

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. 43Н

Испытательная Лаборатория

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

Адреса мест осуществления деятельности:

140162, Россия, Московская область, Раменский район, село Константиново, здание-склад-навес, часть нежилого помещения № 1;

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

Телефон: +74954813340, адрес электронной почты: info.pskpb@gmail.com

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: ТРИБ.RU.ИН90



УТВЕРЖДАЮ

Зам. руководителя ИЛ ООО «ПСК»

В.Г. Курочкин

подпись

09 06 2016

## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ ППБ-478/06-2026 от 09.06.2026

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двустворчатые центрального открывания, тип C2, горизонтально-раздвижные двустворчатые телескопические бокового открывания, тип T2, 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) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип C2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм - 1 шт.;

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопические бокового открывания, тип T2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм - 1 шт.

### 1.2 Идентификация и состояние образца(ов)

Поступил образец двери модели «40/10 F.R. E 30», типа C2, 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 центрального открывания 2 створчатая модель 40/10 F.R. E30 C2;
- Модель: «40/10 F.R. E 30»;
- Тип: C2;
- Предел огнестойкости: E30;
- Габаритные размеры проема: 2100x1050;
- Дата изготовления: 06.2025;
- Заводской номер: № 271398-M-001;
- Знак обращения на рынке.

Поступил образец двери модели «40/10 F.R. E 30», типа T2, 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 телескопического бокового открывания 2-створчатая модель 40/10 F.R. E30 T2;
- Модель: «40/10 F.R. E 30»;
- Тип: T2;
- Предел огнестойкости: E30;
- Габаритные размеры: 2100x1050;
- Дата изготовления: 04.2026;
- Заводской номер: № 271446-M-001;
- Знак обращения на рынке.

На образцах имеется этикетка органа по сертификации, на которой указано:

– акт отбора № 05-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025 г.

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:<br>зав.№ 271398-М-001:<br><br>зав.№ 271446-М-001: | $(2100 \pm 0,47) \times (1050 \pm 0,31)$<br><br>$(2101 \pm 0,47) \times (1051 \pm 0,31)$ |
| 5     | Толщина металла, мм:<br>зав.№ 271398-М-001:<br><br>зав.№ 271446-М-001:             | $1,20 \pm 0,05$<br><br>$1,20 \pm 0,05$                                                   |
| 6     | Количество:<br>зав.№ 271398-М-001:<br>зав.№ 271446-М-001:                          | 1 шт.<br>1 шт.                                                                           |
| 7     | Код ТН ВЭД                                                                         | 8431 31 000 0                                                                            |

1.3 В процессе идентификации образцу присвоен номер:

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм, зав. № 271398-М-001 – № 20-03-2026-7/1;

- Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопические бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм, зав. № 271448-М-001 – № 20-03-2026-7/2.

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 № 05-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025.

Поверхность образцов без повреждений, в результате идентификации установлено, что внешний вид предоставленных на испытание образцов соответствует предоставленной заказчиком документации и акту отбора образцов.

1.5 Образцы поступили в испытательную лабораторию 20.03.2026 г.

1.6 Образцы заявлены на следующие пределы огнестойкости

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

- № 20-03-2026-7/1 – Е30.

- № 20-03-2026-7/2 – Е30.

## **2. Наименование и контактные данные заказчика<sup>(\*)</sup>**

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

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

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

Уникальный номер записи в реестре аккредитованных лиц РОСС RU.0001.11ПБ68.

Телефон: +7(495) 481-33-40, e-mail: info.pskpb@gmail.com

Код ОКПО: 30132992

## **3. Наименование и контактные данные изготовителя<sup>(\*)</sup>**

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 № 05-ОС/10-07/25/1 от 23.07.2025

## **5. Идентификация применяемого метода(ы) 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-пилорама.

## **7. Сведения об отборе образцов**

ИЛ ООО «ПСК» не осуществляет отбор образцов и не несет ответственности за стадию отбора образцов. Отбор проведен экспертом органа по сертификации ОС ООО «ПСК», в присутствии специалиста ИЛ ООО «ПСК». Акт отбора № 05-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 строительных конструкций, №ИО77        | 03.07.2026               | —                                                                   |
| Стальной шуп (диаметр 6 мм), №ВО49                                                          | —                        | Определение предельного состояния конструкции                       |
| Стальной шуп (диаметр 25 мм), ВО50                                                          | —                        | Определение предельного состояния конструкции                       |
| Цифровой фотоаппарат Canon PowerShot SX500 IS, № ВО45                                       | —                        | Фотофиксация                                                        |
| Цифровая видеокамера HD Canon LEGRIA HF R706, № ВО44                                        | —                        | Видеофиксация                                                       |
| Ноутбук DELL, № ВО391                                                                       | —                        | Регистрация данных                                                  |
| Вентилятор радиальный, ВР280-46-№6,3, №ВО12                                                 | —                        | Перемещение воздуха и других невзрывоопасных газопаровоздушных сред |

Таблица 3

| Наименование средств измерений, инвентарный номер                                      | Диапазон (пределы) измерений                                               | Класс точности, погрешность                                                    | Срок очередной проверки |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| 1                                                                                      | 2                                                                          | 3                                                                              | 4                       |
| Секундомер электронный «Интеграл С-01», № СИ426                                        | $(0 \div 3,6 \cdot 10^4)$ с                                                | $\pm (9,6 \cdot 10^{-6} T_x + 0,01)$ с                                         | 25.11.2026              |
| Прибор электроизмерительный цифровой Oxiix P99-MLA-3-0.5-RS485, №СИ736                 | $(0 \div 380)$ В,<br>$(45 \div 65)$ Гц                                     | $\pm 0,1 \%$ , $\pm 0,05$ Гц                                                   | 17.12.2026              |
| Рулетка измерительная металлическая, Fisco, модель TLSM, № СИ513                       | $(0 \div 10)$ мм<br>$(0 \div 10)$ см<br>$(0 \div 10)$ дм<br>$(0 \div 5)$ м | $\pm 0,15$ мм<br>$\pm 0,20$ мм<br>$\pm 0,30$ мм<br>$\pm [0,3 + 0,15 (L-1)]$ мм | 18.11.2026              |
| Преобразователь термоэлектрический, ДТПК025-1211.2000, № СИ309                         | $(-40 \div 333)$ °C,<br>$(333 \div 1300)$ °C                               | $\pm 2,5$ °C, $\pm 0,0075 \cdot (t)$ °C                                        | 15.02.2028              |
| Преобразователь термоэлектрический, ДТПК025-1211.2000, № СИ318                         | $(-40 \div 333)$ °C,<br>$(333 \div 1300)$ °C                               | $\pm 2,5$ °C, $\pm 0,0075 \cdot (t)$ °C                                        | 15.02.2028              |
| Преобразователь термоэлектрический, ДТПК025-1211.2000, № СИ325                         | $(-40 \div 333)$ °C,<br>$(333 \div 1300)$ °C                               | $\pm 2,5$ °C, $\pm 0,0075 \cdot (t)$ °C                                        | 15.02.2028              |
| Преобразователь термоэлектрический, ДТПК025-1211.2000, № СИ340                         | $(-40 \div 333)$ °C,<br>$(333 \div 1300)$ °C                               | $\pm 2,5$ °C, $\pm 0,0075 \cdot (t)$ °C                                        | 16.02.2028              |
| Преобразователь термоэлектрический, ДТПК025-1211.2000, № СИ344                         | $(-40 \div 333)$ °C,<br>$(333 \div 1300)$ °C                               | $\pm 2,5$ °C, $\pm 0,0075 \cdot (t)$ °C                                        | 16.02.2028              |
| Прибор комбинированный Testo 622, № СИ413                                              | $(-10 \div 60)$ °C<br>$(10 \div 95)$ %<br>$(300 \div 1200)$ гПа            | $\pm 0,4$ °C<br>$\pm 3,0$ %<br>$\pm 5,0$ гПа                                   | 12.10.2026              |
| Штангенциркуль торговой марки «SHAN», № СИ527                                          | $(0,1 \div 200,0)$ мм                                                      | $\pm 0,05$ мм                                                                  | 07.09.2026              |
| Прибор для измерения и регулирования температуры многоканальный, Термодат-29М6, №СИ679 | $(-270 \div 2500)$ °C                                                      | $\pm 0,25$ % (+1 ед. мл. разряда)                                              | 02.02.2028              |
| Анемометр электронный ЭА-70(1) с зондом «обогреваемая струна», № СИ430                 | $(0,1 \div 5,0)$ м/с                                                       | $\pm (0,1 + 0,05V)$                                                            | 16.12.2026              |

## 9. Результаты испытаний

### 9.1 Дата(ы) лабораторной деятельности

Даты осуществления лабораторной деятельности: 23.03.2026 – 26.03.2026 гг.

### 9.2 Условия проведения испытаний

Образец № 20-03-2026-7/1:

Дата проведения испытаний: 24.03.2026 г.

Время начала и конца испытания: 10:12-10:50

Температура окружающей среды –  $(19,0 \pm 0,4) ^\circ\text{C}$ ;

Атмосферное давление –  $(92,4 \pm 0,5) \text{ кПа}$ ;

Относительная влажность –  $(60,4 \pm 3,0) \%$ ;

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

Напряжение сети электропитания:

фаза L1 –  $(216,8 \pm 0,2) \text{ В}$ ,

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

фаза L3 –  $(221,8 \pm 0,2) \text{ В}$ ,

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

Образец № 20-03-2026-7/2:

Дата проведения испытаний: 26.03.2026 г.

Время начала и конца испытания: 11:05-11:44

Температура окружающей среды –  $(19,8 \pm 0,4) ^\circ\text{C}$ ;

Атмосферное давление –  $(92,0 \pm 0,5) \text{ кПа}$ ;

Относительная влажность –  $(58,8 \pm 3,0) \%$ ;

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

Напряжение сети электропитания:

фаза L1 –  $(219,8 \pm 0,2) \text{ В}$ ,

фаза L2 –  $(221 \pm 0,2) \text{ В}$ ,

фаза L3 –  $(220,8 \pm 0,2) \text{ В}$ ,

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

### 9.3 Подготовка к проведению испытаний

Чертежи образца 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 шахты 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. Перед испытаниями осуществлялась проверка качества монтажа и работоспособность образцов. Работоспособность образцов проверялась путем открывания створок 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                                                                                                                                                                                                                              |
| 1.    | п.6 ГОСТ 30247.0-94      | Температурный режим в огневой камере | $T-T_0 = 345 \lg (8t+1)$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | в пределах нормы, рис. 1                                                                                                                                                                                                                 |
| 2.    | п.4.2' ГОСТ 30247.1-94   | Давление в печи                      | $(10 \pm 2) \text{ Па}$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | в пределах нормы, рис. 2                                                                                                                                                                                                                 |
| 3.    | п.9.2 ГОСТ 30247.3-2002  | Проверка габаритных размеров         | Образец заполнения входного (загрузочного) проема шахты лифта должен иметь размеры, предусмотренные технической документацией.<br>Двери, имеющие габаритные размеры по ширине и (или) высоте более 2600 мм, допускается изготавливать с уменьшением этого размера (этих размеров) до 2600 мм, сохраняя при этом их конструктивные особенности, влияющие на огнестойкость | Образцы:<br><u>№ 20-03-2026-7/1:</u><br>Ширина – $(1050 \pm 0,31) \text{ мм}$<br>Высота – $(2100 \pm 0,47) \text{ мм}$ ;<br><u>№ 20-03-2026-7/2:</u><br>Ширина – $(1051 \pm 0,31) \text{ мм}$<br>Высота – $(2101 \pm 0,47) \text{ мм}$ ; |
| 4.    | п.10.8 ГОСТ 30247.3-2002 | Проверка работоспособности           | До начала испытания на смонтированном образце должно быть проведено не менее 10 циклов открывания - закрывания створок.                                                                                                                                                                                                                                                  | проведено 10 циклов, отклонений не обнаружено                                                                                                                                                                                            |

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

Таблица 5

| Образец № 20-03-2026-7/1 |                 |                 |                 |                 |                |                 |                 |                 |                |
|--------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|----------------|
| 1                        | 2               | 3               | 4               | 5               | 6              | 7               | 8               | 9               | 10             |
| $3,5 \pm 0,05$           | $2,95 \pm 0,05$ | $3,4 \pm 0,05$  | $3,1 \pm 0,05$  | $3,6 \pm 0,05$  | $3,5 \pm 0,05$ | $3,10 \pm 0,05$ | $3,09 \pm 0,05$ | $2,8 \pm 0,05$  | $3,6 \pm 0,05$ |
| 11                       | 12              | 13              | 14              | 15              | 16             | 17              |                 |                 |                |
| $3,15 \pm 0,05$          | $3,55 \pm 0,05$ | $2,8 \pm 0,05$  | $3,05 \pm 0,05$ | $3,10 \pm 0,05$ | $2,5 \pm 0,05$ | $3,9 \pm 0,05$  |                 |                 |                |
| Образец № 20-03-2026-7/2 |                 |                 |                 |                 |                |                 |                 |                 |                |
| 1                        | 2               | 3               | 4               | 5               | 6              | 7               | 8               | 9               | 10             |
| $2,5 \pm 0,05$           | $3,05 \pm 0,05$ | $3,05 \pm 0,05$ | $2,90 \pm 0,05$ | $4 \pm 0,05$    | $3,9 \pm 0,05$ | $3,1 \pm 0,05$  | $3,3 \pm 0,05$  | $3,15 \pm 0,05$ | $3,2 \pm 0,05$ |
| 11                       | 12              | 13              | 14              | 15              | 16             | 17              |                 |                 |                |
| $2,95 \pm 0,05$          | $3,2 \pm 0,05$  | $2,95 \pm 0,05$ | $3,4 \pm 0,05$  | $3,65 \pm 0,05$ | $2,9 \pm 0,05$ | $3,3 \pm 0,05$  |                 |                 |                |

#### 9.4 Результаты испытаний образца

Изменение состояния образцов во времени оценивалось визуально и фиксировалось текстуально. Представитель заказчика (изготовителя), не присутствовал при проведении испытаний. Результаты испытаний приведены в таблицах 6, графики температур в огневой камере печи и давления в огневой камере печи представлены на рисунках №№ 1-4, а фото образцов во время испытаний приведено на рисунках №№ 5-6.

Таблица 6

| № п/п | 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:<br>- появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью 10 с и более;<br>- образования в конструкции образца | <u>№ 20-03-2026-7/1:</u><br>Зафиксировано на 37 минуте;<br><u>№ 20-03-2026-7/2:</u><br>Зафиксировано на 38 минуте. |

|  |  |  |                                                                                                                                                                                                                                         |  |
|--|--|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  |  |  | сквозных отверстий (щелей) с размерами, позволяющими шпупу диаметром 6,0 мм проникать и перемещаться вдоль отверстия (щели) на расстояние не менее 150 мм, или шпупу диаметром 25,0 мм беспрепятственно проникать в сквозные отверстия. |  |
|--|--|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

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

Образец № 20-03-2026-7/1:

На 1 минуте дымовыделение из зазоров сверху створок;

На 4 минуте выгибание створок внутрь печи;

На 19 минуте дымовыделение уменьшилось;

На 37 минуте достижение предельного состояния по потере целостности (Е), вследствие появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью более 10 с;

На 38 минуте испытание завершено по достижению предельного состояния по потере целостности (Е).

Образец № 20-03-2026-7/2:

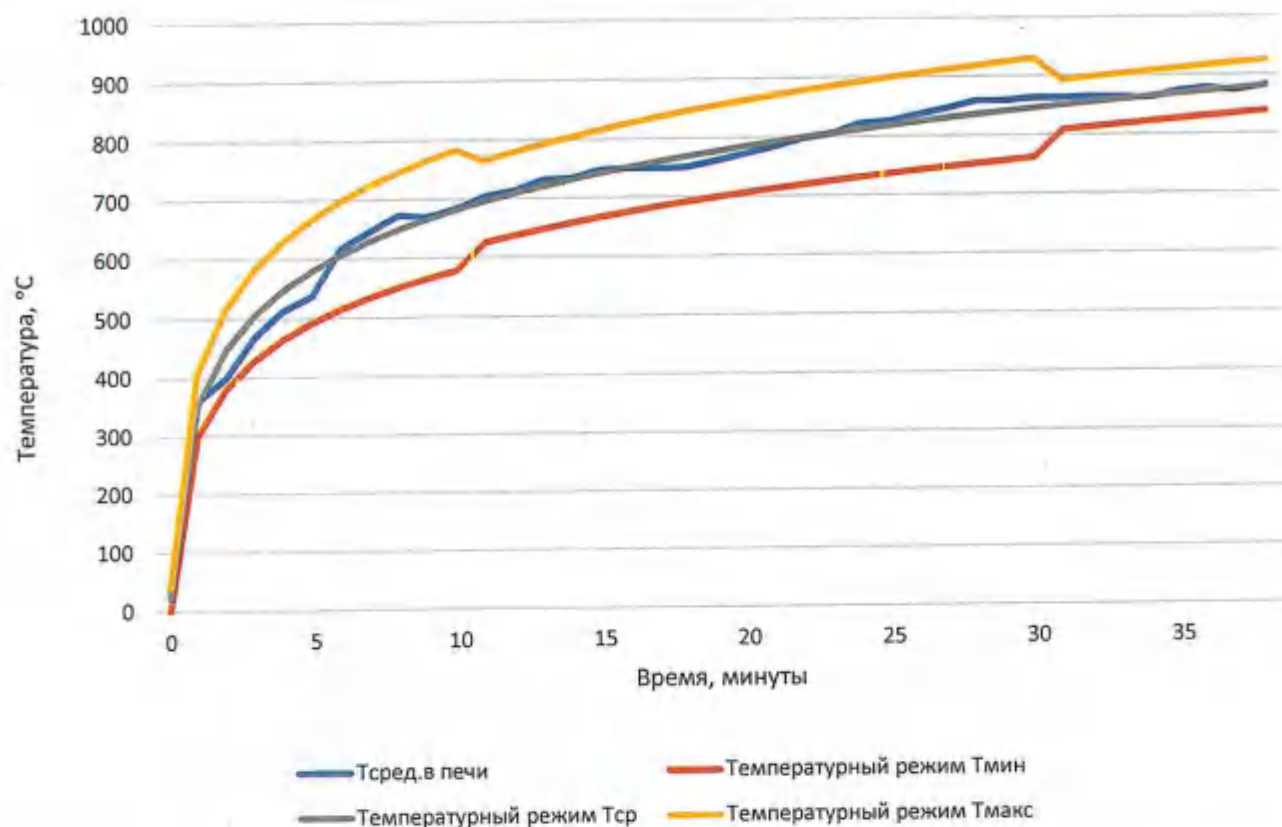
На 1 минуте дымовыделение из зазоров сверху створок;

На 5 минуте выгибание створок внутрь печи;

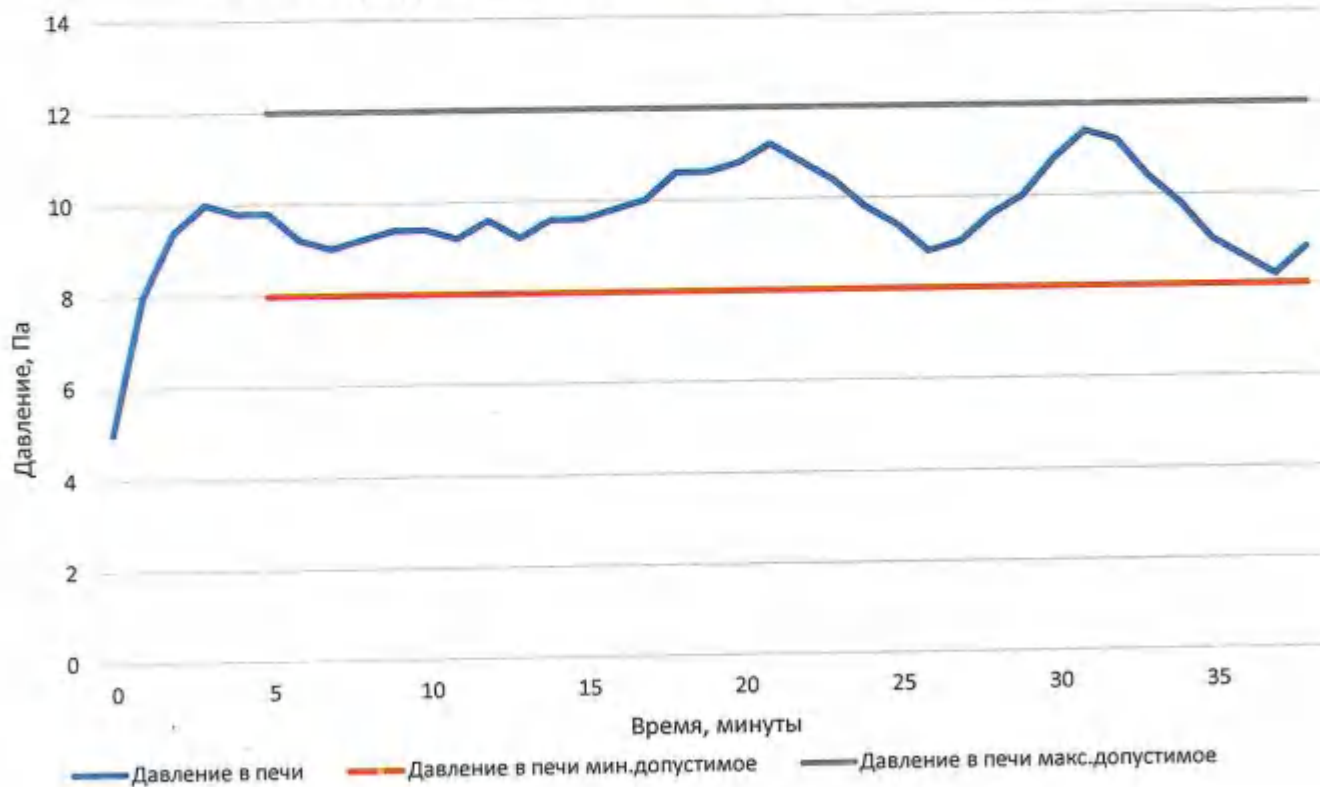
На 20 минуте дымовыделение уменьшилось;

На 38 минуте достижение предельного состояния по потере целостности (Е), вследствие появления устойчивого пламени с необогреваемой стороны образца длительностью более 10 с;

На 39 минуте испытание завершено по достижению предельного состояния по потере целостности (Е).



**Рис. 1 Температура в печи при испытании образца № 20-03-2026-7/1**



**Рис. 2 Давление в печи при испытании образца № 20-03-2026-7/1**

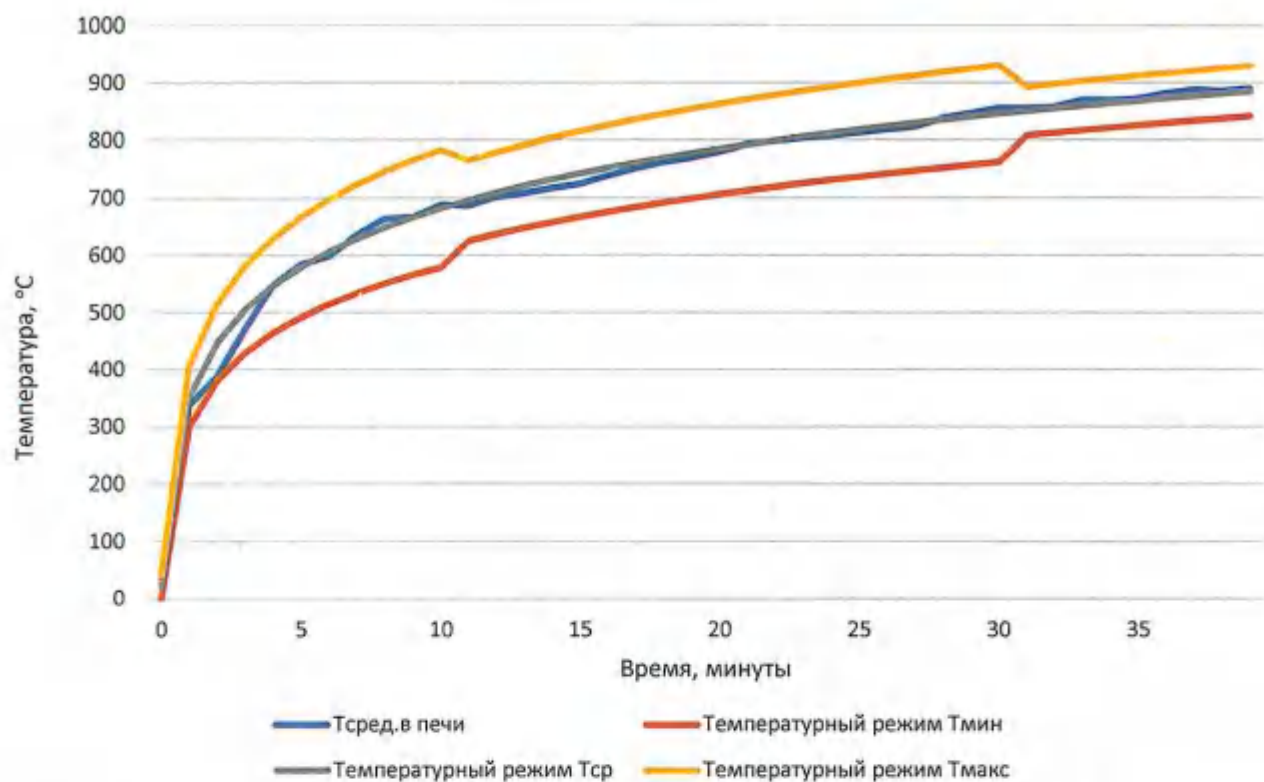


Рис. 3 Температура в печи при испытании образца № 20-03-2026-7/2

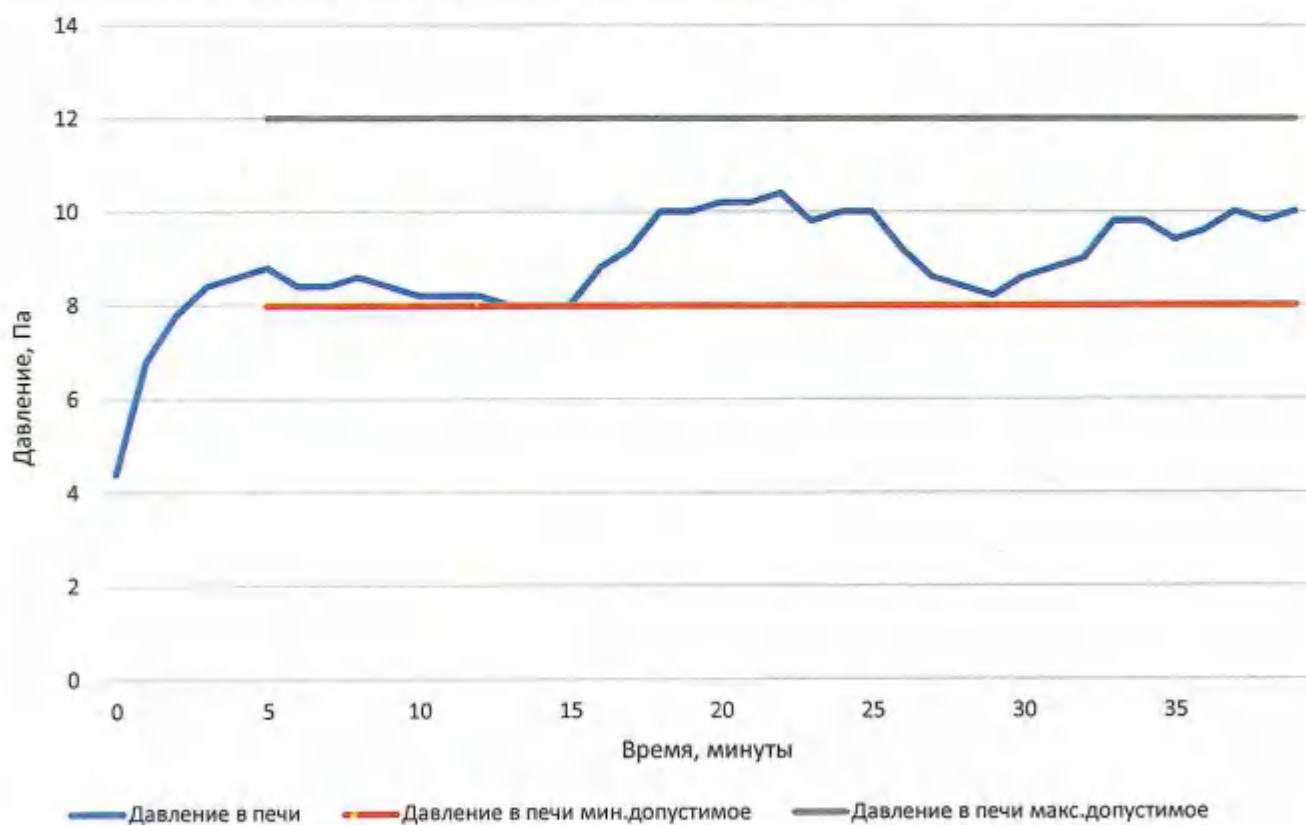
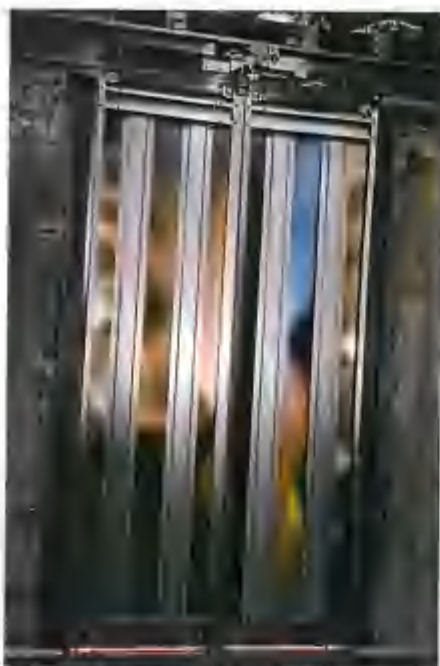


Рис. 4. Давление в печи при испытании образца № 20-03-2026-7/2



**Рис.5 Фото образца № 20-03-2026-7/1 во время проведения испытания**



**Рис.6 Фото образца № 20-03-2026-7/2 во время проведения испытания**

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

Образец № 20-03-2026-7/1 - Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм - время достижения предельного состояния по потере целостности (Е) составляет 37 минут

**Предел огнестойкости E30.**

Образец № 20-03-2026-7/2 - Дверь шахты лифта с нормируемым пределом огнестойкости глухая (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижная двустворчатая телескопические бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщина металла 1,2 мм - время достижения предельного состояния по потере целостности (Е) составляет 38 минут

**Предел огнестойкости E30.**

#### **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. Синулис  
(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 «\*» предоставлена 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: 04 05 2016

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ**  
**Общества с ограниченной ответственностью «Пожарная Сертификационная Компания»**  
 № РОСС RU.0001.1ПБ68

наименование органа по сертификации, включая организационно-правовую форму, место нахождения, указанный номер марки об аккредитации в реестре аккредитованных лиц

**АКТ**

отбора и идентификации образцов

|   |                  |    |            |
|---|------------------|----|------------|
| № | 05-ОС/10-07/25/1 | от | 23.07.2025 |
|   | 05-ОС/10-07/25   | от | 10.07.2025 |

На основании заявки №

от заявителя:

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИФТКОМ"**

полное наименование заявителя/ фамилия, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя

Место нахождения заявителя:

127422, РОССИЯ, Г.МОСКВА, ВНТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ТИМИРЯЗЕВСКИЙ, ПРОЕЗД ДМИТРОВСКИЙ, Д.1, КВ. 335

Адрес юридического лица

Адрес (адреса) места осуществления деятельности заявителя:

В случае если адреса различаются

на сертификацию продукции:

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету от 600 до 1250 мм, высотой проема в свету от 2000 до 2450 мм, толщина металла 1,2 мм.

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету от 600 до 1250 мм, высотой проема в свету от 2000 до 2450 мм, толщина металла 1,2 мм.

наименование и обозначение продукции и (или) иных объектов сертификации, приложенное к техническим приложениям (при наличии), указание ссылки на продукцию, подлежащую от сертификации (при наличии), наименование по маркировке, артикульный код (при наличии)

Наименование объекта сертификации:

Схема сертификации: 1с

Серийный выпуск

Схема сертификации: серийный выпуск, партии или единичные изделия, (для партий указывается размер партии, для единичного изделия – индивидуальный номер изделия, для единичных и обеих случаев приводятся реквизиты товарнооприходочной документации)

Код ТН ВЭД: 8431 31 000 0

Код ОКПД: \*

выпускаемой в соответствии с:

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

наименование и обозначение документа (документов), в котором указаны требования к продукции (стандарт, стандарт организации, технические условия или иной документ) (при наличии)

изготовителем:

Ningbo Arttec Co. Ltd

полное наименование изготовителя/ фамилия, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя

Место нахождения изготовителя:

КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China

адрес юридического лица (включая наименование государства на русском языке) / место деятельности индивидуального предпринимателя

Адрес (адреса) места осуществления деятельности по изготовлению продукции:

КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China

в случае, если адреса различаются (включая наименование государства на русском языке)

проведена идентификация и отбор образцов:

**1. ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ**

Место идентификации и отбора образцов (адрес), дата идентификации и отбора:

Склад готовой продукции Ningbo Arttec Co. Ltd., расположенный по адресу: КИТАЙ, Ningbo European Ind. Park, First seashore road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China

адрес места отбора и идентификации

23.07.2025 г.

дата идентификации и отбора

Цель идентификации и отбора:

- установление принадлежности к области применения Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017);
- отнесение продукции к объектам подтверждения соответствия (сертификации) требованиям ТР ЕАЭС 043/2017 Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной

1 При инспекционном контроле указывается номер и дата программы инспекционного контроля

безопасности и пожаротушения» (пункт 78 раздела V, пункт 98 приложения).

- установка соответствия продукции технической документации, образцу и (или) ее описанию;

- установление тождественности характеристик продукции ее существенным признакам;

- установление тождественности образцов той продукции, которая заявлена на подтверждение соответствия;

- отбор образцов продукции при подтверждении ее соответствия установленным требованиям ТР ЕАЭС 043/2017 Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» путем применения на добровольной основе ГОСТ 30247.3-2002 «Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахт лифтов», с целью распространения полученных результатов на совокупность продукции (серийный выпуск продукции), из которой были отобраны эти образцы.

образцы были идентифицированы в отборе

Документы, в соответствии с которыми проводилась идентификация:

Техническая документация изготовителя NIDOC-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.

Решение по заявке № 05-ОС/10-07/23 от 10.07.2023 г.

серийная документация, прилагаемая при идентификации

Идентификационные признаки

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2.

идентифицирует продукцию (или всю группу продукции) в виде условных обозначений, присвоенных изготовителем (при наличии), название продукции

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости

идентифицирует продукцию, установленное техническим регламентом (при необходимости)

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2, являются заполнением проемов противопожарных преград и предназначены для обеспечения предотвращения распространения опасных факторов пожара в течение нормируемого времени.

Предел огнестойкости – EI30.

Код ТН ВЭД 8431 31 000 0.

наименование продукции, установленное по критерию назначения, другим основным характеристикам продукции и другим основным характеристикам конструкции, обеспечивающим возможность однозначного установления принадлежности к продукции, идентифицируемой объектом подтверждения соответствия (техническим регламентом)

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2, указаны в деревянных ящиках.

Маркировка выполняется путем наклеивки этикетки на створке, балке дверей шахты со стороны двери внутри шахты. Маркировка содержит информацию на русском языке: наименование предприятия-изготовителя, страна изготовления, наименование и назначение, модель, тип, предел огнестойкости, габаритные размеры проема, дата изготовления, заводской номер, знак обращения на рынке ЕАЭС.

исполнение и маркировка в упаковке (для внутренней, внешней, идентификации покупателя и системы потребительской упаковки (при необходимости), маркировка в объекте (при необходимости)

18.06.2023 г.

дата изготовления

Гарантийный срок хранения в течение 12 месяцев с момента сдачи в эксплуатацию, но не более 15 месяцев от даты отгрузки с завода. Срок службы - 25 лет.

сроки службы (использования) или ресурса продукции, срок хранения

размер (объем) партии (или партии продукции)

иная информация, размещенная в технической документации и (или) товарно-учетных документах (при наличии)

**Заключение о соответствии показателей назначения и других основных характеристик требованиям Технического регламента**

Идентифицированные образцы принадлежат к области применения и являются объектом подтверждения соответствия (сертификации) требованиям Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017).

**Заключение о соответствии показателей назначения и других основных характеристик требованиям технической документации**

Идентифицированные образцы соответствуют требованиям технической документации изготовителя по назначению, техническим характеристикам, маркировке.

Заключение о соответствии упаковки и маркировки требованиям Технического регламента  
Маркировка соответствует требованиям ТР ЕАЭС 043/2017 «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения»

Образцы соответствуют идентификационным признакам заявленной на сертификацию продукции  
согласно заявке № 05-ОС/10-07/25 от 10.07.2025 г.

Типовыми образцами выбраны

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщиной металла 1,2 мм, в количестве 1 шт. (зав. № 271398-M-001)

Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщиной металла 1,2 мм, в количестве 1 шт. (зав. № 271446-M-001).

#### ВЫВОДЫ:

1. Результат внешнего осмотра образцов (упаковки и маркировки, разборки, легкотестирования и внешнего осмотра) доступен для осмотра места;
2. По результатам идентификации заявленная продукция по идентификационным признакам соответствует требованиям Технического регламента Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017);
3. Для заявленной продукции предусмотрено проведение 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 технической документации.

#### 2. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

Таблица 1

| № п/п | Наименование образцов продукции                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Объем выборок                    | Единица измерения и количество образцов для идентификации | Единица измерения и количество отобранных образцов для испытаний, за исключением образцов, в № | Единица измерения и количество отобранных образцов и количество контрольных испытаний образцов/образца в № |
|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1     | Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые центрального открывания, тип С2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщиной металла 1,2 мм.             | Партия № 398 в количестве 10 шт. | 10 шт.                                                    | 1 шт.<br>зав. № 271398-M-001                                                                   | —                                                                                                          |
| 2     | Двери шахт лифтов с нормируемым пределом огнестойкости глухие (без остекления) без теплоизоляции створок, модели «40/10 F.R. E 30», горизонтально-раздвижные двухстворчатые телескопические бокового открывания, тип Т2, габаритными размерами: шириной проема в свету 1050 мм, высотой проема в свету 2100 мм, толщиной металла 1,2 мм. | Партия № 446 в количестве 5 шт.  | 5 шт.                                                     | 1 шт.<br>зав. № 271446-M-001                                                                   | —                                                                                                          |

Образцы отобраны по/а соответствии с:

Решением по заявке № 05-ОС/10-07/25 от 10.07.2025 г.; ГОСТ 30247.3-2002 «Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахт лифтов»

Отобранные образцы являются типовыми.

Условия и место хранения образцов:

<sup>1</sup> Уменьшается для 03-11.3, в других случаях ставится знак «+»

Условия хранения: образцы должны храниться в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от +3°C до +40°C и относительной влажности не более 50%.

Место хранения: склад хранения готовой продукции Ningbo Artes, Co. Ltd., расположенный по адресу: КИТАЙ, Ningbo Futurpark Ind. Park, First zhanghe road Hangzhou Bay New Zone, Cixi City 315336, China

установленные нормативные документы на данную продукцию

Контрольные образцы передаются на ответственное хранение: -

Заявитель / Изготовитель

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

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

Отобранные образцы изолированы от других единиц продукции, упакованы, опломбированы с помощью скотча, с приложением этикетки, на которой указано: дата и номера акта отбора № 05-OC/10-07/25/1 от 23.07.2025 г., в присутствии представителя ИЛ ООО «ПСК» Долгих И.В.

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

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛИФТКОМ", ОГРН 1175074009670

полное наименование заявителя (фирма, имя и отчество (при наличии) индивидуального предпринимателя)

Образцы после испытаний:

☐ вернуть Заявителю

☒ не возвращать Заявителю (Заявитель не предъявляет требований к возврату образцов после проведения испытаний. Списание образцов осуществляется без присутствия Заявителя).

Контрольные образцы хранятся:

☐ в офисе по сертификации

☐ в испытательной лаборатории

☐ у заявителя

☐ у изготовителя

Дополнительная информация:

В процессе отбора образцов учтена однородность партии, представительность выборки по составу и количеству, и соответствие образцов идентификационным признакам. Отобранные образцы по конструкции, составу и технологии изготовления такие же, как продукция, предназначенная для реализации потребителем. Результаты внешнего осмотра образцов позволяют судить об однородности партии. Выборка по составу образцов отражает всю совокупность однородной продукции, являющуюся объектом сертификации с учетом различия свойств исполнений (марок, моделей) такой совокупности. Выборка по количеству образцов позволяет принять решение о соответствии выпускаемой продукции или представленной партии при положительных результатах испытаний выборки. Объем выборки определяется не только исходя из условий статистической достоверности, но и с учетом экономических затрат заявителя. Условия хранения продукции, зафиксированные при отборе образцов, соответствуют представленной технической документации.

Примечание:

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 образцов, в данном акте делается отметка от руки с указанием позиций, которые не были возвращены. В случае, если данный образец, который не был возвращен, возвращается позже, данная информация также фиксируется от руки в данном акте (рекомендуется использовать обратную сторону данного акта).

Примечание 3 - В случае возврата образцов с пометкой курьерской службы (или почтой) отметка о возврате образцов не требуется. Прикрепляется документ об отгрузке.

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

От Органа по сертификации



И.А. Филаров

инженер, ф.и.о.

Представитель лаборатории



И.В. Долгих

инженер, ф.и.о.

От Заявителя (Представитель заявителя)

Генеральный директор

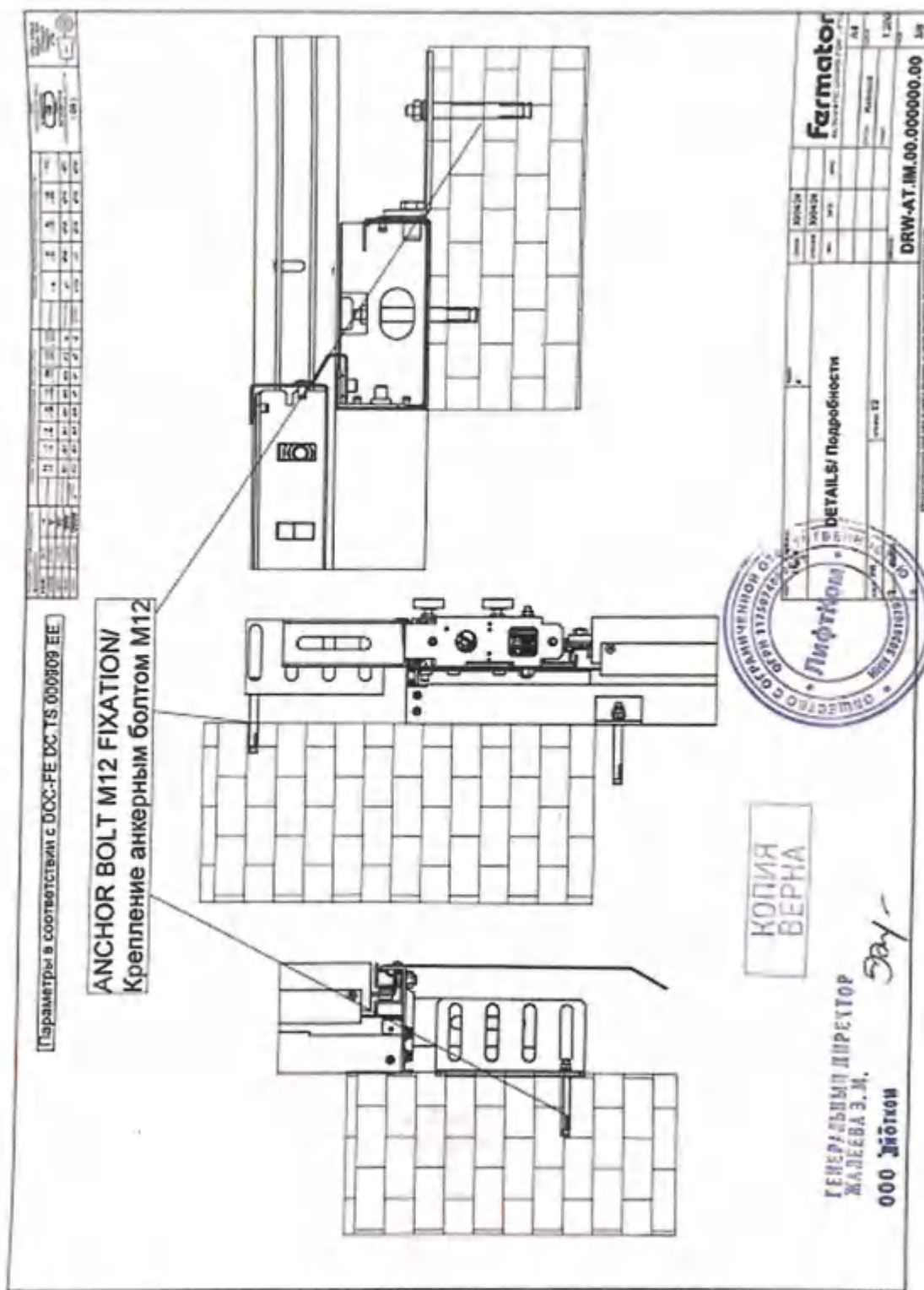
должность

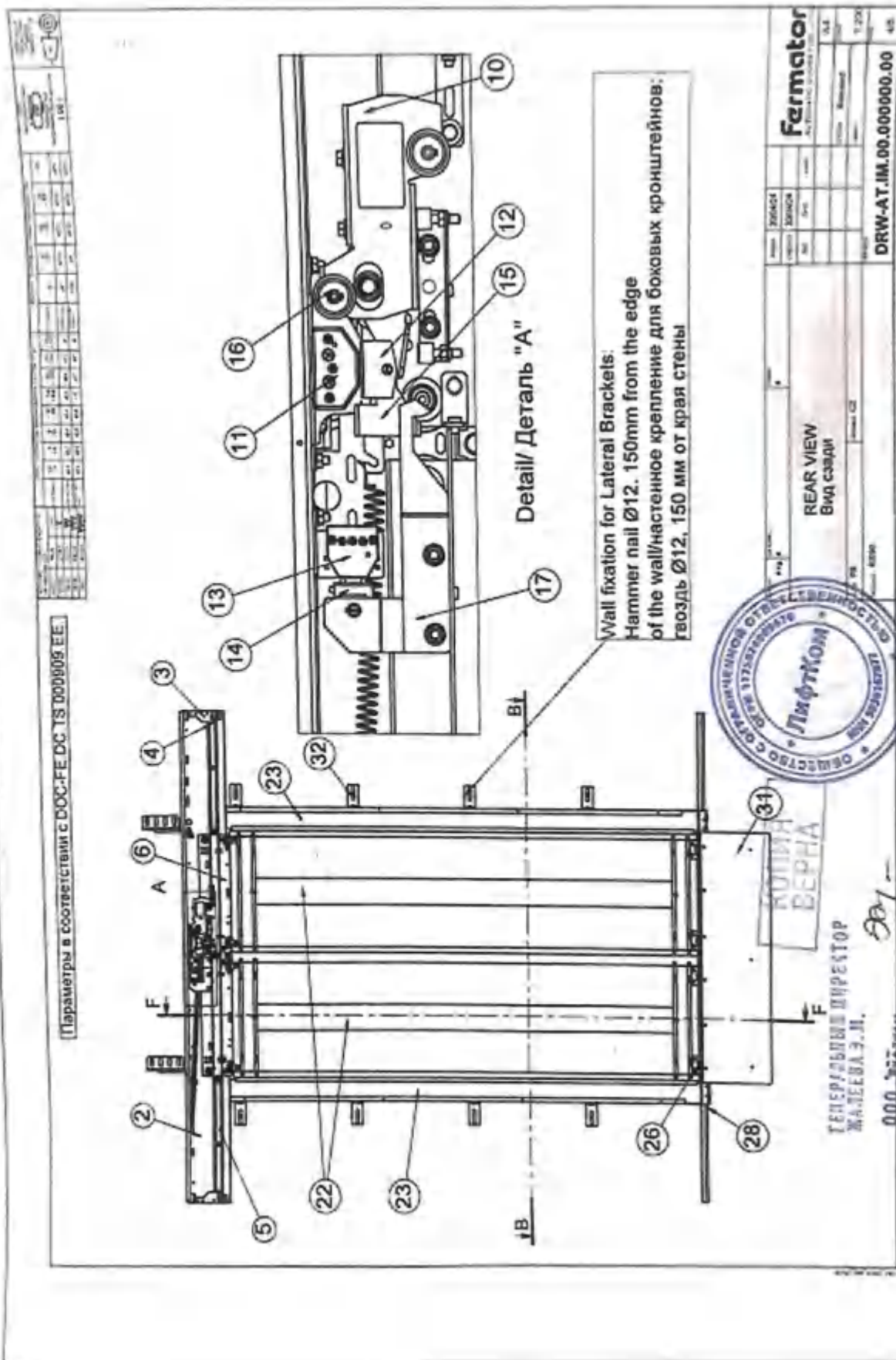


подпись

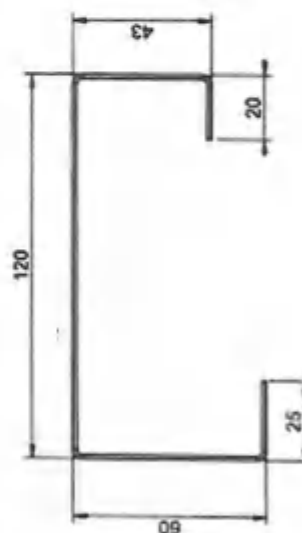
Э.М. Жалова

инженер, ф.и.о.







Параметры в соответствии с DOC-FE.DC.TS.000909.EE.

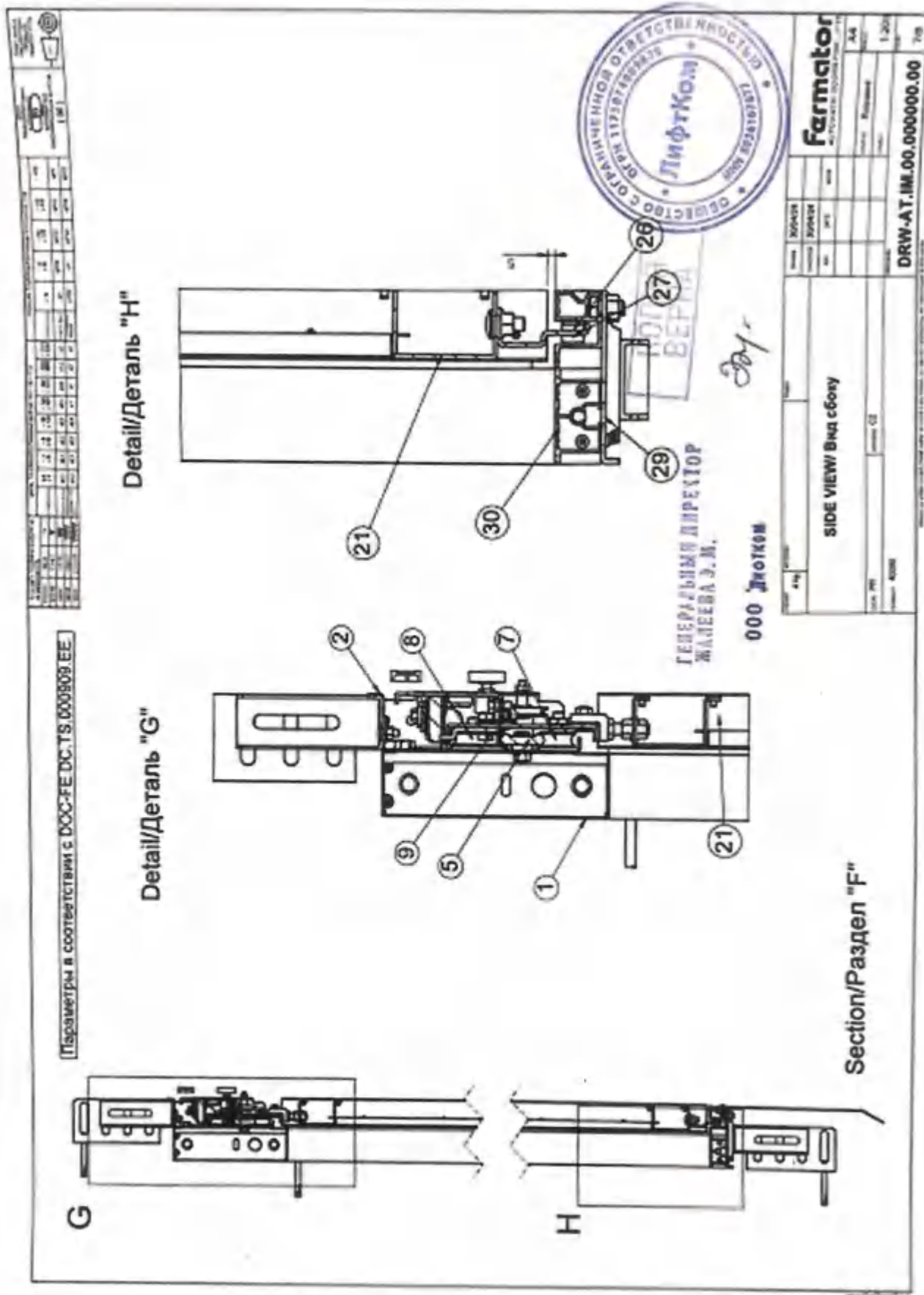
000 11071000

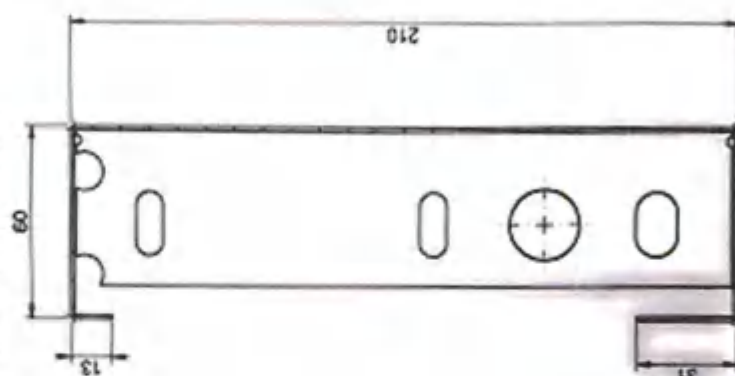
**fermator**

DRW-AT.IM.00.000000.00

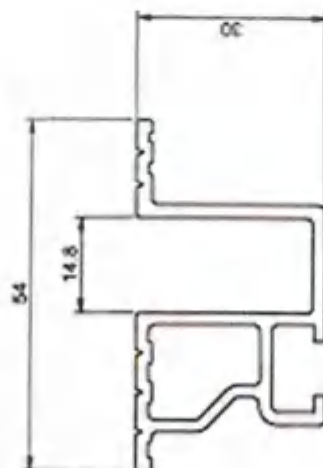
1. The first step in the process is to identify the problem or issue that needs to be addressed. This involves gathering information and understanding the context of the problem.

Протокол испытаний № ГПБ-478/06-2026 от 09.06.2026



Параметры в соответствии с DOC-FE.DC.TS.000309 EEHeader Dimensions/  
Размеры головки

**Sill Dimensions/  
размеры порога**



КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЫЕВА Э.М.

000. Дюжком

[illegible]

Параметры в соответствии с DOC-FE DC TS 000909 EE

[illegible]

## Fermentor

### CONFIGURATIONS

Items 21 and 22, glued by terostal MS JS-936 from zhikang-554701  
позиции 21 и 22, приклеенные теростатом MS JS-936 от zhikang

DRW-AT.1M.00.000000.00

1:10

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 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 |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |

Detail/Деталь "К"

Detail/Деталь "J"

Detail/Деталь "I"

**ANCHOR BOLT M12 FIXATION**  
/Крепление анкерным болтом M12

КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЕВА Э.М.  
ООО «ЛифтКом»

*Э.М. Жалева*

Параметры в соответствии с DDC-FE DC.TS 000909 EE

**Fermator**  
АКЦИОННОЕ ОБЩЕСТВО

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Имя               | МОНОВ             |
| Фамилия           | МОНОВА            |
| Возраст           | 40 лет            |
| Пол               | Женщина           |
| Адрес             | г. Москва         |
| Телефон           | 8 (495) 123 45 67 |
| Электронная почта | monova@mail.ru    |

DETAILS/ Подробности

Лист 12 из 12

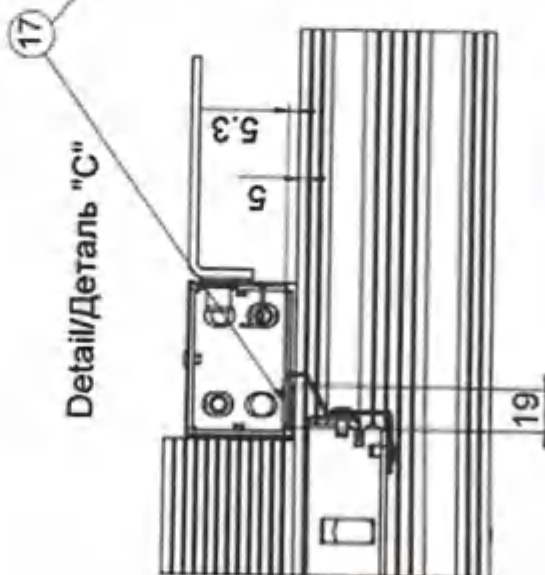
DRW-AT.IM.00.0000000.00

Результаты испытаний относятся только к испытанным образцам.  
Частичное воспроизведение протокола и (или) результатов лабораторной  
деятельности допускается только с письменного разрешения ИЛ ООО «ПСК»

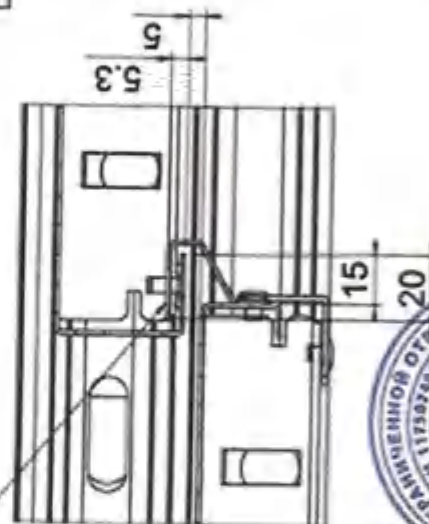
Всего листов 72. Лист 25

Протокол испытаний № ППБ-478/06-2026 от 09.06.2026

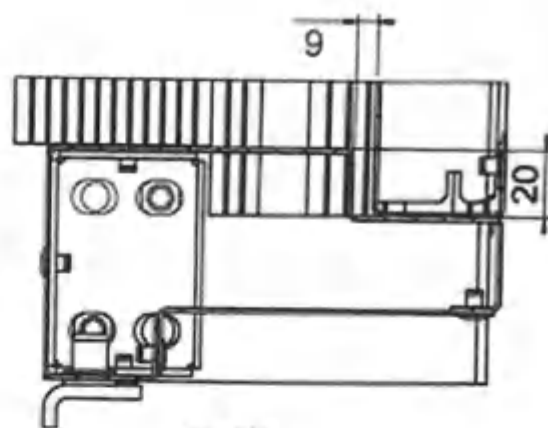
Параметры в соответствии с DOC-FE DC TS 000909 EE



Detail/Деталь "C"



Detail/Деталь "D"



Detail/Деталь "E"



КОПИЯ  
ВЕРНА

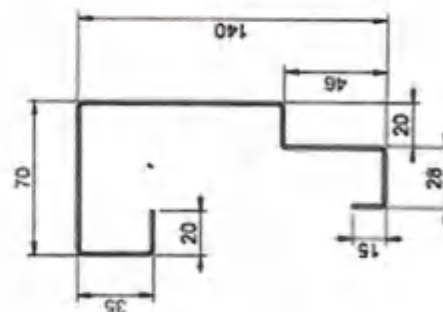
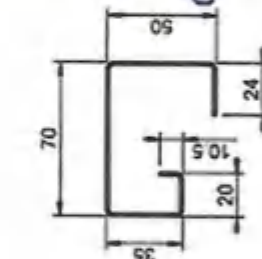
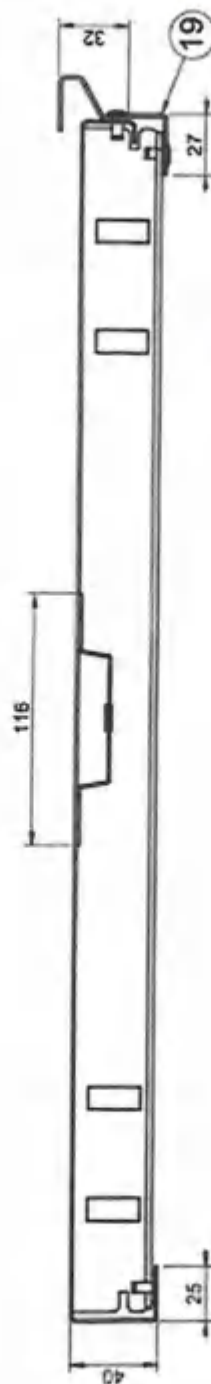
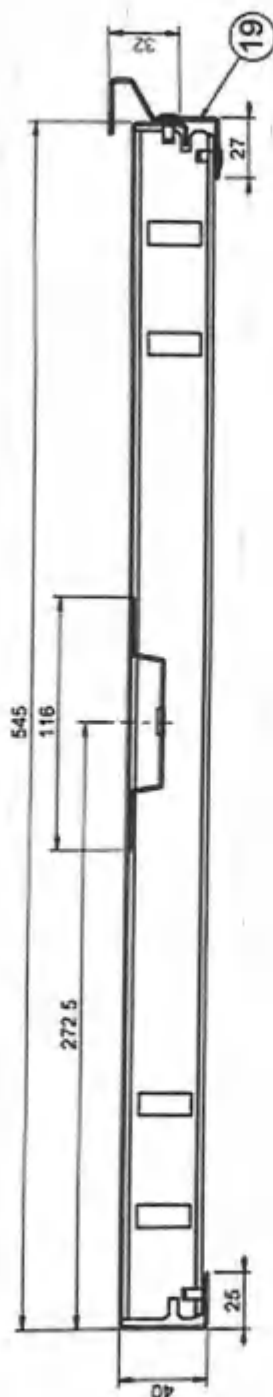
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЕЕВА Э.М.

ООО "ЛифтКом"

TOP VIEW Вид сверху

**Farmator**  
Автоматизация производственных процессов

DRW-AT.M.00.000000.00

Параметры в соответствии с DOC-FE.DC.TS.000909.EE.

КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЕЕВА Э.М.

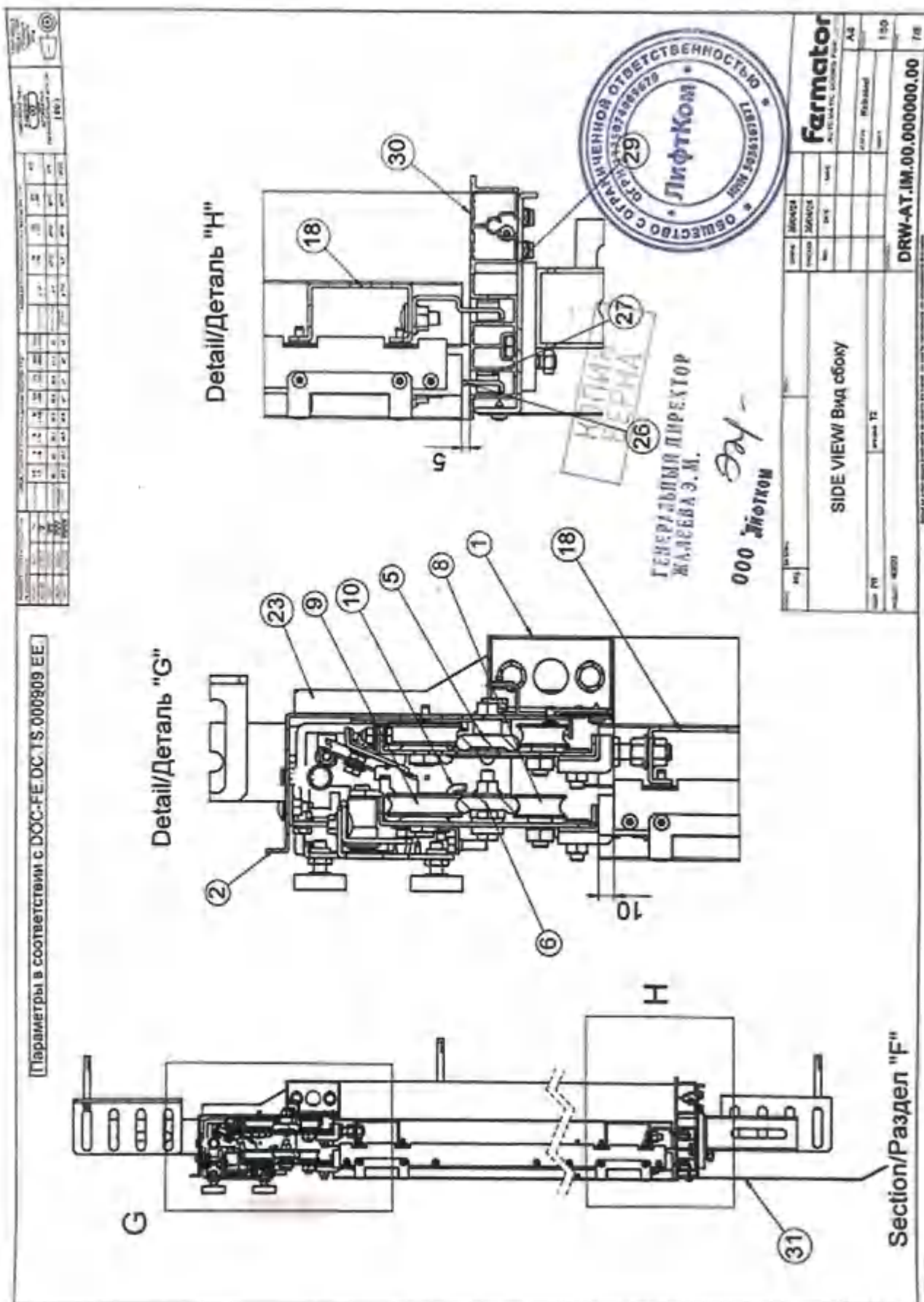
000 ЛНФТКОМ

[illegible]

Результаты испытаний относятся только к испытанным образцам.  
Частичное воспроизведение протокола и (или) результатов лабораторной деятельности допускается только с письменного разрешения ИЛ ООО «ПСК»

Всего листов 72. Лист 27

Протокол испытаний № ППБ-478/06-2026 от 09.06.2026



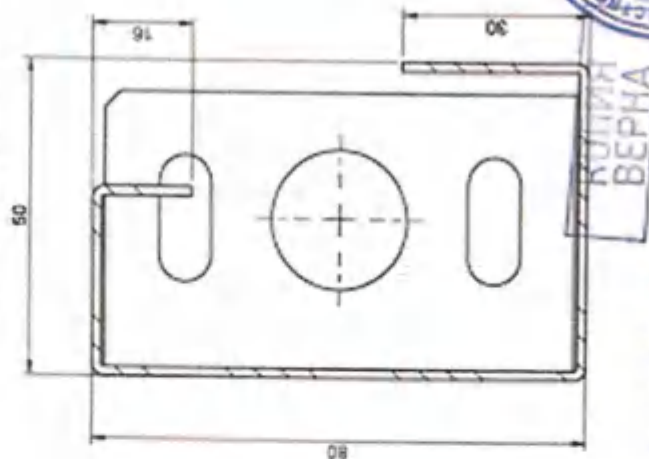
Результаты испытаний относятся только к испытанным образцам.  
Частичное воспроизведение протокола и (или) результатов лабораторной  
деятельности допускается только с письменного разрешения ИЛ ООО «ПСК»

Всего листов 72. Лист 28

Протокол испытаний № ППБ-478/06-2026 от 09.06.2026

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 姓名: <u>                    </u><br>2. 性别: <u>                    </u><br>3. 年龄: <u>                    </u><br>4. 职业: <u>                    </u><br>5. 住址: <u>                    </u><br>6. 联系电话: <u>                    </u><br>7. 电子邮箱: <u>                    </u><br>8. 其他: <u>                    </u> | 9. 身份证号: <u>                    </u><br>10. 护照号: <u>                    </u><br>11. 驾驶证号: <u>                    </u><br>12. 其他证件号: <u>                    </u> | 13. 血型: <u>                    </u><br>14. 身高: <u>                    </u><br>15. 体重: <u>                    </u><br>16. 视力: <u>                    </u><br>17. 听力: <u>                    </u><br>18. 其他体检项目: <u>                    </u> | 19. 健康状况: <u>                    </u><br>20. 既往病史: <u>                    </u><br>21. 手术史: <u>                    </u><br>22. 过敏史: <u>                    </u><br>23. 其他病史: <u>                    </u> | 24. 家族病史: <u>                    </u><br>25. 遗传病史: <u>                    </u><br>26. 其他家族病史: <u>                    </u> | 27. 婚姻状况: <u>                    </u><br>28. 配偶姓名: <u>                    </u><br>29. 配偶身份证号: <u>                    </u><br>30. 配偶职业: <u>                    </u><br>31. 配偶住址: <u>                    </u><br>32. 配偶联系电话: <u>                    </u><br>33. 配偶电子邮箱: <u>                    </u><br>34. 其他: <u>                    </u> | 35. 子女姓名: <u>                    </u><br>36. 子女身份证号: <u>                    </u><br>37. 子女职业: <u>                    </u><br>38. 子女住址: <u>                    </u><br>39. 子女联系电话: <u>                    </u><br>40. 子女电子邮箱: <u>                    </u><br>41. 其他: <u>                    </u> | 42. 父母姓名: <u>                    </u><br>43. 父母身份证号: <u>                    </u><br>44. 父母职业: <u>                    </u><br>45. 父母住址: <u>                    </u><br>46. 父母联系电话: <u>                    </u><br>47. 父母电子邮箱: <u>                    </u><br>48. 其他: <u>                    </u> | 49. 其他亲属: <u>                    </u><br>50. 其他亲属身份证号: <u>                    </u><br>51. 其他亲属职业: <u>                    </u><br>52. 其他亲属住址: <u>                    </u><br>53. 其他亲属联系电话: <u>                    </u><br>54. 其他亲属电子邮箱: <u>                    </u><br>55. 其他: <u>                    </u> | 56. 其他: <u>                    </u><br>57. 其他: <u>                    </u><br>58. 其他: <u>                    </u><br>59. 其他: <u>                    </u><br>60. 其他: <u>                    </u> |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                 |

## Sill Dimensions/ размеры порога



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЕЕВА Э.М.

**000-й полк**

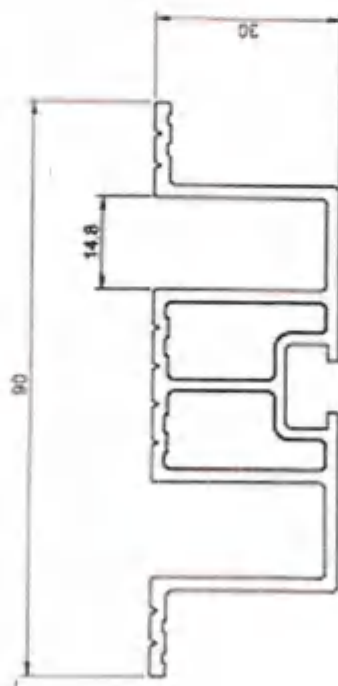


fermator

[DETAILS/ Подробности](#)

DRW-AT.IM.00.000000.00

## Sill Dimensions/ размеры порога



Протокол испытаний № ППБ-478/06-2026 от 09.06.2026

[illegible]

| Наименование продукции | Дополнительные сведения | Материал                    |
|------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Ступени для лестниц    | 1000x50x60 e-1,2        | SL EN10130 DCO1 A=          |
| Ступени для лестниц    | 1075x50x184 e-2         | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 200x50x147 e-2          | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 1000x50x140             | PA 6 VO                     |
| Ступени для лестниц    | 1000x50x140             | SL EN10025-1 S235JR         |
| Ступени для лестниц    | 1975x40x18              | SL EN10025-1 S235JR         |
| Ступени для лестниц    | 515x18x135 e-3          | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 835x125                 | PA 6 VO                     |
| Ступени для лестниц    | 848x27                  | PA 6 VO                     |
| Ступени для лестниц    | 750x142x18 e-2          | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 1000x50x184 e-3         | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 600x20x18               | C0060                       |
| Ступени для лестниц    | 472x24 e-12             | C0060                       |
| Ступени для лестниц    | 227x48x25x3,5 e-3       | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 828x177                 | PA 6 VO                     |
| Ступени для лестниц    | 550x40x210 e-1,2        | SL EN10130 DCO1 A=          |
| Ступени для лестниц    | 200x50x24,5 e-1,2       | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 537x19 e-30 e-2,5       | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 600x26x27 e-1,5         | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 1825x110x15 e-1,2       | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 705x50x2210 e-1,2       | SL EN10130 DCO1 A=          |
| Ступени для лестниц    | 705x140x2210 e-1,2      | SL EN10130 DCO1 A=          |
| Ступени для лестниц    | 203x40x14 e-2           | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 874x112 e-2             | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 200x100x20 e-1          | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 82x59x24 e-2,5          | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 401x141 x1,4            | HUPLE HMA 018 VO            |
| Ступени для лестниц    | 1415x90x20              | ALAW-ROB                    |
| Ступени для лестниц    | 1190x119x30 e-3         | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 1049x50x30              | ALAW-ROB                    |
| Ступени для лестниц    | 1100x22x202,8 e-1       | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 100x50x30 e-4           | SL EN10346 DXS10-2140 M-A-C |
| Ступени для лестниц    | 135x50x43 e-5           | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 160x95x60               | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 135x50x43 e-5           | SL EN10111 D011             |
| Ступени для лестниц    | 160x95x60               | SL EN10111 D011             |

146

|   |   |   |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|

[illegible]

|        |       |
|--------|-------|
| Factor | Value |
| 1      | 1.00  |
| 2      | 1.00  |
| 3      | 1.00  |
| 4      | 1.00  |
| 5      | 1.00  |
| 6      | 1.00  |
| 7      | 1.00  |
| 8      | 1.00  |
| 9      | 1.00  |
| 10     | 1.00  |
| 11     | 1.00  |
| 12     | 1.00  |
| 13     | 1.00  |
| 14     | 1.00  |
| 15     | 1.00  |
| 16     | 1.00  |
| 17     | 1.00  |
| 18     | 1.00  |
| 19     | 1.00  |
| 20     | 1.00  |
| 21     | 1.00  |
| 22     | 1.00  |
| 23     | 1.00  |
| 24     | 1.00  |
| 25     | 1.00  |
| 26     | 1.00  |
| 27     | 1.00  |
| 28     | 1.00  |
| 29     | 1.00  |
| 30     | 1.00  |
| 31     | 1.00  |
| 32     | 1.00  |
| 33     | 1.00  |
| 34     | 1.00  |
| 35     | 1.00  |
| 36     | 1.00  |
| 37     | 1.00  |
| 38     | 1.00  |
| 39     | 1.00  |
| 40     | 1.00  |
| 41     | 1.00  |
| 42     | 1.00  |
| 43     | 1.00  |
| 44     | 1.00  |
| 45     | 1.00  |
| 46     | 1.00  |
| 47     | 1.00  |
| 48     | 1.00  |
| 49     | 1.00  |
| 50     | 1.00  |
| 51     | 1.00  |
| 52     | 1.00  |
| 53     | 1.00  |
| 54     | 1.00  |
| 55     | 1.00  |
| 56     | 1.00  |
| 57     | 1.00  |
| 58     | 1.00  |
| 59     | 1.00  |
| 60     | 1.00  |
| 61     | 1.00  |
| 62     | 1.00  |
| 63     | 1.00  |
| 64     | 1.00  |
| 65     | 1.00  |
| 66     | 1.00  |
| 67     | 1.00  |
| 68     | 1.00  |
| 69     | 1.00  |
| 70     | 1.00  |
| 71     | 1.00  |
| 72     | 1.00  |
| 73     | 1.00  |
| 74     | 1.00  |
| 75     | 1.00  |
| 76     | 1.00  |
| 77     | 1.00  |
| 78     | 1.00  |
| 79     | 1.00  |
| 80     | 1.00  |
| 81     | 1.00  |
| 82     | 1.00  |
| 83     | 1.00  |
| 84     | 1.00  |
| 85     | 1.00  |
| 86     | 1.00  |
| 87     | 1.00  |
| 88     | 1.00  |
| 89     | 1.00  |
| 90     | 1.00  |
| 91     | 1.00  |
| 92     | 1.00  |
| 93     | 1.00  |
| 94     | 1.00  |
| 95     | 1.00  |
| 96     | 1.00  |
| 97     | 1.00  |
| 98     | 1.00  |
| 99     | 1.00  |
| 100    | 1.00  |

# Fermator

AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

RUS

Руководство по установке.  
Автоматические двери шахты.  
Модель: 40/10.

ENG

Installation manual.  
Automatic horizontal sliding landing door.  
Model: 40/10.

КОПИЯ  
ВЕРНА



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛЕВА Э.И.

000 ЛифтКом

*ЭИЖ*



MAN-MM40000RM000FE-09 2025

**Fermator**  
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

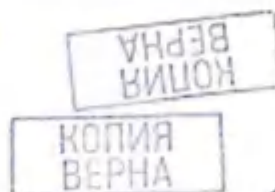


КОПИЯ  
ВЕРНА

Генеральный директор  
Жуковская Е.М.  
ООО «Лифтостроение»

ЕМ

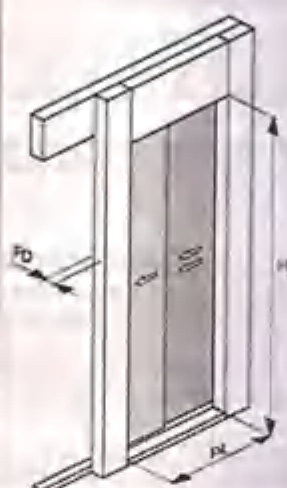
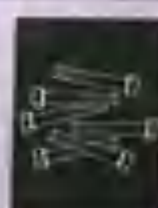
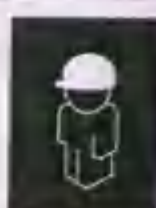
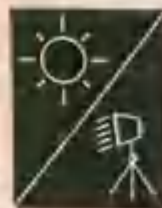
- RUS** Внимание: В случае изменения процесса монтажа описанного в настоящем руководстве по сборке, перед вводом в эксплуатацию обязательно сообщите об этом в наш Технический Отдел.  
**FERMATOR** не несет ответственности за дефекты продукта вытекающие из не соблюдения настоящей инструкции.  
**FERMATOR** 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.



ЭЛ -

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
 И.И.И.И.И.И.

ООО ЛифтКом



|    | A                  | B                  | C             | D             | E             | F                  | G                  | H             | I   | J   | K   | L  | M             | N             | O            | P       | Q                  | R                  | S                  |
|----|--------------------|--------------------|---------------|---------------|---------------|--------------------|--------------------|---------------|-----|-----|-----|----|---------------|---------------|--------------|---------|--------------------|--------------------|--------------------|
|    |                    |                    |               |               |               |                    |                    |               |     |     |     |    |               |               |              |         |                    |                    |                    |
|    | M6 x 12<br>DIN 933 | M6 x 20<br>DIN 933 | M6<br>DIN 933 | M6<br>DIN 933 | M6<br>DIN 933 | M6 x 16<br>DIN 933 | M6 x 16<br>DIN 933 | M6<br>DIN 125 | —   | —   | —   | —  | M6<br>DIN 933 | M6<br>DIN 933 | 4.8 x<br>8.5 | M6 x 10 | Lateral<br>Bracket | Lateral<br>Bracket | Lateral<br>Bracket |
| T1 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x7                 | x1                 | x2            | x2  | x2  | x2  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| T2 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x7                 | x1                 | x2            | x4  | x4  | x4  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| T3 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x7                 | x1                 | x2            | x6  | x6  | x6  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| T4 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x7                 | x1                 | x2            | x8  | x8  | x8  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| C2 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x6                 | x2                 | x2            | x4  | x4  | x4  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| C4 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x6                 | x2                 | x2            | x8  | x8  | x8  | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| C6 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x6                 | x2                 | x2            | x12 | x12 | x12 | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |
| C8 | x4                 | x5                 | x3            | x9            | x4            | x6                 | x2                 | x2            | x16 | x16 | x16 | x2 | x4            | x4            | x4           | x2      | x6                 | x6                 | x4                 |

Все размеры в мм / All dimensions in mm

000 Листком



**RUS** Обращайте особое внимание при появлении этого символа

**ENG** Pay special attention when this symbol is shown

|                                                                                   |     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | RUS | <ul style="list-style-type: none"> <li>Просим обратить особое внимание на этот символ, особенно в отношении дверей.</li> <li>Правильная эксплуатация элементов противопожарной защиты обязательным является технический контроль каждые 6 месяцев. Во время проверки надо обратить внимание на нормы и элементы противопожарной защиты, которые должны быть заменены в случае выработки или повреждения.</li> </ul> |
|                                                                                   | ENG | <ul style="list-style-type: none"> <li>Please pay particular attention when this symbol is shown in order to comply with fire test report certifications.</li> <li>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.</li> </ul>                                           |

## ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ОСВЕДОМЛЁННОСТЬ / ENVIRONMENTAL AWARENESS

|                                                                                   |     |                                                                                                                                                                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | RUS | Чтобы предотвратить возможный ущерб окружающей среде, когда вы решите 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.                     |

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

|   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                      |                                                                                                         |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ✓ | <p>RUS После удаления пластиковой пленки рекомендуется очистить поверхность нейтральным мылом или средствами для мытья стекла, если поверхность может быть уже внешне чистой. Используйте мягкие ткани и теплую воду.</p> <p>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.</p> |                                                                                                                                      |                                                                                                         |
| ✗ | <p>RUS Не используйте чистящие средства, содержащие хлор, перекись или отбеливатели, или сильные кислоты (например, средства для удаления цемента).</p> <p>ENG Do not use chlorine containing cleaning agents such as bleach or strong acids (e.g. mortar removers).</p>                                                                                                                                                                              | <p>RUS Не трите и не используйте чистящие салфетки или грубую ткань.</p> <p>ENG Do not rub or use scouring pads or rough cloths.</p> | <p>RUS Всегда чистите, следуя направлению щетки.</p> <p>ENG Always clean following brush direction.</p> |
|   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                      |                                                                                                         |



**RUS** - Профилактическая очистка 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 трехчастичную коррозию.

**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.

КОПИЯ  
ВЕРНА

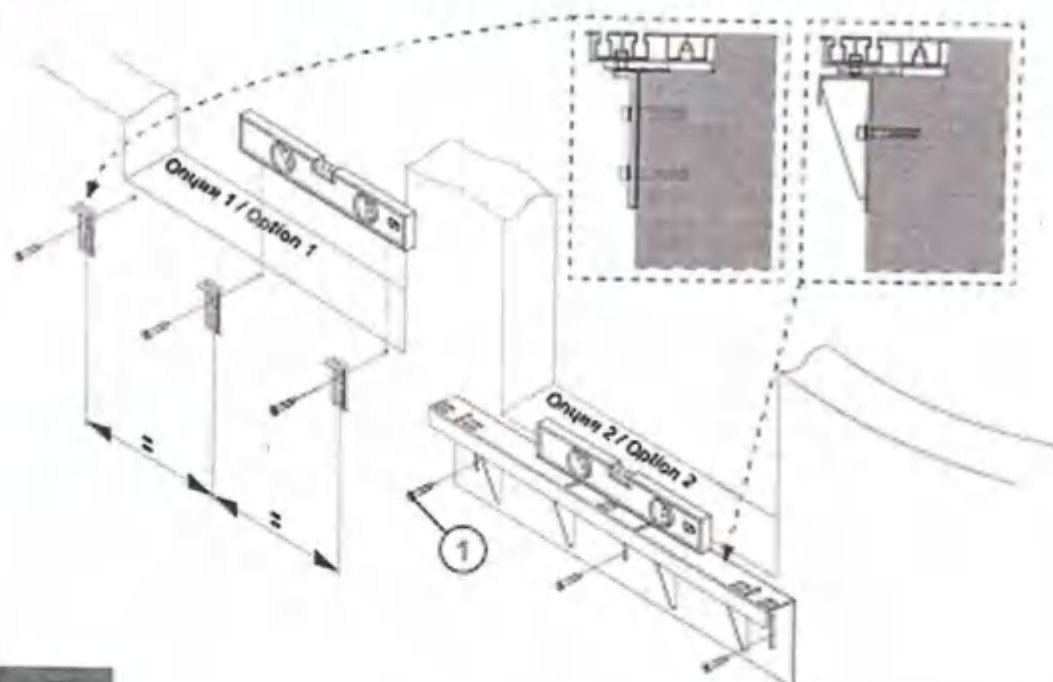
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАХСОВА Э.М.

ООО «ЛифтКом»

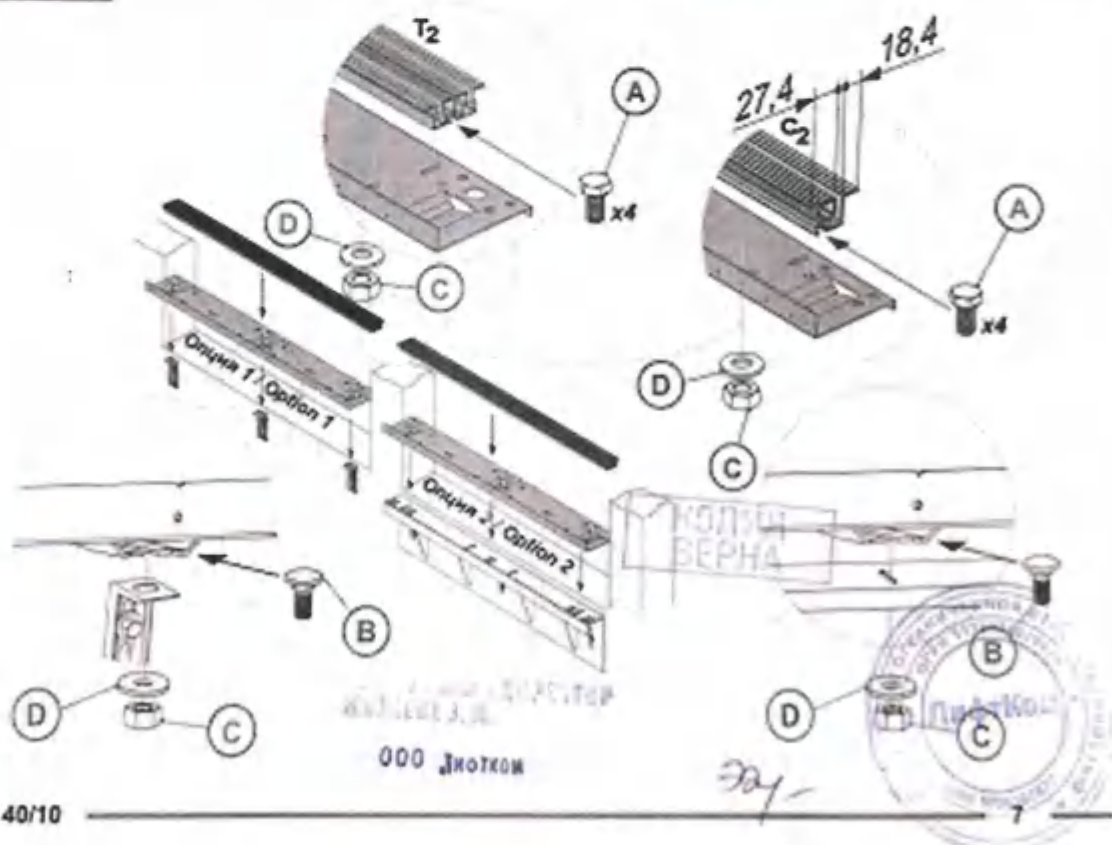


304-

1

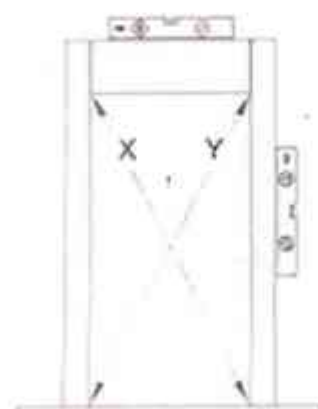
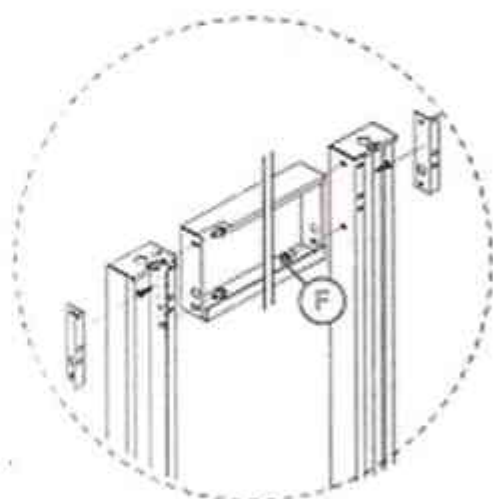
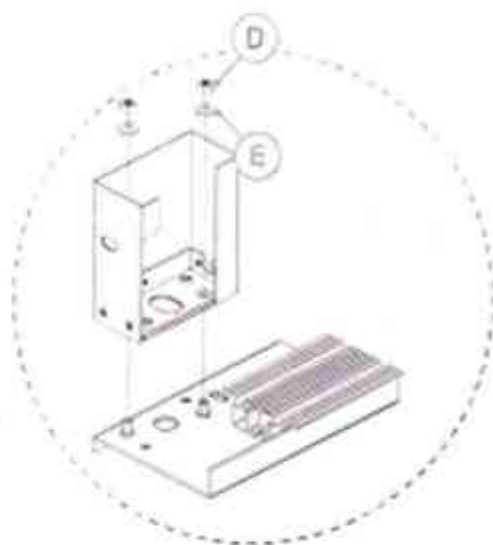
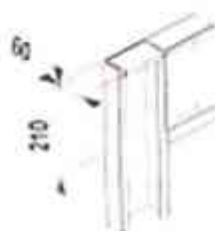
**Fermator**  
 AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS


2



40/10

7



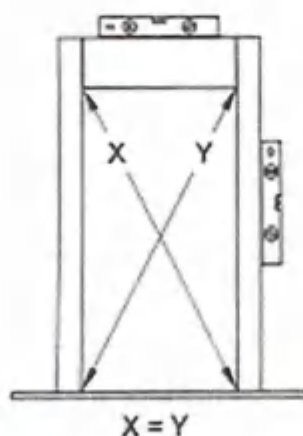
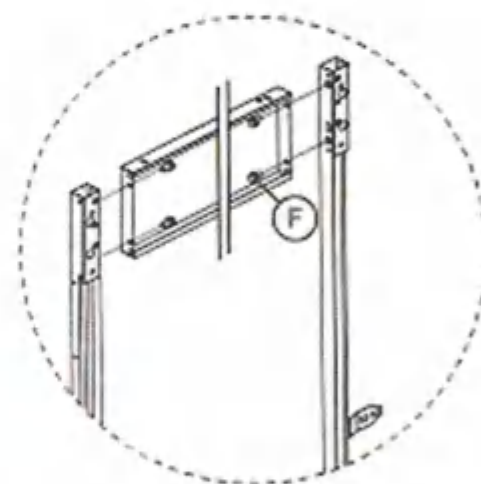
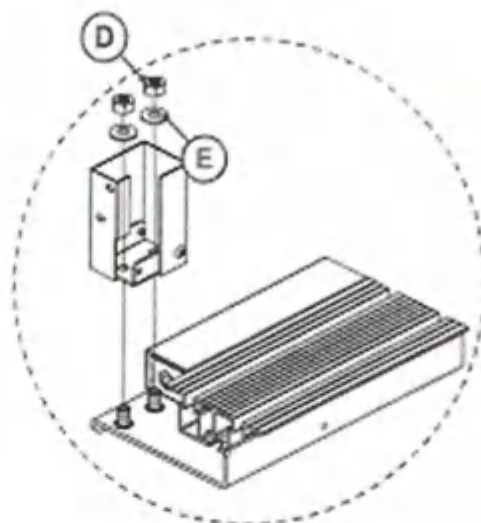
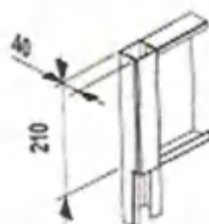
$X = Y$



ООО «ПСК»



**3B**

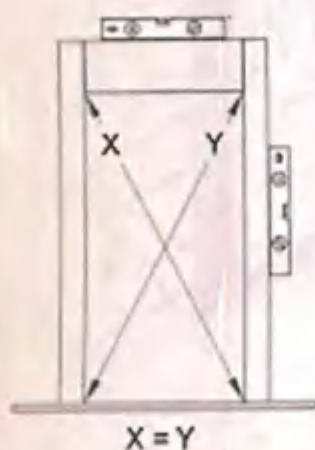
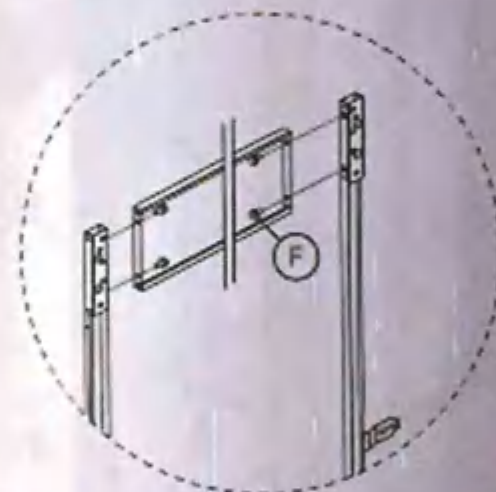
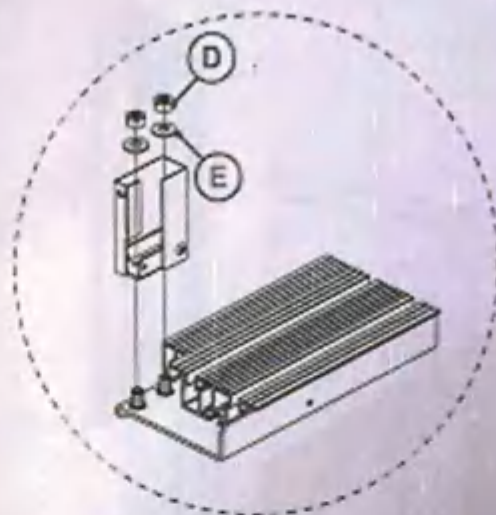


КОПИИ  
ВЕРНА

ИСПЫТАТЕЛЬ, ДИРЕКТОР  
ИЗДА 2.Н.  
ООО «ПСК»



30/11



КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛСОВА Д.Н.



О. ЛЮТКОВ

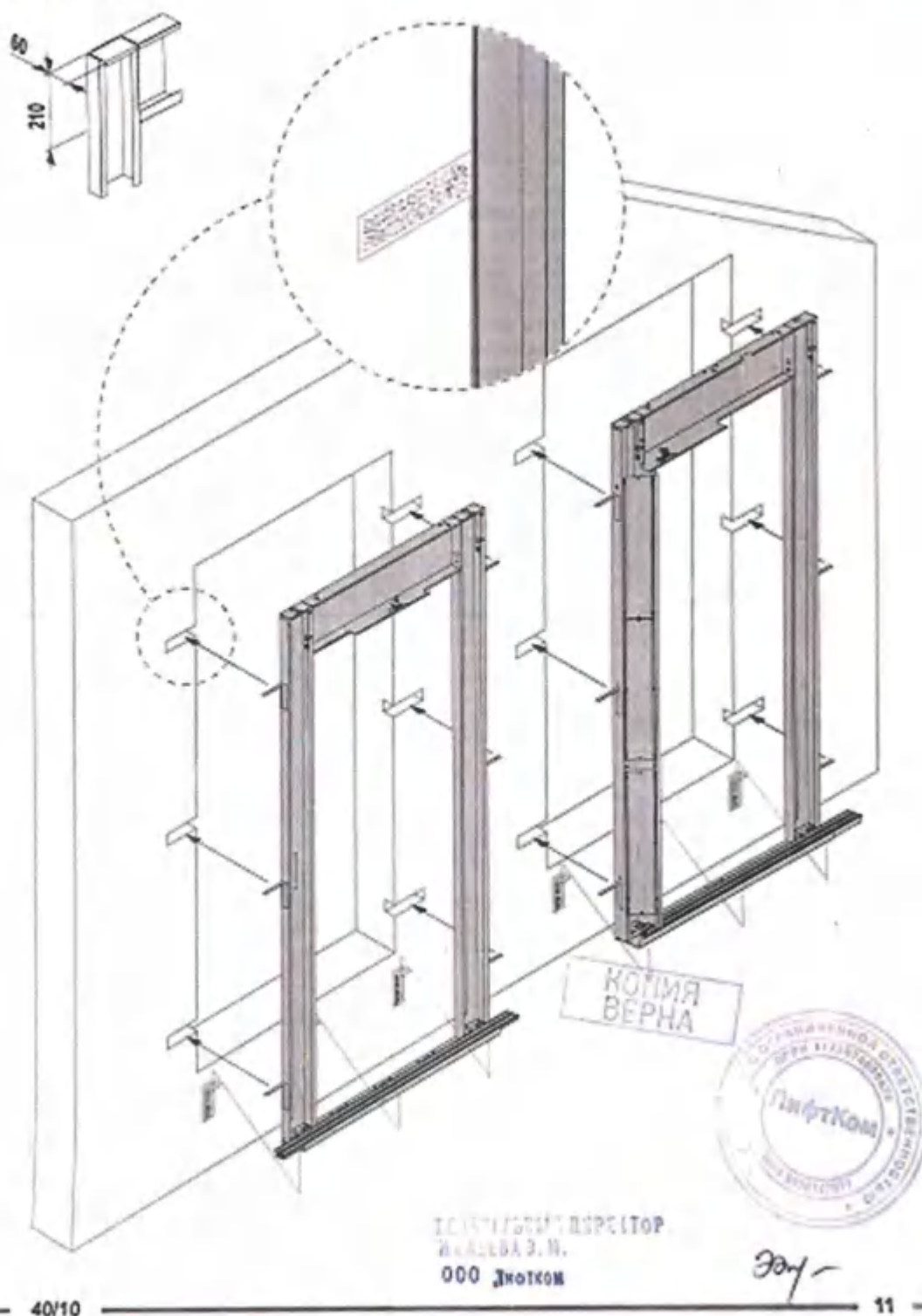


Эду -

4A

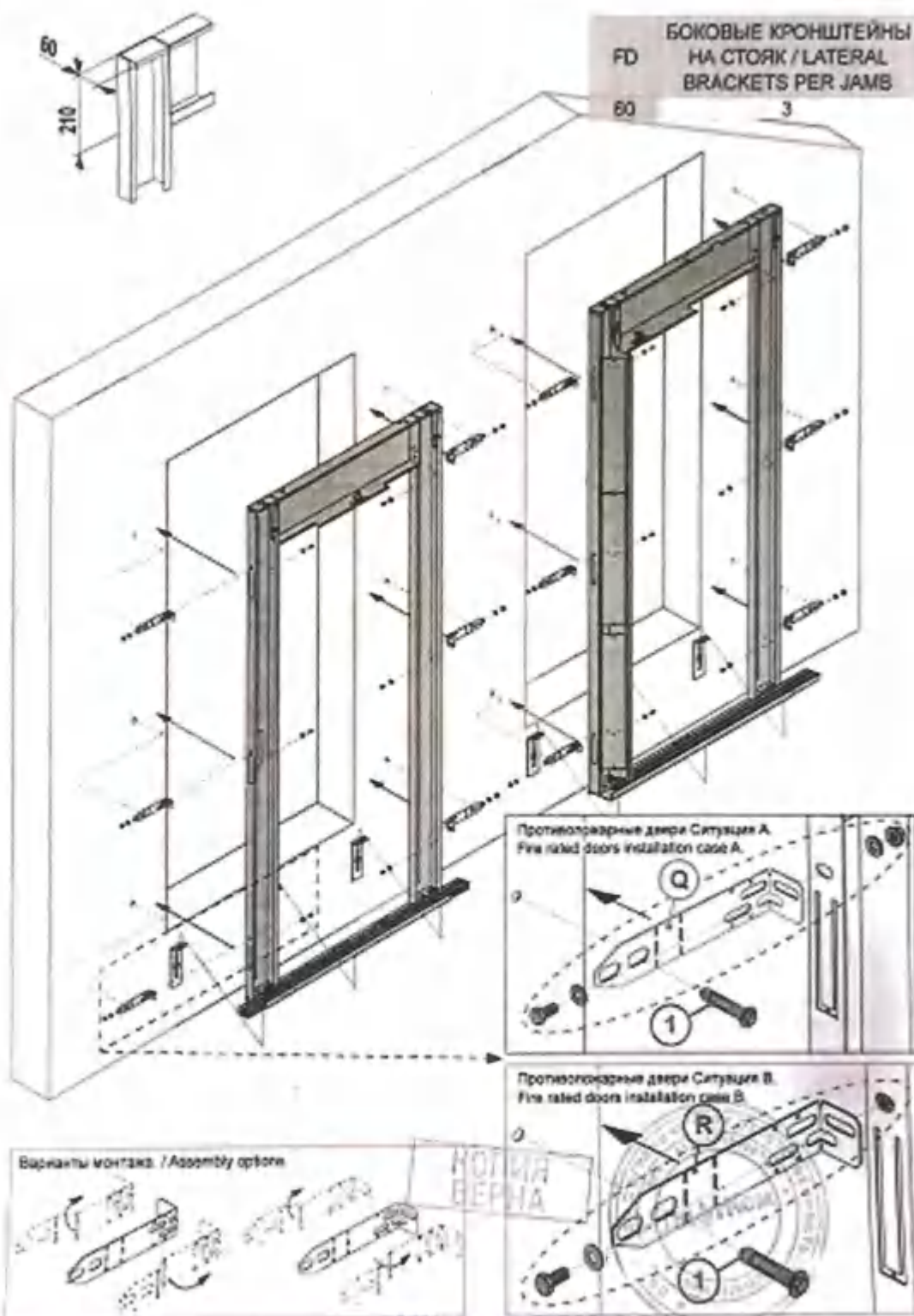
КРЕПЛЕНИЕ РАМЫ К СТЕНЕ (FD 60) /  
FRAME TO WALL ASSEMBLY (FD 60)

**Fermator**  
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS



40/10

11



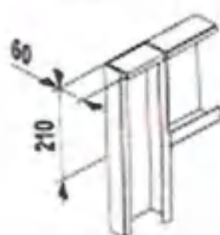
12

ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

ООО «ПСК»

40/10

004-

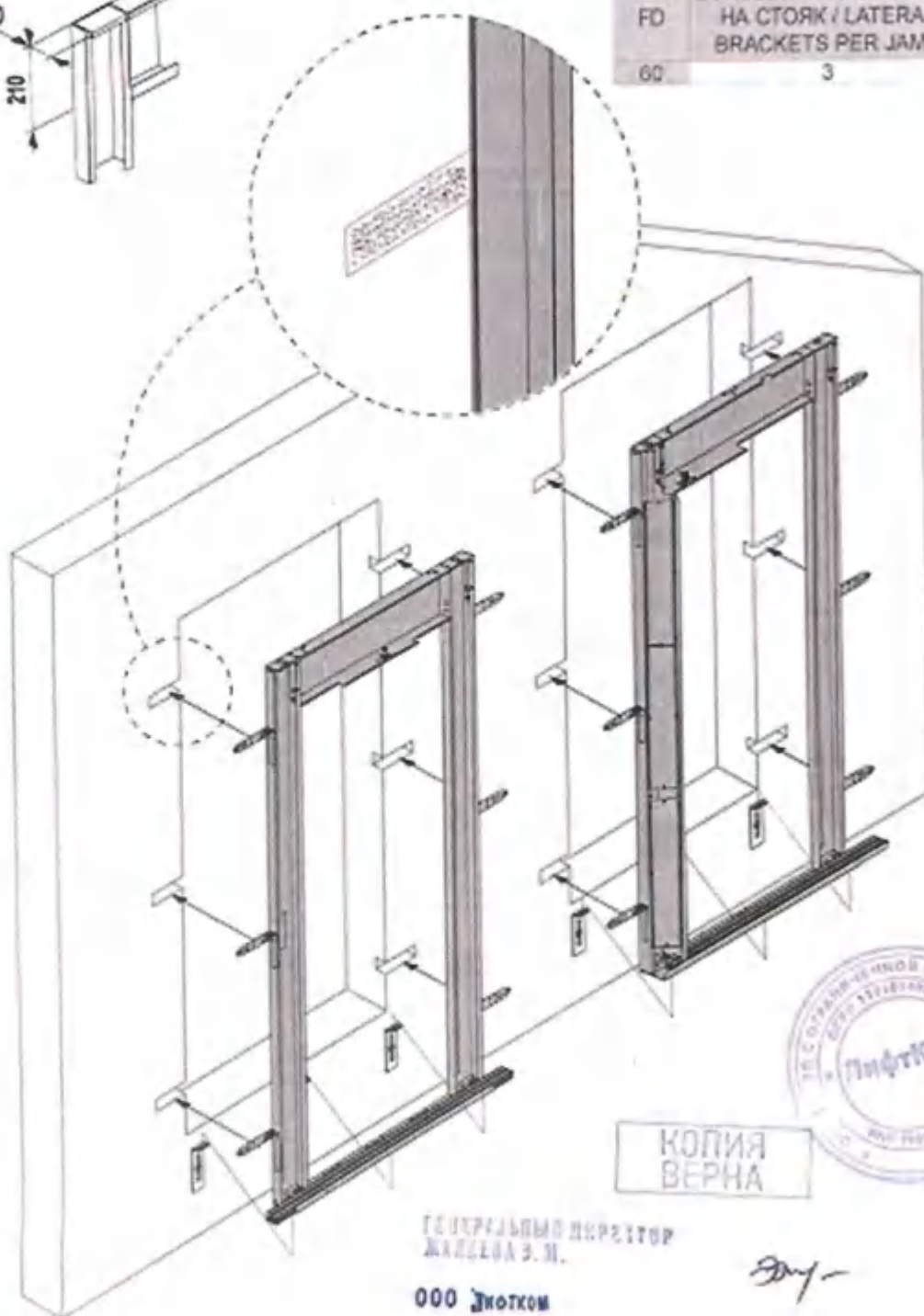


FD

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ  
НА СТОЯК / LATERAL  
BRACKETS PER JAMB

60

3

КОПИЯ  
ВЕРНАГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖАЛДЫБАЭ.Н.

ООО «ЛифтКом»

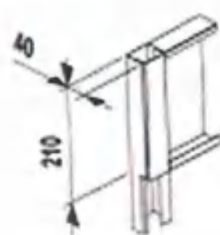




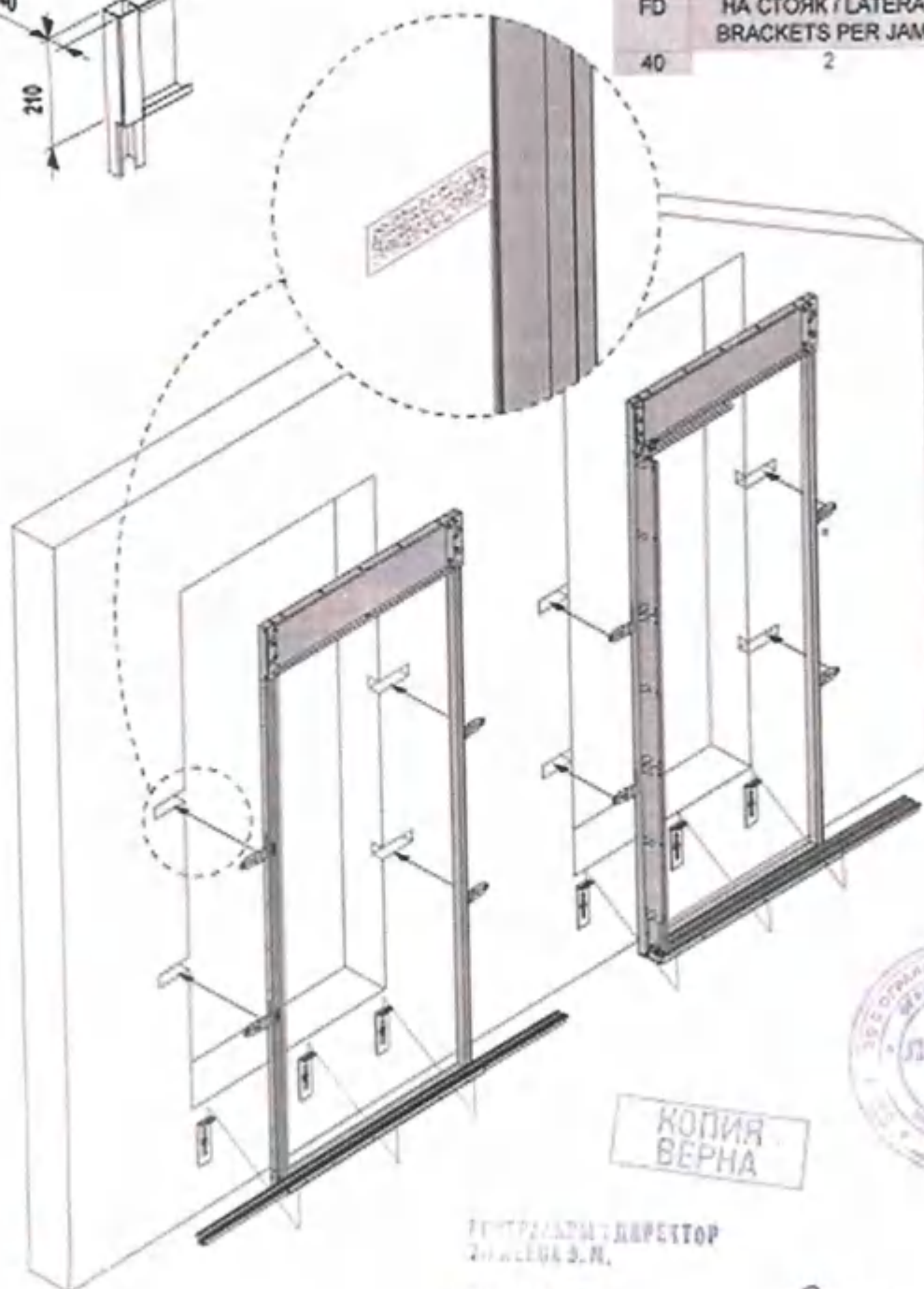
4E

КРЕПЛЕНИЕ РАМЫ К СТЕНЕ (FD 40) /  
FRAME TO WALL ASSEMBLY (FD 40)

**Fermator**  
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS



| FD | БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ<br>НА СТОЯК / LATERAL<br>BRACKETS PER JAMB |
|----|---------------------------------------------------------------|
| 40 | 2                                                             |



КОПИЯ  
ВЕРНА



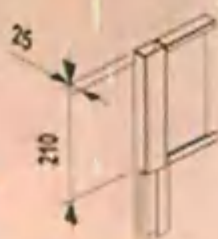
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
И.И. СЕДУХА

ООО «ЛифтКом»

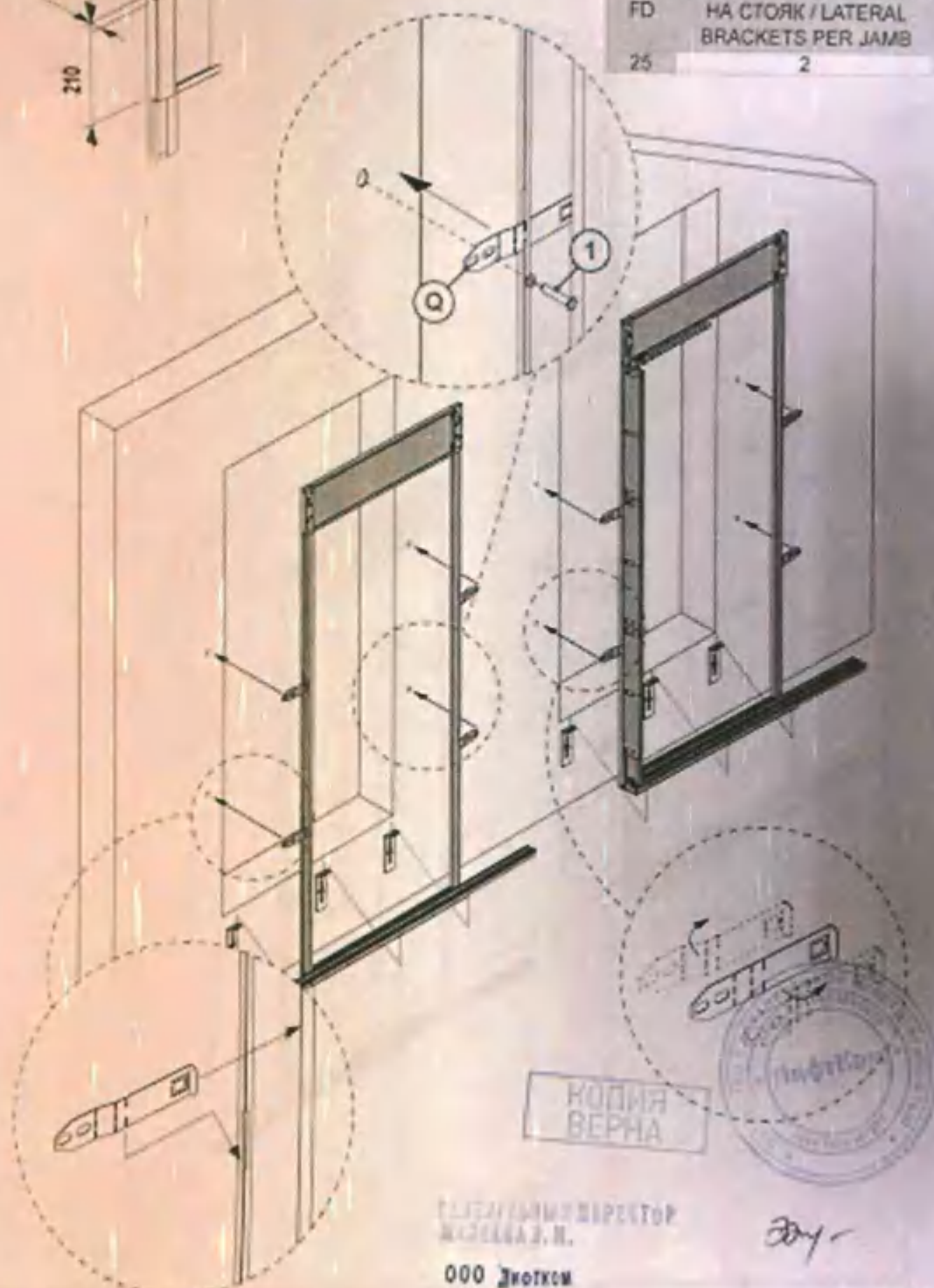
*Handwritten signature*

40/10

15



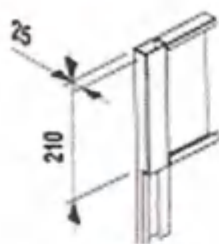
| БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ<br>НА СТОЯК / LATERAL<br>BRACKETS PER JAMB |   |
|---------------------------------------------------------------|---|
| FD                                                            |   |
| 25                                                            | 2 |



4G

КРЕПЛЕНИЕ РАМЫ К СТЕНЕ (FD 25) /  
FRAME TO WALL ASSEMBLY (FD 25)

**Fermator**  
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

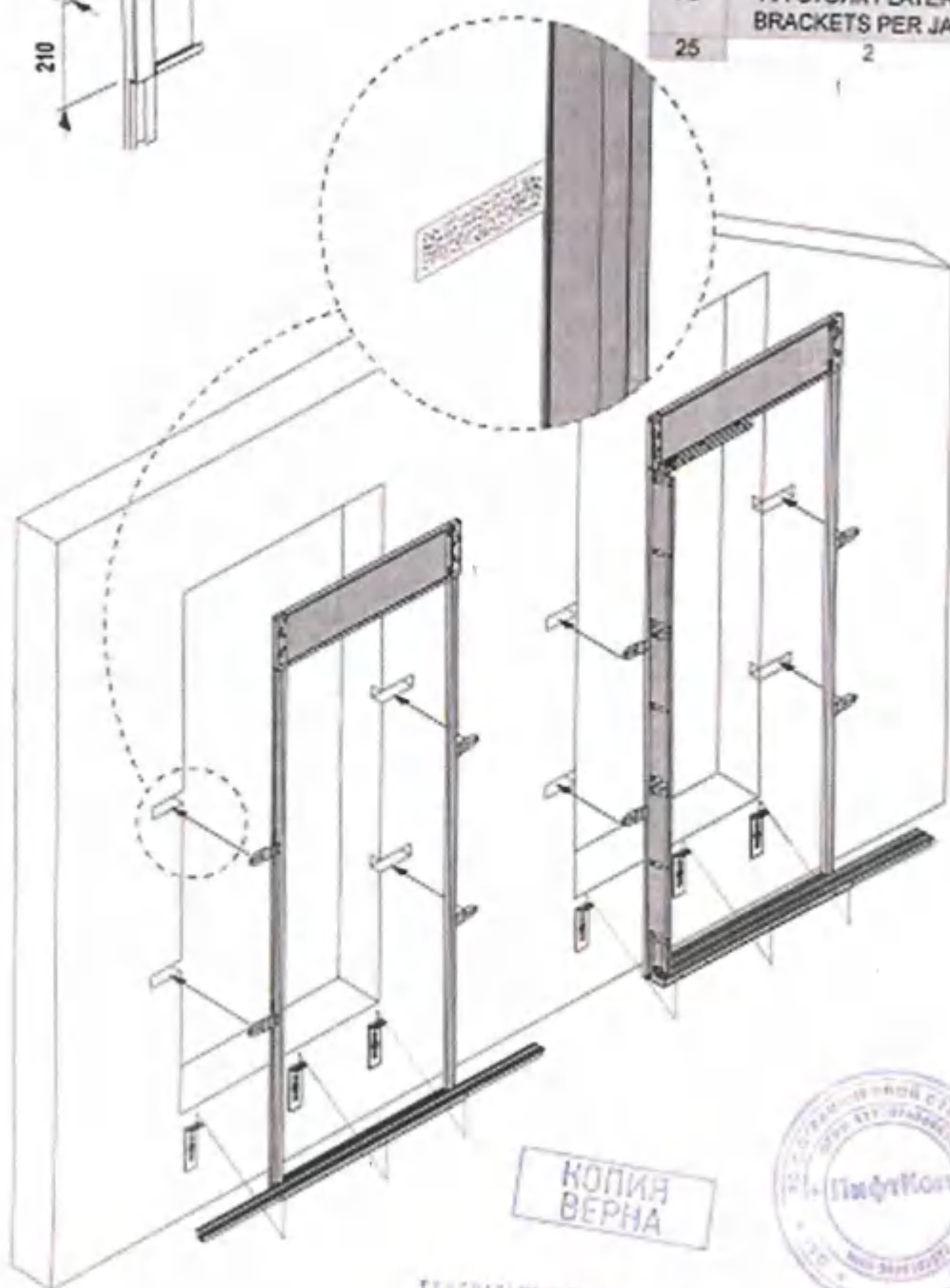


FD

25

БОКОВЫЕ КРОНШТЕЙНЫ  
НА СТОЯК / LATERAL  
BRACKETS PER JAMB

2



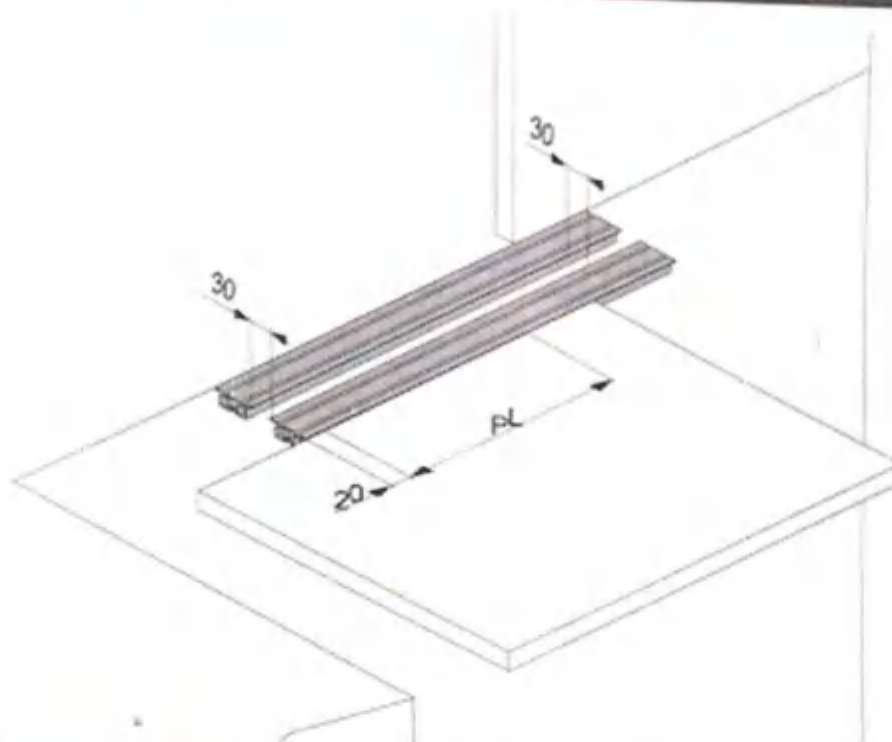
КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ИЛ ООО «ПСК»  
000 Директор

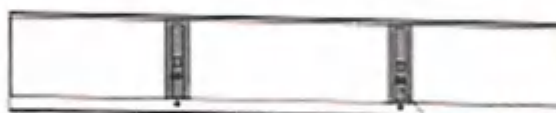


40/10

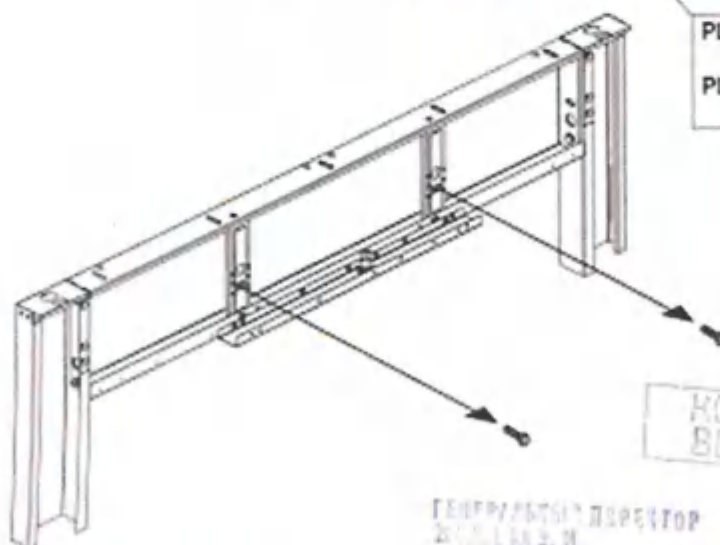
17



# 6.0 C4



PL < 1 000: 0 Усиление /  
0 Reinforcement  
PL ≥ 1 000: 2 Усиление /  
2 Reinforcement

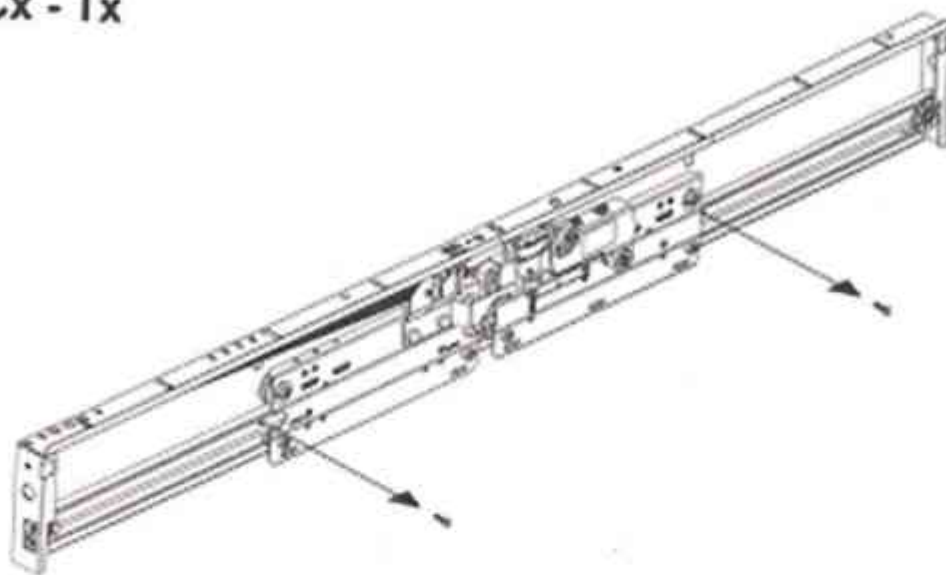


КОПИЯ  
ВЕРНА

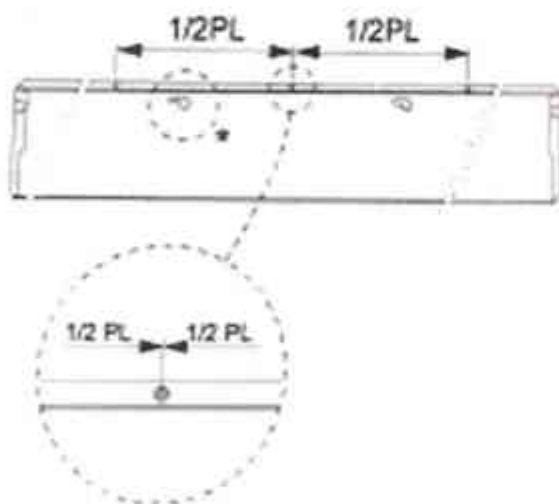


201

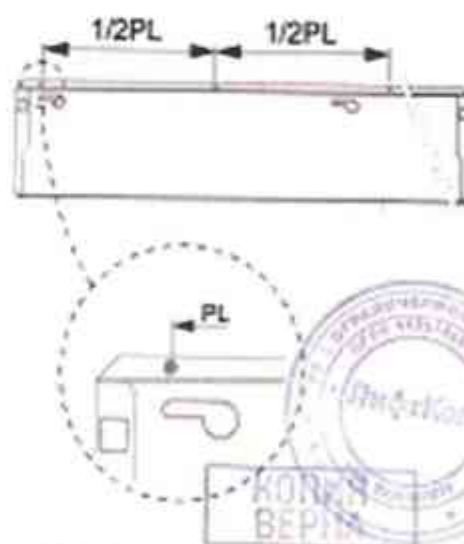
Cx - Tx



Cx



Tx

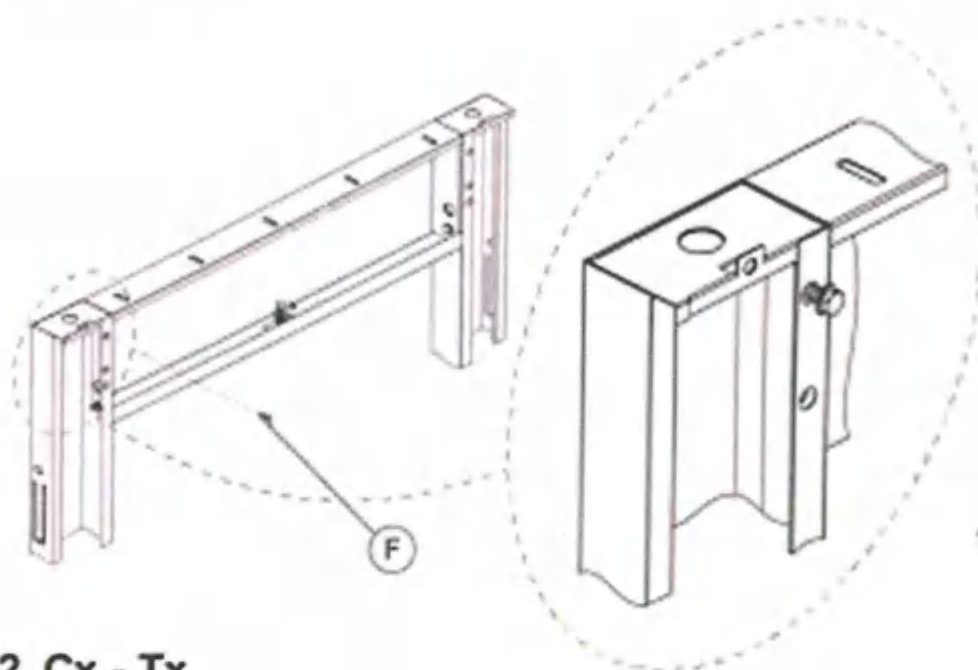


Исполнительный директор  
И.И.И.И.

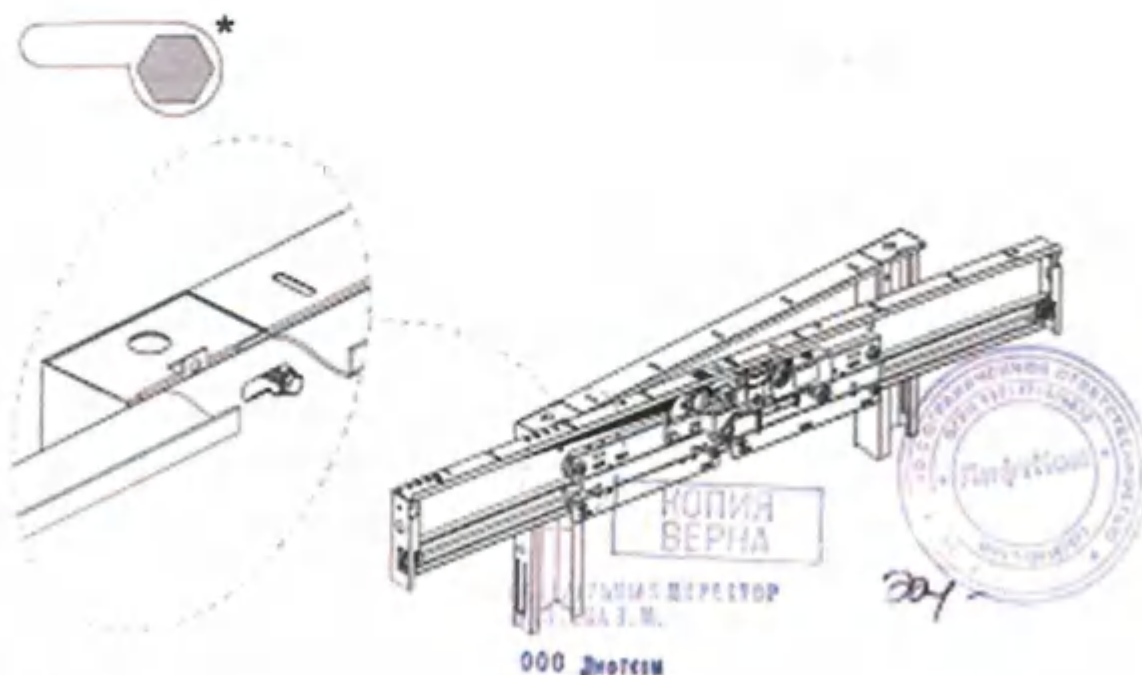
ООО «ПСК»

30/11

## 6.1 Cx - Tx



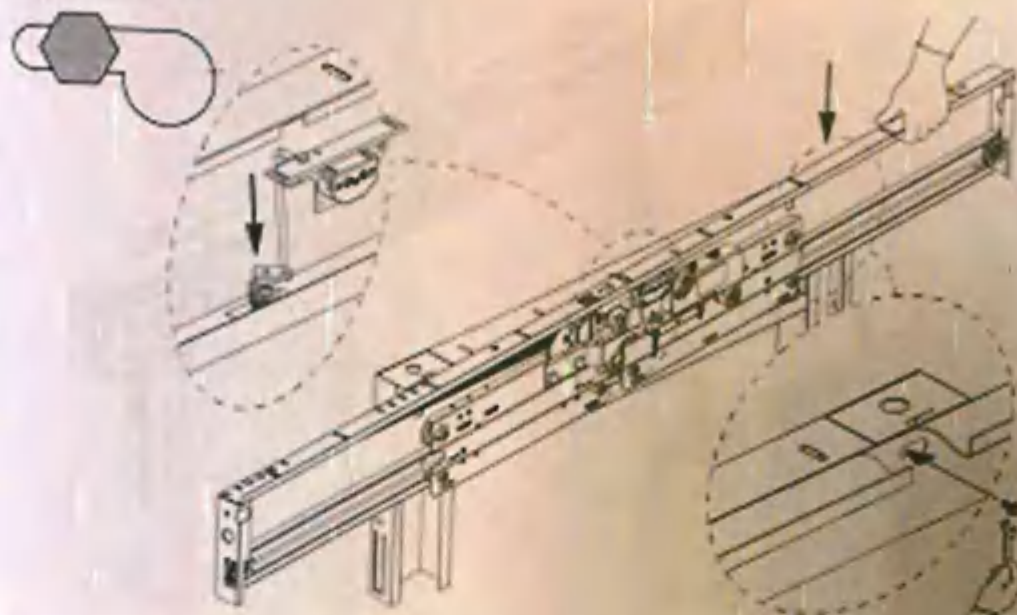
## 6.2 Cx - Tx



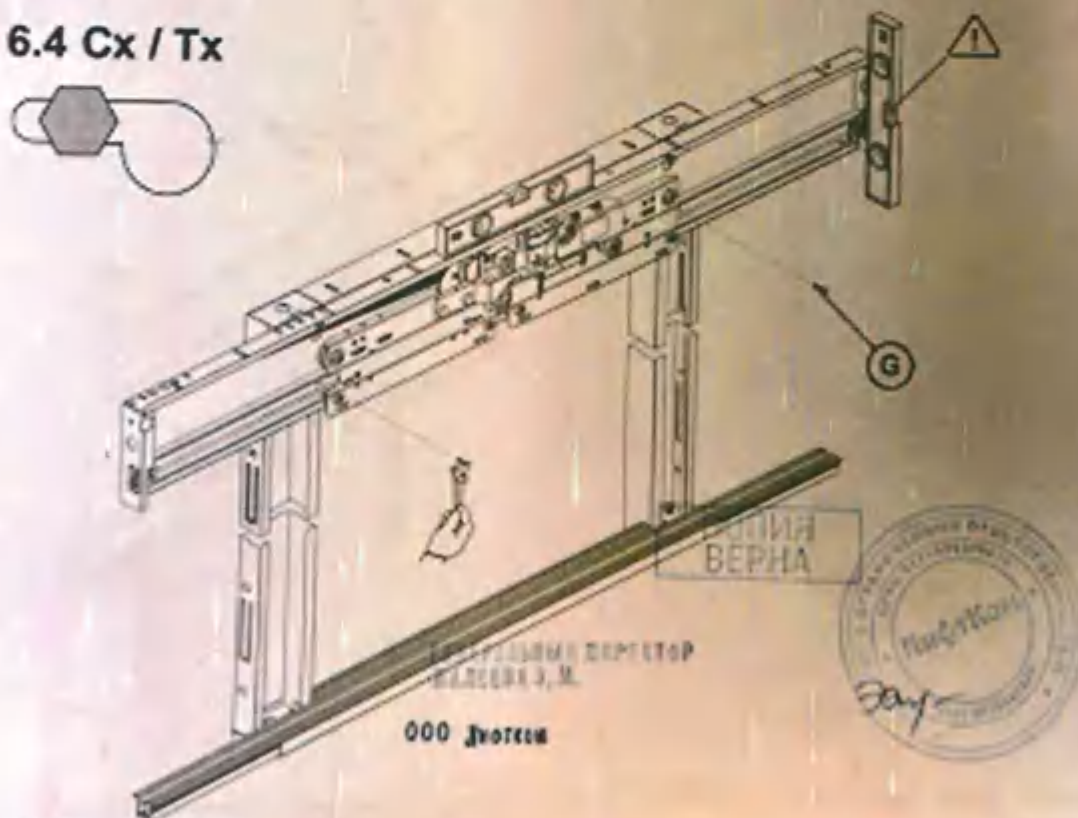
20

40/10

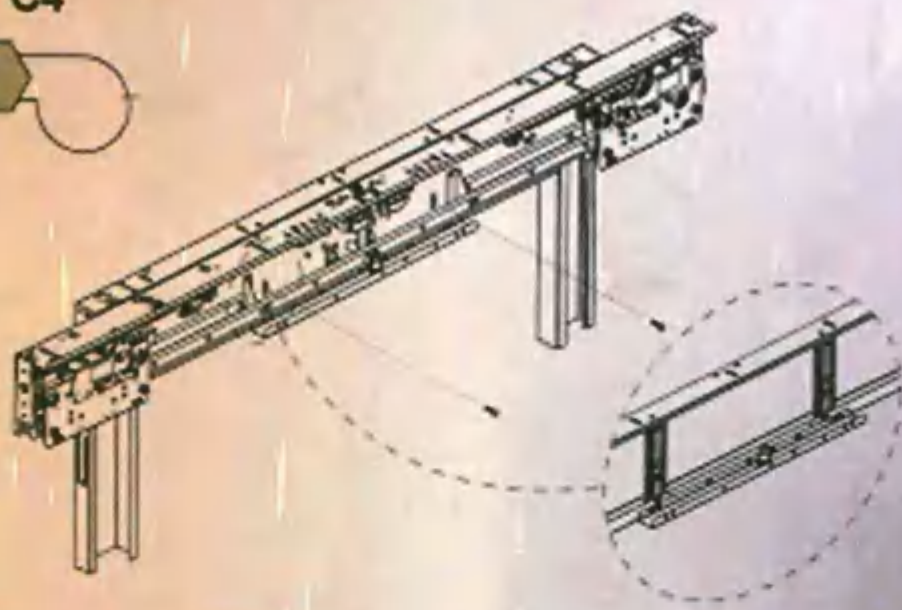
## 6.3 Cx / Tx



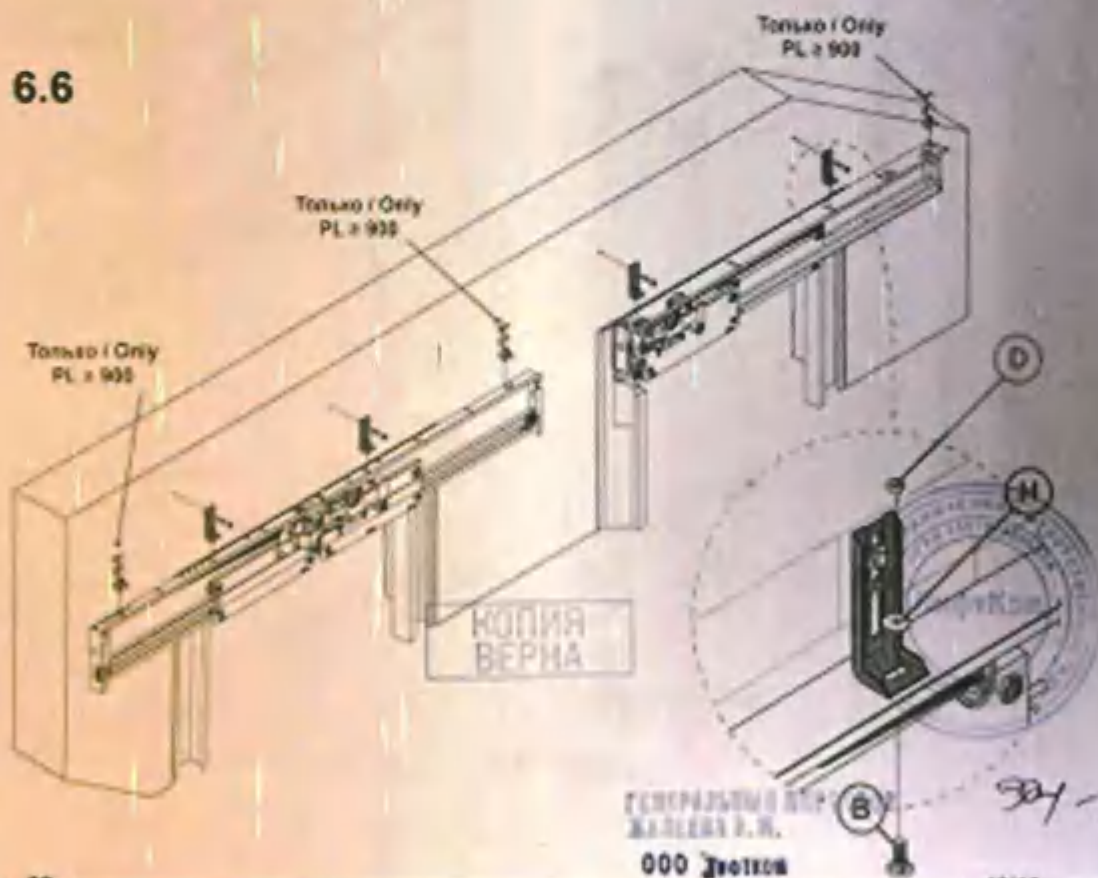
## 6.4 Cx / Tx



## 6.5 C4



## 6.6



## 6.7

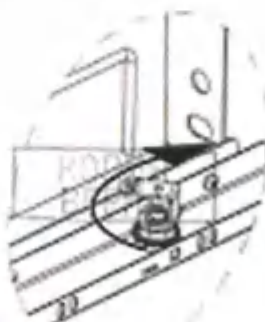
- Центральное открывание
- Centre parting doors



- Открывание вправо
- Right opening

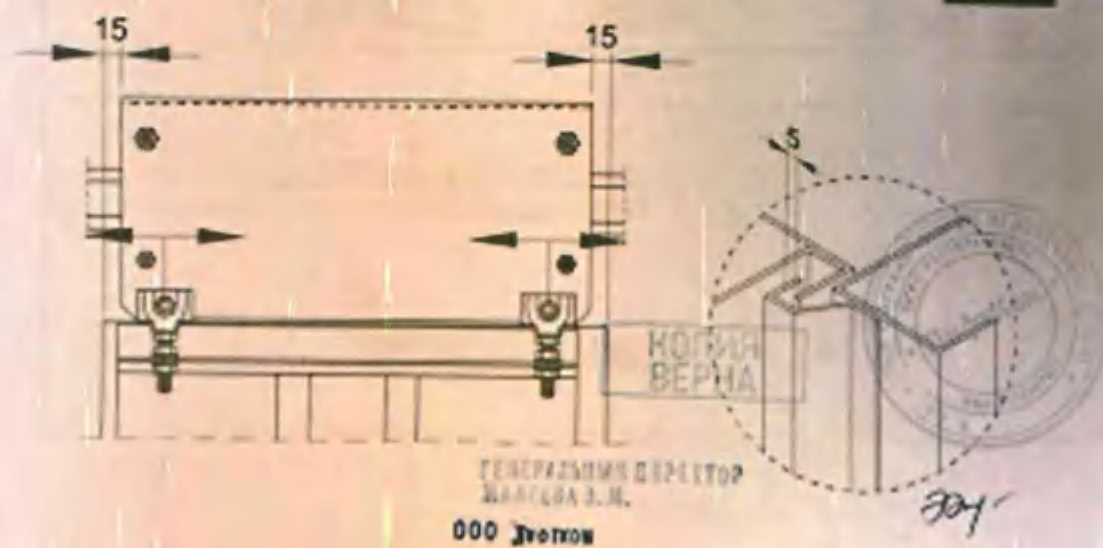
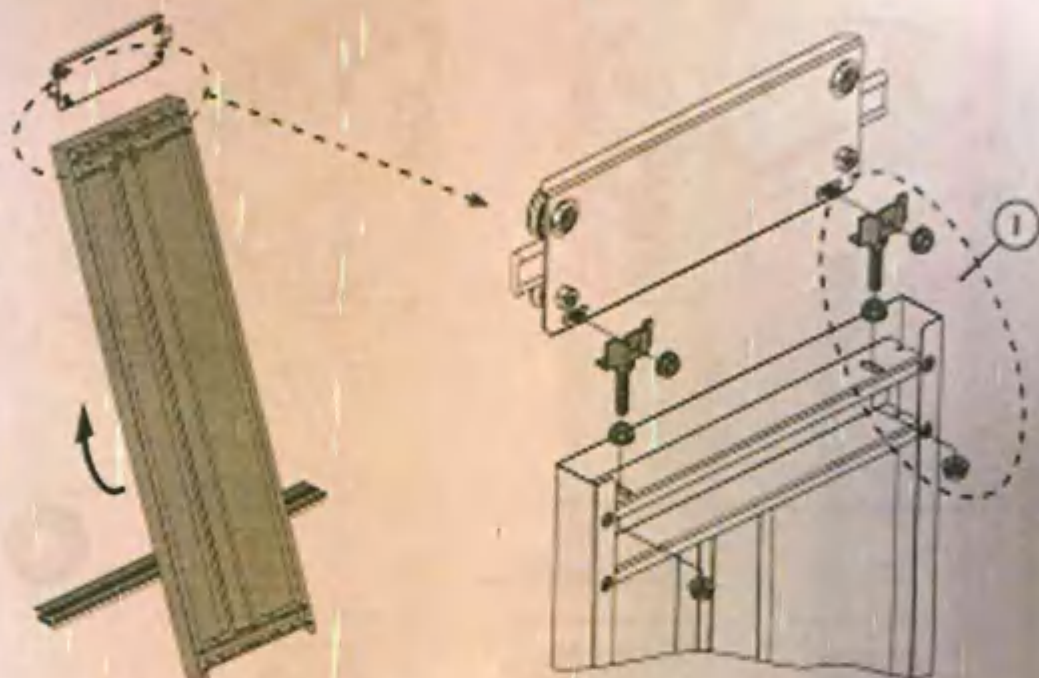


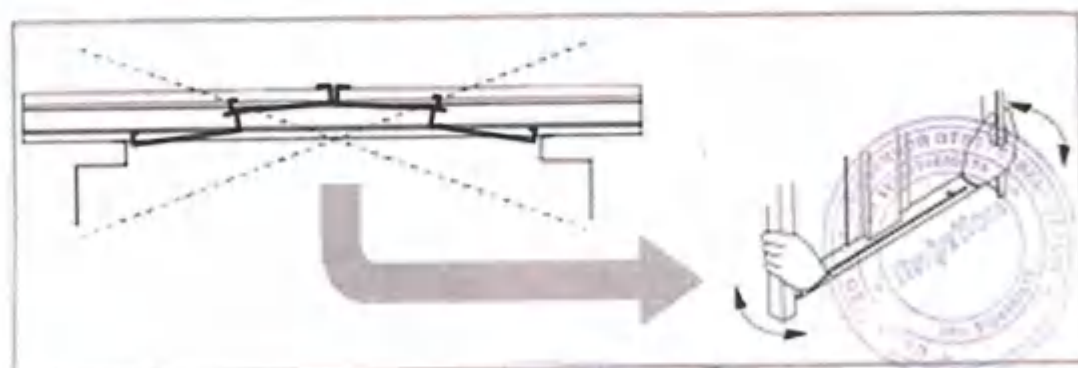
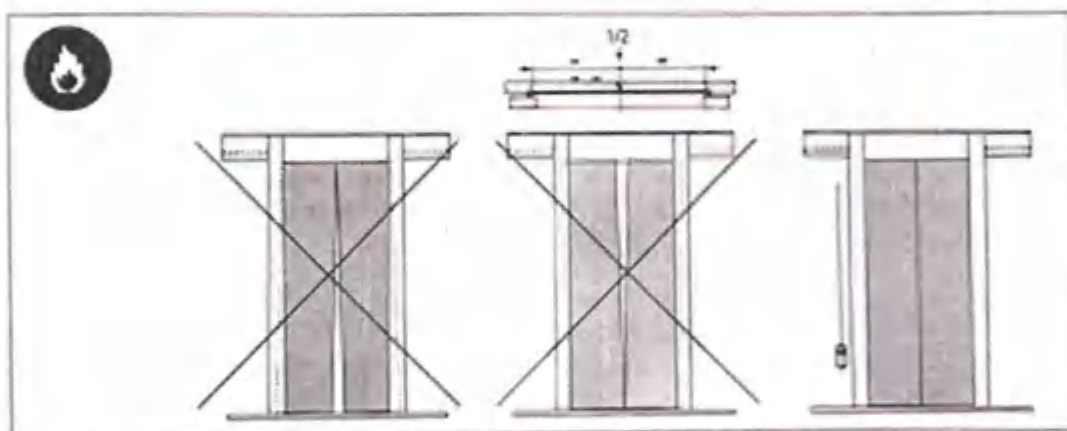
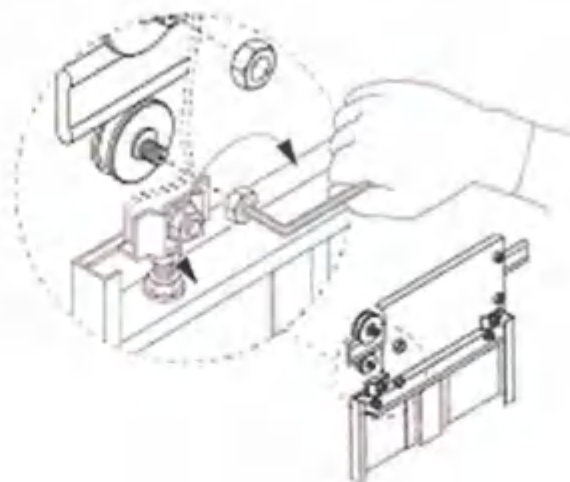
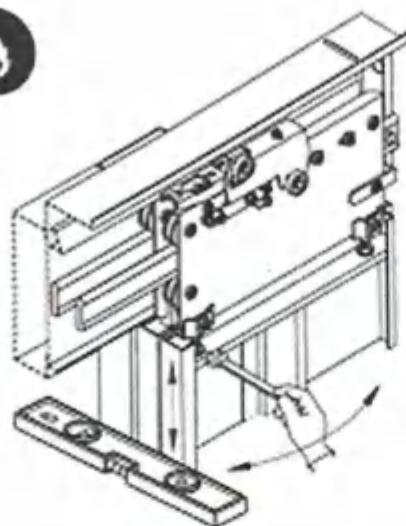
- Открывание влево
- Left opening

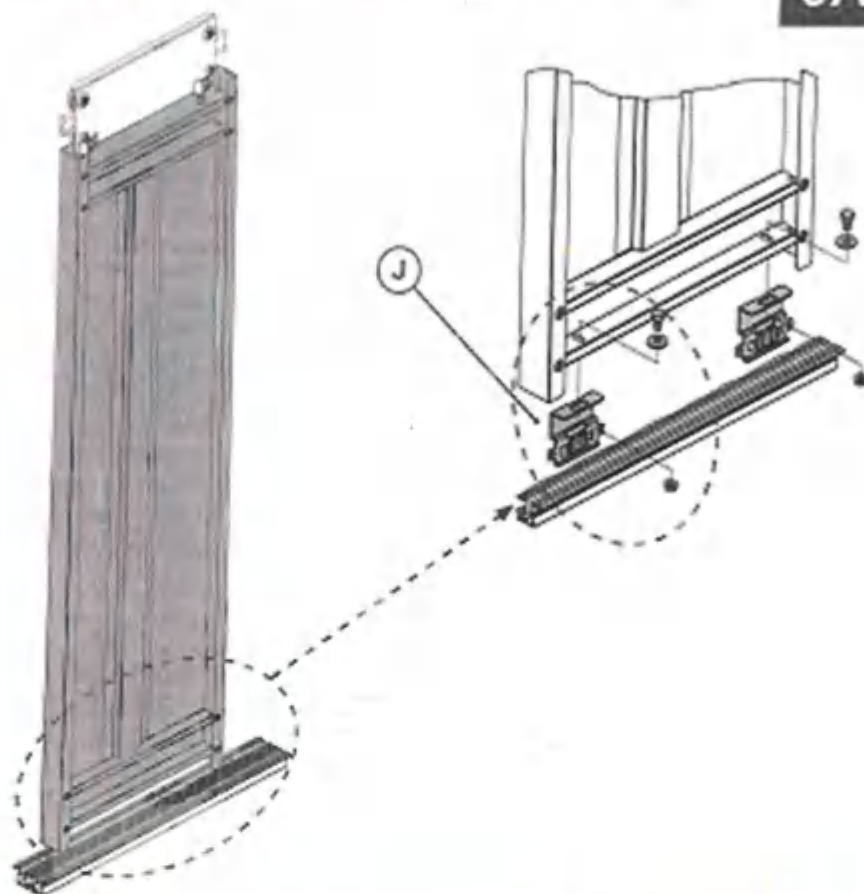


ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТБОР  
ЗАКАЗ № 11,  
ООО «ПРОТЕМ»

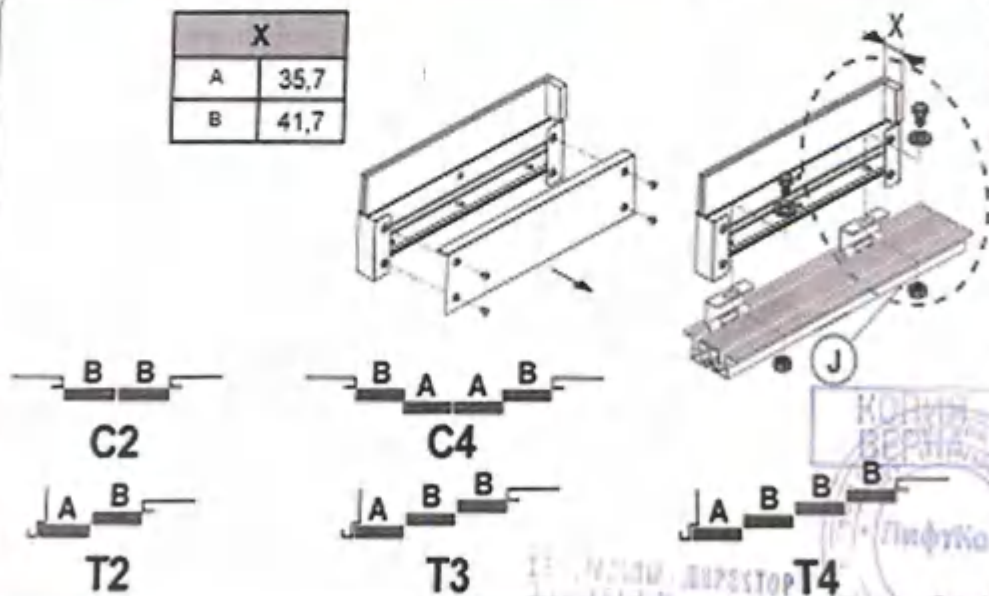
304 -







| X |      |
|---|------|
| A | 35,7 |
| B | 41,7 |

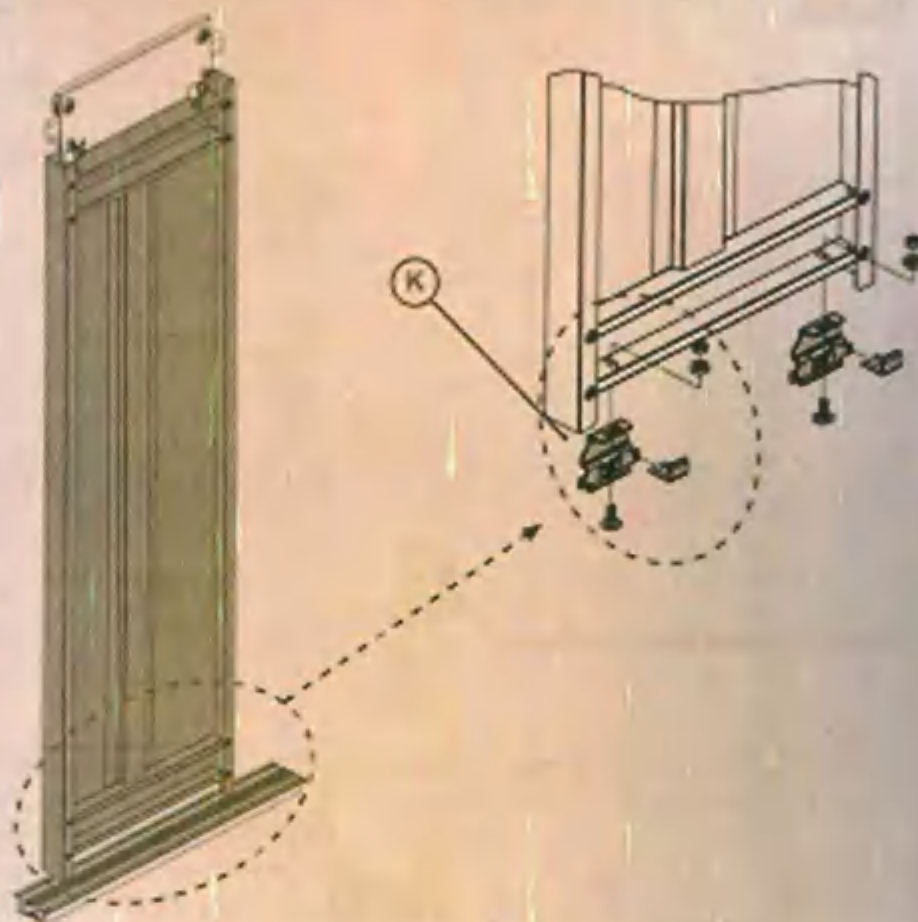


9B

БАШМАК II 8 mm /  
8 mm RELEASE II GUIDE SHOE

Fermator

AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS



| X |      |
|---|------|
| A | 35,7 |
| B | 41,7 |

Стекло в раме сверху  
и снизу / Full glass in  
skirting



B B

C2

A B

T2

B A A B

C4

A B B B

T3

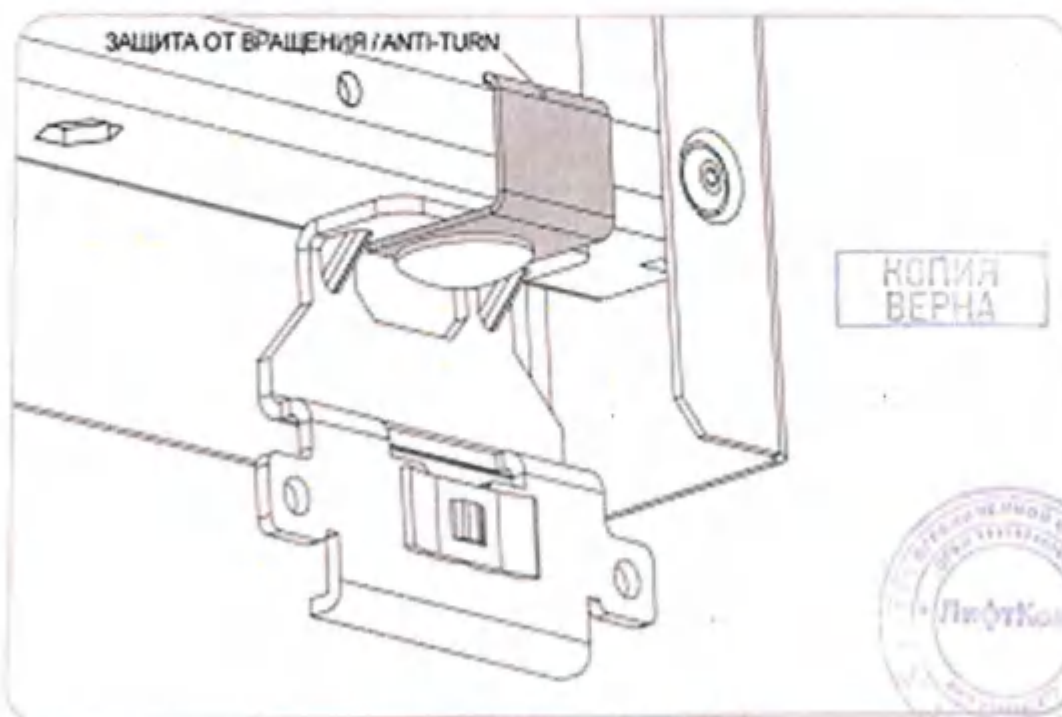
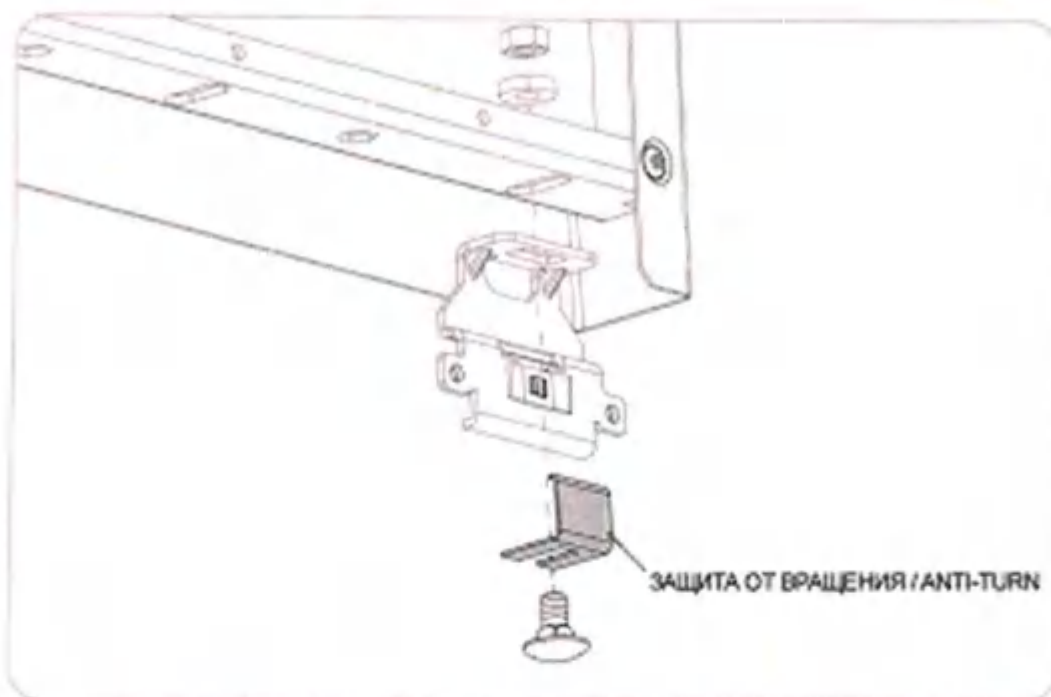


A B B B

T4

40/10

27



ИЛ ООО «ПСК»  
000 ЛифтКом

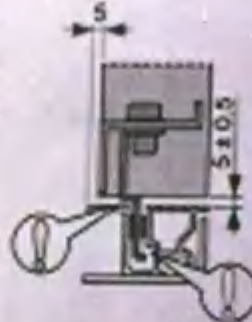


10A

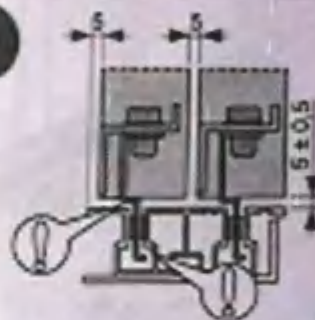
БАШМАК ТИП I /  
RELEASE I GUIDE SHOE

Fermator

AUTOMATIC DOORS AND SHUTTERS



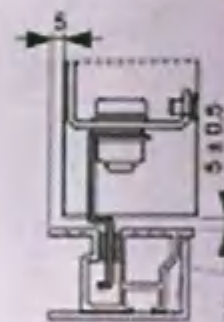
C2



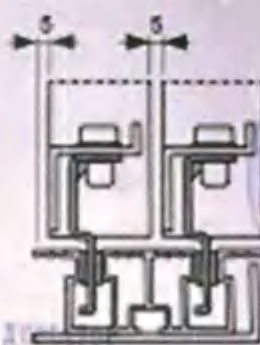
T2

10B

БАШМАК ТИП II /  
RELEASE II GUIDE SHOE



C2



T2

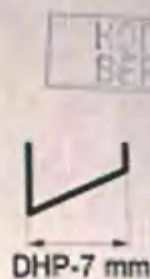
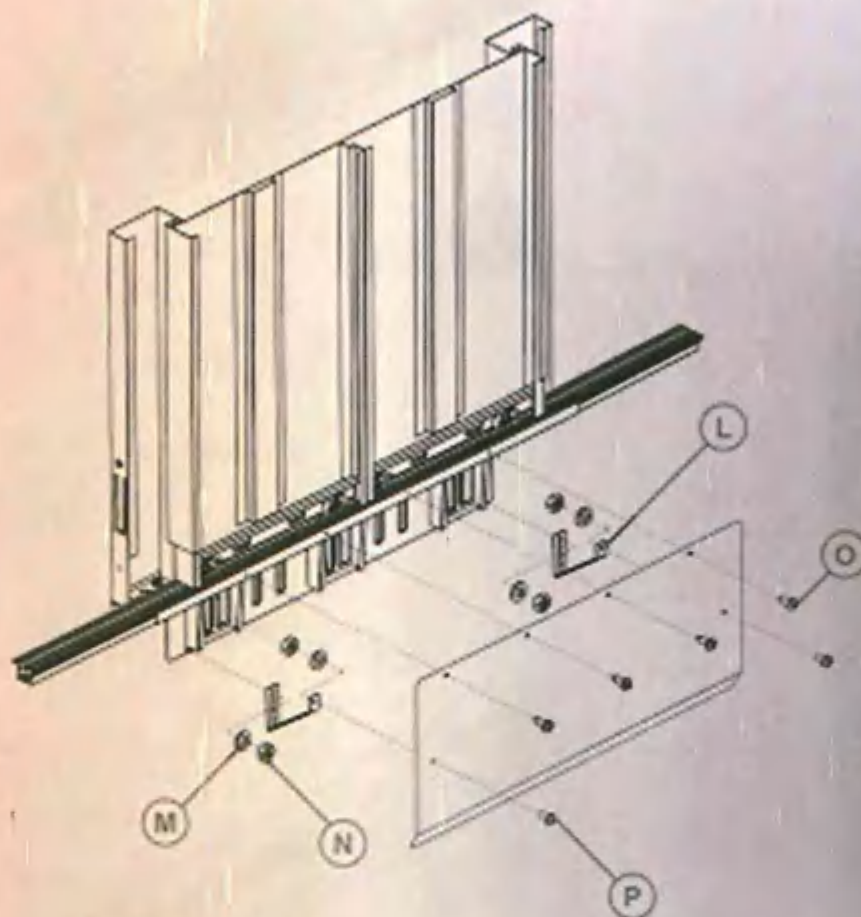
40/10

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО  
ХОЗЯЙСТВА

ООО «ФЕРМАТОР»

304

29



КОПИЯ  
ВЕРНА



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ИЛЮШКА Э.И.

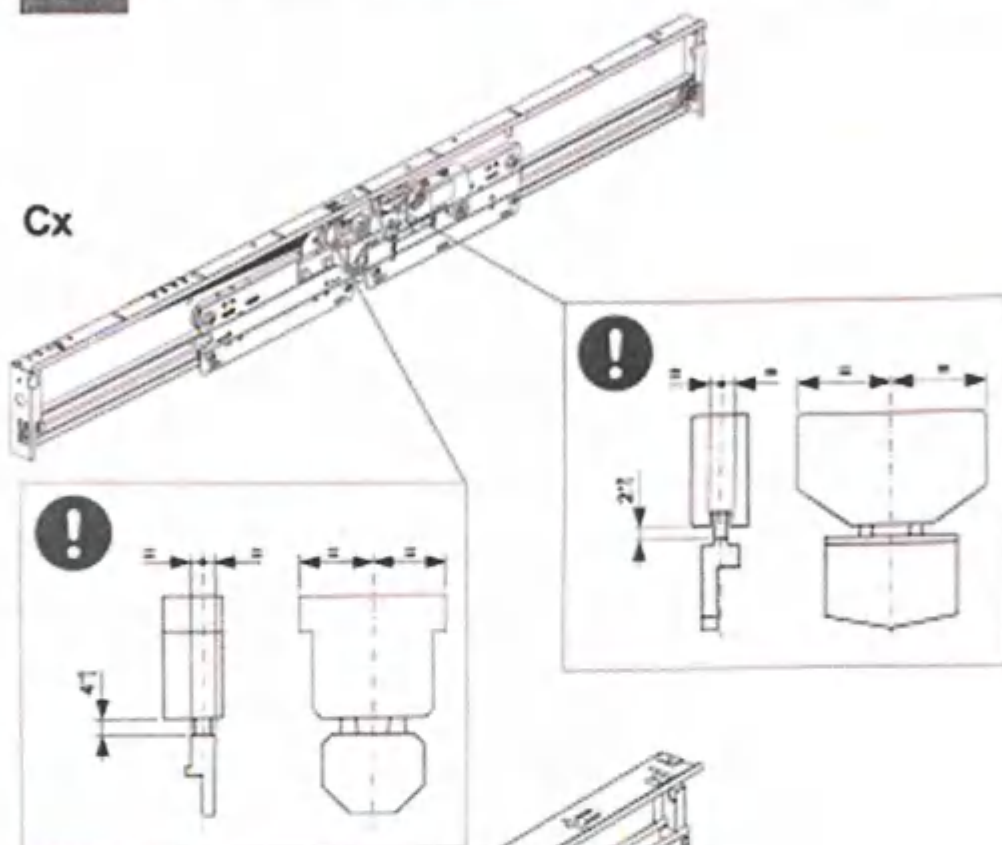
Э.И.

12A

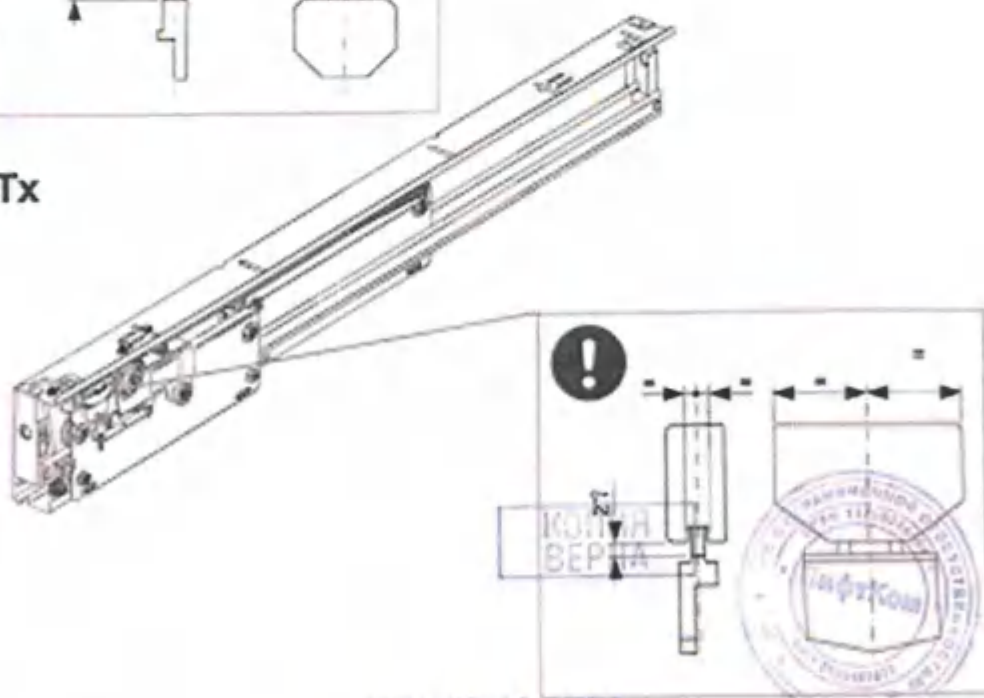
IP 20/ IP20 EN81-21/ IP54 / IPX3 РЕГУЛИРОВКА КОНТАКТА /  
IP 20/ IP20 EN81-21/ IP54 / IPX3 CONTACT REGULATION

**Fermator**  
AUTOMATIC DOORS FOR LIFTS

Cx



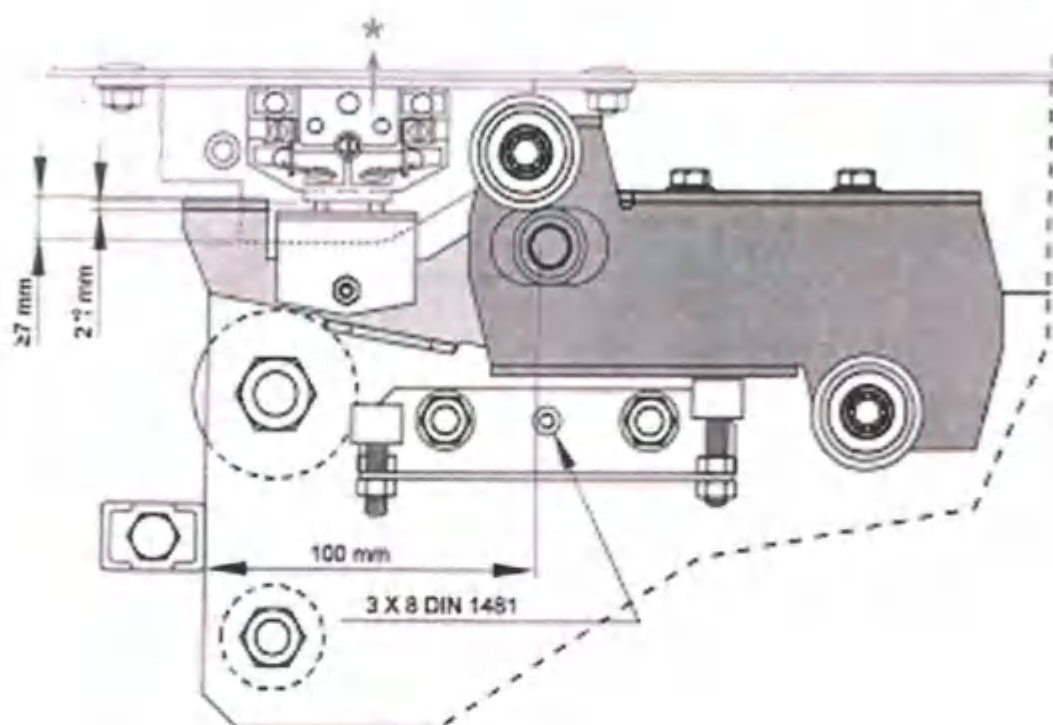
Tx



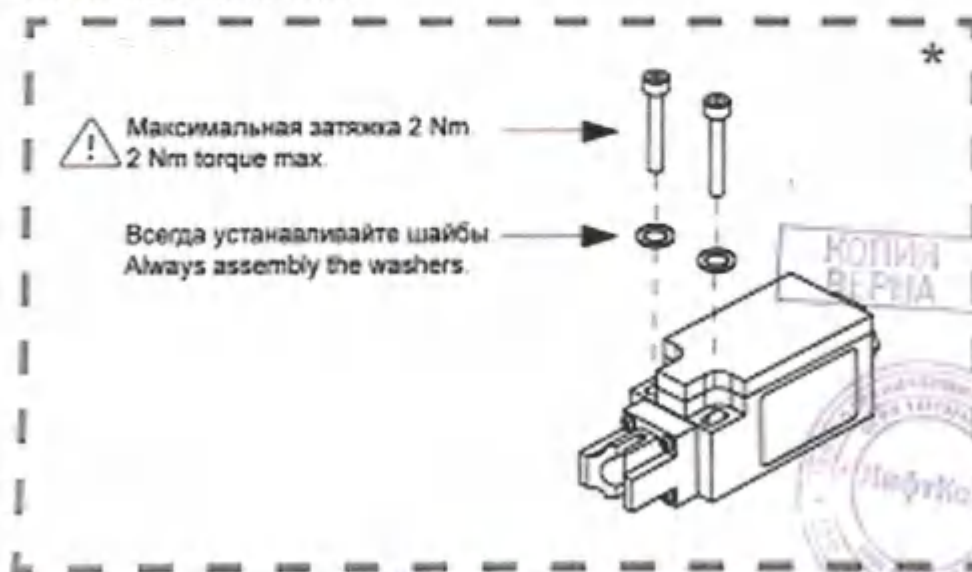
40/10

ДИРЕКТОР  
000 ЗвотКМ

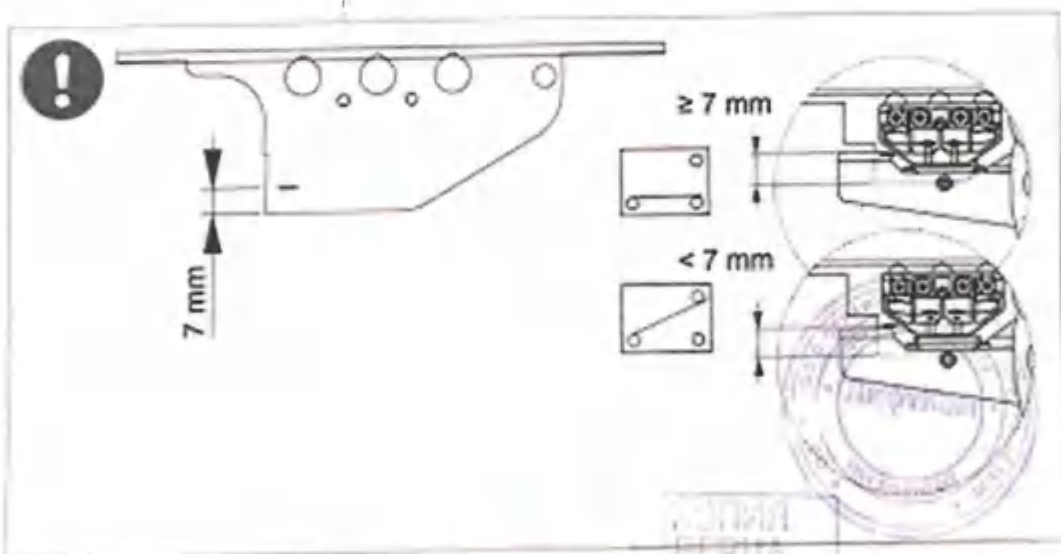
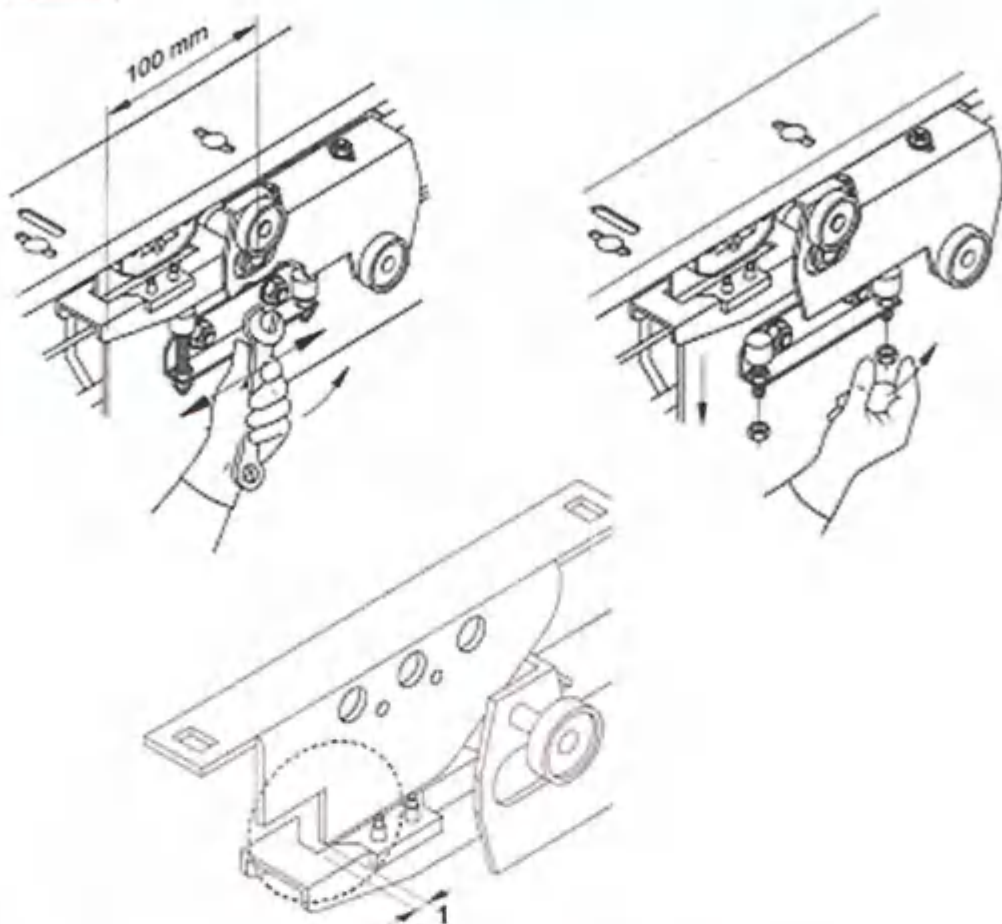
31



**КОНТАКТ IP54/67 ОПЦИЯ /  
IP54/67 CONTACT OPTION**



**12B**



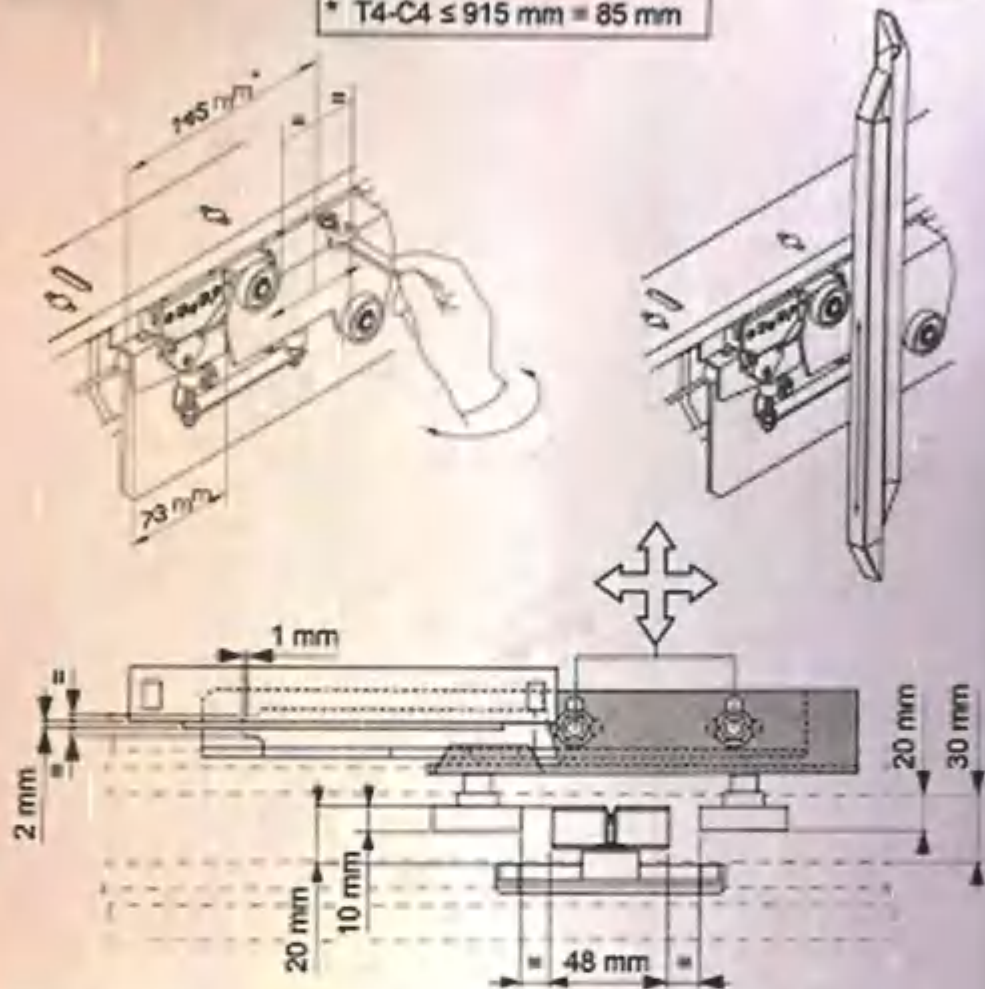
40/10

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
000 Дюотком

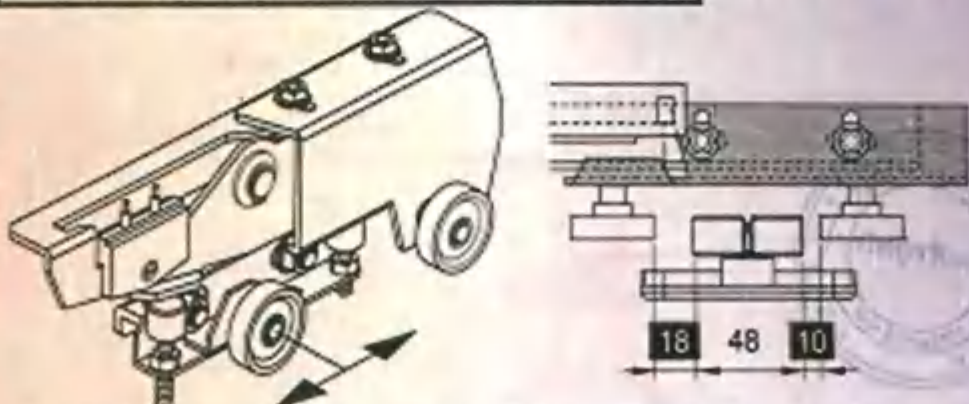
33

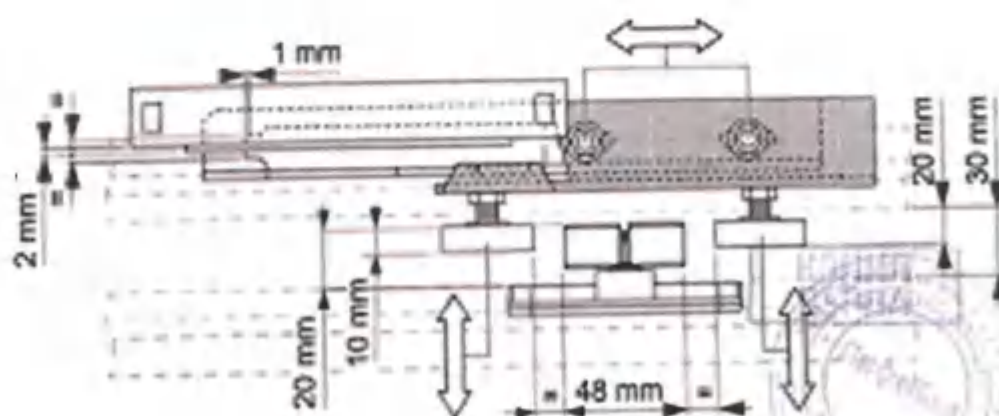
Эду

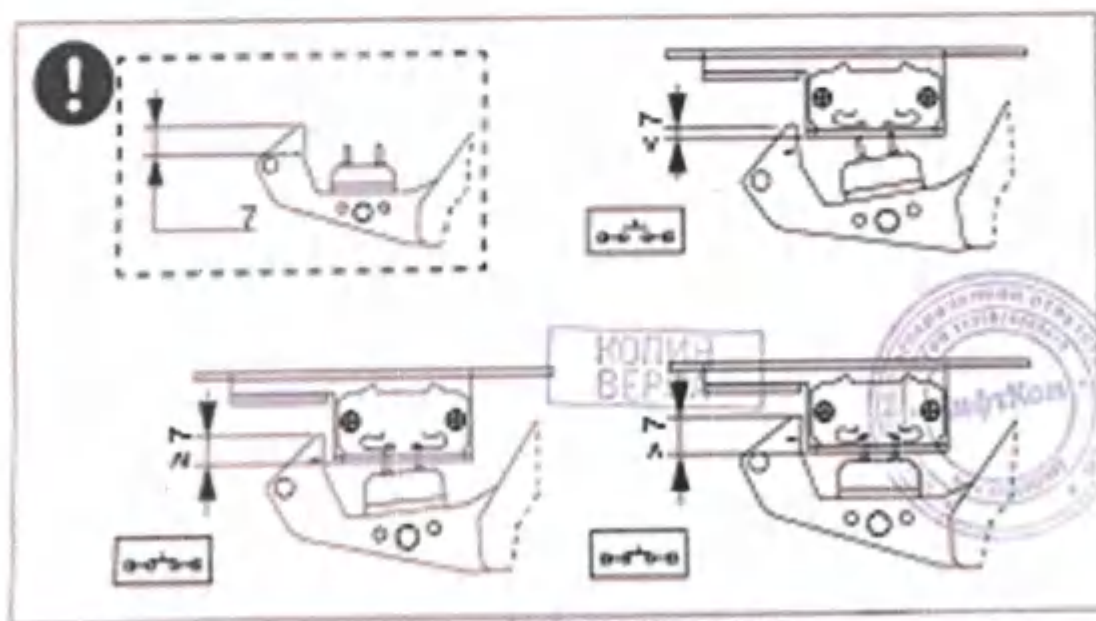
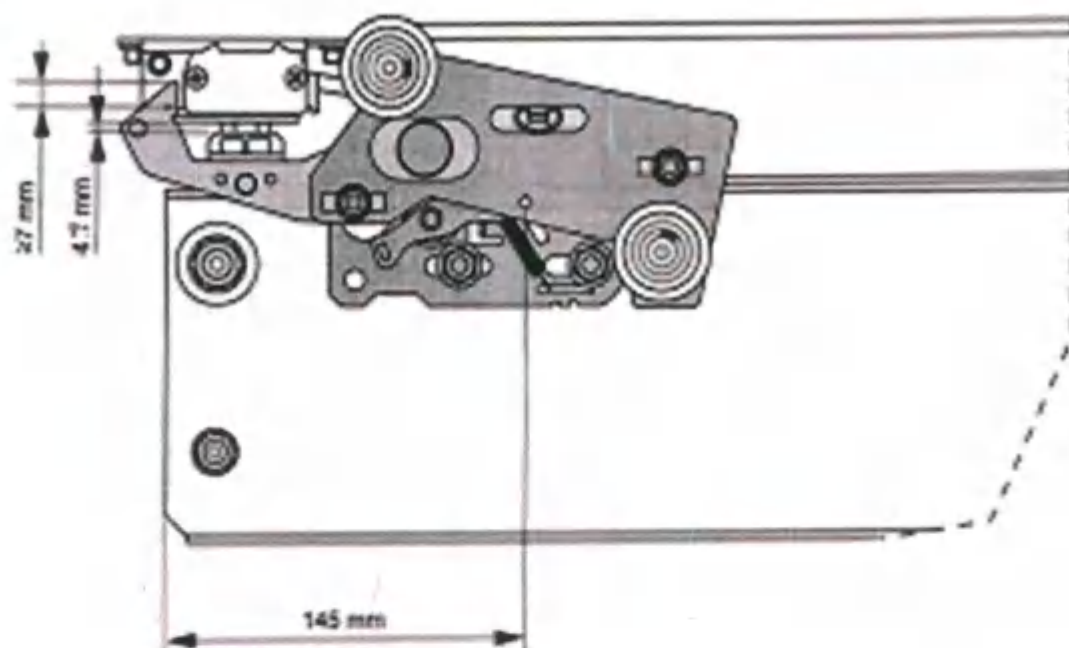
\* T4-C4 ≤ 915 mm = 85 mm

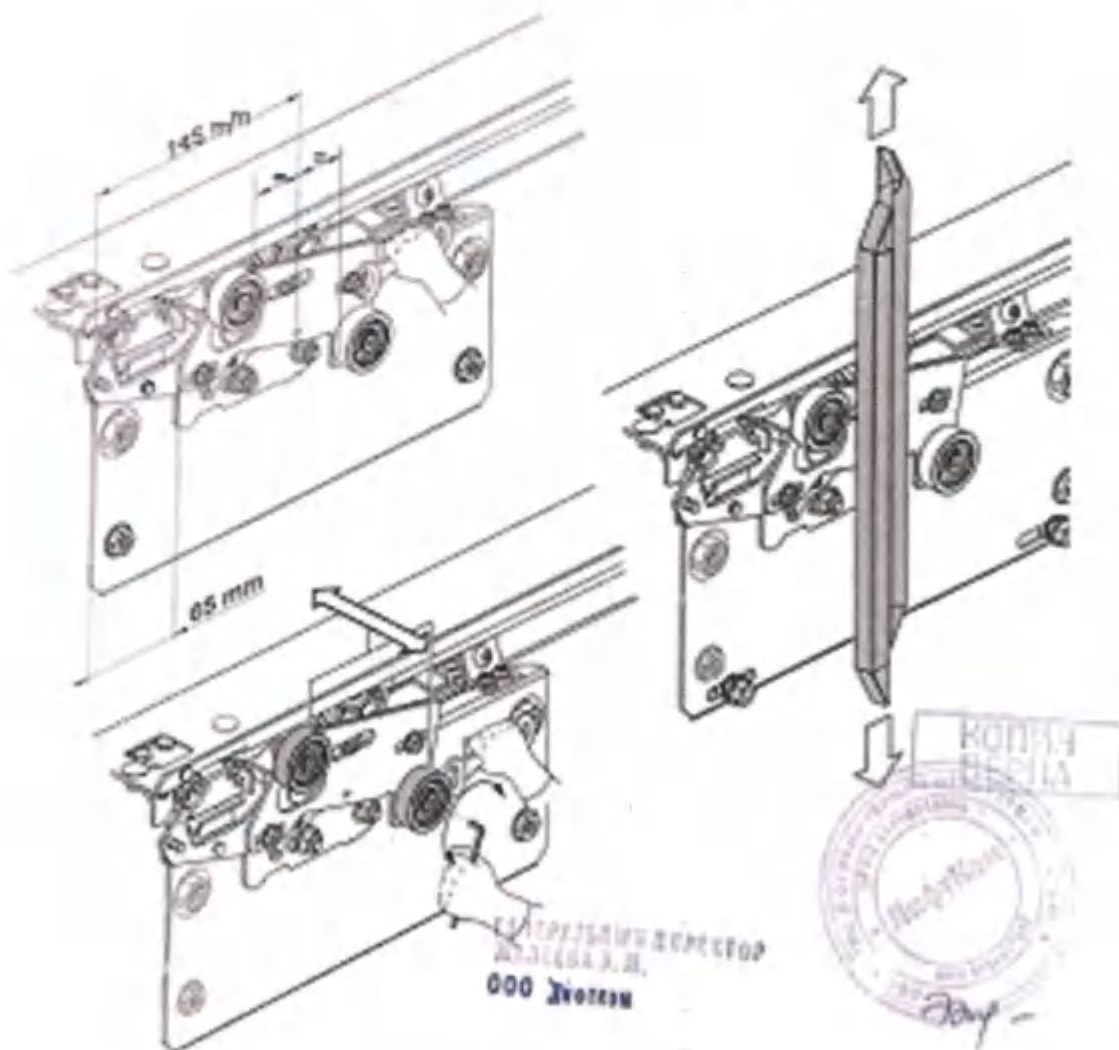
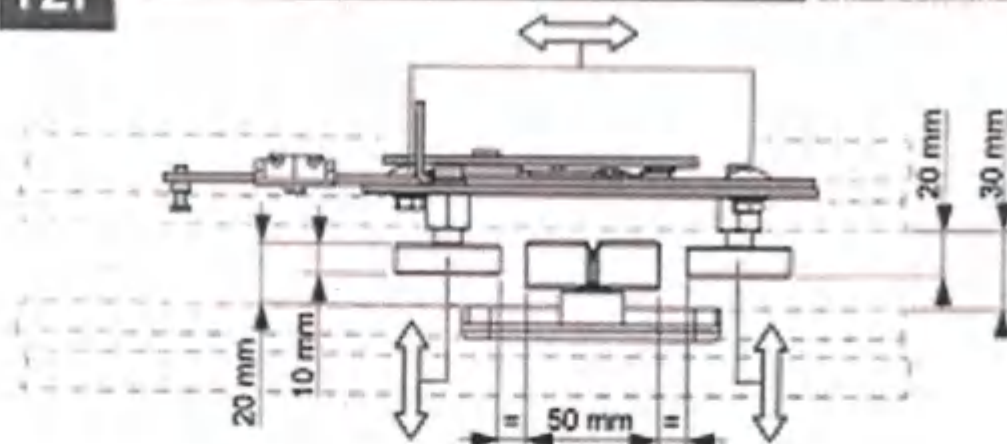


### ПАНОРАМНЫЕ МОДЕЛИ / PANORAMIC MODELS



000 **NOTES**





## Руководство по монтажу LDL. Инструкция по монтажу и техническому обслуживанию:

- **Монтаж:** замок дверей шахты, как правило, производится на заводе-изготовителе. В противном случае, убедитесь в правильности установки замка дверей шахты после его установки.
- **Регулировка:** Убедитесь, что электрический контакт безопасности не сработает, если механические блокирующие элементы не будут зацеплены как минимум на 7 мм.
- **Техническое обслуживание:** Специального технического обслуживания не требуется. Однако следует проверить компоненты устройства, чтобы убедиться в их исправности, и, в противном случае, заменить их. Если электрическое устройство безопасности опирается, не подает сигнала или, если имеет место износ, чрезмерное ослабление деталей, чрезмерное образование точечной коррозии, замените его.
- **Подключение:** присоедините электрическое устройство к цепи безопасности лифта и проверьте прерывание подачи сигнала после опирания.



## LDL INSTALLATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS:

- **Assembly:** The landing interlocking device is typically factory-assembled. If not, ensure the correct installation of the locking element after positioning the lock.
- **Adjustments:** Verify that the electrical safety device does not operate unless the mechanical interlocking elements are engaged by at least 7mm.
- **Maintenance:** No specific maintenance is required. However, the components of the device should be checked to ensure they are in good condition and, if not, replaced, if the electrical safety device shows no signal, or if there is wear, excessive loosening of parts, bumps, or excessive pitting of the contacts, replace it.
- **Connection:** Wire the electrical device to the lift safety chain and verify signal interruption after unlocking.

КОПИЯ  
ВЕРНА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЖЕЛЕЗОВ С.М.

ООО Дюотком



Э.М.

**Fermator**  
AUTOMATIC DRUMS FOR LITTS

ОБЩЕСТВО  
С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ИСКРА»

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ИЗЮЛОВА А.М.

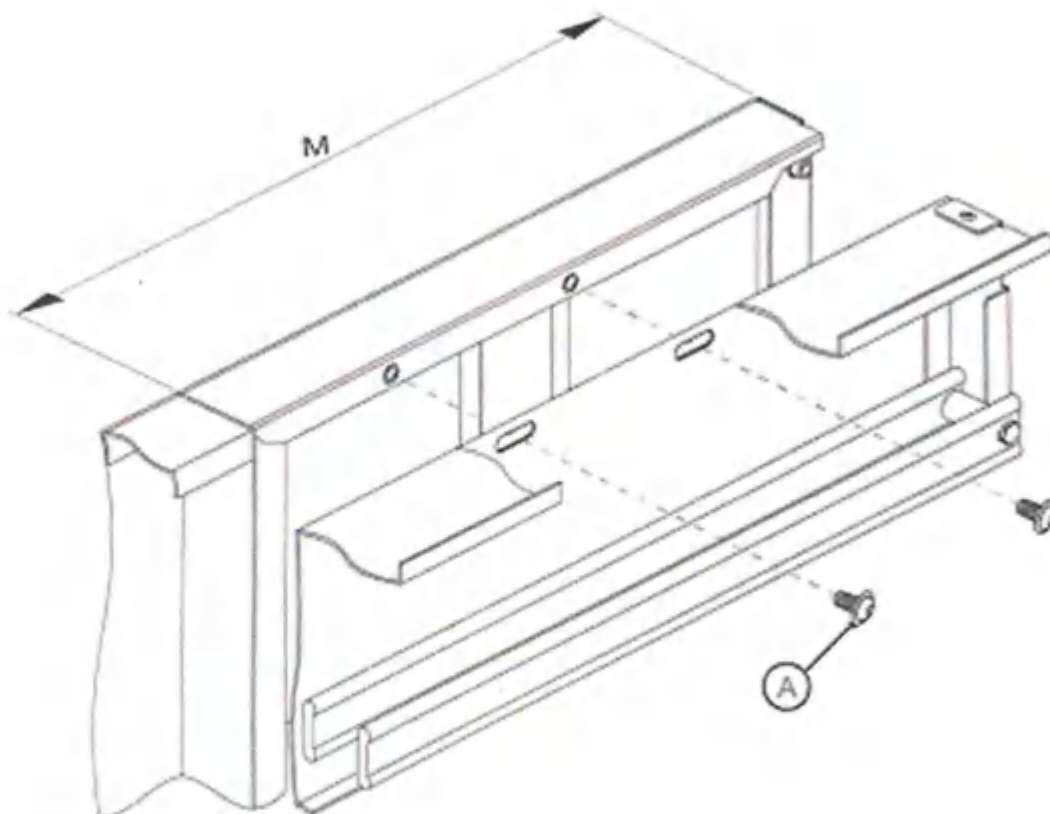
ООО «ИСКРА»



30/

КРЕПЛЕНИЕ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ( $M \geq 200$  mm) - MECHANISM /  
JAMB FASTENING ( $M \geq 200$  mm) - MECHANISM

**A**



КОПИЯ  
ВЕРНА



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
АЛЕКСАНДР В. М.

ЭЛ -

|                      |            |
|----------------------|------------|
|                      | (A)        |
|                      |            |
|                      | ISO 7380-A |
| $200 < M \leq 550$   | x2         |
| $550 < M \leq 1.040$ | x4         |
| $M \geq 1.050$       | x6         |

Параметры в соответствии с ГОСТ-Р ЕН ISO 9001:2015

1050

2100

18

19

FRONTAL VIEW/Вид спереди

120

24

210

33

3

34

Деталь "I"

Деталь "J"

КОПИЯ  
ВЕРНА

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ЛифтКом»  
ОГРН 1173874029679  
ИНН 5036183871

| №   | ИЗМЕНЕНИЯ | ДАТА | ИЗМЕНИТЕЛЬ | СОДЕРЖАНИЕ |
|-----|-----------|------|------------|------------|
| 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 |           |      |            |            |

Формат: А4

Масштаб: 1:200

Исполнитель: 48003

Формат: А4

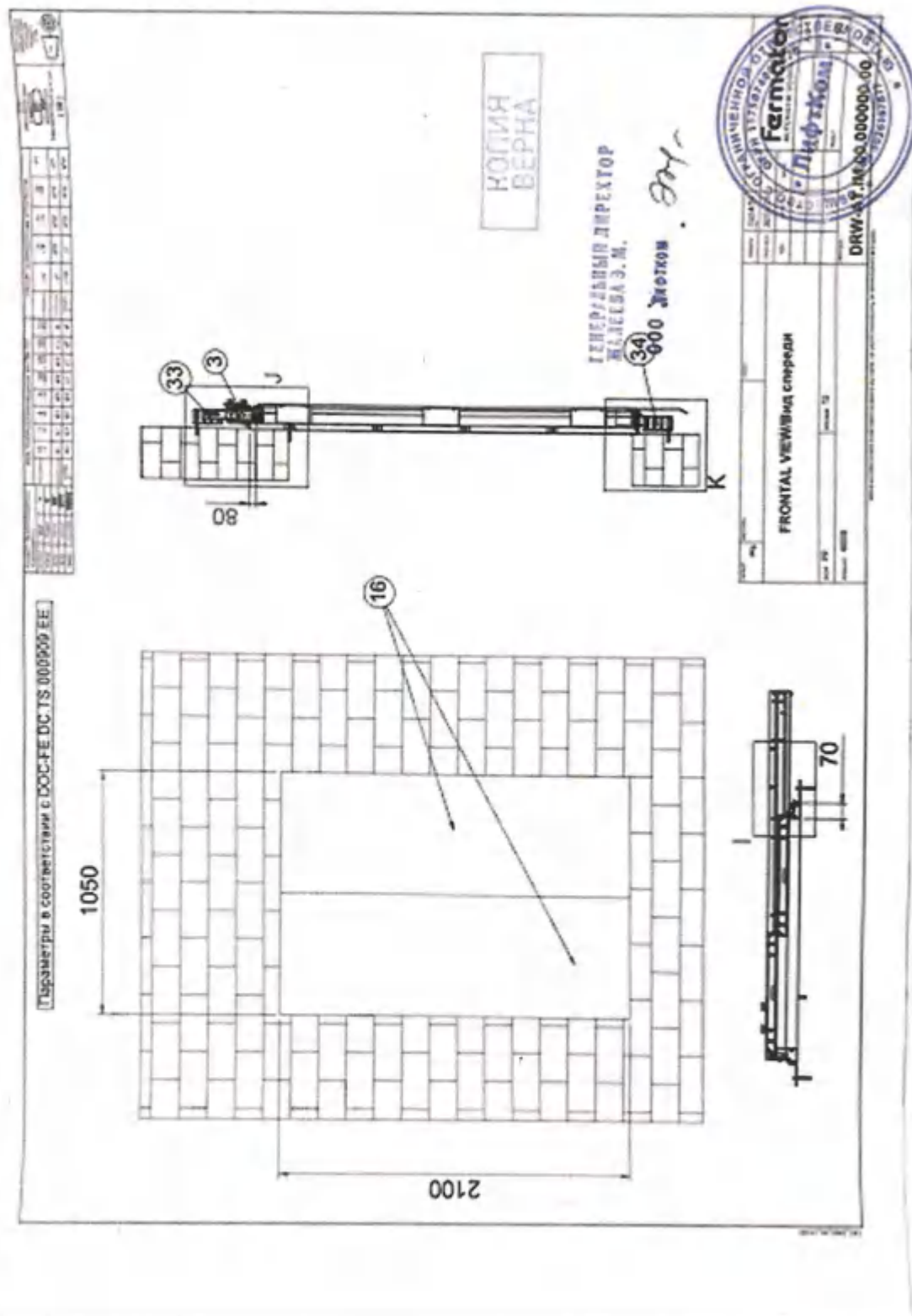
Масштаб: 1:200

Исполнитель: 48003

Формат: А4

Масштаб: 1:200

Испол



-----КОНЕЦ ПРОТОКОЛА-----