

**Московская система добровольной сертификации в строительстве  
(СИСТЕМА "МОССТРОЙСЕРТИФИКАЦИЯ")**

Испытательная лаборатория «Оргстройиспытания»  
наименование испытательного центра (лаборатории)

в составе ООО «Оргстройсервис»  
наименование юридического лица

Аттестат аккредитации № RU.MCC.AJ.1.229

Действителен до « 27 » декабря 2015 г.

**ПРОТОКОЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ № 1401**

« 27 » мая 2013 г.

Основание для проведения испытаний Решение № 495 от 21.05.13 г.  
№, дата решения по заявлению на проведение сертификации,

ЦС «Оргстройсертификация» в составе ООО «НПО «Оргстройинвест»  
наименование органа по сертификации; №, дата договора испытательного центра (лаборатории)

Договор № 80-ИЛ от 18.02.11 г.  
с органом по сертификации

Наименование продукции Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий, ОКП 522500  
наименование, код ОКП и/или ОКДП

Изготовитель продукции ООО «Дмитровский завод строительных лесов», 141982, Москов-  
ская обл., г. Дубна, ул. Университетская, д. 16, пом. 311  
наименование, адрес

Сведения об испытанных образцах ТОС-3,1; ТОС-3,7; ТОС-4,2; ТОС-4,5; - 4 шт.  
количество, масса, упаковочные единицы, маркировка изготовителя

Регистрационные данные испытательного центра (лаборатории) «Оргстройиспытания»

Методика испытания ТУ 5225-001-37582698-2013, ГОСТ 3242-79, ГОСТ 9.402-2004, ГОСТ 9.032-74  
наименование и обозначение документов

Дата испытания май 2013 г.

Результаты сертификационных испытаний приведены в прилагаемых приложениях №1  
номера

на 8 стр.

приложений и количество листов в них

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:** по результатам сертификационных испытаний Телескопические опорные  
стойки опалубки перекрытий соответствуют требованиям ТУ 5225-001-37582698-2013

«Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий. Технические условия.»

Руководитель испытательного  
центра (лаборатории)

подпись

Гуров С.В.  
инициалы, фамилия

М.П.

Приложение № 1 к протоколу сертификационных испытаний № 1401 от « 27 » мая 2013 г.

## РЕЗУЛЬТАТЫ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий  
наименование продукции

ООО «Дмитровский завод строительных лесов»

наименование заявителя

ИЛ «Оргстройиспытания»

наименование испытательного центра (лаборатории)

Дата изготовления продукции « \_\_\_ » апрель 2013 г.

Дата проведения испытаний « \_\_\_ » май 2013 г.

Номер партии

Маркировка образца (пробы) ТОС-3,1 ТОС-3,7 ТОС-4,2 ТОС-4,5

№№ п/п	Измеряемый показатель испытываемой продукции	Единица измерения	Требования к испытываемой продукции		Наименование нормативной документации на испытание (раздел, пункт)	Результаты испытаний (значение показателя)	Соответствует (не соответствует) требованиям документов, на ответственность которым проводится сертификация
			наименование документа (раздел, пункт)	нормативное значение показателя			
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Нормативно-техническая документация	1) ТУ 5225-001-37582698-2013 «Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий. Технические условия.» (далее ТУ) 2) Рабочие чертежи ДЗСЛ-110-10-000СБ, (далее РЧ)					
2	Геометрические параметры						
2.1	Стойка ТОС-3,1		ТУ п. 1.1, РЧ	1750±3,7	ТУ п. 3.1	1752, 1751, 1749	Соответствует
	- наименьшая высота	мм					
	- наибольшая высота	мм		3100±5,4		3097, 3099, 3101	Соответствует

1	2	3	4	5	6	7	8			
2.2	Труба наружная		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1	1779, 1778, 1781	Соответствует			
	- высота общая	мм		1780 ±3				104x103, 104x104, 105x104; δ=5	Соответствует	
	- размер фланца основания	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5						
	- резьба	мм		Tr60x6-7e						
2.3	- диаметр/стенка трубы корпуса	мм		Ø60 δ=2		60, 60, 60 2, 2, 2	Соответствует Соответствует Соответствует			
	Труба внутренняя				ТУ п. 3.1	1525, 1526, 1523	Соответствует			
	- высота общая	мм		1525±3				105x103, 106x103, 104x105; δ=5	Соответствует	
	- размер фланца оголовка	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5						
- диаметр/стенка трубы штока	мм		Ø48 δ=2.5	48, 48, 48 2.5, 2.5, 2.5				Соответствует Соответствует		
2.4	Установочные отверстия:				ТУ п. 3.1	14, 14, 14	Соответствует			
	- диаметр	мм		Ø114				11, 11, 11	Соответствует	
	- количество	шт		11 сквозных (22)				135, 135, 135	Соответствует	
	- шаг	мм		120±0,3				120, 120, 120	Соответствует	
2.5	<b>Стойка ТОС-3,7</b>									
	- наименьшая высота	мм	ТУ п. 1.1,	2000±4,4	ТУ п. 3.1	2002, 2001, 2001	Соответствует			
	- наибольшая высота	мм	РЧ	3700±6,6				3698, 3699, 3701	Соответствует	
	2.6	Труба наружная		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1	2019, 2022, 2021	Соответствует		
- высота общая		мм			2020 ±3				Tr60x6-7e	Соответствует
- резьба		дюйм			Tr60x6-7e					
- размер фланца основания		мм			(105x105) <sub>3</sub> δ=5				105x104, 105x105, 105x105; δ=5	Соответствует
2.7	- диаметр/стенка трубы корпуса	мм		Ø60 δ=2		60, 60, 60 2, 2, 2	Соответствует Соответствует			
	Труба внутренняя									
	- высота общая	мм	ТУ п. 1.1,	1885±3	ТУ п. 3.1	1883, 1884, 1885	Соответствует			
	- размер фланца оголовка	мм	РЧ	(105x105) <sub>3</sub> δ=5				105x105, 105x104, 104x105; δ=5	Соответствует	

1	2	3	4	5	6	7	8
	- диаметр/стенка трубы штока	мм	ТУ п. 1.1, РЧ	Ø48 δ=2.5	ТУ п. 3.1	48, 48, 48 2.5, 2.5, 2.5	Соответствует Соответствует
2.8	Установочные отверстия:		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1		
	- диаметр	мм		Ø14		14, 14, 14	Соответствует
	- количество	шт		11 сквозных (22)		11, 11, 11	Соответствует
	- шаг	мм		135±0,5 120±0,3		135, 135, 135 120, 120, 120	Соответствует Соответствует
2.9	<b>Стойка ТОС-4,2</b>						
	- наименьшая высота	мм	ТУ п. 1.1,	2475±4,4	ТУ п. 3.1	2473, 2475, 2474	Соответствует
	- наибольшая высота	мм	РЧ	4200±8,0		4195, 4197, 4199	Соответствует
2.10	Труба наружная		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1		
	- высота общая	мм		2280 ±3		2281, 2279, 2278	Соответствует
	- размер фланца основания	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5		105x104, 105x105, 104x105; δ=5	Соответствует
	- резьба	дюйм		Tr60x6-7e		Tr60x6-7e	Соответствует
	- диаметр/стенка трубы корпуса	мм		Ø60 δ=2		60, 60, 60 2, 2, 2	Соответствует Соответствует
2.11	Труба внутренняя				ТУ п. 3.1		
	- высота общая	мм		2125±3		2126, 2124, 2125	Соответствует
	- размер фланца оголовка	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5		105x103, 104x105, 104x104; δ=5	Соответствует
	- диаметр/стенка трубы штока	мм		Ø48 δ=2.5		48, 48, 48 2.5, 2.5, 2.5	Соответствует Соответствует
2.12	Установочные отверстия:				ТУ п. 3.1		
	- диаметр	мм		Ø14		14, 14, 14	Соответствует
	- количество	шт		11 сквозных (22)		11, 11, 11	Соответствует
	- шаг	мм		135±0,5 120±0,3		135, 135, 135 120, 120, 120	Соответствует Соответствует

1	2	3	4	5	6	7	8
2.13	<b>Стойка</b> ТОС-4,5						
	- наименьшая высота	мм	ТУ п. 1.1,	2790±5,4	ТУ п. 3.1	2788, 2791, 2790	Соответствует
	- наибольшая высота	мм	РЧ	4500±8,0		4502, 4499, 4499	Соответствует
2.14	Труба наружная		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1		
	- высота общая	мм		2460±3		2461, 2460, 2459	Соответствует
	- размер фланца основания	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5		105x105, 104x105, 104x105; δ=5	Соответствует
	- резьба	дюйм		Tr60x6-7e		Tr60x6-7e	Соответствует
	- диаметр/стенка трубы корпуса	мм		Ø60 δ=2		60, 60, 60 2, 2, 2	Соответствует Соответствует Соответствует
2.15	Труба внутренняя		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1		
	- высота общая	мм		2245±3		2244, 2245, 2046	Соответствует
	- размер фланца оголовка	мм		(105x105) <sub>3</sub> δ=5		104x105, 104x104, 105x104; δ=5	Соответствует
	- диаметр/стенка трубы штока	мм		Ø48 δ=2.5		48, 48, 48 2.5, 2.5, 2.5	Соответствует Соответствует
2.16	Установочные отверстия:		ТУ п. 1.1, РЧ		ТУ п. 3.1		
	- диаметр	мм		Ø14		14, 14, 14	Соответствует
	- количество	шт		11 сквозных (22)		11, 11, 11	Соответствует
	- шаг	мм		135±0,5 120±0,3		135, 135, 135 120, 120, 120	Соответствует Соответствует
3	Сварные соединения						
3.1	Тип сварных соединений		РЧ	Тип сварных соединений должен соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76	ТУ п. 3.5	Сварные соединения выполняются по ГОСТ 14771-76, тип соединений Т1, С2	Соответствует
3.2	Качество поверхностей деталей, подлежащих сварке		ТУ п.1.2.5	Свариваемые детали должны быть сухими и чистыми. Кромки и прилегающие к ним зоны	ТУ п. 3.5 ГОСТ 3242-79 (визуально)	Детали под сварку поступают сухими и чистыми. Кромки и	Соответствует

1	2	3	4	5	6	7	8
				металла перед сваркой должны быть очищены от ржавчины, грязи, масла и влаги.			прилегающие и к ним зоны металла перед сваркой очищены от ржавчины, грязи, масла и влаги.
3.3	Внешний вид сварных соединений		ТУ п. 1.2.6	Сварные швы не должны иметь трещин, пор, непроваров, наплавлений по кромкам, наплывов, прожогов.	ТУ п. 3.2 ГОСТ 3242-79 (визуально)	Сварные швы гладкие, ровные. Трещины, поры, непровары, наплавления по кромкам, наплывы, прожоги при визуальном осмотре не обнаружены.	Соответствует
			ТУ п. 1.2.9	По окончании сварочных работ сварные швы и прилегающие к ним поверхности основного металла должны быть очищены от шлака, брызг, наплывов шлифовкой.	ТУ п. 3.2 ГОСТ 3242-79 (визуально)	Выполняется.	Соответствует
4	Качество сборки		ТУ п. 1.2.11	Детали, поступающие на сборку, должны быть приняты техническим контролем. Наличие загрязнений (посторонних частиц, следов охлаждающей жидкости, старой антикоррозионной смазки и т. д.) не допускаются.	ТУ п. 3.6	На деталях, поступающих под сборку загрязнений не обнаружено. Детали чистые и сухие.	Соответствует

1	2	3	4	5	6	7	8
			ТУ п. 1.2.13	Сборочные единицы, которые должны телескопически выдвигаться или вставляться в соответствующие отверстия должны быть прямыми и перемещаться на всю длину без перекосов и заеданий. Скобы должны надежно фиксироваться	ТУ п. 3.3	Выполняется	Соответствует
5	Защитное покрытие		ТУ п. 1.2.10	Все вращающиеся сборочные единицы и детали, в том числе резьбовые, должны поворачиваться без заеданий при одинаковом усилии на протяжении всего рабочего хода (при условии постоянного нагрузок)	ТУ п. 3.6	Выполняется	Соответствует
5.1	Механическая обработка, подготовка поверхности перед окрашиванием		ТУ п. 1.2.16, (ГОСТ 9.402-2004)	На обработанных поверхностях изделий, и подлежащих подготовке к окрашиванию, не допускаются заусенцы, в резьбе не должно быть сорванных ниток, острые кромки радиусом менее 2 мм, сварочные брызги, наплавыв пайки, прожоги, остатки флюса. Подготовка поверхности должна производиться в соответствии с требованиями	ТУ п. 3.4, п. 7.2	Заусенцы, острые кромки, сорванные нитки резьбы, сварочные брызги наплавыв пайки, прожоги, остатки флюса отсутствуют.	Соответствует

1	2	3	4	5	6	7	8
				<p>ниями ГОСТ 9.402-2004. Поверхности, подлежащие подготовке к окрашиванию, должны быть очищены от загрязнений и окисления. Не допускается попадание на подготовленную поверхность изделия воды, коррозионно-активных жидкостей и паров.</p>		<p>щены от загрязнений и окислов.</p>	
5.2	Защитное покрытие		ТУ п.1.2.15	<p>Все наружные поверхности деталей и сборочных единиц, кроме трущихся, должны быть покрыты порошковой эмалью, возможно применение ПФ-115 ГОСТ 6465-76, МС-17 или грунтом ГФ-021</p>	ТУ п. 3.5	<p>Применяется порошковые эмали оранжевого, желтого или черного цвета.</p>	Соответствует
6	Маркировка		ТУ п. 1.4.2	<p>Маркировка должна содержать следующие данные: товарный знак (при наличии) и наименование предприятия-изготовителя, обозначение изделия, дату изготовления (месяц, год).</p>	визуально	<p>Маркировка на готовых изделиях имеется.</p>	Соответствует
8	Масса	кг	ТУ п. 1.1, РЧ	<p>10,7 12,0 13,45 14,35</p>	ТУ п. 3.8	<p>10,6 12,0 13,3 14,3</p>	<p>Соответствует Соответствует Соответствует Соответствует</p>



1	2	3	4	5	6	7	8
9	Нагрузка		ТУ п. 2.6	Изделия нагружают грузом, превышающим номинальную грузоподъемность на 25%. Опоры перекрытий выдерживаются под грузом в течении 20 минут. После снятия нагрузки в них не должно быть остаточных деформаций, трещин, коробления, ослабления креплений и других дефектов.	ТУ п. 2.8	Опоры были нагружены, выдержаны под грузом 20 мин. После снятия груза остаточных деформаций, трещин, коробления, ослабления креплений и других дефектов не обнаружено.	Соответствует
	- максимальная, в сложном положении: ТОС-3,1 ТОС-3,7 ТОС-4,2 ТОС-4,5	кг	ТУ п. 1.1 табл.1	4000 3250 2550 2000		5000 4065 3200 2500	Соответствует Соответствует Соответствует Соответствует
	- максимальная, в выдвинутом положении: ТОС-3,1 ТОС-3,7 ТОС-4,2 ТОС-4,5			1400 1200 1000 800		1750 1500 1250 1000	Соответствует Соответствует Соответствует Соответствует

Общее заключение : по результатам сертификационных испытаний Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий соответствуют требованиям ТУ 5225-001-37582698-2013 «Телескопические опорные стойки опалубки перекрытий. Технические условия.»

Руководитель ИЛ «Оргстройиспытания» \_\_\_\_\_  
должность ответственного за проведение испытаний

С. В. Гуров  
инициалы, фамилия

подпись