МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «Институт БелНИИС», 220114, г. Минск, ул. Ф. Скорины, 15Б
тел. + 375 17 267-90-94, + 375 17 267-98-24

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий для применения в строительстве

ТС 05.2296.18

Дата регистрации	«	23	июля	2018	г.
Действительно до	«	23	июля	2023	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 самонарезающие, самосверлящие (саморезы) и шурупы самонарезающие

2. Назначение

Для крепления строительных изделий к конструкциям и основаниям

3. Изготовитель

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

4. Заявитель

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

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

- протокола испытаний от 12.07.2018 № 436-6, выданного ИЦ «БелСтройТест» РУП «Институт БелНИИС», аттестат аккредитации № BY/112 1.0290;
- технического заключения от 13.07.2018 № 17Н-3Т-1, выданного ИЦ «БелСтройТест» НИОСКИ РУП «Институт БелНИИС»;
- отчета о проверке системы производственного контроля изготовителя от 28.06.2018.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Институт БелНИИС» осуществляет инспекционный контроль продукции, производства ОАО «Речицкий метизный завод».

7. Особые отметки

Данные маркировки: «наименование и адрес изготовителя (ОАО «Речицкий метизный завод», 247500, Гомельская обл., г. Речица, ул. Фрунзе, 2, Республика Беларусь), наименование изделия (Винт для гипсокартонных плит), наименование ТНПА (ТУ BY 4000241466.009-2008), размеры (4,8х115) мм, тип покрытия (фосфатное), масса нетто, отметка ОТК, дата изготовления».

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 О.Н. Лешкевич

23 июля 2018 г.

№0009656

М.П.

РУП "Криптотех" Госзнака, зак. 265ц-17

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

к техническому свидетельству

ТС 05.2296.18

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

винтов самонарезающих, самосверлящих (саморезов) и шурупов самонарезающих, производства ОАО «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь.

Таблица 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
Винты самонарезающие для гипсокартонных плит по ТУ BY 400024166.009-2008 размером (4,8х115) мм			
1.	Размеры (отклонения от размеров), мм: - длина; - диаметр резьбы; - длина резьбы	ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1	115,0 (0) 4,90 – 4,93 (0,11) 65,1
2.	Толщина защитного (фосфатного) покрытия, мкм	ГОСТ 9.302	11
3.	Качество защитного (фосфатного) покрытия в условиях воздействия нейтрального соляного тумана при температуре (35±2) °С в течение: - 24 ч; - 100 ч	ГОСТ 9.302, ГОСТ 9.308	Коррозия металла отсутствует. Внешний вид без изменений.
4.	Временное сопротивление разрыву материала винта, МПа	ГОСТ 12004	593,6 – 615,5
5.	Относительное удлинение материала винта после разрыва, %	ГОСТ 12004	0,9 – 1,1
6.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из стального основания толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,91 – 0,99
7.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	13,2 – 14,8
8.	Сопротивление скручиванию, Н·м	ТУ BY 400024166.009-2008	6,75 – 7,0

Продолжение таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
Винты самонарезающие для гипсокартонных плит по ТУ BY 400024166.010-2008 размером (3,5х35) мм			
9.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из древесины (сосна, ρ=490 кг/м^3). Глубина анкеровки 32 мм	ГОСТ 10637	2,10 – 2,29
10.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	5,2 – 8,4
Винты самонарезающие с прессшайбой по ТУ BY 400024166.011-2008 размером (4,2х56) мм			
11.	Размеры (отклонения от размеров), мм: - длина; - диаметр резьбы; - длина резьбы	ГОСТ 26433.0, ГОСТ 26433.1	56,3 – 56,4 (0,3) 4,26 – 4,29 (0,07) 50,3 – 50,7
12.	Толщина защитного покрытия (белый цинк), мкм	ГОСТ 9.302	11
13.	Качество защитного (белый цинк) покрытия в условиях воздействия нейтрального соляного тумана при температуре (35±2) °С в течение: - 24 ч	ГОСТ 9.302, ГОСТ 9.308	Коррозия металла отсутствует. Внешний вид без изменений.
14.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из стального основания толщиной 0,5 мм	СТБ 2068	0,95 – 0,98
15.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	8,6 – 10,0
16.	Сопротивление скручиванию, Н·м	ТУ BY 400024166.011-2008	5,0 – 6,0
Винты самосверлящие с прессшайбой по ТУ BY 400024166.012-2008 размером (4,2х13) мм			
17.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из стального основания толщиной 1,5 мм	СТБ 2068	2,46 – 2,60
18.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	8,6 – 10,0
19.	Сопротивление скручиванию, Н·м	ТУ BY 400024166.012-2008	5,0 – 5,5

№ 0024541

РУП "Криптотех" Госзнака, зак. 3791-17

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

к техническому свидетельству

ТС 05.2296.18

Окончание таблицы 1.

№ п.п.	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактические значения
Винты самонарезающие по ТУ BY 400024166.013-2008 размером (3,9х11) мм			
20.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из стального основания толщиной 1,5 мм	СТБ 2068	0,97 – 1,02
21.	Сопротивление скручиванию, Н·м	ТУ BY 400024166.013-2008	3,5 – 4,0
Винты самосверлящие по ТУ BY 400024166.014-2008 размером (3,9х9,5) мм			
22.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из стального основания толщиной 1,5 мм	СТБ 2068	2,17 – 2,57
23.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	6,8 – 8,2
Шурупы универсальные по ТУ BY 400024166.007-2008 размером (4,0х30) мм			
24.	Усилие вырыва, кН, при статической нагрузке, направленной вдоль оси винта, из древесины (сосна, ρ=490 кг/м^3). Глубина анкеровки 27 мм	ГОСТ 10637	1,83 – 1,98
25.	Сопротивление срезу (испытание на двойной срез), кН	ГОСТ 30322	8,4 – 9,0

Руководитель
уполномоченного органа О.Н. Лешкевич

№ 0024540

РУП "Криптотех" Гознака, зак. 379ц-17

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

к техническому свидетельству

ТС 05.2296.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на винты самонарезающие, самосверлящие (саморезы) и шурупы самонарезающие (далее – винты и шурупы), производства ОАО «Речицкий метизный завод», Республика Беларусь, предназначенные для крепления строительных изделий к конструкциям и основаниям.

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

Винты самонарезающие двухзаходные для гипсокартонных плит изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.009-2008 «Винты самонарезающие двухзаходные для гипсокартонных плит» из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением фосфатного покрытия или покрытия из цинка с бесцветным хромированием.

Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.010-2008 «Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит», ТУ BY 400024166.011-2008 «Винты самонарезающие однозаходные для гипсокартонных плит», из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением фосфатного покрытия или покрытия из цинка с бесцветным хромированием.

Винты самосверлящие самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.012-2008 «Винты самосверлящие самонарезающие с полусферической головкой и прессшайбой» из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением фосфатного покрытия или покрытия из цинка с бесцветным хромированием.

Винты самонарезающие с полуцилиндрической головкой изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.013-2008 «Винты самонарезающие с полуцилиндрической головкой» из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением фосфатного покрытия или покрытия из цинка с бесцветным хромированием.

Винты самосверлящие самонарезающие с полуцилиндрической головкой изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.014-2008 «Винты самосверлящие самонарезающие с полуцилиндрической головкой» из углеродистой стали без покрытия или с последующим нанесением фосфатного покрытия или покрытия из цинка с бесцветным хромированием.

Шурупы с уменьшенной полукруглой головкой изготавливаются в соответствии с ТУ BY 400024166.016-2009 «Шурупы с уменьшенной полукруглой головкой» из низкоуглеродистой и легированной сталей без покрытия или с последующим нанесением покрытия из цинка с бесцветным или радужным 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 О.Н. Лешкевич

№ 0024539

РУП "Криптотех" Гознака, зак. 379ц-17