

Испытательная лаборатория «Вольтекс»
ООО «ПрофНадзор»
Адрес организации и места осуществления
деятельности: 121087, г. Москва, пр.
Багратионовский, д.7, корп. 1, эт. 4, пом. I, ком. 21
Свидетельство о признании компетентности
испытательной лаборатории:
№ РОСС RU.31485.04ИДЮ0.121 от 22.06.2022 г.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ИЛ «Вольтекс»



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ **№ 056-07-25-Д-ВТ от 17.07.2025**

Наименование продукции: Кровельное ограждение
Торговая марка: СНК
Тип, модель: ОП, ОФ, ОПП, ОПУ, НО, НОФ, высотой 0,6м, 0,9м, 1,2м
Заводской номер: б/н
Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"СНК"
Юридический адрес: 117208, город Москва, Сумской проезд, д. 8 к. 3, помещ. I ком. 7
Заказчик: Орган по сертификации Общества с ограниченной
ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ Инжиниринг»
Юридический адрес: 119501, Россия, город Москва, внутригородская территория
города муниципального округа Очаково-Матвеевское, улица
Веерная, дом 2, помещение 2П
Вид испытаний: Сертификационные испытания по:
ГОСТ 25772-2021; ГОСТ Р 53254-2009 п. п. 5.2, 5.5, 5.7, 5.12;
ГОСТ 23118-2019; ТУ 5262-0016600696-2012
Результаты испытаний: См. стр. 3-10
Регистрационный номер
образца: 3051968
Дата поступления образца: 10.07.2025
Дата проведения
испытаний: 10.07.2025-17.07.2025

Протокол распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.
Не допускается частичная перепечатка или копирование протокола без разрешения испытательной
лаборатории.

1. Процедура испытаний

1.1. Идентификация изделия:	Наименование, тип, маркировка образцов соответствуют сопроводительной документации
1.2. Отбор образцов:	Произведен в соответствии с ГОСТ Р 58972-2020
1.3. Цель испытаний:	Подтверждение соответствия требованиям НД: ГОСТ 25772-2021; ГОСТ Р 53254-2009 п. п. 5.2, 5.5, 5.7, 5.12; ГОСТ 23118-2019; ТУ 5262-0016600696-2012
1.4. Методика испытаний:	ГОСТ 25772-2021; ГОСТ Р 53254-2009 п. п. 5.2, 5.5, 5.7, 5.12; ГОСТ 23118-2019; ТУ 5262-0016600696-2012
1.5. Условия проведения испытаний:	Подготовка образца к испытаниям и сами испытания проведены при нормальных климатических условиях, по ГОСТ 15150-69

2. Результаты испытаний

2.1. Результаты испытаний представлены в таблицах 1-4

Приняты следующие условные обозначения:

- С** - соответствует требованию/выдержал испытание;
- НП** - требование (испытание) не применяется;
- НС** - не соответствует требованию/не выдержал испытание.

2.2. Требования стандартов изложены в протоколе в конспективной форме.

Пользоваться настоящим протоколом следует совместно с ГОСТ 25772-2021; ГОСТ Р 53254-2009 п. п. 5.2, 5.5, 5.7, 5.12; ГОСТ 23118-2019; ТУ 5262-0016600696-2012

ГОСТ 25772-83
Ограждения лестниц, балконов и крыш стальные.
Общие технические условия

Таблица 1

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
2.	Технические требования		
2.3.	Ограждения должны выдерживать нагрузки, предусмотренные в СНиП 2.01.07.	Требование выполнено	С

ГОСТ Р 53254-2009

Техника пожарная. Лестницы пожарные наружные стационарные. Ограждения кровли. Общие технические требования. Методы испытаний

Таблица 2

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
5	Технические требования		
5.2	Основные размеры конструкций должны соответствовать требованиям технической документации на их изготовление.	Требование выполнено	С
5.5	Конструкции должны быть огрунтованы и окрашены в соответствии с требованиями ГОСТ 9.032 и СНиП 2.03.11-85. Класс покрытия не ниже пятого.	Требование выполнено	С
5.7	Конструкции должны обеспечивать прочность и жесткость при приложении испытательных нагрузок.	Требование выполнено	С
5.12	Ограждения лестниц и кровли зданий должны выдерживать нагрузку величиной 0,54 кН (54 кгс), приложенную горизонтально.	Требование выполнено	С

ГОСТ 23118-2012
Конструкции стальные строительные. Общие технические условия

Таблица 3

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
4	Общие технические требования		
4.1	Конструкции должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 23118, стандартов или технических условий на изделия (конструкции) конкретных видов, типов и марок по рабочей документации, утвержденной разработчиком и принятой к производству предприятием-изготовителем. Рабочая документация на конструкции должна разрабатываться в соответствии с действующими нормативными документами в этой области. Технология производства должна регламентироваться технологической документацией, утвержденной в установленном на предприятии-изготовителе порядке.	Требование выполнено	С
4.2	Конструкции должны удовлетворять установленным при проектировании требованиям по несущей способности и жесткости, а в случаях, предусмотренных стандартами, выдерживать контрольные нагрузки при испытаниях. В рабочих чертежах конструкций должны быть установлены схемы загрузки, контрольные нагрузки, соответствующие первому и второму предельному состоянию, а также контрольное значение максимального перемещения. При отсутствии требований по испытаниям конструкций нагружением их несущая способность и жесткость должны обеспечиваться установленными требованиями к сталям, прочностным характеристикам и геометрическим параметрам конструкций, конструктивным элементам, сварным, болтовым и другим соединениям, а также при необходимости к другим элементам и деталям конструкций в зависимости от характера и условий их работы.	Требование выполнено	С
4.3	Конструкции должны быть стойкими по отношению к температурным и другим видам расчетных воздействий, которым они могут подвергаться в процессе эксплуатации. В рабочих чертежах ограждающих конструкций отапливаемых зданий и сооружений должны быть указаны виды и характеристики утеплителей, соответствующие требованиям СП 50.13330.2012 "СНиП 23-02-2003 Тепловая защита зданий" по теплозащите.	Требование выполнено	С
4.4	Конструкции должны быть защищены от коррозии способами, приведенными в рабочей документации, в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии". В стандартах, технических условиях или рабочей документации на конструкции конкретных видов должны быть указаны сроки восстановления защитных покрытий.	Требование выполнено	С
4.5	Защитные покрытия должны наноситься на конструкции в заводских условиях. Нанесение покрытий непосредственно при монтаже конструкций допускается: - при исправлении мест повреждений защитного покрытия в процессе транспортирования, хранения, монтажа; - при нанесении цветомаркировки; - при закрашивании заводской маркировки; - при согласовании с заказчиком.	Требование выполнено	С
4.6	В заводских условиях не подлежат грунтованию, окрашиванию и металлизации места монтажных соединений на высокопрочных болтах с контролируемым натяжением и зоны монтажной сварки на ширину 100 мм по обе стороны от шва.	Требование выполнено	С
4.7	Качество очистки поверхности конструкций от жировых загрязнений должно соответствовать второй степени обезжиривания поверхности по ГОСТ 9.402. Степень очистки поверхностей конструкций от окислов должна соответствовать СП 28.13330.2012 "СНиП 2.03.11-85 Защита строительных сооружений от коррозии".	Требование выполнено	С
4.8	Лакокрасочные покрытия несущих стальных конструкций по показателям внешнего вида должны соответствовать классам по ГОСТ 9.032: IV-V - для конструкций, эксплуатируемых в средах со средне- и сильноагрессивной степенью воздействия; от V до VI - для конструкций в слабоагрессивных средах;	Требование выполнено	С

Протокол № 056-07-25-Д-ВТ от 17.07.2025

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
	до VII - в неагрессивных средах.		
4.10	Требования к сварным соединениям		
4.10.1	Сварка стальных конструкций должна выполняться по разработанному технологическому процессу, оформленному в виде типовых или специальных технологических инструкций, или по проекту производства сварочных работ (ППСР).	Требование выполнено	С
4.10.2	<p>Механические свойства металла сварных соединений, установленные на основе результатов испытаний по ГОСТ 6996, должны соответствовать следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - временное сопротивление разрыву металла сварного соединения, как правило, должно быть не ниже временного сопротивления основного металла; - твердость металла сварного соединения (металла шва, зоны термического влияния) при сварке конструкций в заводских условиях должна быть не выше 350 HV в конструкциях 1-й группы по классификации СП 16.13330.2011 "СНиП II-23-81* Стальные конструкции" и не выше 400 HV для конструкций остальных групп; при сварке конструкций в монтажных условиях твердость металла сварного соединения должна быть не выше 350 HV; - ударная вязкость на образцах типа VI при среднесуточной температуре наружного воздуха в наиболее холодную пятидневку, указанной в рабочей документации, должна быть не ниже 29 Дж/см², за исключением соединений, выполняемых электрошлаковой сваркой; - относительное удлинение должно быть не ниже 16%. <p>Примечания</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Испытаниям на ударную вязкость подвергают металл стыковых или тавровых соединений в зоне термического влияния. 2 При испытаниях металла в зоне термического влияния ударная вязкость должна быть не ниже 24 Дж/см². 3 Ударную вязкость на образцах других типов следует указывать в рабочей документации. 	Требование выполнено	С
4.10.3	Отклонение размеров швов сварных соединений от проектных не должно превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518. Размеры углового шва должны обеспечивать его рабочее сечение, определяемое проектным значением катета с учетом предельно допустимого значения зазора между свариваемыми элементами; при этом для расчетных угловых швов превышение указанного зазора должно быть компенсировано увеличением катета шва.	Требование выполнено	С
4.10.4	Швы сварных соединений и конструкции по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. Приваренные сборочные приспособления и выводные планки надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.	Требование выполнено	С
4.10.5	Около шва сварного соединения должно быть проставлено личное клеймо сварщика, выполнившего этот шов. Клеймо сварщика проставляется на расстоянии не менее 40 мм от границы шва, если нет других указаний в рабочей или технологической документации. При сварке сборочной единицы одним сварщиком допускается проводить маркировку в целом; при этом клеймо сварщика ставится рядом с маркировкой отправочной марки. Допускается маркировку швов проводить на исполнительных схемах.	Требование выполнено	С
4.10.6	В зависимости от конструктивного оформления, условий эксплуатации и степени ответственности швы сварных соединений подразделяют на категории I, II, III, которые определяют высокий, средний и низкий уровни качества.	Требование выполнено	С
4.10.7	<p>В рабочей документации должны быть указаны:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сварные соединения, для которых требуется контроль с использованием ультразвуковых или радиографических методов, а также проведение механических испытаний; - методы и объемы контроля; - требуемый уровень качества сварных соединений. 	Требование выполнено	С
4.10.8	<p>При визуальном контроле сварные швы должны соответствовать следующим требованиям:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу (требование плавного перехода к основному 	Требование выполнено	С

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод																																																
	металлу должно быть специально обосновано и обеспечено дополнительными технологическими приемами); б) швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а также недопустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор; в) металл шва и околошовной зоны не должен иметь трещин любой длины и любой ориентации; г) кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания - заварены.																																																		
4.11	Требования к отверстиям под болтовые и заклепочные соединения																																																		
4.11.1	Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения различных видов и классов точности А, В и С по ГОСТ 1759.0, а также высокопрочных болтов по ГОСТ Р 52644 и ГОСТ Р 52643 принимают в соответствии с СП 16.13330.2011 "СНиП II-23-81 Стальные конструкции" и рабочей документацией.	Требование выполнено	С																																																
4.11.2	Образование отверстий проводят на предприятии-изготовителе сверлением или продавливанием. Продавливание отверстий не допускается в расчетных соединениях, а также оговоренных в рабочей документации.	Требование выполнено	С																																																
4.11.3	Предельные отклонения диаметров отверстий от проектных в зависимости от способа образования и типа болтового соединения приведены в таблице 2. Таблица 2 <table border="1" data-bbox="293 853 1219 1912"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Наименование отклонения, способ образования отверстий</th> <th rowspan="2">Диаметр отверстий, мм</th> <th colspan="2">Предельное отклонение диаметра отверстия</th> <th rowspan="2">Допускаемое число отклонений в каждой группе отверстий для стали С285</th> </tr> <tr> <th>под болты классов точности В, С и высокопрочные</th> <th>под болты класса точности А</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Отклонения диаметра продавленных отверстий, а также их овальность</td> <td>До 17 включ.</td> <td>0; +0,6;</td> <td>-</td> <td rowspan="2">Не ограничивается</td> </tr> <tr> <td>Св. 17</td> <td>0; +1,0</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Отклонения диаметра просверленных отверстий, а также их овальность</td> <td>До 17 включ.</td> <td>0; +0,6;</td> <td>0; +0,24;</td> <td rowspan="2">Не ограничивается</td> </tr> <tr> <td>Св. 17</td> <td>0; +1,0</td> <td>0; +0,28</td> </tr> <tr> <td>Завалы размером более 1 мм и трещины в краях отверстий</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>Не допускается</td> </tr> <tr> <td>Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета, но не более 2 мм при машинной и 3 мм при ручной пневматической клепке</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>Не ограничивается</td> </tr> <tr> <td>Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета для болтов</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>Не ограничивается</td> </tr> <tr> <td>Косина больших значений</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>Не допускается</td> </tr> <tr> <td>Отклонение глубины зенковки</td> <td>До 48 включ.</td> <td colspan="2">±0,4</td> <td>Не ограничивается</td> </tr> </tbody> </table> Примечание - Диаметр продавленных отверстий со стороны матрицы не должен превышать номинального диаметра отверстий более чем на 1,5 мм. Применение продавленных отверстий в расчетных соединениях не допускается.	Наименование отклонения, способ образования отверстий	Диаметр отверстий, мм	Предельное отклонение диаметра отверстия		Допускаемое число отклонений в каждой группе отверстий для стали С285	под болты классов точности В, С и высокопрочные	под болты класса точности А	Отклонения диаметра продавленных отверстий, а также их овальность	До 17 включ.	0; +0,6;	-	Не ограничивается	Св. 17	0; +1,0	-	Отклонения диаметра просверленных отверстий, а также их овальность	До 17 включ.	0; +0,6;	0; +0,24;	Не ограничивается	Св. 17	0; +1,0	0; +0,28	Завалы размером более 1 мм и трещины в краях отверстий	-	-	-	Не допускается	Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета, но не более 2 мм при машинной и 3 мм при ручной пневматической клепке	-	-	-	Не ограничивается	Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета для болтов	-	-	-	Не ограничивается	Косина больших значений	-	-	-	Не допускается	Отклонение глубины зенковки	До 48 включ.	±0,4		Не ограничивается	Требование выполнено	С
Наименование отклонения, способ образования отверстий	Диаметр отверстий, мм			Предельное отклонение диаметра отверстия			Допускаемое число отклонений в каждой группе отверстий для стали С285																																												
		под болты классов точности В, С и высокопрочные	под болты класса точности А																																																
Отклонения диаметра продавленных отверстий, а также их овальность	До 17 включ.	0; +0,6;	-	Не ограничивается																																															
	Св. 17	0; +1,0	-																																																
Отклонения диаметра просверленных отверстий, а также их овальность	До 17 включ.	0; +0,6;	0; +0,24;	Не ограничивается																																															
	Св. 17	0; +1,0	0; +0,28																																																
Завалы размером более 1 мм и трещины в краях отверстий	-	-	-	Не допускается																																															
Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета, но не более 2 мм при машинной и 3 мм при ручной пневматической клепке	-	-	-	Не ограничивается																																															
Косина (уклон оси) до 3% толщины пакета для болтов	-	-	-	Не ограничивается																																															
Косина больших значений	-	-	-	Не допускается																																															
Отклонение глубины зенковки	До 48 включ.	±0,4		Не ограничивается																																															
4.11.4	Контрольная и общая сборка конструкций с монтажными болтовыми	Требование	С																																																

Протокол № 056-07-25-Д-ВТ от 17.07.2025

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
	соединениями должна выполняться на предприятии-изготовителе, если это оговорено в рабочей документации.	выполнено	
4.12	Точность изготовления элементов конструкций и сборочных (монтажных) единиц (изделий) конструкций		
4.12.1	<p>Предельные отклонения геометрических параметров конструкций (элементов конструкций, изделий, сборочных единиц) должны соответствовать значениям, указанным в рабочей документации, в стандартах или технических условиях на конструкции конкретного типа.</p> <p>Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с нормативными документами Системы обеспечения точности геометрических параметров в строительстве (см. ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780) в зависимости от функциональных допусков, требуемого уровня собираемости конструкций при монтаже и изготовлении, с учетом конструктивных, а также технологических возможностей изготовления и монтажа.</p>	Требование выполнено	С

ТУ 5262-0016600696-2012

Таблица 4

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
4	Технические требования		
	Элементы безопасности кровли, изготавливаемые по настоящим техническим условиям, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по рабочим чертежам и технологической документации, утвержденным в установленном порядке.	Требование выполнено	С
4.2.	Требования к геометрической точности		
4.2.1.	Основные размеры элементов безопасности кровли должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.	Требование выполнено	С
4.2.2.	Предельные отклонения размеров и отклонения формы элементов безопасности кровли не должны превышать значений, установленных требованиями ГОСТ 25772-83 и настоящими техническими условиями: - по длине до 1500 мм включительно - ± 2 мм; - по длине свыше 1500 мм до 3900 мм - ± 3 мм; - по длине свыше 3900 мм - ± 4 мм; - по высоте ограждения кровли - ± 2 мм; - перпендикулярность ограждения кровли - $\pm 3^\circ$; - прямолинейность ограждения кровли до: - 1500 мм - 1 мм; - свыше 1500 мм и до 3900 мм - 3 мм; - свыше 3900 мм - 5 мм; - размеры до 300 мм - ± 1 мм.	Требование выполнено	С
4.2.4.	Предельные отклонения от номинальных сопрягаемых размеров отдельных элементов конструкций не должны превышать ± 1 мм.	Требование выполнено	С
4.3.	Требования к максимальным нагрузкам		
4.3.1.	Детали элементов безопасности кровли должны быть надежно присоединены друг к другу, а конструкция в целом надежно прикреплена к стене или кровле здания.	Требование выполнено	С
4.3.2.	Элементы безопасности кровли должны выдерживать следующие максимальные нагрузки: - ограждения кровельные - 54 кгс.	Требование выполнено	С
4.3.3.	Прочность крепления элементов безопасности кровли: к кровле здания должно обеспечиваться путем перерасчета общих максимальных нагрузок на тот или иной элемент безопасности кровли на количество кронштейнов крепления и количество крепежных изделий с учетом прочности крепления к кровле.	Требование выполнено	С
4.4.	Требования к защитно-декоративным покрытиям		
4.4.1.	Толщина и качество цинкового покрытия элементов безопасности кровли, поставляемых в оцинкованном состоянии, должна соответствовать требованиям нормативной документации на исходные материалы по ГОСТ 14918-80, ГОСТ Р 52246-2004, а при проведении дополнительной операции цинкования труб и других деталей элементов безопасности кровли - быть не ниже требований ГОСТ 14918-80.	Требование выполнено	С
4.4.2.	При изготовлении элементов безопасности кровли из холоднокатаного горячеоцинкованного проката с полимерным покрытием толщина и качество покрытий должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 52146-2003. Цвет покрытий - по каталогам RAL или других производителей рулонного проката.	Требование выполнено	С
4.4.4.	Отдельные детали элементов безопасности кровли не должны заметно отличаться по оттенкам цвета и должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.	Требование выполнено	С
4.4.5.	Внешний вид покрытий деталей элементов безопасности кровли должен соответствовать следующим требованиям: - поверхность покрытия должна быть однородной, сплошной; - на поверхности покрытия не должен визуальнo наблюдаться узор кристаллизации цинка; - допускаются отдельные дефекты размером не более 1 мм, не проникающие до металлической основы, или небольшие группы таких дефектов; - на поверхности покрытий изделий допускаются потертости, царапины, риски,	Требование выполнено	С

Протокол № 056-07-25-Д-ВТ от 17.07.2025

№ пункта НД	Нормированные технические требования, испытаний	Результат испытаний	Вывод
	не проникающие до металлической основы, общей площадью не более 1% поверхности изделия; - на поверхности изделий не должно быть трещин, раковин. Характеристики внешнего вида определяют визуально без применения увеличительных приборов.		
4.4.6.	Кромки изделий должны быть без заусенцев, трещин и зазубрин.	Требование выполнено	С
6	Маркировка		
6.1.	Маркировку элементов безопасности кровли наносят на упаковочный лист.	Требование выполнено	С
6.2.	Маркировочные данные должны содержать: - наименование или товарный знак предприятия-изготовителя; - дату изготовления; - условное обозначение изделий по настоящим ТУ; - теоретическую массу; - отметку о прохождении технического контроля; - отметку о сертификации продукции (в случае ее проведения).	Требование выполнено	С

-----конец документа-----