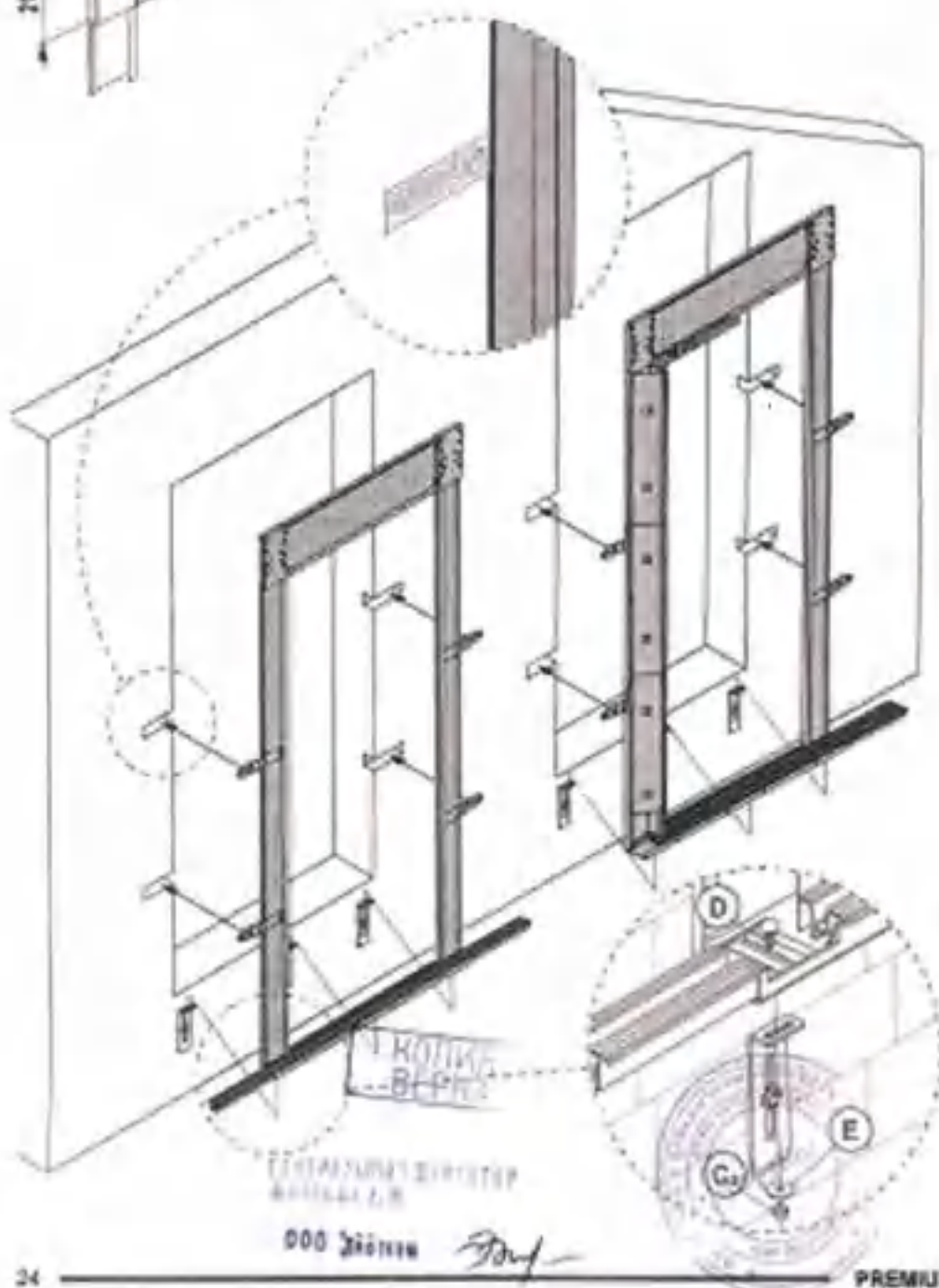
PREVIEW



- Кронштейны на боковины
- Excess styvel installation

FD
25

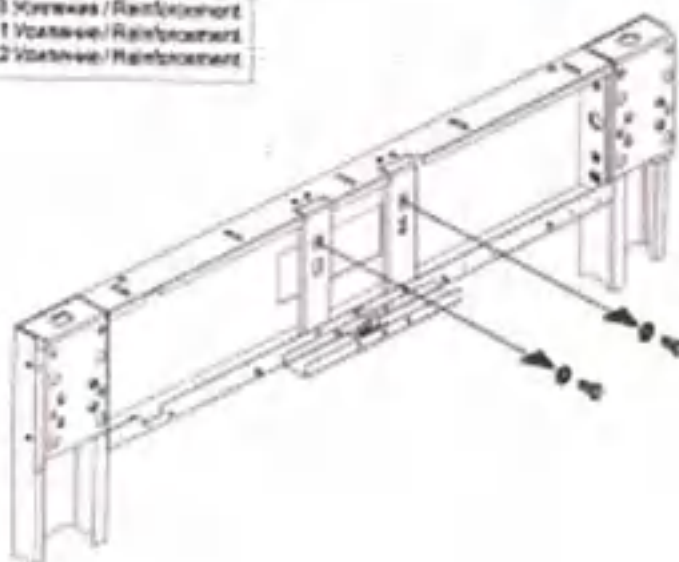
БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ
НА РАМУ / LATERAL
BRACKETS PER FRAME



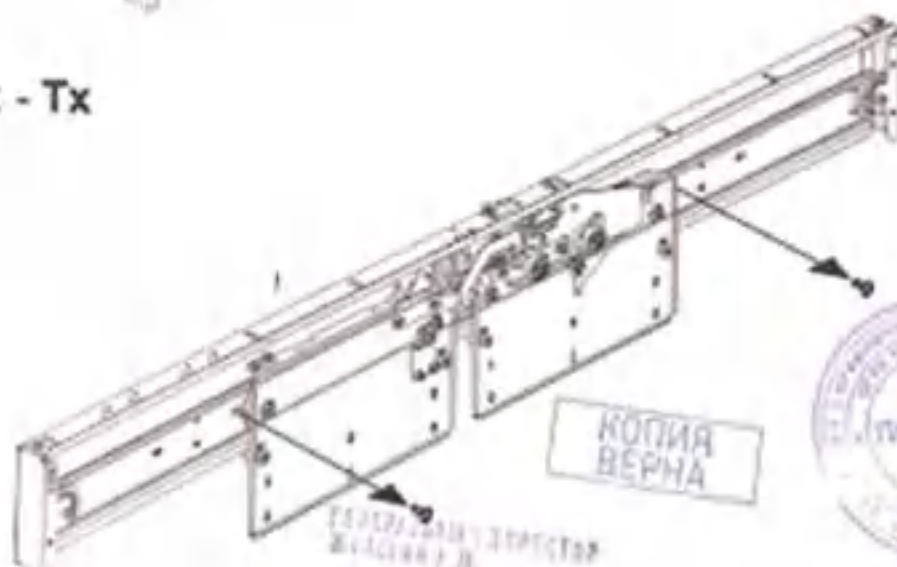
C4



PL 750 - 900 3 Vite / Vite / Reinforcement
 PL 1 000 - 1 150 1 Vite / Vite / Reinforcement
 PL 1 200 - 3 000 2 Vite / Vite / Reinforcement

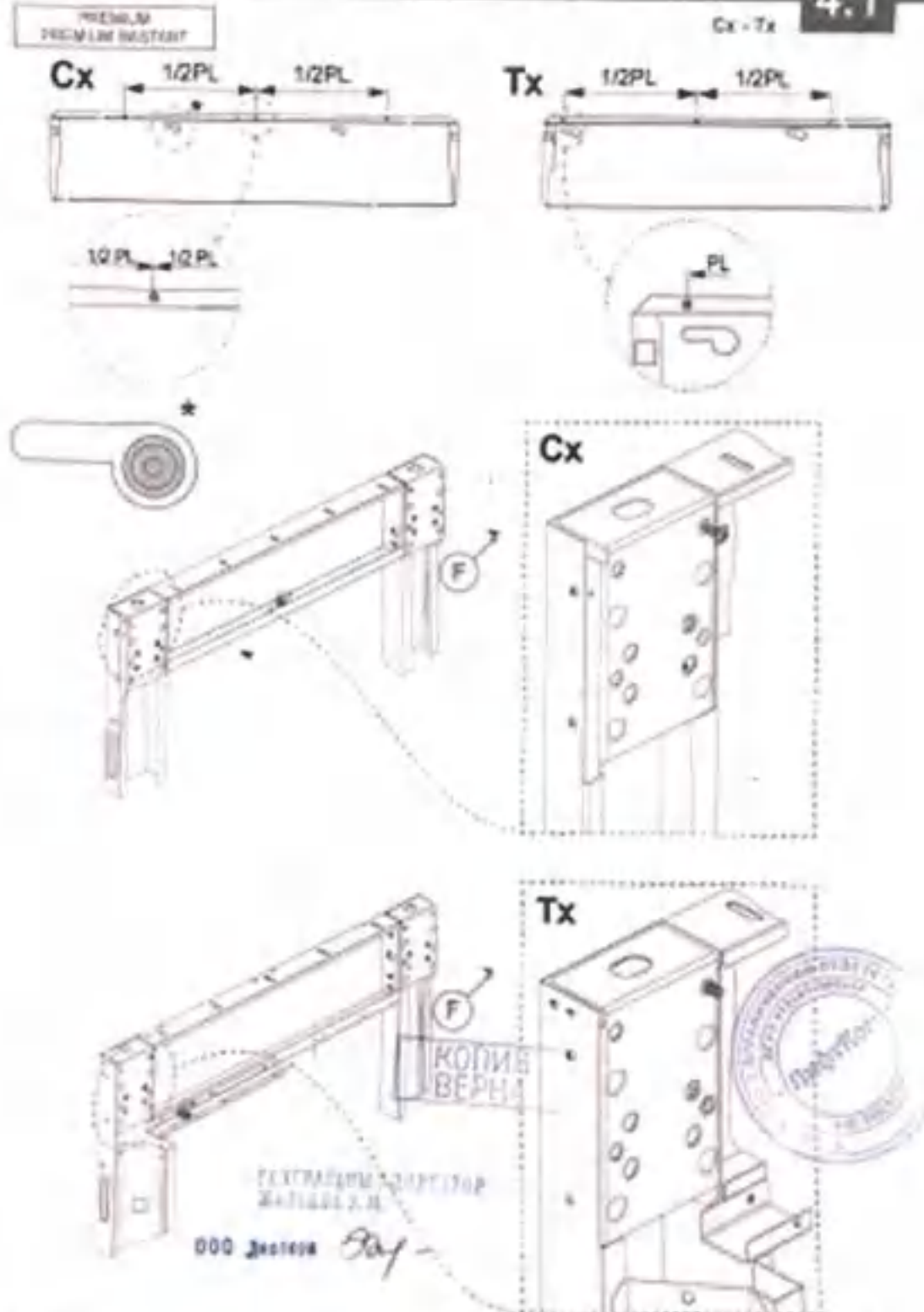


Cx - Tx

КОПИЯ
ВЕРНА

ООО «ПСК»

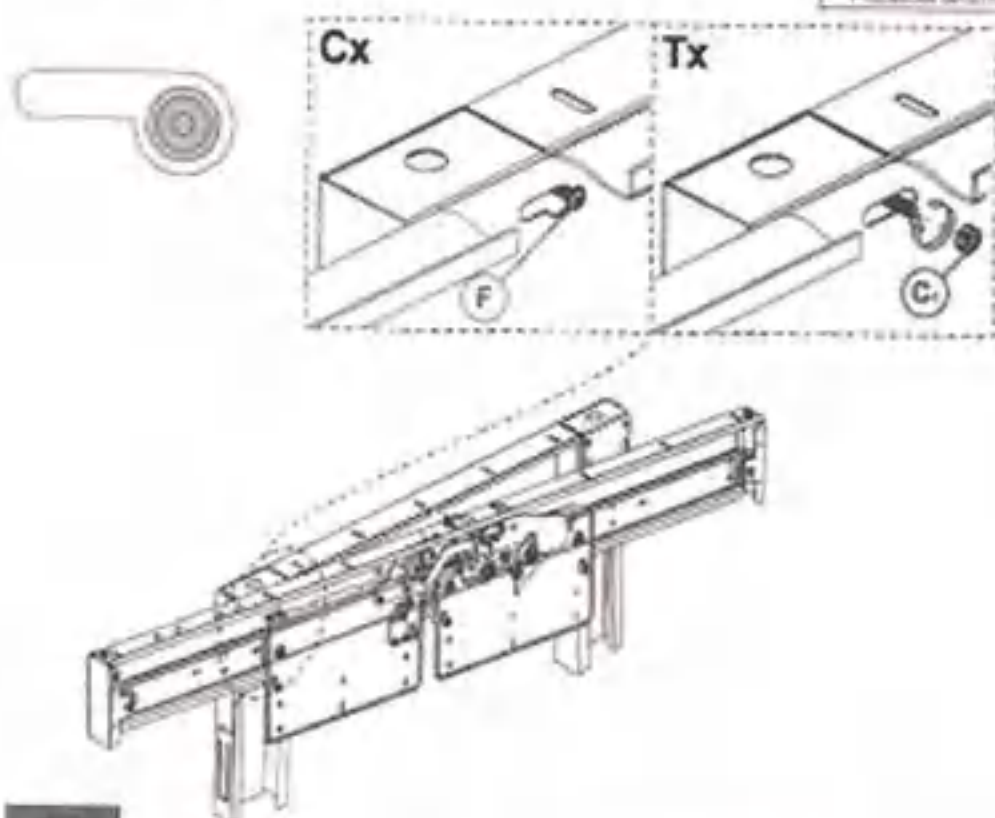
904-



Cs + Tx

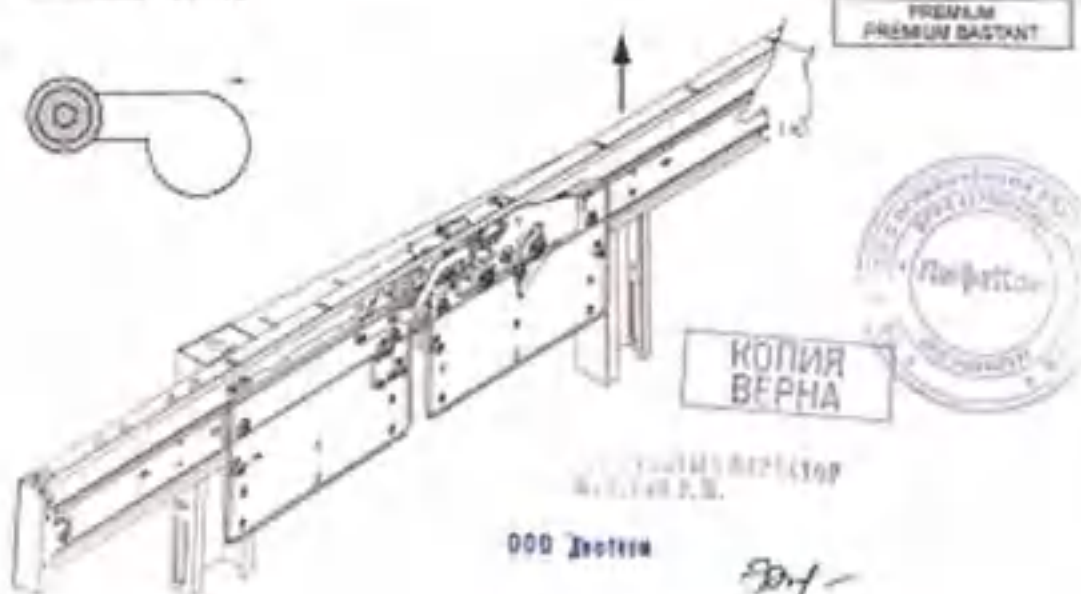
© 2004 by Blackwell Publishing Ltd *Journal of Internal Medicine* 255: 103–110

Page 2 of 2
Printed on: 2014-07-14 10:14:07



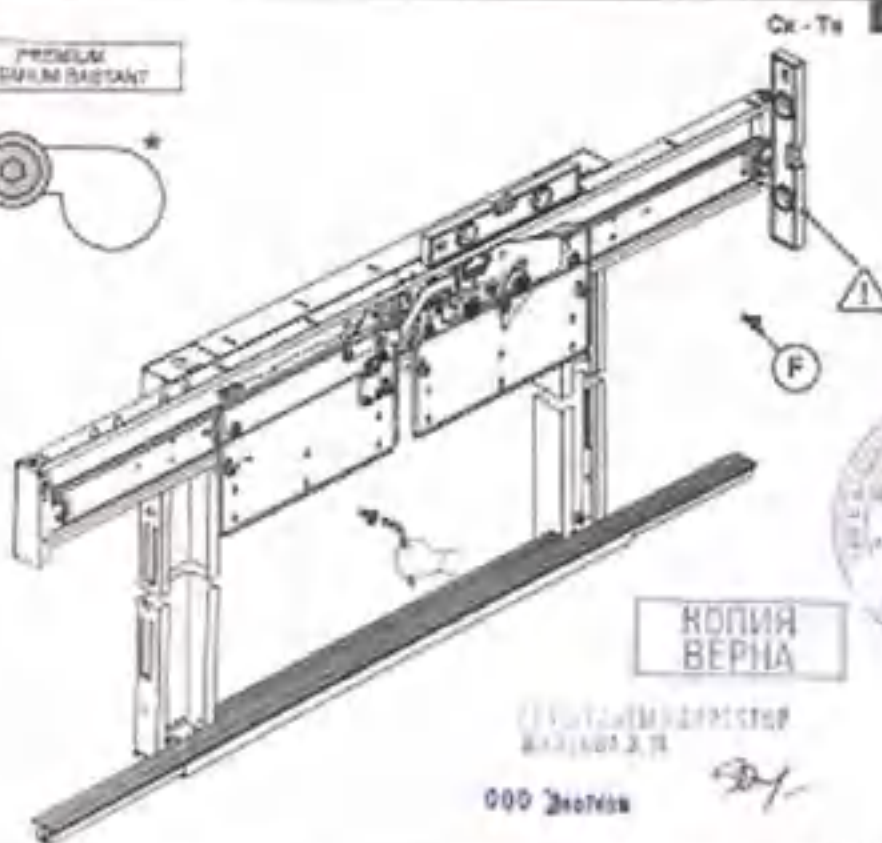
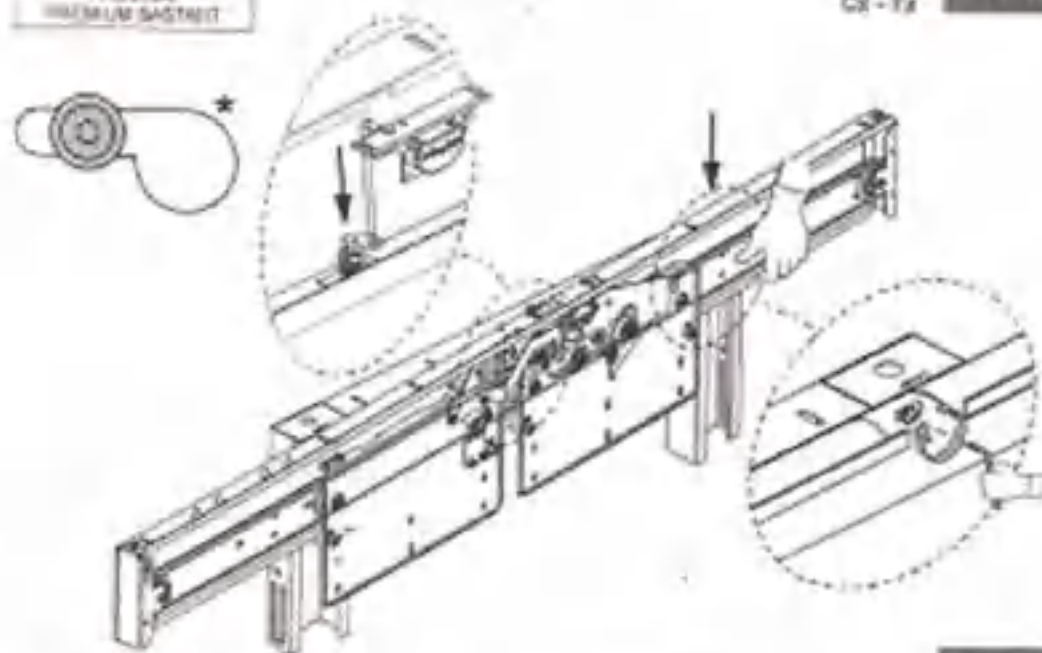
Ca = Te

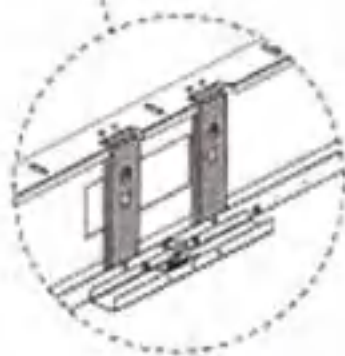
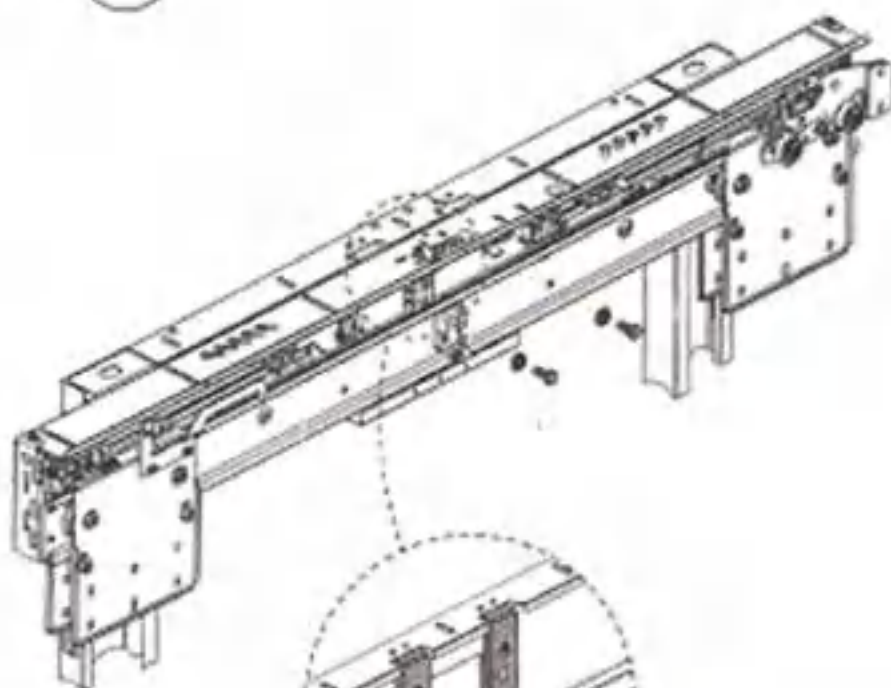
**PREMIUM
PREMIUM DISTANT**



PREMIUM

37



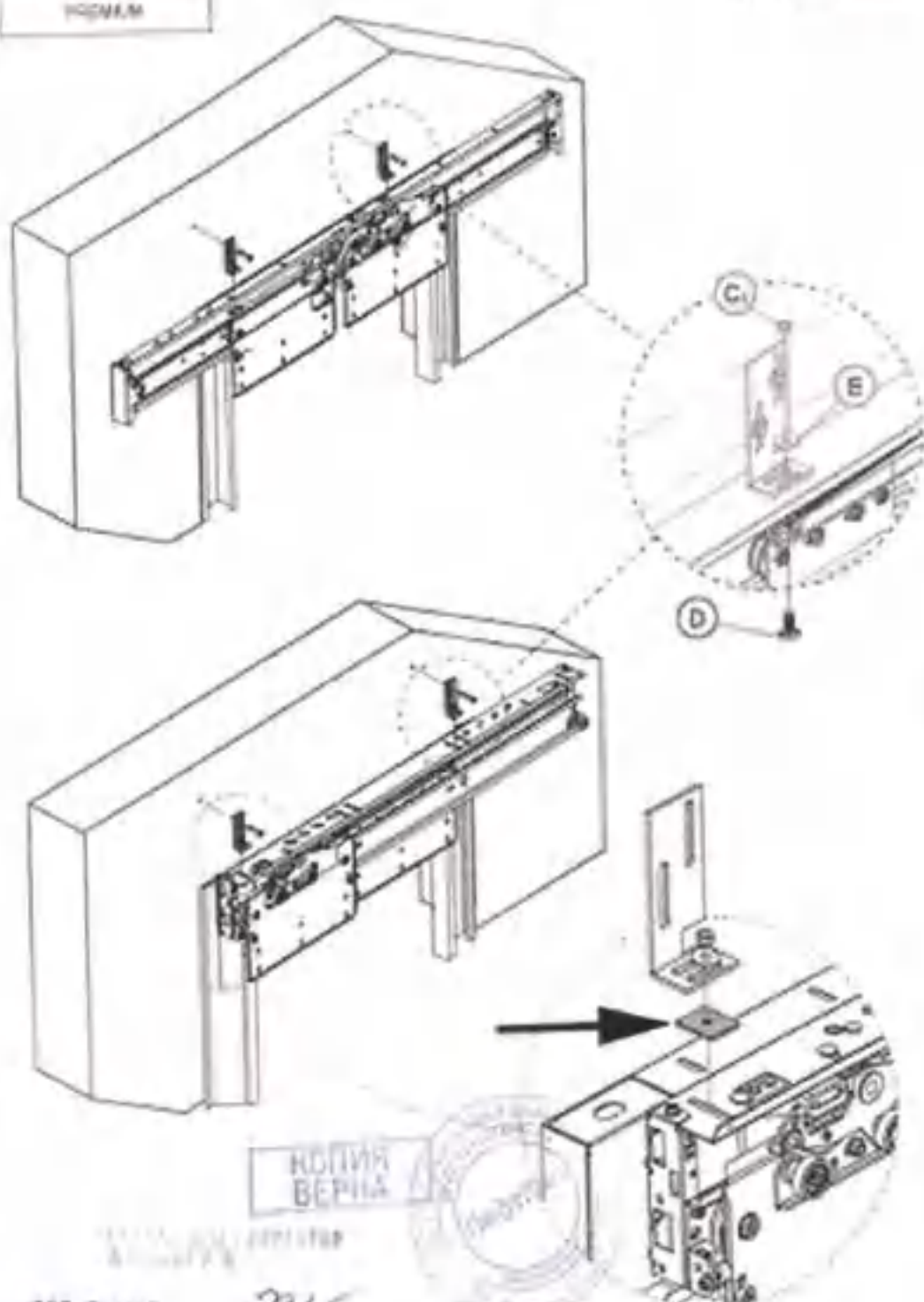


КОПИЯ
ВЕРНА



Исполнитель: ДИРЕКТОР
В. П. Л. Л. Л.
ООО «ПСК»

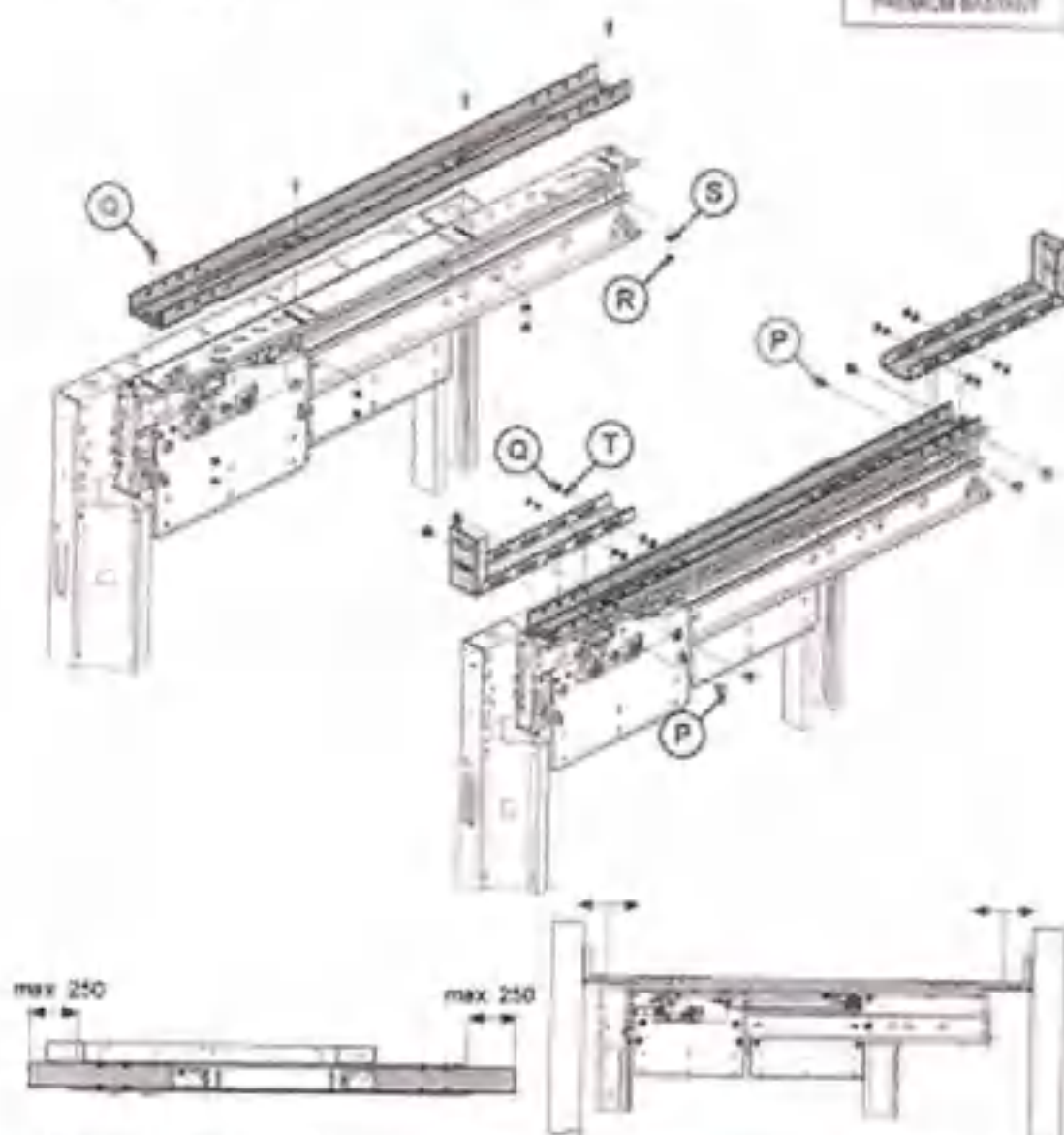
201-



ООО Знатеко

РОДИОН
ВЕРНИА

PREMIUM

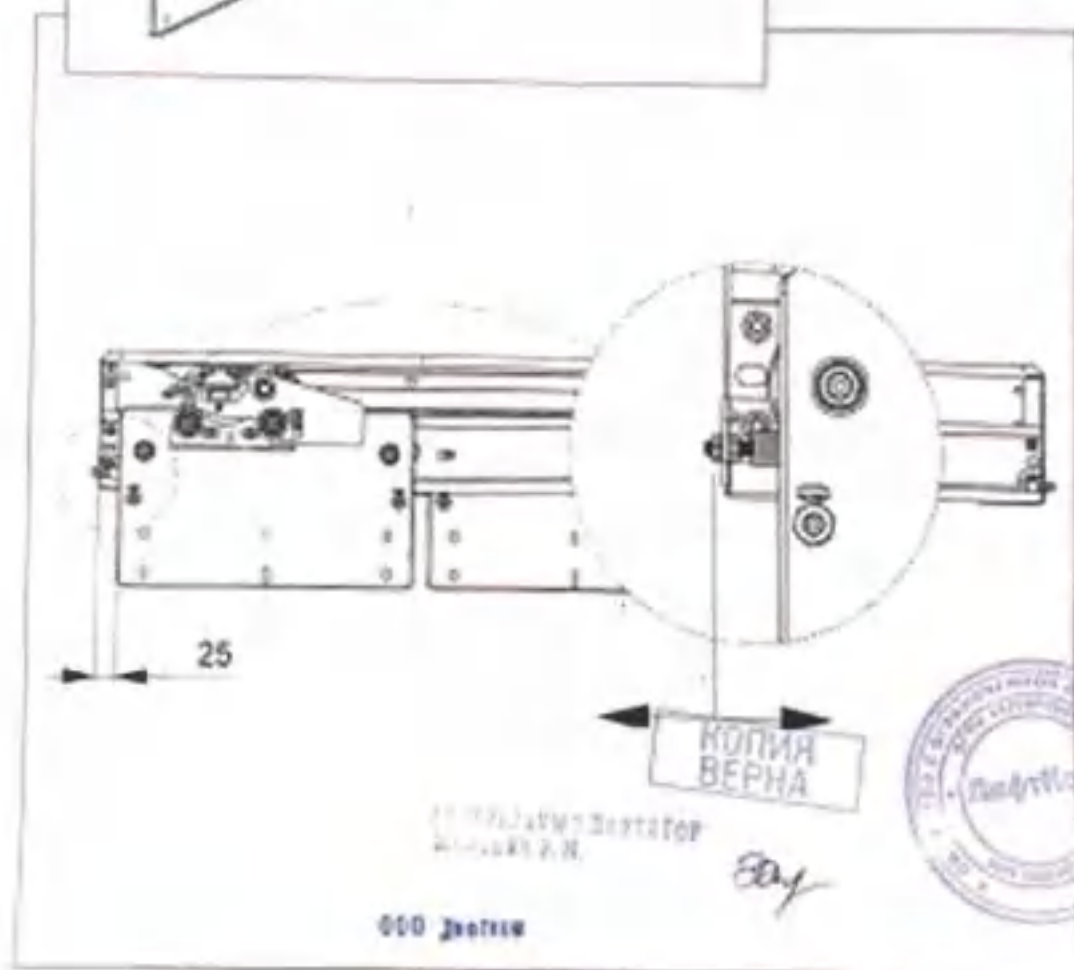
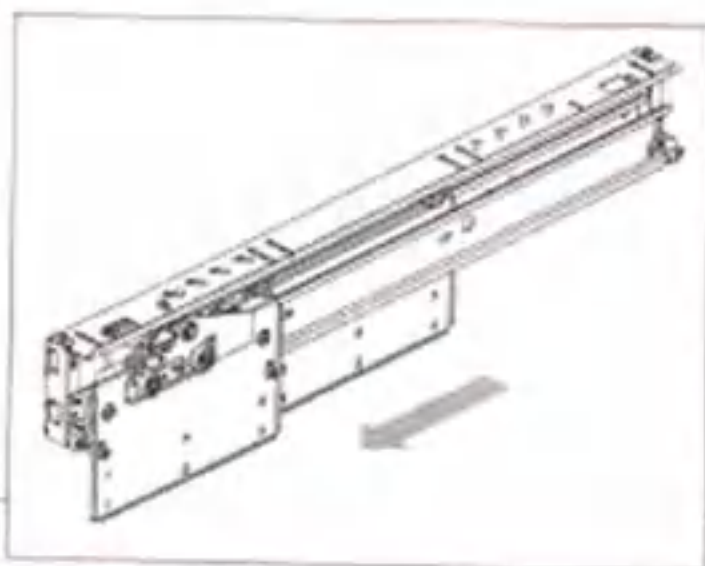


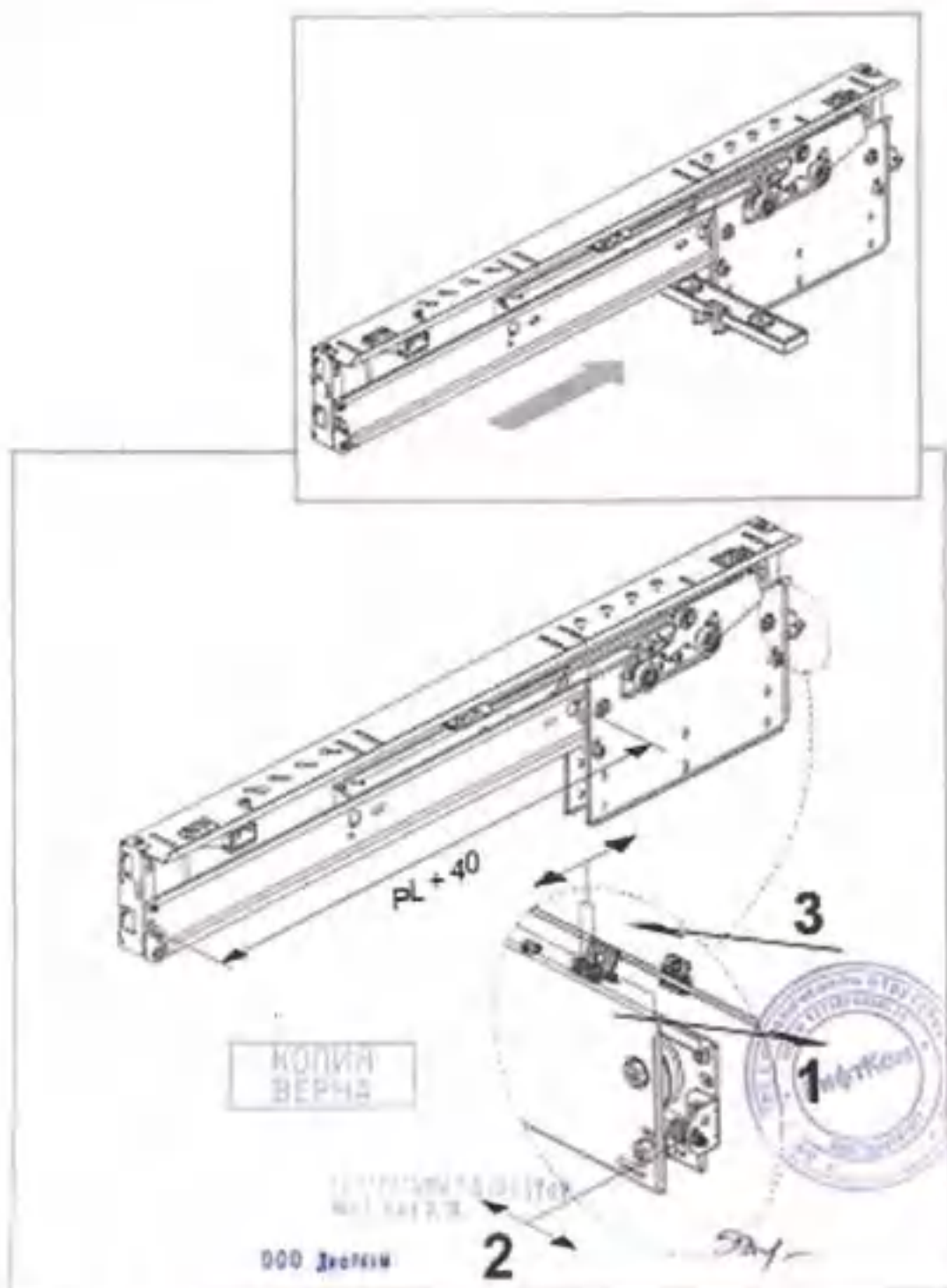
Ref / Code: TEB-BP03R0000							
N°	Мат. / Mat.	Описание / Description	Quantity	N°	Мат. / Mat.	Описание / Description	Quantity
P		DIN 903 M8 x 16	x8	S		NF E25-511-M508	x4
Q		DIN 933 M8 x 20	x4	T		DIN 125-A/M5	x6
R		DIN 934 M8	x12				

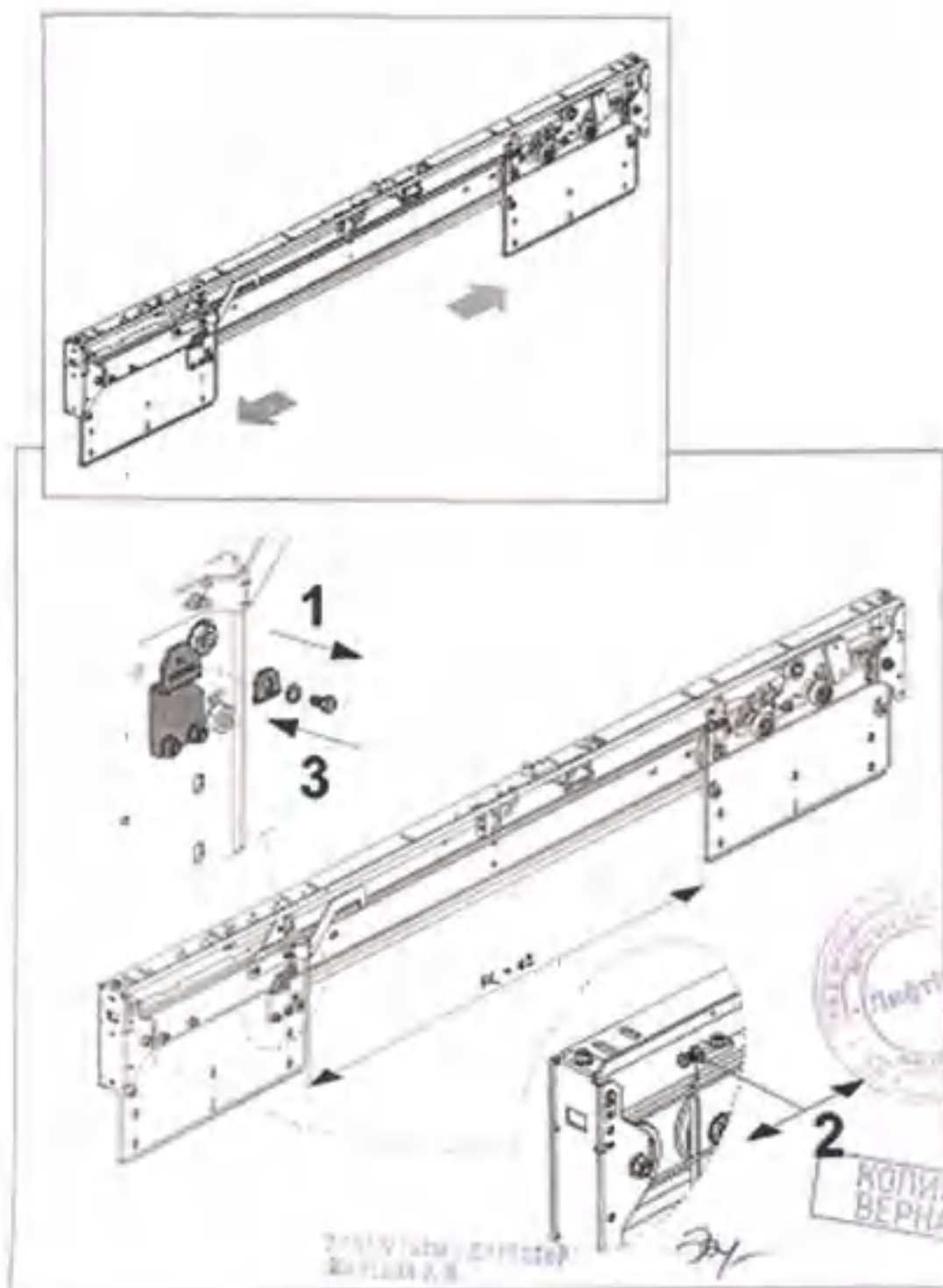
PREMIUM

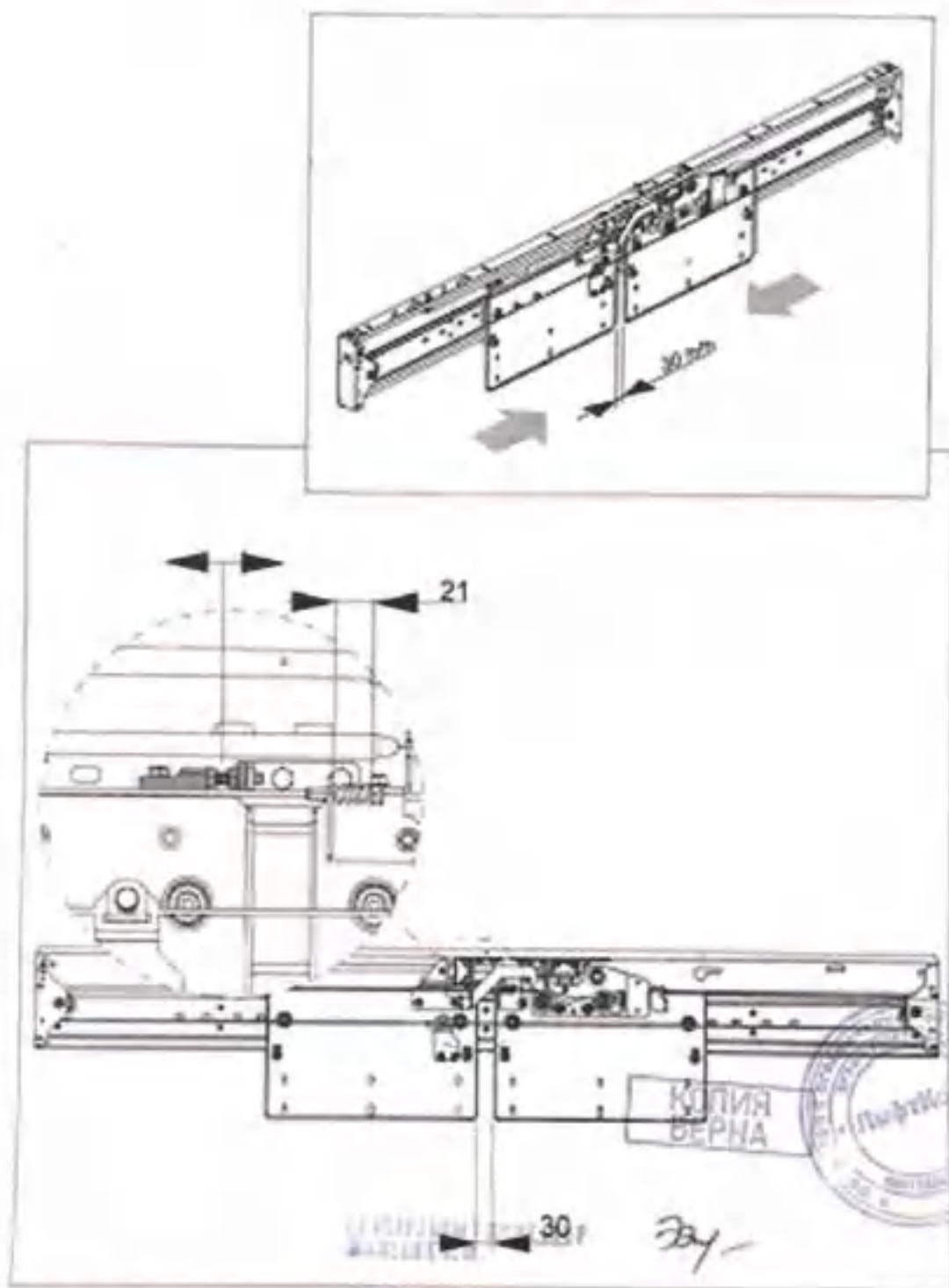
ООО Застра

31

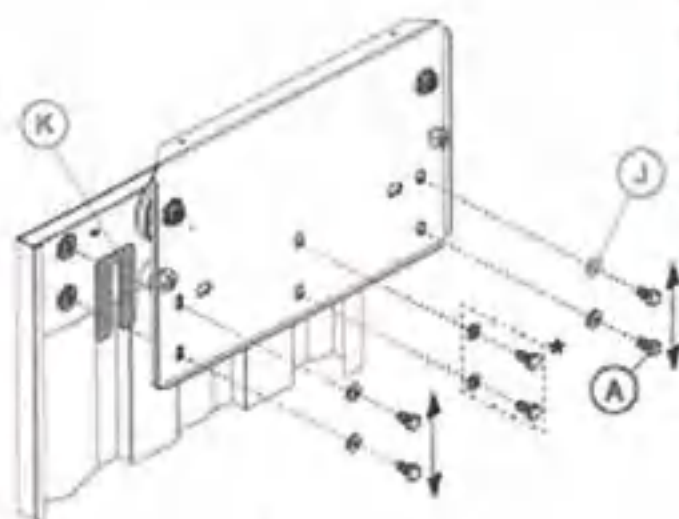








1



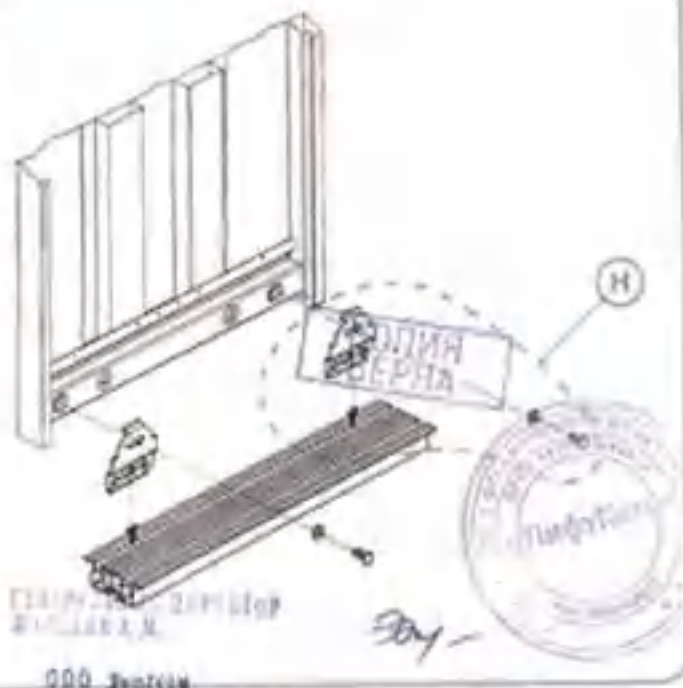
Кроме/Except

T1	PL = 100
T2	PL = 1 200
T3	PL = 1 800
C2	PL = 1 200
C4	PL = 2 400

2A

EN 81-71 C2C 0

020522



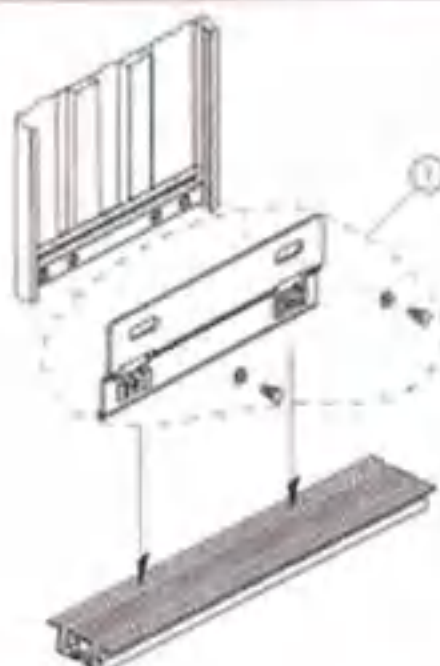
АЛЮМИНОВЫЙ
ПОРОК 8мм

ALUMINIUM 8mm
RECESS TRACK

ООО «ВСК»

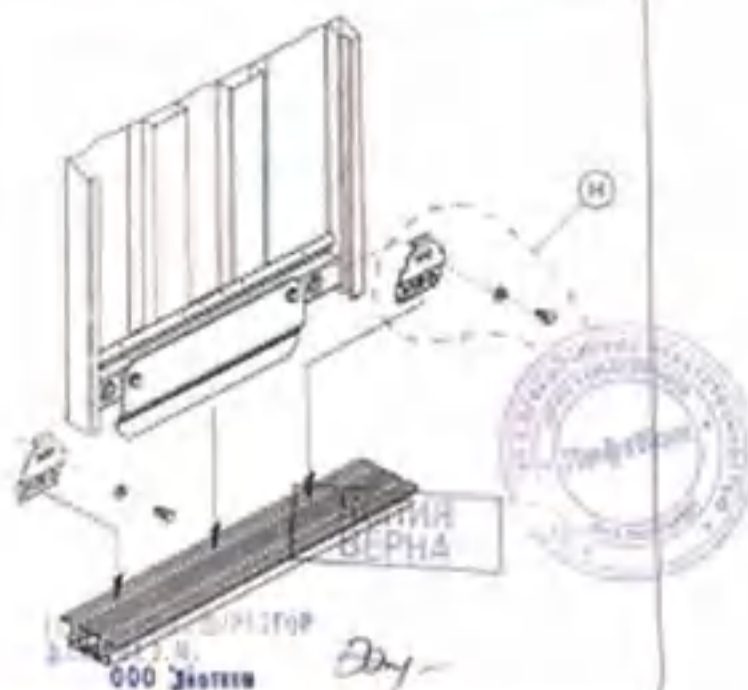
2B

EN 81-71 Cat. 1&2

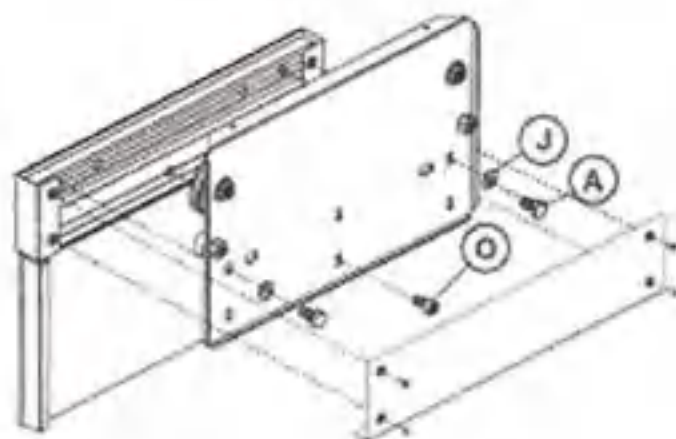
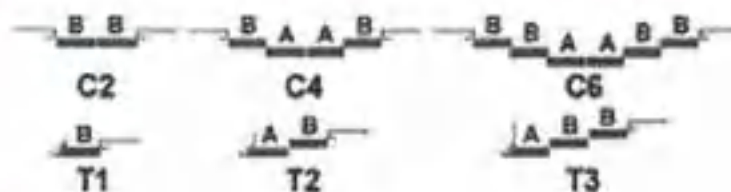
C4 - PL 350 - 1.000
C6 - PL ≤ 1.600
T3 - PL ≤ 750АЛЮМИНИЙ
ПОРОГ Бес
ALUMINIUM 3 mm
RECESS TRACK

2C

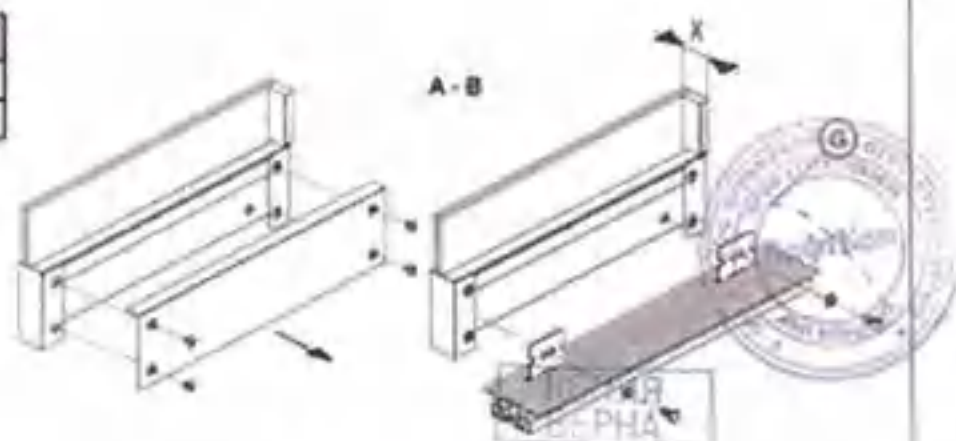
EN 81-71 Cat. 1&2

C2
C4 - PL > 1.000
C6 - PL > 1.600
T2
T3 - PL > 750АЛЮМИНИЙ
ПОРОГ Бес
ALUMINIUM 3 mm
RECESS TRACK

Стекло в раме
сверху и снизу
Full glass in
skirting

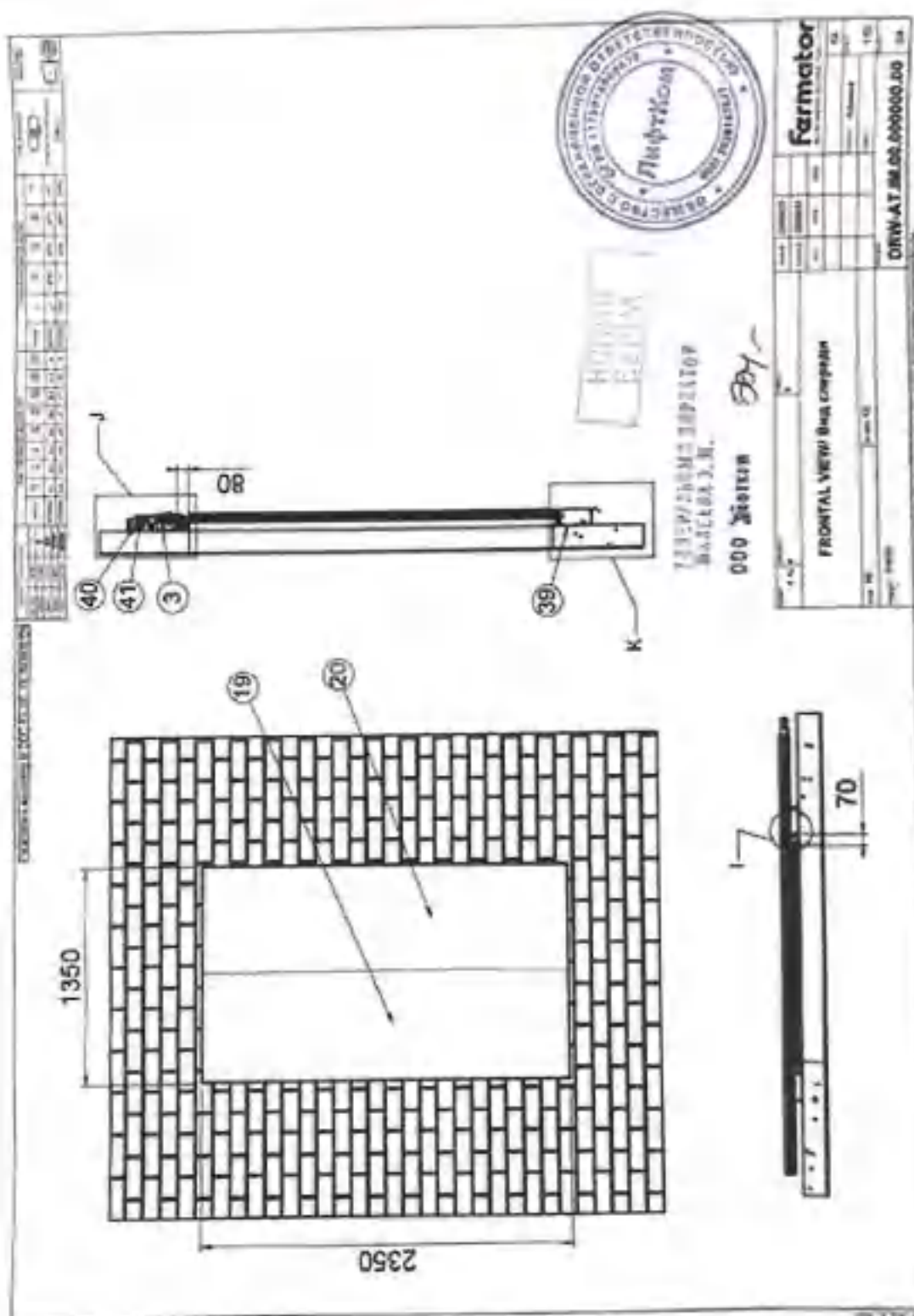


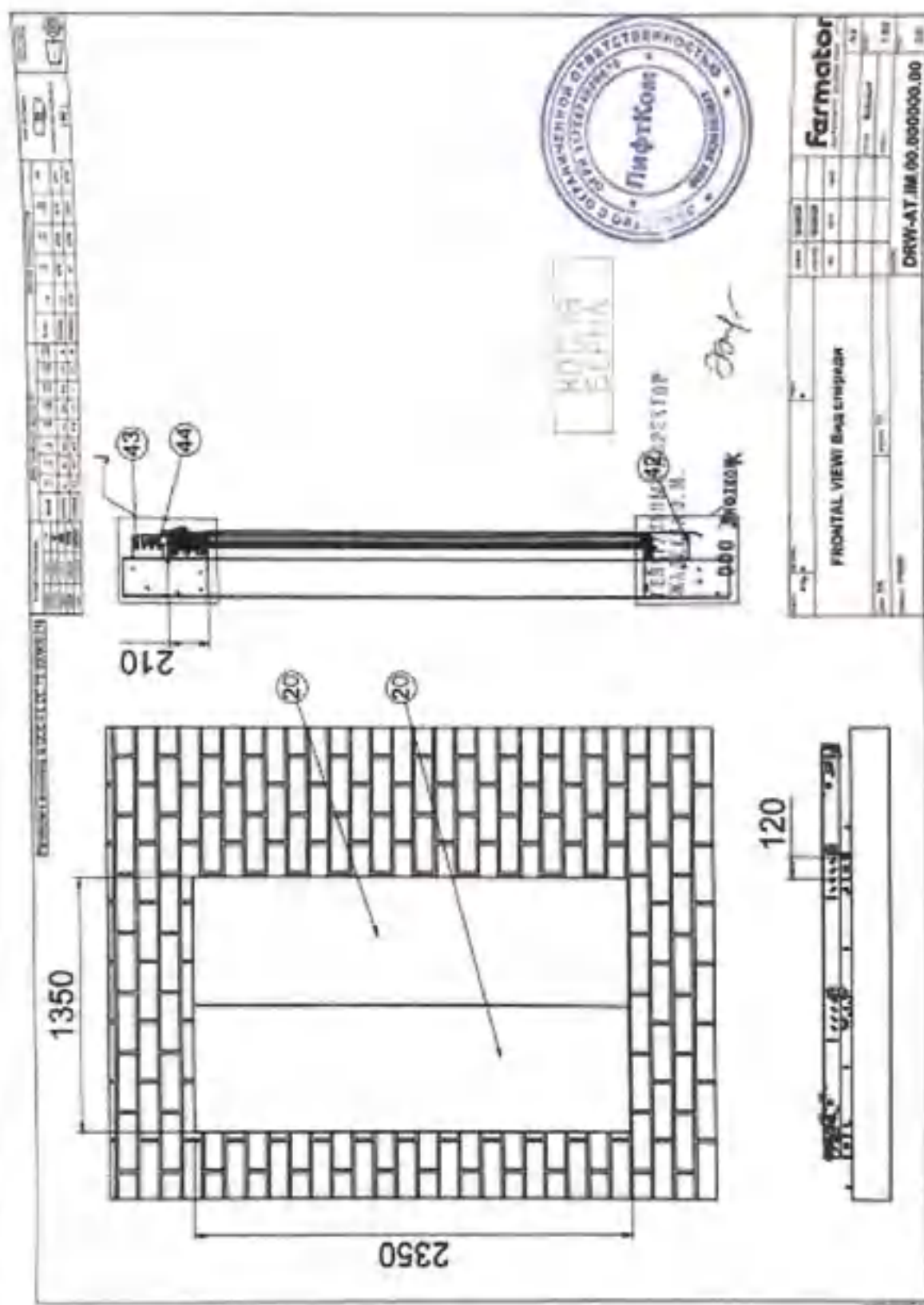
X	
A	35.7
B	41.7

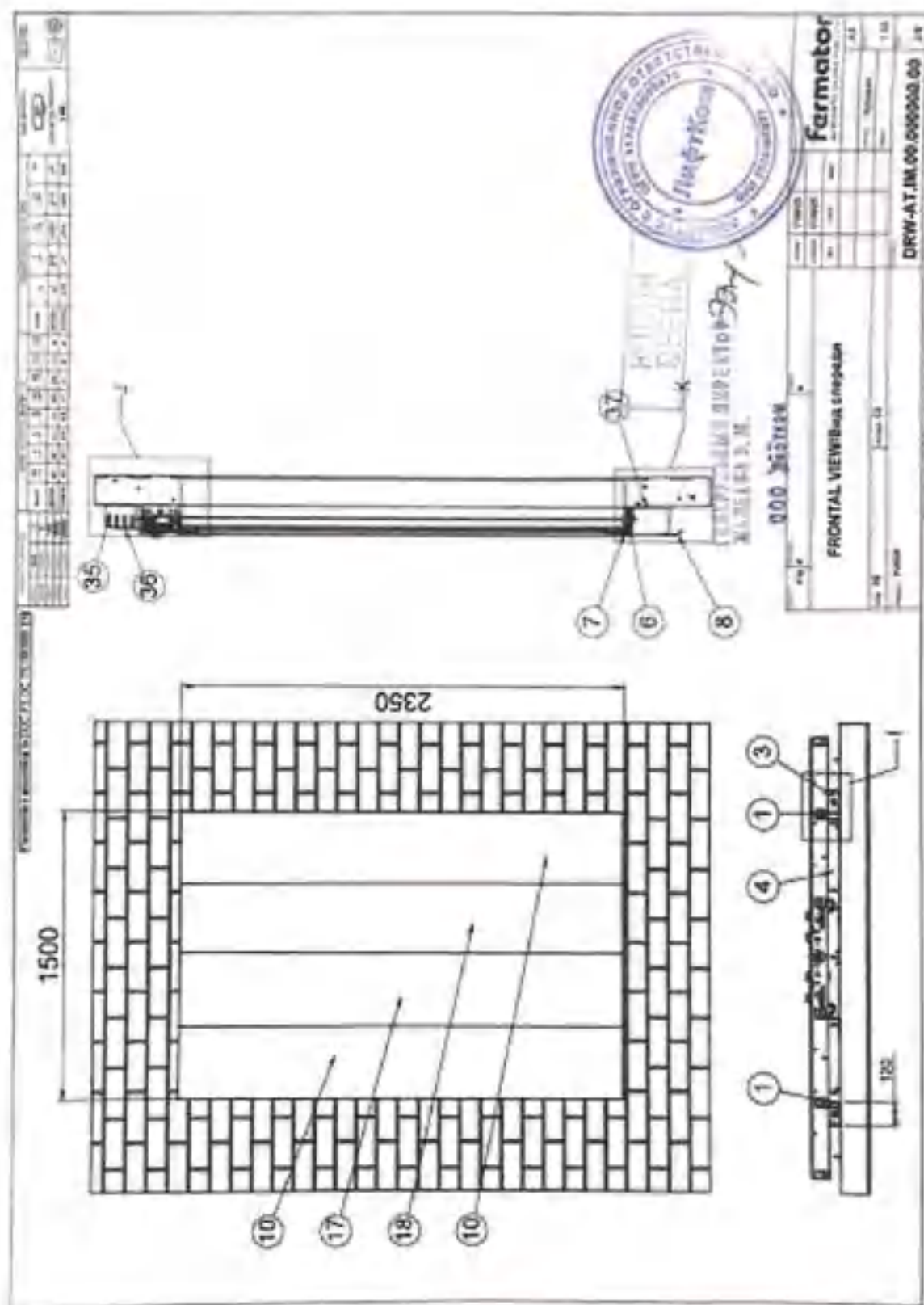


ИЗДАНИЕ ПРОЕКТА
01.06.2023 г.
ООО «ПСК»

304







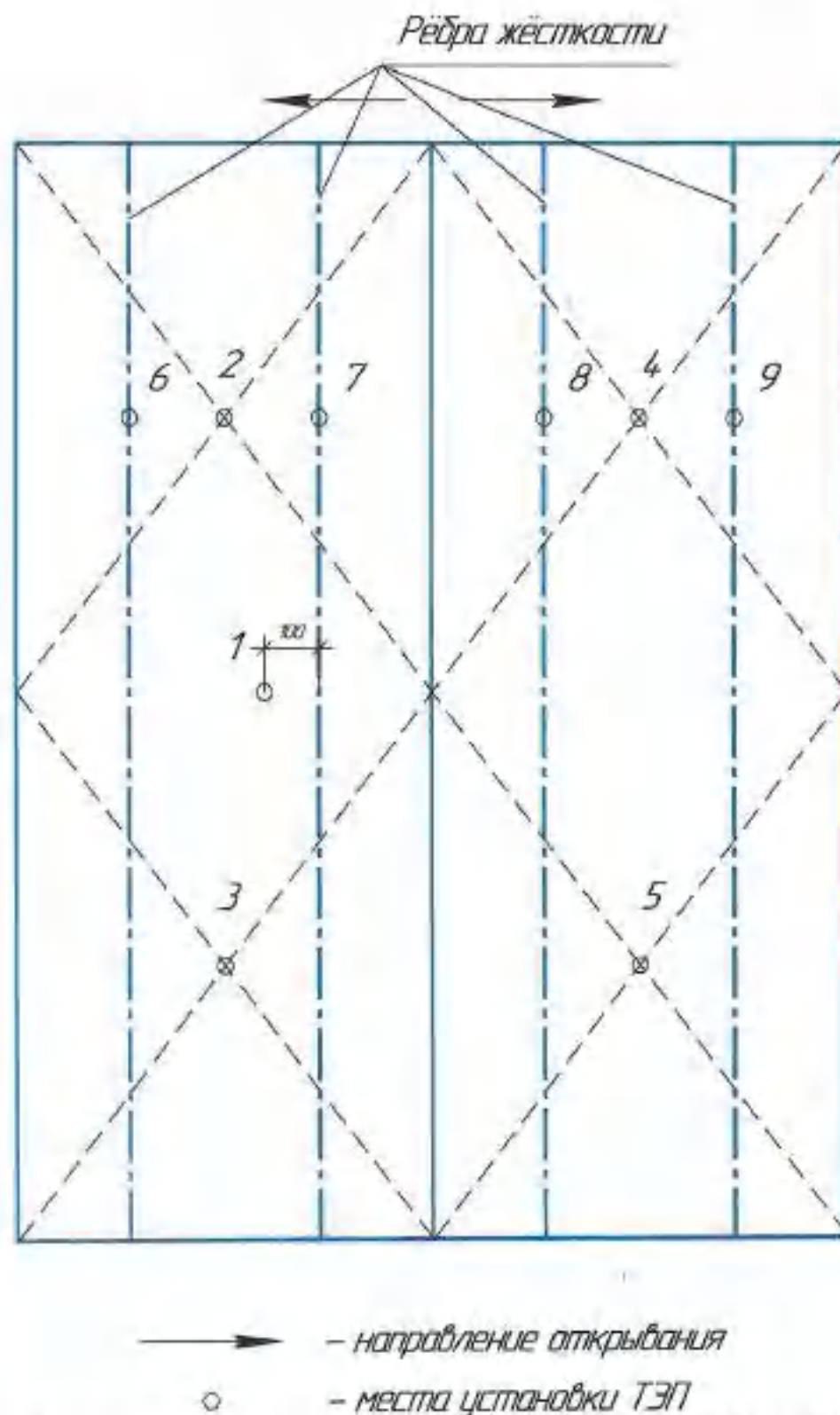


Рис. Д.1. Схема установки терморпар на необогреваемой поверхности створок образца № 11-03-2026-6/1

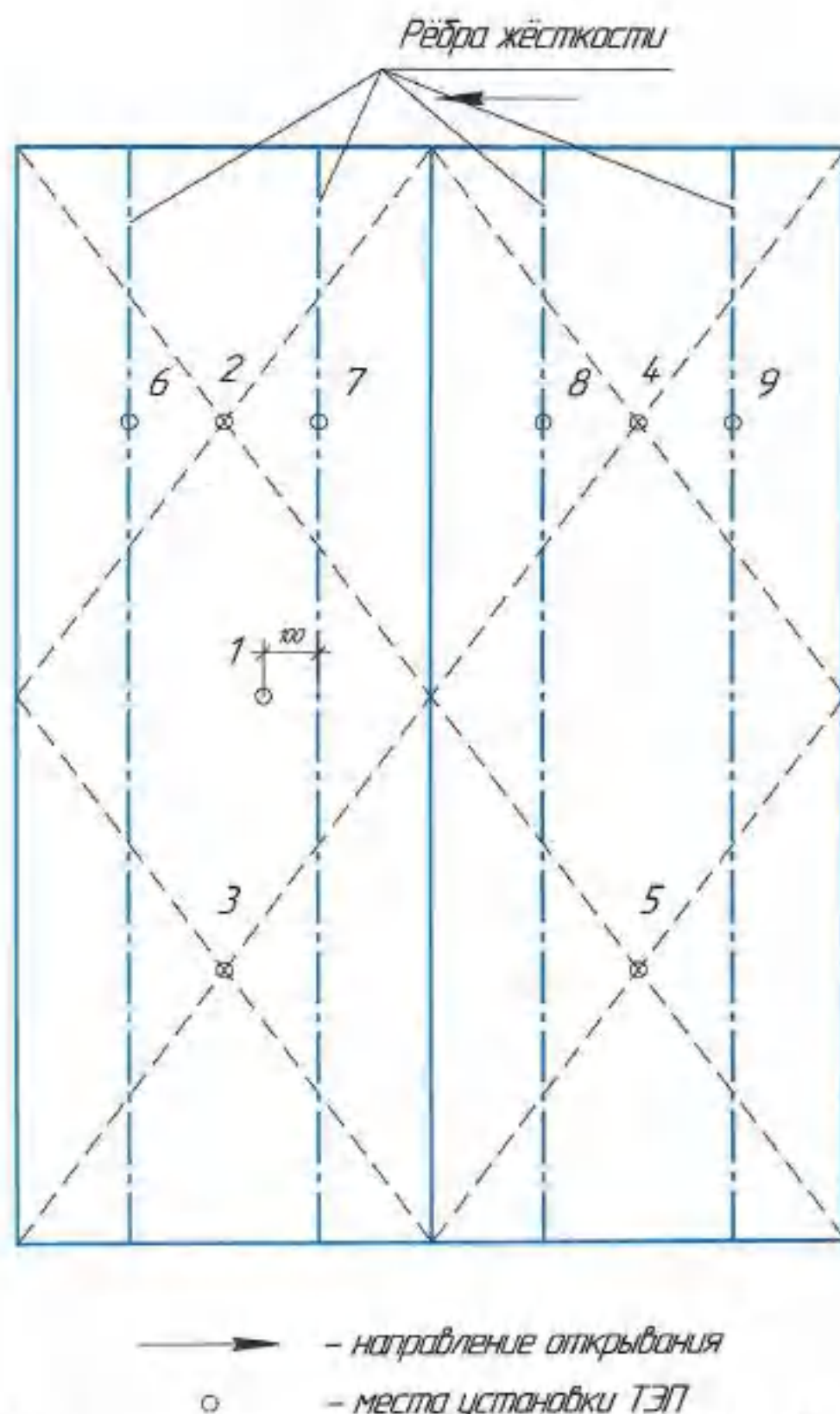


Рис. Д.2. Схема установки термодатчиков на необогреваемой поверхности створок образца № 11-03-2026-6/2

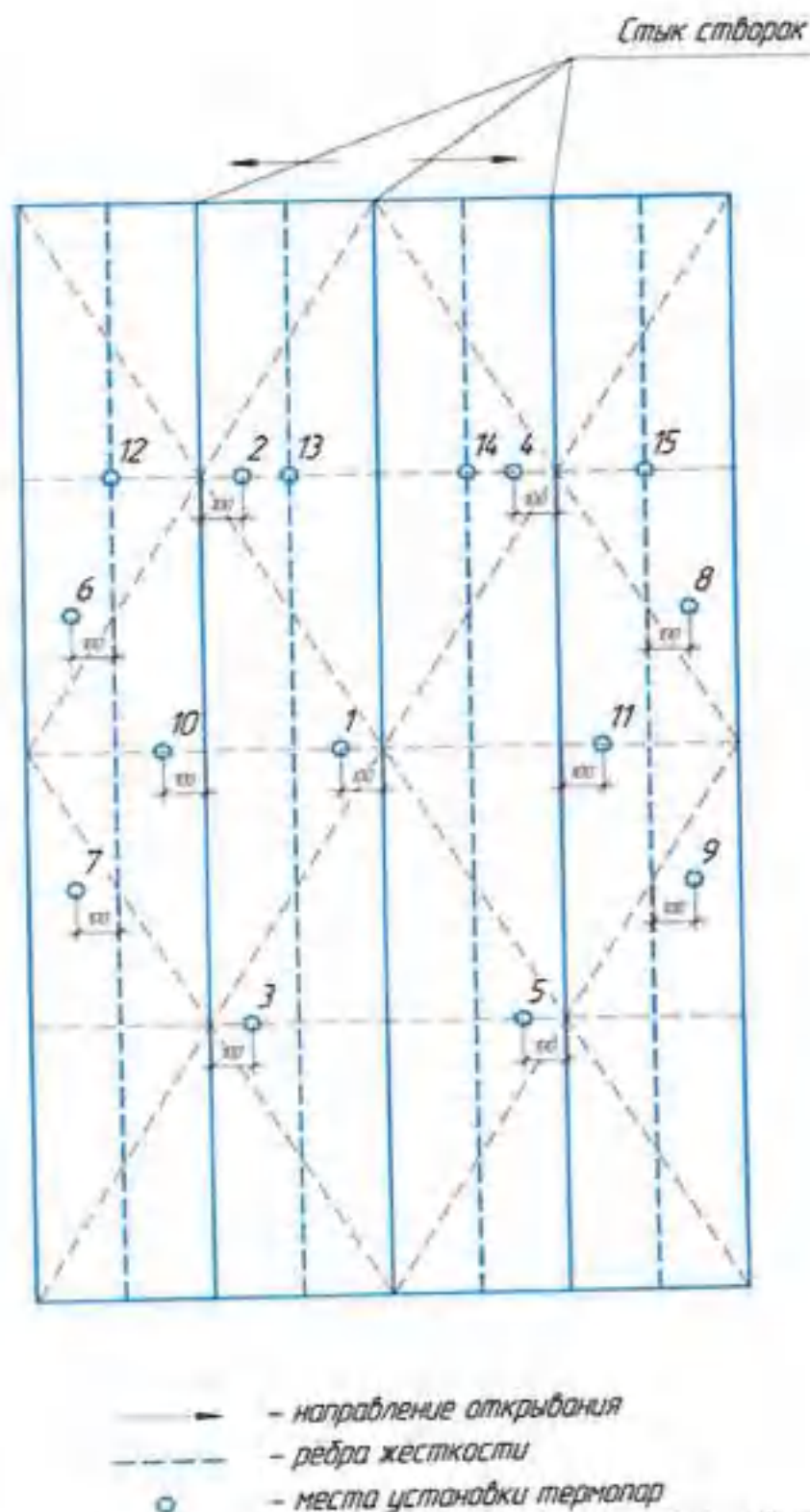


Рис. Д.2. Схема установки термопар на необогреваемой поверхности створок образца № 11-03-2026-6/3

—КОНЕЦ ПРОТОКОЛА—