



**Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И.П. Бардина»
(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)**

Юридический адрес: РФ, 105005, г. Москва, ул. Радио, д. 23/9, стр. 2

**Научно-испытательный центр «Металлтест»
(НИЦ «Металлтест»)**

Место осуществления лабораторной деятельности: 105005, РОССИЯ, Москва г, Радио ул., дом 23/9 строение 2
Тел.: (495) 777-93-01, (495) 777-93-83, адрес электронной почты: metaltest@chermet.net

Сертификат соответствия № СДС ВС 01.2459-2025 с 23.12.2025 СДС «Военный стандарт»



УТВЕРЖДАЮ

Начальник ОМ-1 НИЦ «Металлтест»
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

В.А. Казеева В.А. Казеева

« 11 » 06 2026

ПРОТОКОЛ

№ 489-2/3-2026 от 11.06.2026

по счетам-договорам № 22-ИЦ-26-2-4715/231/ИЦ(ЭДО) от 01.06.2026,

№ 22-ИЦ-26-2-4715/247/ИЦ(ЭДО) от 08.06.2026,

письмам № б/н от 27.05.2026, № б/н от 08.06.2026

- 1 **Наименование предприятия, организации (заказчик), ИНН, контактный телефон:**
ООО «РК Групп», ИНН 5036151531, тел.: +7 (495) 580 57 97
- 2 **Юридический адрес заказчика:** Россия, 142105, Московская обл., г. о. Подольск, г. Подольск, ул. Большая Серпуховская, д. 43, стр. 12, пом. 11
- 3 **Фактический адрес заказчика:** Россия, 142105, Московская обл., г. о. Подольск, г. Подольск, ул. Большая Серпуховская, д. 43, стр. 12, пом. 11
- 4 **Наименование и вид образца испытаний:** шпилька резьбовая М8×1000, шпилька резьбовая М10×1000, шпилька резьбовая М12×1000, шпилька резьбовая М14×1000, шпилька резьбовая М16×1000 (по данным Заказчика)
- 5 **Изготовитель (предприятие, организация):** информация не предоставлена Заказчиком
- 6 **Метод и место отбора образца:** отбор проб проведен на территории и силами Заказчика
- 7 **Дата доставки в НИЦ «Металлтест»:** 28.05.2026, 05.06.2026
Ф.И.О., должность лица, доставившего образцы/пробы: курьер, данные не предоставлены
- 8 **Цель исследования:** определение механических свойств
- 9 **НД на образец:** информация не предоставлена Заказчиком
- 10 **НД, регламентирующие методики измерений:** ГОСТ ISO 898-1-2014
- 11 **Используемое СИ/ИО, документ, подтверждающий метрологическую пригодность:**
универсальная испытательная машина РЭМ-100-А-1-4, № С-ЕГА/09-07-2025/446266722 до 08.07.2026; универсальная испытательная машина EU 20, № 445-1000-035279-2025-990.05/89/9 от 17.06.2025
- 12 **Маркировка образца:** шпилька резьбовая М8×1000, шпилька резьбовая М10×1000, шпилька резьбовая М12×1000, шпилька резьбовая М14×1000, шпилька резьбовая М16×1000 (по данным Заказчика)
- 13 **Условия проведения испытаний:** соответствует требованиям МИ (см. п.10)

Протокол № 489-2/3-2026

Полученные результаты относятся к предоставленному заказчиком образцу

Протокол не разрешается полностью или частично перепечатывать без разрешения ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

14 Дополнения, отклонения или исключения из метода: отсутствуют

15 Дата осуществления лабораторной деятельности: 02.06.2026 - 10.06.2026

Протокол № 489-2/3-2026

Полученные результаты относятся к предоставленному заказчиком образцу

Протокол не разрешается полностью или частично перепечатывать без разрешения ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

16. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

№ п/п	Маркировка (по данным Заказчика)	Номин. площадь сечения резьбы A_s , мм ²	Разруш. нагрузка F_m , кН	Предел прочности R_m , Н/мм ²	Класс прочности по ГОСТ 898-1-2014
1	шпилька резьбовая М8×1000	36,6	26,313	719	6.8
2	шпилька резьбовая М10×1000	58,0	38,562	665	6.8
3	шпилька резьбовая М12×1000	84,3	55,214	655	6.8
4	шпилька резьбовая М14×1000	115,0	76,635	666	6.8
5	шпилька резьбовая М16×1000	157	105	669	6.8

Примечание – Погрешность/неопределенность результатов соответствует требованиям по МИ (см. п.10)

Испытания проведены:

Ведущий инженер

 Н.В. Макарова

Ответственный за сверку результатов:

Старший научный сотрудник

 Г.А. Чудный

Ф.И.О., должность лица, ответственного за оформление протокола:

_____ А.К. Казеева, инженер I категории



КОНЕЦ ПРОТОКОЛА