СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ "МЕРИДИАН-ТЕСТ"
Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации
Рег. № РОСС RU.32457.04РИД0

МЕРИДИАН
ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"МЕРИДИАН" (ООО "МЕРИДИАН")
115304, город Москва, Каспийская улица, дом 22 корп 1 стр 5
phone: +7 (915) 218-08-46; email: office@meridian-g.ru
РОСС RU.32457.04РИД0.ИЛ01, сроком действия до 31.05.2027 года

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ МТ-22/06-2822 от 06.06.2022 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «МЕРИДИАН»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Завод свайных конструкций» ОГРН: 1117746683999. Адрес: 115230, Россия, г. Москва, проезд Хлебозаводский, д.7, стр.9, этаж 8, пом. XV, ком.18П, офис 6, телефон: 84954812252, адрес электронной почты: info@zavod-svai.ru.
Наименование продукции:	Сваи стальные винтовые, с маркировками: СВСН
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Завод свайных конструкций» ОГРН: 1117746683999. Адрес: 115230, Россия, г. Москва, проезд Хлебозаводский, д.7, стр.9, этаж 8, пом. XV, ком.18П, офис 6, телефон: 84954812252, адрес электронной почты: info@zavod-svai.ru.
Нормативный документ:	ГОСТ Р 59106-2020
Дата получения образца:	16.05.2022

Перепечатка протокола без разрешения ИЛ не допускается. Воспроизведение данного протокола об испытании разрешается только в форме полного фотографического факсимиле. Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПРОТОКОЛЕ.

«НП» - требование не применяется, испытания не проводились.

«С» - соответствует требованию или результат испытаний положительный.

«НС» - не соответствует требованию или результат испытаний отрицательный

Наименование характеристики	Наименование НД на метод испытаний	Значение характеристики по НД	Значение характеристики при испытаниях
1	2	3	4
Предельные отклонения геометрических параметров			
Длина, мм:	ГОСТ Р 59106	±50	+31
Диаметр лопасти, мм	ГОСТ Р 59106	±9	-2
Стрела продольного изгиба готового изделия при длине L	ГОСТ Р 59106	0,002L	С
Кратность длины сваи м	ГОСТ Р 59106	1,0	С
Длина соединительной муфты удлинителя	ГОСТ Р 59106	Не менее двух диаметров	350
Класс прочности стали	ГОСТ Р 59106	Не ниже 245	
Толщина стенки соединительной муфты	ГОСТ Р 59106	Не менее толщины стенки ствола	9
Наличие сертификатов на материалы	ГОСТ Р 59106	Наличие	Наличие
Отклонения размеров катетов	ГОСТ Р 59106	+ 2,5; - 1,5 мм	+0,5
Основные показатели	ГОСТ Р 59106	При изготовлении свай с монтажным отверстием (см. приложение А, рисунок А.1) зона отверстия должна быть усилена внутренними или наружными кольцевыми накладками.	С
		Соединение составных свай выполняют сварным с усиливающими накладами или с применением наружных или внутренних муфт с фиксацией соединения сваркой или на болтах (шпильках). Длина соединительных муфт - не менее двух диаметров ствола сваи.	С
Требования к сварным соединениям	ГОСТ Р 59106	Значение временного сопротивления разрыву металла сварного соединения и другие механические свойства (предел текучести, твердость, ударная вязкость, относительное удлинение) сварных соединений, установленные на основе результатов испытаний по ГОСТ 6996, должны быть не ниже, чем аналогичные свойства основного металла свариваемых элементов, и соответствовать требованиям ГОСТ 23118.	С
		Внутренние напряжения и деформации изделия при выполнении сварных соединений должны быть минимизированы. Трещины в швах сварных соединений не допускаются. Швы сварных соединений должны быть очищены от брызг и шлака.	С
		Размеры швов сварных соединений и предельные отклонения не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771	С
Требования к защитным антикоррозионным покрытиям	ГОСТ Р 59106	Защитные антикоррозионные покрытия стальных винтовых свай должны быть выполнены в соответствии с требованиями ГОСТ 9.303, ГОСТ 9.602, СП 28.13330 в зависимости от условий применения свай.	С
		В районах с расчетной температурой наружного воздуха ниже минус 40°С необходимо дополнительно учитывать требования ГОСТ 9.401.	С
		Защитные покрытия следует наносить в заводских условиях. На строительной площадке допускается выполнять защиту сварных соединений по 5.1.4, а также восстановление поврежденного при транспортировании и погрузо-разгрузочных работах защитного покрытия материалами и способами, рекомендованными производителями свай и защитных покрытий с соблюдением требований подготовки поверхностей и качества покрытия, по 5.4.1 5.4.2	С

Маркировка	ГОСТ Р 59106	На сваи следует наносить маркировочные надписи в соответствии с настоящим стандартом	С
		Маркировочная надпись должна содержать: - марку изделия по ГОСТ 26047; - товарный знак изготовителя; - дату изготовления; - штамп технического контроля. Дополнительно на сваю могут быть нанесены символы графического кода по ГОСТ Р ИСО/МЭК 16480 и другие сведения	С

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют:
ГОСТ Р 59106-2020

Руководитель лаборатории: Лебедева В.А.

Испытатель: Неткач А.С.

---------- конец протокола ----------