

Изменение № 1 ГОСТ Р 56367—2015 Сейфы и металлические шкафы для хранения гражданского оружия и патронов. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25.01.2017 № 20-ст

Дата введения — 2018—01—01

Раздел 1 дополнить примечаниями:

«Примечание 1 — Для обозначения изделий, предназначенных для хранения гражданского оружия и патронов, в равной степени применяются понятия: «оружейные сейфы», «сейфы для хранения оружия» и «металлические шкафы для хранения оружия».

Примечание 2 — Настоящий стандарт не распространяется на сейфовые комнаты и витрины, в том числе специально предназначенные для хранения оружия».

Раздел 2. Ссылки на ГОСТ 14771—76, ГОСТ 25192—2012 и их наименования исключить; заменить ссылки: ГОСТ 19903—74 на ГОСТ 19903—2015; ГОСТ Р 51053—2012 на ГОСТ Р 51053—2012 (ЕН 1300:2004); ГОСТ Р 55148—2012 на ГОСТ Р 55148—2012 (ЕН 14450:2005); для ГОСТ Р 50862—2012 исключить слова: «и огнестойкость».

Пункты 3.2 и 3.4 изложить в новой редакции:

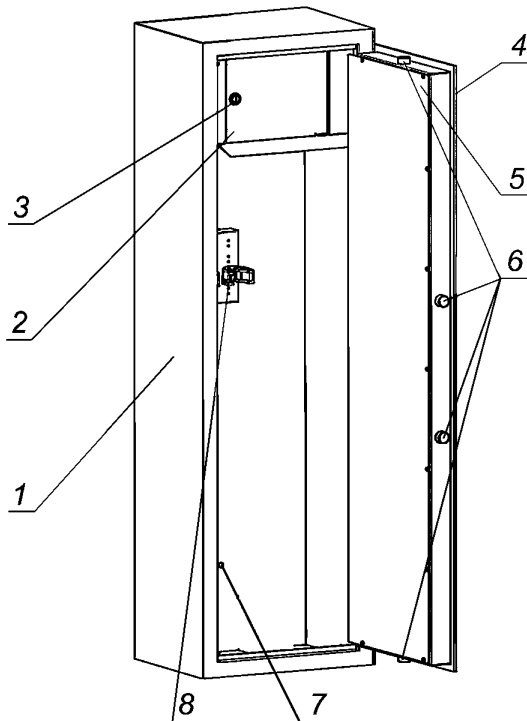
«3.2 **ригельный механизм (ригельная система)**: Механизм, приводящий в движение активные ригели.

3.4 **сейфовый замок**: Замок сертифицированный высокой секретности, предназначенный для блокирования ригельной системы в закрытом состоянии».

Пункт 3.5. Заменить слово: «ключом» на «замком».

Пункт 5.1.2 изложить в новой редакции:

«5.1.2 Пример конструкции оружейного сейфа указан на рисунке 1.



1 — корпус; 2 — трейзер; 3 — замок трейзера; 4 — полотно двери; 5 — крышка двери; 6 — ригельная система;
7 — анкерное отверстие; 8 — ложемент

Рисунок 1 — Конструкция оружейного сейфа»

Пункт 5.1.3 исключить.

Пункты 5.1.4, 5.1.5, 5.1.7 и 5.1.9 изложить в новой редакции:

«5.1.4 Оружейный сейф, весом менее 100 килограмм, должен иметь анкерное отверстие для крепления.

5.1.5 При высоте оружейного сейфа до 500 мм — требуется не менее одного отверстия для анкерного крепления. При высоте оружейного сейфа более 500 мм — требуется не менее двух отверстий для анкерного крепления. Первое анкерное отверстие должно располагаться в дне оружейного сейфа, второе анкерное отверстие должно располагаться в задней стенке оружейного сейфа на расстоянии от дна не менее, чем 2/3 высоты оружейного сейфа.

5.1.7 Диаметр активного ригеля должен быть не менее 15 мм, ход ригеля — не менее 10 мм. Число ригелей — не менее четырех (два горизонтальных и два вертикальных). При этом расстояние между ригелями не должно превышать 400 мм, а расстояние между ригелем и углом двери сейфа должно быть не более 300 мм.

5.1.9 Анкерный узел (анкерные узлы) оружейного сейфа должен(ы) выдерживать усилие для класса А1 не менее 5кН, для класса А2 — не менее 30 кН, для класса А3 — не менее 50 кН».

Пункт 5.2.2 исключить.

Пункт 5.2.3 изложить в новой редакции:

«5.2.3 Полотно двери должно быть изготовлено из проката листового толщиной не менее 5 мм в соответствии с ГОСТ 19903, ГОСТ 19904.

Ригельная скоба в конструкции оружейного сейфа должна быть выполнена из проката листового толщиной не менее 2 мм в соответствии с ГОСТ 19903, ГОСТ 19904.

С целью достижения запланированного класса устойчивости к взлому конструкции двери сейфа может быть предусмотрено дополнительное усиление полотна».

Пункты 5.2.4, 5.3.4 и 5.4.4 изложить в новой редакции:

«Сейфовый замок должен соответствовать классу А по ГОСТ Р 51053.

Примечание — В соответствии с ГОСТ Р 51053 из сейфового ключевого замка ключ не должен извлекаться при открытом замке».

Пункт 5.3.2 исключить.

Пункт 5.3.3 изложить в новой редакции:

«5.3.3 Полотно двери должно быть изготовлено из проката листового толщиной не менее 10 мм или из двух листов, сваренных между собой, суммарной толщиной не менее 10 мм в соответствии с ГОСТ 19903, ГОСТ 19904.

Ригельная скоба в конструкции оружейного сейфа должна быть выполнена из проката листового толщиной не менее 2 мм в соответствии с ГОСТ 19903, ГОСТ 19904».

Пункт 5.3.5 исключить.

Пункт 5.4.1 изложить в новой редакции:

«5.4.1 Конструкция оружейного сейфа должна представлять собой внутренний и внешний корпуса, выполненные из проката стального листового суммарной толщиной не менее 3 мм в соответствии с ГОСТ 19903, ГОСТ 19904, с зазором между ними не менее 30 мм. Зазор между корпусами должен быть заполнен материалом, обеспечивающим устойчивость конструкции к взлому».

Пункт 5.4.2 исключить.

Пункт 5.4.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Допускается изготовление двери в конструкции, аналогичной стенкам сейфа».

Пункт 5.4.5 исключить.

Пункт 5.5.3. Заменить значение: «2 мм» на «1,2 мм».

Пункт 5.5.4 изложить в новой редакции:

«5.5.4 Трейзер оружейного сейфа должен закрываться на замок, у которого число возможных кодов не менее 10 000 по ГОСТ 5089, или на сейфовый замок класса А в соответствии с ГОСТ Р 51053.

Примечание — Число возможных кодов N вычисляется по формуле

$$N = n^a,$$

где n — возможное число уровней нарезки ключа (количество значений на лимбе кодового замка, количество цифр на клавиатуре электронного замка);

a — количество кодовых элементов в замке (количество сувальд в ключевом замке, количество штифтов в цилиндрическом замке, количество дисков в кодовом замке, количество цифр в электронном замке)».

Пункт 5.6.3 изложить в новой редакции:

«5.6.3 Маркировка должна содержать:

а) товарный знак и (или) название предприятия-изготовителя;

б) тип (модель) и серийный номер;

в) год выпуска;

г) класс устойчивости к взлому и номер сертификата, подтверждающего этот класс;

д) наименование и номер аттестата аккредитации органа, проводившего сертификацию (испытания)».

Пункт 5.7.2 дополнить абзацем:

«Руководство по эксплуатации или технический паспорт должны содержать указания для пользователя по креплению оружейного сейфа в месте установки в соответствии с 5.1.5 настоящего стандарта».

Пункт 7.1. Исключить слова: «Требования к анкерному узлу определяют по 5.1.9».

Пункты 7.2, 7.4 и 7.7 изложить в новой редакции:

«7.2 Размеры, в зависимости от указанных в технической документации предельных отклонений, контролируют измерительным инструментом: линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166, рулеткой по ГОСТ 7502.

7.4 Применение материалов при производстве оружейных сейфов проверяют по документам поставщика.

7.7 Проверку массы оружейного сейфа проводят в соответствии с технической документацией производителя».

(ИУС № 5 2017 г.)