

**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ (ЦЕНТР)
ПРОДУКЦИИ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«МЕЖРЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР ИССЛЕДОВАНИЙ И ИСПЫТАНИЙ»
АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ: № RA.RU.21AO47**

Адрес места осуществления деятельности:

**Россия, 303034, Орловская обл., г. Мценск, ул. Кисловского, д. 33
Россия, 303032, Орловская обл., г. Мценск, ул. Автомагистраль, д. 1а**

Россия, 107497, г. Москва, ул. Монтажная, д. 2а, стр. 1

Россия, 107497, г. Москва, ул. Монтажная, д. 2а, стр. 2

Телефон/факс: +7 (499) 678-20-84

e-mail: info@mercis.ru

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ 02092-08/2018-07 от 12.07.2018 г.

Перепечатка или размножение протокола испытаний без письменного разрешения испытательной лаборатории не допускается.

Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергшиеся испытаниям.

1. Объект испытаний (тип, модификация, модель, марка, регистрационный номер): Инструмент слесарно-монтажный с изолирующими рукоятками для работы в электроустановках напряжением до 1000 В: ножницы диэлектрические, торговой марки «Балтика-01».
2. Фотоматериалы (при необходимости): -
3. Нормативный документ (НД), по которому изготавливается объект:
4. Наименование и адрес изготовителя: Общество с ограниченной ответственностью «Национальная Пожарная Компания»: 196084, Россия, город Санкт-Петербург, улица Парковая, дом 4, литер Б
5. Наименование и адрес заказчика испытаний: Общество с ограниченной ответственностью «Национальная Пожарная Компания»: 196084, Россия, город Санкт-Петербург, улица Парковая, дом 4, литер Б
6. Цель испытаний: подтверждение соответствия требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (в т.ч. ГОСТ 11516-94)
7. Акт отбора образцов (проб): -
8. Метод (методика) испытаний: в соответствии с ГОСТ 11516-94
9. Место проведения испытаний: по месту осуществления деятельности
10. Дата получения объекта испытаний: 29.06.2018 г.
11. Сроки испытаний: 29.06.2018 г.- 12.07.2018 г.
12. Условия проведения испытаний: температура $20 \div 22$ °С, влажность $48 \div 52$ %, атмосферное давление $748 \div 754$ мм рт. ст.

**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ (ЦЕНТР) ПРОДУКЦИИ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «МЕРЦИС»
Аттестат аккредитации: № RA.RU.21AO47**

Протокол испытаний № 02092-08/2018-07 от 12.07.2018 г.

13. Результаты испытаний:

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 11516-94	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
1.	Инструменты должны иметь такие габаритные размеры, чтобы при их правильном применении была обеспечена безопасность работы электромонтера.	ГОСТ 11516-94 п.3.1.	ГОСТ 11516-94	Инструмент имеет такие габаритные размеры, что при его правильном применении обеспечена безопасность работы электромонтера
2.	Изолирующее покрытие инструментов должно быть выполнено в виде несминаемого покрытия из влагостойкого, маслостойкого, нехрупкого изоляционного материала.	ГОСТ 11516-94 п.3.4	ГОСТ 11516-94	Изолирующее покрытие инструмента выполнено в виде несминаемого покрытия из влагостойкого, маслостойкого, нехрупкого изоляционного материала
3.	Инструменты выдерживают до испытания в сушильной камере с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха (70 ± 2) °С в течение 168 ч. Испытание должно быть проведено в течение 3-5 мин после того, как инструмент был извлечен из камеры При температуре окружающей среды плюс 18-28 °С Относительной влажности воздуха 45-75 %. Соединение изолирующих рукояток с рабочей частью инструментов должно быть прочным, исключающим возможность их взаимного продольного перемещения и проворачивания при эксплуатации.	ГОСТ 11516-94, п.3.5.3 Соединения изолирующего покрытия с металлической частью инструмента	ГОСТ 11516-94, п.5.5	Условия испытаний соблюдены 5 мин +22° 75 % Соединение изолирующих рукояток с рабочей частью инструментов является прочным и исключает возможность их взаимного продольного перемещения и проворачивания при эксплуатации.
4.	Водопоглощение за 30 сут Теплостойкость по Мартенсу не ниже +45° Морозостойкость не выше -45° Электрическая прочность при (20 ± 5) °С для толщины 0,8 мм не менее 14 кВ/мм.	ГОСТ 11516-94, п.3.6	ГОСТ 11516-94, п.5.3	0,035 % +47° -45° 17 кВ/мм
5.	Изолирующие рукоятки инструментов как на поверхности, так и в толщине не должны иметь раковин, сколов, вздутий, трещин и других дефектов, которые приводят к ухудшению внешнего вида и снижению механической и электрической прочности.	ГОСТ 11516-94, п.3.7	ГОСТ 11516-94, п.5.3, 5.4	Дефектов нет
6.	Весь комплекс выдерживают в течение 2 ч. Температура окружающей среды +70 °С. Относительная влажность воздуха не менее 20%. Изолирующее покрытие должно иметь хорошее сцепление с металлической частью инструментов при температуре от -20 °С до +70 °С.	ГОСТ 11516-94, п.3.8	ГОСТ 11516-94, п.5.4	2 ч +70 °С 75% Пробоя изоляции не произошло
7.	Каждый инструмент должен иметь маркировку, содержащую: - товарный знак или наименование фирмы-изготовителя на металлической или изолирующей части инструмента; - тип изделия (справочный номер); - год изготовления (хотя бы две последние цифры); - символ с указанием наибольшего рабочего напряжения: 1000 В; высота символа должна быть не менее 3 мм, высота букв и цифр - не менее 2 мм (см. рисунок 3); - надпись "Made in Russia" или "Russia" (если инструмент предназначен для экспорта). Инструмент следует потереть в течение 15 с тряпкой, смоченной в растворителе.	ГОСТ 11516-94 п.3.14 Маркировка	ГОСТ 11516-94, п.5.9	Инструмент имеет указанную маркировку Надпись осталась читаема
8.	Инструмент должен иметь временную противокоррозийную защиту по ГОСТ 9.014 и должен быть упакован в потребительскую тару, включающую в себя внутреннюю упаковку, и/или групповую тару.	ГОСТ 11516-94 п.3.15	ГОСТ 11516-94	Инструмент имеет временную противокоррозийную защиту по ГОСТ 9.014 и упакован в потребительскую тару, включающую в себя внутреннюю упаковку
9.	Внутреннюю упаковку устанавливают в соответствии с ГОСТ 9.014 для категории условий хранения 2 по ГОСТ 15150 в нормативных документах на инструменты конкретных видов.			Требование выполнено
10.	У пассатижей, плоскогубцев, кусачек и т.п., длина ручек которых менее 400 мм:	ГОСТ 11516-94 п.7.1	ГОСТ 11516-94, п.7.1	

**ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ (ЦЕНТР) ПРОДУКЦИИ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «МЕРЦИС»
Аттестат аккредитации: № RA.RU.21A047**

Протокол испытаний № 02092-08/2018-07 от 12.07.2018 г.

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ГОСТ 11516-94	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
	а) изолирующее покрытие должно иметь упор достаточной высоты, которых предотвратил бы соскальзывание руки на неизолированную часть инструмента;	Требования безопасности		Изолирующее покрытие имеет упор достаточной высоты, предотвращающий соскальзывание руки на неизолированную часть инструмента;
	б) высота упора должна быть не менее: 10 мм – на левой и правой частях рукояток, лежащих на плоскости; 5 мм – на верхней и нижней частях рукояток, лежащих на плоскости;			12 мм – на левой и правой частях рукояток, лежащих на плоскости; 7 мм – на верхней и нижней частях рукояток, лежащих на плоскости
	в) минимальная длина изоляции между стороной упора, обращенной к рукоятке, и неизолированной частью инструмента должна составлять 12 мм и покрывать как можно большую поверхность рабочих частей инструмента (размер d на рисунке 2а).			15 мм
	Если инструмент не имеет четкой неподвижной оси, упор высотой 5 мм должен находиться на внутренней части рукояток инструмента.			Упор высотой 5 мм находится на внутренней части рукояток инструмента.
	У инструментов с изолирующими рукоятками в виде диэлектрических чехлов упор должен быть высотой не менее 10 мм и толщиной не менее 3мм.			Не требуется

Руководитель испытательной лаборатории (центра)
продукции народного потребления

/ Д.В. Гузов/

Конец протокола

