



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «МФЦС»
Зарегистрирована в едином реестре добровольной сертификации Федерального агентства по
техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)
МФЦС.002RU.Я2331.04ПВК0

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель

Испытательной лаборатории
ООО «МИЛЛЕНИУМ-ТЕСТ»
Патеев А.Ю.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 12130/МФЦС/052022 от «05» мая 2022 г.

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «МИЛЛЕНИУМ-ТЕСТ»
Заявитель:	Акционерное общество «Полевской металлофурнитурный завод», адрес: 623391, Свердловская обл., г. Полевской, ул. Крылова, 4
Наименование продукции:	Замки безопасности для оконных блоков из поливинилхлоридных, алюминиевых и деревянных профилей: Артикул БЗ-02 - Блокировочный замок для А1
Изготовитель:	Акционерное общество «Полевской металлофурнитурный завод», адрес: 623391, Свердловская обл., г. Полевской, ул. Крылова, 4
НД на продукцию	ГОСТ 5089-2011
Цель испытаний	подтверждение на соответствие требованиям ГОСТ 538-2014, ГОСТ 5089- 2011
Методы испытаний:	ГОСТ 538-2014, ГОСТ 5089-2011

Результаты испытаний приведены на 9 страницах

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

1. Испытания проводились в испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «МИЛЛЕНИУМ-ТЕСТ». 109147, г. Москва, ул. Воронцовская, д.196, ЭТ 1./ПОМ I
2. Средства измерений и испытательное оборудование согласно паспортам ИЛ ООО «МИЛЛЕНИУМ-ТЕСТ». Всё испытательное оборудование имеет действующие аттестаты, а средства измерений - действующие свидетельства о поверке.
3. Сроки испытаний: 21.04.2022 г. – 05.05.2022 г.
4. Условия окружающей среды:
температура (21÷25) °С,
влажность (53÷55) %,
давление (730÷750) мм. рт. ст.
5. Результаты испытаний:

Приняты следующие условные обозначения:

С – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

Н – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

НП – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

Результаты испытаний

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 538-2014	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
Технические требования				
Общие положения				
1	Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, НД на конкретные виды изделий и изготавливаться по конструкторской документации и образцу-эталону, утвержденным в установленном порядке.	ГОСТ 538-2014 п.5.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Конструкторская документация и образцы-эталоны изделий должны быть согласованы с организацией, назначенной органом государственного управления строительством.			Требование выполнено
Характеристики				
2	Характеристики изделий устанавливаются в НД на конкретные виды изделий. Характеристики в общем случае должны включать:	ГОСТ 538-2014 п.5.2.1	ГОСТ 538-2014	
	требования к конструкции (включая предельные отклонения от размеров, допуски формы и др.);			Требование выполнено
	требования к прочности;			Требование выполнено
	требования к надежности (включая показатели безотказности, ремонтпригодности);			Требование выполнено
	требования к эксплуатационным усилиям;			Требование выполнено
	требования к внешнему виду и цвету;			Требование выполнено
	требования к качеству защитно-декоративных (защитных) покрытий (включая требования к коррозионной стойкости);			Требование выполнено
требования к материалам и комплектующим деталям.	Требование выполнено			
Требования к конструкции				
3	Конструкция изделий должна обеспечивать выполнение требований по эксплуатации, ремонтпригодности и монтажу.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
4	Конструкция разъемных соединений изделий должна исключать возможность их самопроизвольного разъединения после установки на оконные неверные блоки.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
5	Подвижные детали изделий в зависимости от назначения должны фиксироваться в крайних и, при необходимости, в промежуточных положениях.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.3	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
6	Конструкция изделий должна обеспечивать возможность демонтажа, регулировки и, при необходимости, смазки деталей в процессе эксплуатации, при этом изделия, предназначенные для закрывания и запираания оконных и дверных блоков, должны исключать возможность их демонтажа с наружной стороны.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.4	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
7	Конструкция изделий должна обеспечивать их надежное крепление в течение срока службы изделий.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.5	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Конструкция крепежных элементов должна предусматривать возможность их установки при помощи механизированного инструмента.			Требование выполнено
8	Предельные отклонения размеров деталей изделий должны соответствовать ГОСТ 25347:	ГОСТ 538-2014 п.5.3.6	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	для сопрягаемых размеров - до 12-го квалитета включительно;			Требование выполнено
	для несопрягаемых размеров и деталей, подлежащих сборке в неразъемные соединения, - до 14-го квалитета включительно.			Требование выполнено
	Предельные отклонения несопрягаемых размеров накладных деталей изделий, не влияющих на установку на окна и двери, а также несопрягаемых размеров выступов, впадин, ребер жесткости, орнаментов и других декоративных, конструктивных и технологических элементов - до 16-го квалитета включительно.			Требование выполнено
	Предельные отклонения для сопрягаемых и несопрягаемых размеров замков, закрывателей и поворотно-откидных устройств уточняют в НД на указанные изделия.			Требование выполнено
Предельные отклонения размеров сечений деталей изделий, изготовленных из необработанного проката всех видов, не должны превышать отклонений сечений проката.	Требование выполнено			
9	Допуски формы и расположения поверхностей - до 15-й степени	ГОСТ 538-	ГОСТ 538-2014	Требование

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 538-2014	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
	точности включительно по ГОСТ 24643.	2014 п.5.3.7		выполнено
10	Длина резьбы в отверстиях штампованных деталей должна быть не менее 0,5 диаметра резьбы, в других случаях - не менее диаметра резьбы.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.8	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
11	Размеры опорных поверхностей под шурупы и винты с потайной головкой должны обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением (выступанием) до 0,5 мм.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.9	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
12	Конструктивно-технологические и крепежные элементы не должны выступать над поверхностью врезаемых частей изделий более чем на 1,0 мм.	ГОСТ 538-2014 п.5.3.10	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
Требования к эксплуатационным усилиям				
13	Величины эксплуатационных усилий устанавливают исходя из усилий, прикладываемых человеком для функционирования изделий, в НД на конкретные виды изделий в зависимости от назначения и области применения изделий в качестве составной части конкретной строительной конструкции.	ГОСТ 538-2014 п.5.5.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
14	Подвижные детали (механизмы) изделий должны перемещаться без заеданий. При необходимости следует предусматривать смазку изделий.	ГОСТ 538-2014 п.5.5.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
Требования к внешнему виду и цвету				
15	При установлении требований к внешнему виду изделия следует разделять требования к его лицевым и нелицевым поверхностям.	ГОСТ 538-2014 п.5.6.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
16	Лицевые поверхности изделий должны иметь защитно-декоративное, нелицевые - защитное покрытие.	ГОСТ 538-2014 п.5.6.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
17	Требования к внешнему виду изделий устанавливают в НД на конкретные виды изделий, конструкторской и технологической документации. Предприятие-изготовитель должно иметь образцы-эталонные покрытия.	ГОСТ 538-2014 п.5.6.3	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Цвет покрытия головок крепежных деталей изделий должен быть одинаковым с цветом покрытия изделия, имеющего металлическое или неметаллическое неорганическое покрытие.			Требование выполнено
	Шурупы и винты, устанавливаемые на лицевой поверхности изделий, имеющих медное покрытие или покрытие сплавами меди, должны иметь такое же или окисное покрытие в зависимости от цвета покрытия изделия			Требование выполнено
	Винты, предназначенные для крепления изделий на конструкциях из алюминиевых и поливинилхлоридных профилей, могут иметь цинковое покрытие.			Требование выполнено
	Шурупы и винты, устанавливаемые на лицевой поверхности деталей с лакокрасочными или полимерными покрытиями изделий, могут иметь цинковое покрытие или цинковое покрытие с блескообразующими добавками.			Требование выполнено
18	Лицевые поверхности металлических деталей изделий не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений. Требования к лицевым поверхностям устанавливают с учетом ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.032.	ГОСТ 538-2014 п.5.6.4	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Лицевые поверхности деталей из древесины не должны иметь дефектов обработки и пороков древесины, за исключением завитков, свилеватости, крени, глазков, наклона волокон до 5 % по ГОСТ 2140.			Требование не применимо
	Поверхности деталей из пластмассы, стекла и керамики не должны иметь трещин, царапин, сколов, вздутий и других дефектов, устанавливаемых в НД на конкретные виды изделий.			Требование не применимо
19	Нелицевые поверхности изделий могут иметь углубления, риски, волнистость и другие дефекты поверхности, не снижающие функциональные свойства и качество изделий.	ГОСТ 538-2014 п.5.6.5	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
Требования к качеству защитно-декоративного (защитного) покрытия (включая требования к коррозионной стойкости)				
20	Металлические поверхности деталей изделий перед нанесением металлического или неметаллического неорганического защитного или защитно-декоративного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Металлические поверхности деталей перед нанесением лакокрасочного и полимерного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.			Требование выполнено

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 538-2014	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
	Шероховатость Rm лицевых поверхностей деталей из древесины не должна быть более 60 мкм по ГОСТ 7016, влажность древесины должна быть в пределах от 8 до 12 %.			Требование не применимо
21	Выбор защитно-декоративных и защитных покрытий осуществляют в зависимости от группы условий эксплуатации 1-3 по ГОСТ 9.303 с учетом области их применения (категорий размещения 2-4) и климатических исполнений У, УХЛ, ТС, ТВ по ГОСТ 15150.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
22	Толщина защитных металлических покрытий должна быть не менее:	ГОСТ 538-2014 п.5.7.3	ГОСТ 538-2014	
	6 мкм - для 1-й группы условий эксплуатации;			Требование выполнено
	12 мкм - для 2 и 3-й групп условий эксплуатации.			Требование не применимо
	Толщина многослойных защитно-декоративных металлических покрытий должна быть не менее:			
	12 мкм - для 1-й группы условий эксплуатации;			Требование выполнено
	18 мкм - для 2 и 3-й групп условий эксплуатации.			Требование не применимо
	Толщина защитно-декоративных покрытий изделий из алюминиевых литейных сплавов должна быть не менее 12 мкм независимо от группы условий эксплуатации. Толщина металлических покрытий крепежных изделий должна быть не менее 6 мкм.			Требование выполнено
23	Требования к лакокрасочным покрытиям - по ГОСТ 9.401, обозначение покрытий - по ГОСТ 9.032, класс покрытий не ниже IV.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.4	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
24	Шероховатость Ra лицевых поверхностей деталей из латуни, алюминиевых, цинковых сплавов или проката алюминиевых сплавов, применяемых без покрытий, не должна превышать 0,63 мкм по ГОСТ 2789.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.5	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
25	Требования к адгезии покрытий устанавливают в НД на виды изделий.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.6	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
26	Покрытия изделий должны быть коррозионно-стойкими.	ГОСТ 538-2014 п.5.7.7	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
Требования к материалам и комплектующим деталям				
27	Для изготовления изделий следует применять материалы: сталь, чугун, цинковые сплавы, алюминий и его сплавы, сплавы на основе меди, твердые металлокерамические сплавы, керамику, пластмассу, стекло, древесину твердых пород по НД, утвержденной в установленном порядке.	ГОСТ 538-2014 п.5.8	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
Комплектность				
28	Каждое изделие должно поставляться потребителю комплектно в соответствии с требованиями НД на изделия конкретных видов, конструкторской документации и договоров (контрактов). Допускается раздельная поставка деталей и узлов изделий по согласованию с заказчиком.	ГОСТ 538-2014 п.5.9.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
29	В комплект поставки замков, врезных защелок с дополнительным запирающим, дверных закрывателей, фрамужных приборов, поворотных, поворотного-откидных устройств должна входить инструкция по эксплуатации и монтажу (установке), паспорт по ГОСТ 2.601. Другие изделия должны быть снабжены этикеткой по ГОСТ 2.601.	ГОСТ 538-2014 п.5.9.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	При поставке изделий строительным организациям и предприятиям-изготовителям строительных конструкций один экземпляр инструкции по эксплуатации и монтажу (установке), паспорта или этикетки должен быть вложен в каждый ящик с изделиями.			Требование не применимо
Маркировка				
30	На каждом изделии должны быть нанесены товарный знак предприятия-изготовителя и обозначение варианта исполнения (буквы П или Л для изделия правого или левого исполнения). На универсальных изделиях обозначение П или Л не наносят.	ГОСТ 538-2014 п.5.10.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
	Комплектующие детали, поставляемые как самостоятельные			Требование не

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 538-2014	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
	изделия, должны иметь маркировку товарного знака предприятия-изготовителя. Место нанесения маркировки указывают в рабочих чертежах. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем (заказчиком) указывать маркировку на упаковке или этикетке.			применимо
31	На потребительской, групповой таре (коробке, упаковке, ящике) должны быть указаны: наименование предприятия-изготовителя, его адрес; товарный знак предприятия-изготовителя; наименование и условное обозначение изделия; количество изделий (для групповой тары); штамп технического контроля; номер упаковщика; дата упаковки (месяц, год); сведения о сертификации; класс изделия (класс замков по ГОСТ 5089, класс покрытий по коррозионной стойкости).	ГОСТ 538-2014 п.5.10.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
32	Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192. Маркировка должна быть нанесена на бумажный, картонный, фанерный или металлический ярлык или на одну из боковых стенок ящика (контейнера). Дополнительно на ярлыке или ящике (контейнере) должно быть указано:	ГОСТ 538-2014 п.5.10.3	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
33	Наименование и условное обозначение изделия; количество изделий; дата упаковки (месяц, год); класс покрытий по коррозионной стойкости.			Требование выполнено Требование выполнено Требование выполнено Требование выполнено
Упаковка				
34	Изделия (детали изделий) должны храниться и транспортироваться в упакованном виде.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.1	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
35	Изделия одного вида должны быть упакованы в потребительскую или групповую, а затем в транспортную тару в соответствии с требованиями настоящего стандарта и дополнительных требований НД на изделия конкретных видов.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.2	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
36	Допускается применение возвратной тары. Способ упаковки изделий должен исключать возможность их произвольного перемещения и обеспечивать сохранность изделий с их комплектующими и крепежными изделиями. Изделия правого и левого исполнения должны быть упакованы раздельно.			Требование не применимо Требование выполнено Требование выполнено
37	Для потребительской и групповой тары должны применяться коробки по ГОСТ 12301, пачки по ГОСТ 12303, тара (упаковка) из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 или полиэтиленовой термоусадочной пленки по ГОСТ 25951.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.3	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
38	В качестве групповой тары для ручек-скоб, петель, заверток, задвижек, врезных шпингалетов, дверных и оконных упоров, стяжек, угольников допускается применять бумагу (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014). При поставке указанных изделий строительным организациям допускается укладывать их в транспортную тару слоями, перекладывая каждый слой бумагой (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014). Крепежные детали должны быть завернуты и упакованы в пачки вместе с изделиями.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.4	ГОСТ 538-2014	Требование не применимо Требование не применимо Требование не применимо
39	В качестве транспортной тары должны применяться дощатые ящики по ГОСТ 2991, ящики из древесно-волокнутой плиты типа VI по ГОСТ 5959 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 или контейнеры по НД.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.5	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено
40	В качестве транспортной тары должны применяться дощатые ящики по ГОСТ 2991, ящики из древесно-волокнутой плиты типа	ГОСТ 538-2014	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 538-2014	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
	VI по ГОСТ 5959 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 или контейнеры по НД.	п.5.11.6		
41	В каждый ящик вкладывают упаковочный лист, на котором должно быть указано:			
	наименование и условное обозначение изделия;			Требование выполнено
	количество изделий;			Требование выполнено
	номер упаковщика; дата упаковки (месяц, год); штамп технического контроля.			Требование выполнено
42	Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне. Допускается вкладывать в ящик этикетку. При этом на этикетке должно быть указано количество изделий.			Требование не применимо
43	По согласованию предприятия-изготовителя с потребителем допускается применение других видов упаковки и упаковочных материалов, а также отправление изделий без применения транспортной тары в ящичных поддонах.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.7	ГОСТ 538-2014	Требование не применимо
44	Изделия должны иметь временную противокоррозионную защиту по ГОСТ 9.014. Срок защиты - по согласованию с потребителем, но не менее одного года.	ГОСТ 538-2014 п.5.11.8	ГОСТ 538-2014	Требование выполнено

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 5089-2011	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
1.	Минимальное число секретов для разных типов механизмов секретности в зависимости от типа замка соответствующего класса приведено в таблице 3	п. 5.4 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011	Соответствует
2.	Замок не должен открываться ключами других (соседних) комбинаций из таблицы секретов.	п. 5.5 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011	Соответствует
3.	Требования к внешнему виду замков - по ГОСТ 538.	п. 5.6 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 538	Соответствует
Требования по надежности (безотказности)				
4.	Сборочные узлы замков должны выдерживать необходимое число рабочих циклов безотказной работы (наработка) (рабочий цикл - вывод засова на полный вылет из корпуса замка с последующим вводом, без нагрузки).	п. 5.7.1.1 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	Соответствует
5.	Минимальное число рабочих циклов (наработка) сборочных узлов замков в зависимости от класса замка приведено в таблице 4.	п. 5.7.1.2 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	Соответствует
6.	Замки с сувальдным механизмом должны работать без заеданий и сбоев при условии сопротивления выдвижению засова из корпуса усилием до 49 Н.	п. 5.7.1.3 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	Соответствует
5.7.2 Требования к прочности				
7.	Замки должны быть прочными и сохранять работоспособность после приложения нагрузок к их узлам и деталям.	п. 5.7.2.1 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	Соответствует
8.	Нагрузки, прикладываемые к узлам и деталям замков, в зависимости от класса приведены в таблицах 5 и 6.	п. 5.7.2.2 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	Соответствует (См. табл. 5-6)
9.	Ручки к замкам и защелкам должны быть прочными и выдерживать момент силы, приложенный к фалевой ручке (ручке-кнопке), не менее 15 Н·м.	п. 5.7.2.4 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	17 (Соответствует)
10.	Ключи должны быть прочными и выдерживать крутящий момент, приложенный к головке, Н·м, не менее: - для сувальдного замка 3; - для цилиндрического замка 2.	п. 5.7.2.5 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	2 (Соответствует)
5.7.3 Эргономические требования				
11.	Момент силы на ключе (постоянном ключе) для перемещения засова, Н·м, не более 0,6	п. 5.7.3.1 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	0,2 (Соответствует)
12.	Момент силы на ключе (постоянном ключе) для воздействия на защелку, Н·м, не более 0,9		ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	0,6 (Соответствует)
13.	Момент силы, прикладываемый к фалевой ручке для воздействия на защелку, Н·м 0,6-2,0	п. 5.7.3.1 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	1,0 (Соответствует)
14.	Момент силы, прикладываемый к ручке-кнопке для воздействия на защелку, Н·м 0,3-1,5		ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	0,9 (Соответствует)
15.	Усилие воздействия на регулируемый роликовый фиксатор, Н 25-45		ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	33 (Соответствует)
16.	Усилие воздействия на нерегулируемый шариковый фиксатор, Н 5-25		ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	20 (Соответствует)
17.	Усилие ввода в корпус защелки или засова (с механизмом автоматического вывода), Н 3-20		ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	15 (Соответствует)
18.	Замки как устройства ограничения несанкционированного доступа в защищаемую зону должны обладать заложенной в конструкции необходимой стойкостью к криминальному вскрытию любым из известных универсальных способов вскрытия. Стойкость замков (цилиндрических механизмов) к вскрытию (взлому) в зависимости от класса охранных свойств, характеризуемая временем вскрытия (взлома) замка (цилиндрического механизма), приведена в таблице 9.	п. 5.7.4.1 ГОСТ 5089-2011	ГОСТ 5089-2011 ГОСТ 19091-2012	2 (Соответствует)

Таблица 3

Тип замка	Число секретов, не менее, для замка класса			
	1	2	3	4
Замок цилиндрический (механизм цилиндрический - штифтовой, пластинчатый)	2000	5000	10000	50000
Замок цилиндрический (механизм цилиндрический - дисковый)	5000	20000	200000	500000
Замок сувальдный	100	1000	15000	100000
Замок навесной:				
- дисковый,	2000	10000	20000	40000
- штифтовой, пластинчатый	1000	5000	10000	20000
- сувальдный	100	500	1000	500

Таблица 4

Сборочный узел замка	Циклы (наработка), не менее, для замка класса			
	1	2	3	4
Цилиндрический механизм и засов (и защелка) - суммарно с двух сторон (в равных долях)	30000	60000	90000	120000
Сувальдный механизм и засов (и защелка) - суммарно с двух сторон (в равных долях)	25000	50000	75000	100000
Узел привода защелки (от ручки), узел защелки (защелкивание)	200000	200000	250000	250000

Таблица 5

Класс замка	Нагрузка, Н, не менее, прикладываемая			
	к засову	к механизму фиксации засова	к запорной планке	к лицевой планке на прочность соединения с корпусом (врезные замки)
1	1470	785	1470	785
2	2940	980	2940	980
3	4900	1500	4900	1960
4	6800	1960	6800	4900

Таблица 6

Класс замка	Нагрузка, Н, не менее, прикладываемая		
	к дужке на вырывание	к дужке на перерубание	к дужке на сворачивание
1	2000	2500	100
2	5000	5500	450
3	8000	8000	1200
4	12000	12000	2500

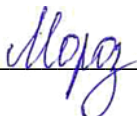
Таблица 9

Наименование показателя	Значение показателя для замка (цилиндрического механизма) класса			
	1	2	3	4
Время вскрытия (взлома) замка (цилиндрического механизма) любым способом, мин, не менее	2	5	15	30

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Образец изделия, Замки безопасности для оконных блоков из поливинилхлоридных, алюминиевых и деревянных профилей: Артикул БЗ-02 - Блокировочный замок для А1, изготовитель Акционерное общество «Полевской металлофурнитурный завод», адрес: 623391, Свердловская обл., г. Полевской, ул. Крылова, 4, **соответствует требованиям ГОСТ 538-2014, ГОСТ 5089-2011.**

Испытания провел:
Инженер по испытаниям

 Морозов И.Е.