



ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

ООО «Прогресс»

Россия, 105082, г. Москва, вн. тер. г. Муниципальный округ Басманный, пер.

Переведеновский, д. 13, стр. 18, помещ. 21Н/3, ИНН: 7733398635, ОГРН:

1227700834613, email: progress.reestr@yandex.ru

Регистрационный № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ58 от 2022-12-09



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

(исследований)

№67278-ПРГ/25 от 24.03.2025

1	Объект	Электронные врезные, накладные цилиндрические замки для дверей, для шкафчиков, торговой марки "OZLocks". Модели: Электронный замок OZLocks HL-F02/Н/МF/steel Thin
2	Заявитель	Общество с ограниченной ответственностью «АМИГО-ГРУП», Адрес: Россия, 344092, Ростовская обл, г Ростов-на-Дону, пр-кт Королева, 7/19, оф. 91-95, ИНН: 6163101503, ОГРН: 1106195002495
3	Изготовитель	Общество с ограниченной ответственностью "АМИГО-ГРУП" Место нахождения (адрес юридического лица): 344045, Россия, Ростовская область, город Ростов-на-Дону г.о.,г. Ростов-на-Дону, ул. Лелюшенко, д. 11, офис 1
4	Основание для проведения исследований (анализа)	Заявка № 67278 от 17 марта 2025 г.
5	Дата запроса на получение материала для исследований (анализа)	17 марта 2025 г.
6	Дата получения материала для исследований (анализа)	17 марта 2025 г.
7	Дата проведения исследований (анализа)	17 марта 2025 г. – 24 марта 2025 г.
8	Нормативные документы, регламентирующие объем исследований (анализа) и их оценку	ГОСТ 538-2014
9	Результаты	Таблица №1

Таблица №1

п/п	Наименование показателя	Показатели		Методы испытаний
		НД	Испытания	
1	Требования НД	Изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 538-2014, НД на изделия конкретных видов, образцу-эталону, утвержденному руководителем предприятия. Изделия должны изготавливаться в соответствии с конструкторской и технологической документацией	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
2	Конструкция изделий	Должна обеспечивать выполнение требований по эксплуатации, ремонтпригодности и монтажу	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
3	Конструкция разъемных соединений изделий	Должна исключать возможность их самопроизвольного разъединения после установки на оконные и дверные блоки	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
4	Возможность демонтажа, регулировки и смазки деталей в процессе эксплуатации.	Конструкция изделий должна обеспечивать возможность демонтажа, регулировки и, при необходимости, смазки деталей в процессе эксплуатации. При этом изделия, предназначенные для закрывания и запираения оконных и дверных блоков, должны исключать возможность их демонтажа с наружной стороны	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
5	Надежное крепление в течение всего срока службы изделий	Конструкция изделий должна обеспечивать их надежное крепление в течение всего срока службы изделия. Конструкция крепежных элементов должна предусматривать возможность их установки с помощью механизированного инструмента.	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
6	Предельные отклонения размеров деталей изделий	Должны соответствовать ГОСТ 25347: - для сопрягаемых размеров - до качества 12 включительно; - для несопрягаемых размеров и деталей, подлежащих сборке в неразъемные соединения - до качества 14 включительно	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
7	Предельные отклонения несопрягаемых размеров накладных деталей изделий	Предельные отклонения несопрягаемых размеров накладных деталей изделий, не влияющих на установку на оконные и дверные блоки, а также несопрягаемых размеров выступов, впадин, ребер жесткости, орнаментов и других декоративных, конструктивных и технологических элементов должны соответствовать качеству до 16 включительно по ГОСТ 25347	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014

п/п	Наименование показателя	Показатели		Методы испытаний
		НД	Испытания	
8	Размеры опорных поверхностей под шурупы и винты с потайной головкой	Должны обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением (выступанием) не более 0,5 мм	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
9	Конструктивно-технологические и крепежные элементы	Не должны выступать над поверхностью врезаемых частей изделий более чем на 1,0 мм	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
10	Электрические составляющие	Замки, доводчики, устройства экстренного открывания дверей «Антипаника», устройства автоматического открывания дверей и другие изделия могут иметь в конструкции электрические составляющие, обеспечивающие автоматическое открывание (закрывание) оконных и дверных блоков	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
11	Лицевые поверхности изделий	Должны иметь защитно-декоративное, нелицевые - защитное покрытие. Требования к внешнему виду изделий устанавливаются в НД на изделия конкретных видов, в конструкторской и технической документации. Для оценки внешнего вида предприятие-изготовитель должно иметь образцы-эталонные.	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
12	Цвет покрытия головок крепежных деталей изделий	Должен быть одинаковым с цветом покрытия изделия, имеющего металлическое или неметаллическое неорганическое покрытие	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
13	Лицевые поверхности металлических деталей изделий	Не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений. Требования к лицевым поверхностям устанавливаются с учетом ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.032	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
14	Поверхности деталей из пластмассы, стекла и керамики	Не должны иметь трещин, царапин, сколов, вздутий и других дефектов, устанавливаемых в НД на изделия конкретных видов	Требование выполнено	ГОСТ 538-2014
15	Испытания на пожароопасность. Испытания Горелкой с игольчатым пламенем	При определенных условиях пламя горелки не вызывает воспламенения элементов образца изделия. Горючий элемент изделия, который может быть воспламенен от пламени горелки, имеет ограниченную продолжительность горения и степень повреждения, а также не способствует распространению	Требование выполнено	ГОСТ 27484-87

п/п	Наименование показателя	Показатели		Методы испытаний
		НД	Испытания	
		загорания, вызванного открытым пламенем или отделением от него горящих и раскаленных частиц.		
16	Испытания на пожароопасность. Испытания нагретой проволокой	Проволока, нагретая до установленной температуры, не вызывает воспламенения образца изделия; горючие элементы образца изделия, которые могут быть воспламенены нагретой проволокой, имеют ограниченную продолжительность горения и не распространяют загорание на соседние части образца изделия.	Требование выполнено	ГОСТ 27483-87
17	Методы ускоренных коррозионных испытаний	Сущность метода проверки образца изделия заключается в ускорении коррозионного процесса повышением температуры и относительной влажности в камере и нанесением на поверхность образцов коррозионной агрессивной пасты. Испытания проводят при температуре (38 ± 2) °С и относительной влажности воздуха 80—90 % без конденсации влаги. Продолжительность одного цикла испытания составляет 16 ч	Требование выполнено	ГОСТ 9.308 - 85
18	Методы ускоренных коррозионных испытаний	Метод проверки образца изделия заключается в ускорении коррозионного процесса повышением температуры окружающей среды и введением в атмосферу кислого раствора хлористого натрия и двуххлористой меди.	Требование выполнено	ГОСТ 9.308 - 85

Заключение:

По результатам проведенных исследований (анализа): Электронные врезные, накладные цилиндрические замки для дверей, для шкафчиков, торговой марки "OZLocks". Модели: Электронный замок OZLocks HL-F02/H/MF/steel Thin, **выпускаемые** Обществом с ограниченной ответственностью "АМИГО-ГРУП" Место нахождения (адрес юридического лица): 344045, Россия, Ростовская область, город Ростов-на-Дону г.о.,г. Ростов-на-Дону, ул. Лелюшенко, д. 11, офис 1, **соответствуют:** ГОСТ 538-2014.

Исполнитель



Г. И. Куликов

Настоящий протокол испытаний (исследований) распространяется только на объект, подвергнутый испытаниям (исследованиям).

Запрещается полная или частичная публикация (перепечатка) настоящего протокола без письменного разрешения Испытательной лаборатории ООО «Прогресс».

Примечание: заключение оформлено по требованию Заявителя.