

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА

РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Научно-исследовательское республиканское унитарное предприятие по строительству
«Институт БелНИИС», Республика Беларусь, 220076 г. Минск, ул. Ф. Скорины, 15Б,
+375 17 270 90 01, email: institute@belniis.by

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС

05.6345.26

Дата регистрации « 24 августа 2026 г.

Действительно до « 24 августа 2031 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)

Болты высокопрочные классов прочности: 8.8; 10.9; 12.9

2. Назначение

Для устройства болтовых соединений в стальных строительных конструкциях

3. Изготовитель

Открытое акционерное общество «Речицкий метизный завод», 247500,
Гомельская обл., Речицкий р-н, г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь
(адреса места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 247500,
Гомельская обл., Речицкий р-н, г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь;
247484, Гомельская обл., Речицкий р-н, Жмуровский с/с, д. Пригородная, ул.
Восточная, 19А, Республика Беларусь)

4. Заявитель

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

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

- протокола испытаний от 18.08.2026 № 4732-1-26, выданного Лабораторией Сертификационных и Независимых Технических Испытаний Общества с ограниченной ответственностью «СИНТИлаб», № ВУ/112 2.5176;
- протокола испытаний от 15.07.2026 № 8 МИ-2026, выданного Центральной заводской лабораторией Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», № ВУ/112 2.0255;
- отчета об анализе состояния производства от 14.07.2026.

6. Техническое свидетельство действует на

Серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Институт БелНИИС» осуществляет периодический анализ состояния производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь.

7. Особые отметки

Данные маркировки: «наименование и адрес изготовителя (Открытое акционерное общество «Речицкий метизный завод», 247500, Гомельская обл., г. Речица, ул. Фрунзе, 2); логотип изготовителя; условное обозначение продукции, ТНПА; дата упаковки; масса нетто; марка стали».

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



М.П.

О.Н. Лешкевич

24 августа 2026 г.

№ 0025659

РУП «Институт Гоманка» зм. 2621-24

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 2

ТС

05.6345.26

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

болтов высокопрочных, производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
1.	Предел прочности на растяжение, МПа: - болт М20-6gx55.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М20-6gx45.8.8.Ц6хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М20-6gx80.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М18-6gx80.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М16-6gx110.10.9.Ц9.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М12-6gx45.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М12-6gx80.12.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М12x65.8.8 ГОСТ 7786-81; - болт М12x1.25-6gx65.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.1, 9.2	1073 – 1106 851 – 861 1067 – 1098 875 – 885 871 – 931 1162 – 1178 912 – 951 1109 – 1127 1110 – 1137 1138 – 1155 1305 – 1352 922 – 948 1155 – 1183 884 – 907 1135 – 1167 938 – 965
2.	Прочность соединения головки со стержнем: - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.8	Без повреждений

Продолжение таблицы 1.

№ п.п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
3.	Твердость HRC: - болт М20-6gx55.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М20-6gx45.8.8.Ц6хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М20-6gx80.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М18-6gx80.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М16-6gx110.10.9.Ц9.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М12-6gx45.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М12-6gx80.12.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М12х65.8.8 ГОСТ 7786-81; - болт М12х1.25-6gx65.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.9	35,8 – 36,8 30,8 – 31,7 34,7 – 37,0 26,7 – 27,3 26,3 – 29,7 37,0 – 37,7 24,3 – 26,3 36,5 – 37,5 33,7 – 36,3 36,7 – 38,0 41,5 – 42,7 23,8 – 26,8 36,3 – 37,0 24,0 – 26,3 34,0 – 36,0 25,0 – 25,7
4.	Условный предел текучести при остаточном удлинении 0,2%, Rp0,2, МПа: - болт М20-6gx55.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М20-6gx45.8.8.Ц6хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М20-6gx80.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М18-6gx80.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М16-6gx110.10.9.Ц9.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М12-6gx45.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М12-6gx80.12.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М12х65.8.8 ГОСТ 7786-81; - болт М12х1.25-6gx65.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.3	927 702 951 677 750 919 689 985 924 986 1204 675 975 729 961 664
5.	Относительное удлинение после разрыва для обработанного испытательного образца А, %: - болт М20-6gx55.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М20-6gx45.8.8.Ц6хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М20-6gx80.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М18-6gx80.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70;	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.7	10,1 12,4 10,5 12,8 12,6

№ 0069449

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к техническому свидетельству

№ 1

Лист 2
Листов 2

ТС

05.6345.26

Окончание таблицы 1.

№ п.п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
5.	- болт М16-6gx110.10.9.Ц9.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М12-6gx45.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М12-6gx80.12.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М12x65.8.8 ГОСТ 7786-81; - болт М12x1.25-6gx65.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.7	10,7 12,9 9,3 10,1 10,6 8,6 13,1 9,6 13,1 10,1 13,1
6.	Относительное сужение площади после разрыва для обработанного испытательного образца Z, %: - болт М20-6gx55.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М20-6gx45.8.8.Ц6хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М20-6gx80.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М18-6gx80.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx120.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М16-6gx110.10.9.Ц9.хр.бцв ГОСТ 7796-70; - болт М8-6gx100.8.8 ГОСТ 7795-70; - болт М12-6gx45.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7795-70; - болт М10-6gx85.10.9. ГОСТ 7805-70; - болт М10-6gx130.10.9. ГОСТ 7798-70; - болт М12-6gx80.12.9. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx130.8.8. ГОСТ 7798-70; - болт М10-6gx40.10.9. ГОСТ 7786-81; - болт М12x65.8.8 ГОСТ 7786-81; - болт М12x1.25-6gx65.10.9.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7808-70; - болт М10-6gx45.8.8.Ц6.хр.бцв ГОСТ 7805-70	ГОСТ ISO 898-1, п. 9.7	50,6 53,2 50,7 54,9 54,3 51,5 53,7 50,3 50,4 51,4 46,3 53,5 50,3 53,9 49,7 53,7

Руководитель
уполномоченного органа

О.Н. Лешкевич

РУП «Криптотех» Гознака, зак. 557ц-25

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС

05.6345.26

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на болты высокопрочные классов прочности: 8.8; 10.9; 12.9 (далее – крепежные изделия), предназначенные для устройства болтовых соединений в стальных строительных конструкциях, производства Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь.

2. Болты изготавливают классов прочности: 8.8; 10.9; 12.9 из высокопрочных сталей, с шестигранной головкой класса точности В, размером от М6 до М24 по ГОСТ 7798-70; класса точности А, размером от М6 до М24 по ГОСТ 7805-70; класса точности В, размером от М8 до М24 по ГОСТ 7796-70; класса точности С, размером от М6 до М12 по ГОСТ 7786-81; класса точности В, размером от М8 до М24 по ГОСТ 7795-70; класса точности А, размером от М8 до М24 по ГОСТ 7808-70.

Крепежные изделия диаметром от М6 до М16 изготавливают на производственной площадке по адресу: 247500, Гомельская обл., Речицкий р-н, г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь. Крепежные изделия диаметром от М18 до 24 мм изготавливают на производственной площадке по адресу: 247484, Гомельская обл., Речицкий р-н, Жмуровский с/с, д. Пригородная, ул. Восточная, 19А, Республика Беларусь).

Номенклатура размеров крепежных изделий и их технические характеристики – согласно каталогу изготовителя.

3. Работы по устройству болтовых в стальных строительных конструкциях с применением крепежных изделий следует осуществлять в соответствии с проектной документацией на конструкции, возводимые с их применением, и с учетом технических характеристик на крепежные изделия, предоставляемых изготовителем (импортером).

Допускается использовать крепежные изделия для устройства болтовых соединений в других строительных конструкциях в соответствии с проектной документацией.

4. Крепежные изделия упаковывают в картонные коробки. Маркировка на упаковке содержит следующую информацию: наименование и адрес изготовителя; логотип изготовителя; условное обозначение; ТНПА; дату упаковки; массу нетто; марку стали.

5. Проектирование, производство и приемку работ по устройству болтовых соединений в стальных строительных конструкциях с применением крепежных изделий следует осуществлять в соответствии с проектной документацией на конструкции, возводимые с их применением, с учетом технических характеристик на крепежные изделия, предоставляемых изготовителем, требований технических нормативных правовых актов в строительстве, действующих в Республике Беларусь, технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства.

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

При хранении и транспортировании крепежных изделий должны соблюдаться условия, обеспечивающие защиту от воздействия атмосферных осадков, влаги, механических повреждений.

7. Ответственность за соответствие крепежных изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик, подрядчик.

Руководитель
уполномоченного органа

О.Н. Лешкевич



№ 0069447