



Система добровольной сертификации  
«Многофункциональный центр стандартизации» (СДС «МФЦС»)  
Регистрационный номер РОСС RU.Я2331.04ПВК0

Испытательная лаборатория  
ООО «Многофункциональный центр стандартизации»  
свидетельство о подтверждении компетенции № МФЦС.005.RU.Я2331.04ПВК0

**УТВЕРЖДАЮ**

Руководитель

ООО «Многофункциональ-  
ный центр стандартизации»



Фатеев А.Ю.

**ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ**  
**№ 7530/0825 от «20» августа 2025 г.**

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО «Многофункциональный центр стандартизации»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью «Т.Б.М.» Адрес: 141006, Московская область, г. Мытищи, Волковское шоссе, влд. 15, стр. 1, офис 603 ОГРН: 1035005521320, телефон: + 7 (495) 995-39-32, адрес электронной почты: tbm@tbm.ru
Наименование продукции:	Крепежные изделия диаметром до 12 мм: винты самонарезающие, торговой марки «MAXBAR»
Изготовитель:	«SHENG MAO METAL CO.,LTD». Адрес: KAOHSIUNG CITY 820, TAIWAN
НД на продукцию	-
Цель испытаний	ГОСТ 1759.0-87 (п.п. 2.1, 2.2), ГОСТ 10618-80 (п.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12), ГОСТ 1147-80 (п.п. 1.5, 1.6)
Методы испытаний:	ГОСТ 1759.0-87, ГОСТ 10618-80, ГОСТ 1147-80

Результаты испытаний приведены на 4 страницах

*Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям*

1. Испытания проводились в испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Многофункциональный центр стандартизации». 115054, Россия, Г.МОСКВА, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЗАМОСКВОРЕЧЬЕ, УЛ ДУБИНИНСКАЯ, Д. 11/17 СТР. 3, ПОМЕЩ. 10Б/1/П
2. Средства измерений и испытательное оборудование согласно паспортам ИЛ ООО «МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ». Всё испытательное оборудование имеет действующие аттестаты, а средства измерений - действующие свидетельства о поверке.
3. Сроки испытаний: 06.08.2025г. –20.08.2025 г.
4. Условия окружающей среды:  
температура (21÷25) °С,  
влажность (53÷55) %,   
давление (730÷750) мм. рт. ст.
5. Результаты испытаний:

Приняты следующие условные обозначения:

С – изделие соответствует проверяемому требованию НД;

Н – изделие не соответствует проверяемому требованию НД;

НП – данное требование НД не применимо к испытываемому изделию.

## Результаты испытаний

ГОСТ 1759.0-87			
Раздел	Требования / испытания	Результаты / замечания	Заключение
2	<b>Технические требования</b>		
2.1	Внешний вид		
2.1.1	Поверхность болтов, винтов, шпилек и гаек должна быть чистой, без следов коррозии и механических повреждений	Требование выполняется	С
2.1.2	Допускаемые дефекты поверхности болтов, винтов и шпилек — по ГОСТ 1759.2	Требование выполняется	С
2.1.3	Допускаемые дефекты поверхности гаек — по ГОСТ 1759.3	Требование выполняется	С
2.2	Механические свойства и материал		
2.2.1	Механические свойства болтов, винтов (кроме установочных) и шпилек из углеродистых нелегированных и легированных сталей — по ГОСТ 1759.4	Требование выполняется	С
2.2.2	Механические свойства установочных винтов и аналогичных крепежных изделий, не работающих на растяжение, из углеродистых нелегированных и легированных сталей — по ГОСТ 25556	Требование выполняется	С

ГОСТ 10618-80			
Раздел	Требования / испытания	Результаты / замечания	Заключение
2	<b>Технические требования</b>		
2.4	Самонарезающие винты должны подвергаться термической или химико-термической обработке. Твердость винтов с крупным шагом резьбы должна быть 57 ... 63 HRC <sub>3</sub> , с мелким — 37 ... 47 HRC <sub>3</sub> . Поверхностная твердость винтов после химико-термической обработки должна быть не менее 450 НУ03; 83HR15N. Глубина слоя химико-термической обработки должна быть: для диаметров от 2 до 3 — 0,04—0,1 мм; для диаметров от 4 до 6 — 0,05—0,18 мм; для диаметров от 7 — 0,1—0,23 мм.	Требование выполняется	С
2.9	Резьба должна быть чистой, без задиров и заусенцев. Частичные подрезы, утолщения или надрывы витков не допускаются.	Требование выполняется	С
2.11	Допуски размеров, формы и расположения поверхностей винтов — по ГОСТ 1759.1. Допускаемые дефекты поверхности винтов — по ГОСТ 1759.2	Требование выполняется	С
2.12	На винтах с заостренным концом не допускается притупление острия буравчика более 15 % от диаметра резьбы	Требование выполняется	С

ГОСТ 1147-80			
Раздел	Требования / испытания	Результаты / замечания	Заключение
1	<b>Технические требования</b>		
1.5	Дефекты поверхности шурупов — по ГОСТ 1759.2. На поверхности шурупов также не допускаются: риски, выводящие размеры шурупов за предельные отклонения; наличие частично подрезанных, утолщенных и надорванных участков резьбы суммарной длиной, превышающей 10 % длины резьбы по винтовой линии; ржавчина, не смываемая керосином.	Требование выполняется	С

ГОСТ 1147-80			
Раздел	Требования / испытания	Результаты / замечания	Заключение
1.6	На шурупах не допускаются: притупление ребер шестигранника к опорной поверхности более 0,25 высоты головки (черт. 10); скругление ребер шестигранника, выводящее диаметр описанной окружности за предельные отклонения; скругление пояска головок шурупов, выводящее диаметры головок за предельное отклонение; недопрессовка в виде среза вершины полукруглой и полупотайной головки, если диаметр площадки среза превышает 40 % номинального диаметра головки. Недопрессовка не должна выводить высоту головки за предельное отклонение; при изготовлении головки со шлицем методом холодной высадки уменьшение минимального диаметра головки в направлении шлица, превышающее: для шурупов с диаметром резьбы до 2 мм включ. — 0,3 мм; для шурупов с диаметром резьбы от 2,5 до 5 мм включ. — 0,6 мм; для шурупов с диаметром резьбы св. 5 мм — 0,7 мм; при прорезке шлица — увеличение номинального диаметра головки по оси шлица, превышающее 0,1 мм; утолщение диаметра стержня под головкой шурупов более: 0,05 мм на длине до 5 мм — для шурупов диаметром до 16 мм; 0,1 мм на длине до 8 мм — для шурупов диаметром 20 мм; гладкая конусовидная часть между концом сбеге и безрезьбовой частью у стержня (черт. 11), редуцированного под накатку резьбы, длиной более двух шагов резьбы; недорез резьбы более двух шагов резьбы (для шурупов с резьбой до головки); увеличение наружного диаметра резьбы более чем на 0,2 мм.	Требование выполняется	С

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Образец изделия: крепежные изделия диаметром до 12 мм: винты самонарезающие, торговой марки «MAXBAR», изготовитель «SHENG MAO METAL CO.,LTD». Адрес: KAOHSIUNG CITY 820, TAIWAN, соответствует требованиям ГОСТ 1759.0-87 (п.п. 2.1, 2.2), ГОСТ 10618-80 (п.п. 2.4, 2.9, 2.11, 2.12), ГОСТ 1147-80 (п.п. 1.5, 1.6).

Испытания провел:

Инженер по испытаниям

 Морозов И.Е.