

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Институт БелНИИС», 220076, г. Минск, ул. Ф. Скорины, 15Б
тел. + 375 17 343-90-94, + 375 17 272-98-24

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 05.4792.23

Дата регистрации « 24 » июля 2023 г.
Действительно до « 24 » июля 2028 г.
Продлено до « » г.
Продлено до « » г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве
на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Винты и шурупы

2. Назначение

Для крепления строительных изделий к конструкциям и основаниям

3. Изготовитель

Открытое акционерное общество «Речицкий метизный завод», 247500, Гомельская обл., г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь

4. Заявитель

Открытое акционерное общество «Речицкий метизный завод», 247500, Гомельская обл., г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

- протокола испытаний от 14.07.2023 № 331-3, выданного Испытательным центром «БелСтройТест» Научно-исследовательского республиканского предприятия по строительству «Институт БелНИИС», аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0290;
- протокола испытаний от 21.07.2023 № 58Н-ТЗ-1, выданного Испытательным центром «БелСтройТест» Научно-исследовательского республиканского предприятия по строительству «Институт БелНИИС»;
- протоколов испытаний от 29.06.2023 № 1 ГИ-2023, от 30.06.2023 № 5МИ-2023, выданных Центральной заводской лабораторией Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», аттестат аккредитации № ВУ/112 2.0255;
- отчета о проверке системы производственного контроля изготовителя от 20.06.2023.

6. Техническое свидетельство действует на Серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Институт БелНИИС» осуществляет инспекционный контроль продукции, производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод».

7. Особые отметки

Данные маркировки: «торговый знак, наименование и адрес изготовителя (Открытое акционерное общество «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь, Гомельская обл., г. Речица, ул. Фрунзе, 2), наименование изделий, размер, обозначение ТНПА, тип покрытия, графическое изображение, количество в упаковке, QR-код, штриховой код, знаки соответствия, дата производства».

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного
органа

 Е.Е. Семашко

« 24 » июля 2023 г.

№ 0018428

М.П.

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 3

ТС 05.4792.23

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

винтов и шурупов, производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь.

Таблица 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
Винты самонарезающие двухзаходные для гипсокартонных плит (3,5×32) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.009-2008			
1.	Размеры, мм: - наружный диаметр резьбы, d; - диаметр головки, d _к ; - длина винта, L; - высота цилиндрического пояска	ГОСТ 1759.1, п.п. 3.1, 3.7	3,50 – 3,53 8,0 – 8,3 31,01 – 31,51 0,75 – 0,80
2.	Отклонение формы и расположения поверхностей, мм: - отклонение от перпендикулярности торца головки относительно оси стержня	ГОСТ 1759.1, п. 3.1	0,06 – 0,11
3.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702, п. 6.2.2, ГОСТ 2999, СТБ ISO 6507-1	3,5 – 3,8
4.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}		593 – 563
5.	Твердость сердцевины, HV ₁		475 – 480
6.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}	СТБ ISO 6507-1	522 – 556
7.	Толщина защитного покрытия, мкм (тип покрытия – цинковое, с бесцветным хромированием)	ГОСТ 9.302, п. 3.4	10
8.	Коррозионная стойкость защитного покрытия к воздействию нейтрального соляного тумана при температуре (35±2) °С в течение 24 ч (тип покрытия – цинковое, с бесцветным хромированием)	ГОСТ 9.302, п. 2, ГОСТ 9.308, п. 1	На поверхности винтов наблюдается коррозия цинкового покрытия пятнами (степень поражения поверхности коррозией составляет 80 %). Коррозия металла отсутствует
9.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,36 – 0,6

Продолжение таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
10.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	1,20 – 1,28
Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит (3,5×51) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.010-2008			
11.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702,	3,6 – 3,7
12.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}	п. 6.2.2,	558 – 607
13.	Твердость сердцевины, HV ₁	ГОСТ 2999,	456 – 472
14.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}	СТБ ISO 6507-1	511 – 544
15.	Временное сопротивление материала разрыву, МПа	ГОСТ 12004, п. 3.5	1299,4
16.	Относительное удлинение материала после разрыва, %	ГОСТ 12004, п. 3	3
17.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в деревянном основании (глубина анкеровки 48 мм)	СТБ 2068	3,44 – 3,94
18.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	0,96 – 1,04
Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит (3,9×64) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.010-2008			
19.	Толщина защитного покрытия, мкм (тип покрытия – химическое фосфатное покрытие)	ГОСТ 9.302, п. 3.4	40
20.	Коррозионная стойкость защитного покрытия к воздействию нейтрального соляного тумана при температуре (35±2) °С в течение 24 ч (тип покрытия – химическое фосфатное покрытие)	ГОСТ 9.302, п. 2, ГОСТ 9.308, п. 1	На поверхности винтов наблюдается коррозия фосфатного покрытия пятнами (степень поражения поверхности коррозией составляет 90 %). Коррозия металла отсутствует
Винты самосверлящие самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой (4,2×16) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.012-2008			
21.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702,	6,2 – 6,6
22.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}	п. 6.2.2,	548 – 649
23.	Твердость сердцевины, HV ₁	ГОСТ 2999,	454 – 455
24.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}	СТБ ISO 6507-1	523 – 612
25.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 1,4 мм	СТБ 2068	1,64 – 1,73
26.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	1,98 – 2,20
Винты самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой (4,2×25) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.011-2008			
27.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702,	5,9 – 6,2
28.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}	п. 6.2.2,	555 – 595
29.	Твердость сердцевины, HV ₁	ГОСТ 2999,	451 – 471
30.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}	СТБ ISO 6507-1	553 – 584

№ 0049809

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 2

Листов 3

ТС 05.4792.23

Продолжение таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
31.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,49 – 0,52
32.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	2,16 – 2,40
Винты самосверлящие самонарезающие с полуцилиндрической головкой (3,5×11) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.014-2008			
33.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702, п. 6.2.2, ГОСТ 2999, СТБ ISO 6507-1	4,1 – 4,4
34.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}		579 – 632
35.	Твердость сердцевины, HV ₁		346 – 418
36.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}		506 – 554
37.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 1,4 мм	СТБ 2068	1,25 – 1,38
38.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	1,82 – 1,98
Винты самонарезающие с полуцилиндрической головкой (3,9×9,5) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.013-2008			
39.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702, п. 6.2.2, ГОСТ 2999, СТБ ISO 6507-1	4,3 – 5,2
40.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}		553 – 594
41.	Твердость сердцевины, HV ₁		423 – 445
42.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}		483 – 538
43.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,54 – 0,61
44.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	2,68 – 2,72
Шурупы универсальные (4×30) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.007-2008			
45.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702, п. 6.2.2, ГОСТ 2999, СТБ ISO 6507-1	2,9 – 3,5
46.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}		589 – 613
47.	Твердость сердцевины, HV ₁		461 – 474
48.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}		520 – 534

Продолжение таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
49.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в: - деревянном основании (глубина анкеровки 27 мм); - стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	1,95 – 2,07 0,52 – 0,56
50.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	1,76 – 1,84
Шурупы универсальные (6×80) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.007-2008			
51.	Толщина защитного покрытия, мкм (тип покрытия – цинковое покрытие, с радужным хроматированием)	ГОСТ 9.302, п. 3.4	49
52.	Коррозионная стойкость защитного покрытия к воздействию нейтрального соляного тумана при температуре (35±2) °С в течение 100 ч (тип покрытия – цинковое покрытие, с радужным хроматированием)	ГОСТ 9.302, п. 2, ГОСТ 9.308, п. 1	На поверхности шурупов коррозия защитного покрытия отсутствует
53.	Временное сопротивление материала разрыву, МПа	ГОСТ 12004, п. 3.5	1861,1
54.	Относительное удлинение материала после разрыва, %	ГОСТ 12004, п. 3	7
Шурупы с уменьшенной полукруглой головкой (4×18) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.016-2009			
55.	Размеры, мм: - диаметр резьбы, d; - высота головки, К; - ширина прямого шлица, n; - глубина прямого шлица, t; - длина резьбы, L	ГОСТ 1759.1	3,94 – 3,97 2,68 – 2,84 1,09 – 1,20 1,9 – 1,7 18,2 – 18,7
56.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в: - деревянном основании (глубина анкеровки 15 мм); - стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	1,05 – 1,15 0,70 – 0,73
57.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	1,20 – 1,28
Винты самонарезающие для гипсоволоконных листов (3,9×30) мм, изготавливаемые по ТУ ВУ 4000241466.023-2018			
58.	Сопротивление скручиваю, кН	СТБ ISO 2702, п. 6.2.2,	4,1 – 4,6
59.	Поверхностная твердость, HV _{0,3}	ГОСТ 2999,	582 – 679
60.	Твердость сердцевины, HV ₁	СТБ ISO 6507-1	446 – 451
61.	Глубина цементированного слоя, HV _{0,3}		505 – 509

№ 0049808

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

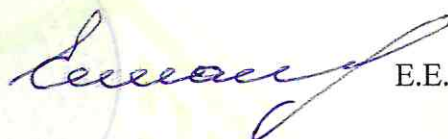
Лист 3
Листов 3

ТС 05.4792.23

Окончание таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
62.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, закрепленного в стальном основании толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,48 – 0,51
63.	Усилие среза, кН	ГОСТ 30322	2,32 – 2,40

Руководитель
уполномоченного органа



Е.Е. Семашко



№ 0049807

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 05.4792.23

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на винты и шурупы, производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь, предназначенные для крепления строительных изделий к конструкциям и основаниям.

2. Шурупы универсальные изготавливаются в соответствии с ТУ ВУ 400024166.007-2008 «Шурупы универсальные. Технические условия» из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением покрытия из цинка с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самонарезающие двухзаходные для гипсокартонных плит изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.009-2008 «Винты самонарезающие двухзаходные для гипсокартонных плит. Технические условия» с изм. №№ 1 – 7 из углеродистой стали с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.010-2008 «Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит. Технические условия» с изм. №№ 1 – 7 из углеродистой стали с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.011-2008 «Винты самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой. Технические условия» с изм. №№ 1 – 4 из углеродистой стали с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самосверлящие самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.012-2008 «Винты самосверлящие самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой. Технические условия» с изм. №№ 1 – 6 из углеродистой стали без покрытия, с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самонарезающие с полуцилиндрической головкой изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.013-2008 «Винты самонарезающие с полуцилиндрической головкой. Технические условия» с изм. №№ 1 – 4 из углеродистой стали с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самосверлящие самонарезающие с полуцилиндрической головкой изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.014-2008 «Винты самосверлящие самонарезающие с полуцилиндрической головкой. Технические условия» с изм. №№ 1 – 4 из углеродистой стали без покрытия, с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или цветным хромированием.

Шурупы с уменьшенной полукруглой головкой изготавливаются по ТУ ВУ 400024166.016-2009 «Шурупы с уменьшенной полукруглой головкой. Технические условия» с изм. №№ 1 – 3 из углеродистой стали без покрытия, с химическим фосфатным покрытием или с цинковым покрытием с бесцветным или радужным хромированием.

Винты самонарезающие для гипсоволоконных листов изготавливаются в соответствии с ТУ ВУ 400024166.023-2018 «Винты самонарезающие для гипсоволоконных листов. Технические условия» с изм. № 1 из углеродистой стали без покрытия, с цинковым покрытием с бесцветным или цветным хромированием.

Номенклатура размеров винтов и шурупов и их технические характеристики – согласно официальным данным изготовителя.

3. Устройство креплений с применением винтов и шурупов следует осуществлять в соответствии с указаниями изготовителя и проектным решением.

4. Винты и шурупы упаковываются в картонные коробки. Маркировка наносится на картонные коробки и содержит следующую информацию: наименование и адрес изготовителя, наименование изделия, наименование, размеры, тип покрытия, массу нетто, отметку ОТК, дату изготовления.

5. Проектирование крепежных узлов и выполнение работ с применением винтов и шурупов следует осуществлять в соответствии с указаниями изготовителя, с учетом требований технических нормативных правовых актов в строительстве, действующих в Республике Беларусь, проектной и технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства.

6. Транспортирование винтов и шурупов следует осуществлять любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

При транспортировании и хранении винтов и шурупов должны соблюдаться условия, обеспечивающие защиту от воздействия атмосферных осадков, влаги, химических агрессивных сред, механических повреждений.

7. Ответственность за соответствие поставляемых винтов и шурупов настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик, подрядчик.

Руководитель
уполномоченного органа



 Е.Е. Семашко

№ 0049806