МЕТАЛЛИСТ®

КАЧКАНАРСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД



КАТАЛОГ СТАЛЬНЫХ ВИНТОВЫХ СВАЙ

КАЧЕСТВО, ПРОВЕРЕННОЕ ВРЕМЕНЕМ

Сваи больших диаметров
с литым наконечником
от завода-производителя

- Для ЛЭП
- Для трубопроводов
- Для быстровозводимых зданий



СОДЕРЖАНИЕ

1. О компании

О компании АО «Металлист» 3
География поставки 4
Производство 5
Производственные мощности предприятия 6
Продукция АО «Металлист» 7
Последние достижения 8

2. Винтовые сваи

Область применения 9
Производственные мощности цеха 10
Сваи СВЛМ 11
Сваи СВЛ 13
Типовые решения 15
Сваи под опоры трубопроводов 15
Сваи под опоры ЛЭП 17
Фундамент для станков нефтедобычи 19

Нам доверяют 21

О КОМПАНИИ

АО «Металлист» — современное сталелитейное предприятие, которое помогает крупным промышленным холдингам России преодолевать трудности в освоении новых изделий и оставаться лидером в своей отрасли.

Качканарский литейно-механический завод основан 4 апреля 1962 года. Современное название - Акционерное общество «Металлист». Завод оснащен высокопроизводительным оборудованием и является одним из ключевых производителей литейной продукции в России. Один из главных плюсов предприятия – изготовление комплектующих под потребности заказчиков. При таком подходе для изделий подбираются материалы в зависимости от специфики производства, на котором будет работать оборудование, и проводятся опытно-промышленные испытания под контролем заказчика.



Производство сложных изделий по чертежам заказчика

Разработка технологий изготовления изделий и сопровождение проекта.

НИОКР

Опытно-промышленные испытания под контролем заказчика.

Гарантия качества

Контроль качества на каждом этапе производства.

Индивидуальный подход

Подбор материала с учетом специфики производства заказчика.

Консигнационный склад

Высокоточные изделия

Отсрочка платежа

КРУПНЕЙШИЙ ПОСТАВЩИК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ В РОССИИ

Для горно-обогатительных, металлургических предприятий, машиностроения, атомной промышленности и кораблестроения.

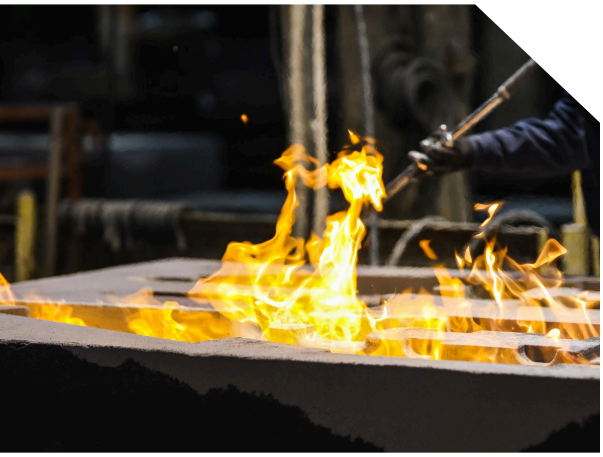


География поставок: все регионы России, Казахстан, Грузия, Узбекистан, Армения, Азербайджан, дружественные страны.

Расположение предприятия вблизи металлургических центров Урала, отлаженная логистика и развитая транспортная инфраструктура обеспечивают бесперебойные поставки по всей России и СНГ.

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА

От чертежа и оснастки, до литья и механической обработки







На предприятии три основных цеха:

Сталелитейный цех

Формовочные линии итальянской фирмы «IMF»

Импортные электродуговые и индукционные печи фирмы «ABP» (Германия)

Механосборочный цех

Механическая обработка стальных и чугунных отливок

Парк карусельных, горизонтально-расточных, радиально-сверлильных, фрезерных и строгальных станков

Обрабатывающий комплекс UNIPORT 7000

Обработка изделий до 80 т. на 4,5–метровом столе

Цех винтовых свай

Автоматизированная линия итальянского производства специально разработана по техническому заданию АО «Металлист»

20
тонн
Максимальный вес отливки

2 500
тонн
Ежемесячная производительность сталелитейного цеха

4 000
изделий
Освоено для предприятий различного профиля



Большая часть продукции завода АО «Металлист» изготавливается по программе импортозамещения

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ ЛЮБОГО ЛИТЬЯ

Тяжёлое литьё, износостойкие детали, винтовые сваи с литым наконечником.

УЧАСТНИК ПРОЕКТА • ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.РФ •

МЫ ПРОИЗВОДИМ



Запасные части к карьерным экскаваторам (звено гусеницы, стенки ковша, ковш в сборе)



Кольца тюбинговые для шахт и метро



Корпуса магистральных клапанов трубопроводов для атомной промышленности,



Запасные части для мельниц и дробилок, корпуса насосов



Запчасти для машиностроения (рама, корпус моста, коробка передач)



Изделия для кораблестроения: обтекатель для винторулевой колонки атомного ледокола и ледовый уступ

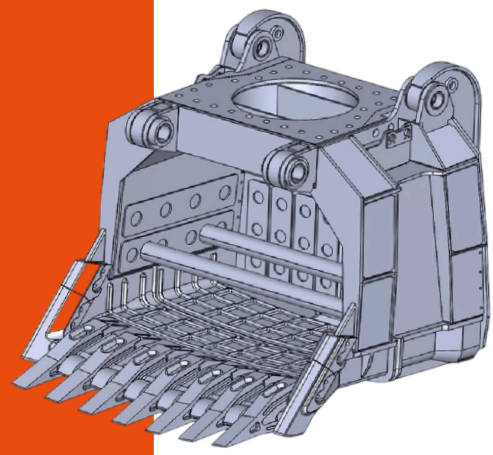


Винтовые сваи

Преимущества АО «Металлист» перед конкурентами в том, что завод изготавливает запчасти из стали и чугуна, производит полную механическую обработку и сборку на собственной площадке.

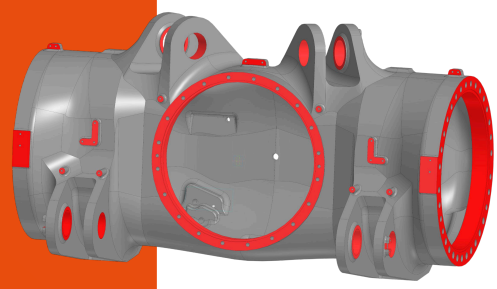
ПОСЛЕДНИЕ ДОСТИЖЕНИЯ

В 2025 году предприятие освоило производство ковшей экскаваторов в сборе - ЭКГ-5А, ЭКГ-8, ЭКГ-10, ЭКГ-12К, ЭКГ-15, ЭКГ-20КМ



С учетом пожелания заказчика ковши поставляются с тормозным механизмом днища ковша. Передние стенки ковша переработаны и усилены в местах интенсивного износа.

Завод освоил изготовление корпуса заднего моста карьерного самосвала Komatsu HD-785-7



Основным преимуществом изготовления данного узла является марка сплава. Металлист - единственный завод в России, который делает данные мосты не из чугуна, а из стали. Это повышает ресурс работы изделий в неблагоприятных условиях.

ВИНТОВЫЕ СВАИ

Завод АО «Металлист» специализируется на производстве винтовых свай различных типов и размеров для проектов с разными требованиями к глубине и несущей способности фундамента. Наша продукция проходит строгий контроль качества на каждом этапе производства, чтобы обеспечить соответствие высоким стандартам и требованиям строительных норм.

Винтовые наконечники отливаются в сталелитейном цехе, привариваются к трубе методом дуговой сварки, что гарантирует сохранение механических свойств стали. Несущая способность зависит от диаметра сваи, глубины забуривания и площади конструкции.



Область применения

Нефтегазовая отрасль

Для опор трубопроводов и быстровозводимых блочно-модульных зданий.

Энергетическая отрасль

Сваи под опоры: ЛЭП, освещения, радиосвязи, контактных сетей электротранспорта.

Железнодорожное строительство

Для платформ, опор контактной сети, опор и матч освещения.

Промышленное строительство

Для каркасных зданий и сооружений (ангары, склады), ограждений.

Городская инфраструктура

Дорожные знаки, шумозащитные экраны, рекламные щиты и пр.

Гидротехнические сооружения (причалы, мосты и т.п.)

Жилое малоэтажное строительство

2010
год

Открытие Губернатором Свердловской области цеха винтовых свай

15 000
свай

Производительность завода в месяц

64
года

Производственного опыта предприятия

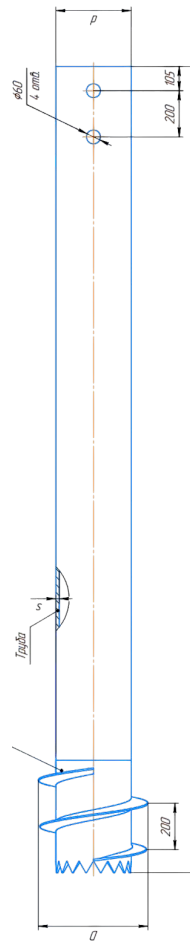


Полное соответствие требованиям нормативной документации по проектированию фундаментов и качеству материалов.

ГОСТ Р 59106-2020

«Сваи стальные винтовые. Технические условия»

СВАИ ДЛЯ ВЕЧНОМЕРЗЛЫХ ГРУНТОВ (СВЛМ)



Антикоррозионная защита

Покрытие грунт-эмаль марки ГФ-021 по ГОСТ 25129

Эпоксидная эмаль

Горячее цинкование по ГОСТ 9.307-2021

Тип наконечника: литой

Материалы

Тип трубы: труба бесшовная ГОСТ 8732-78

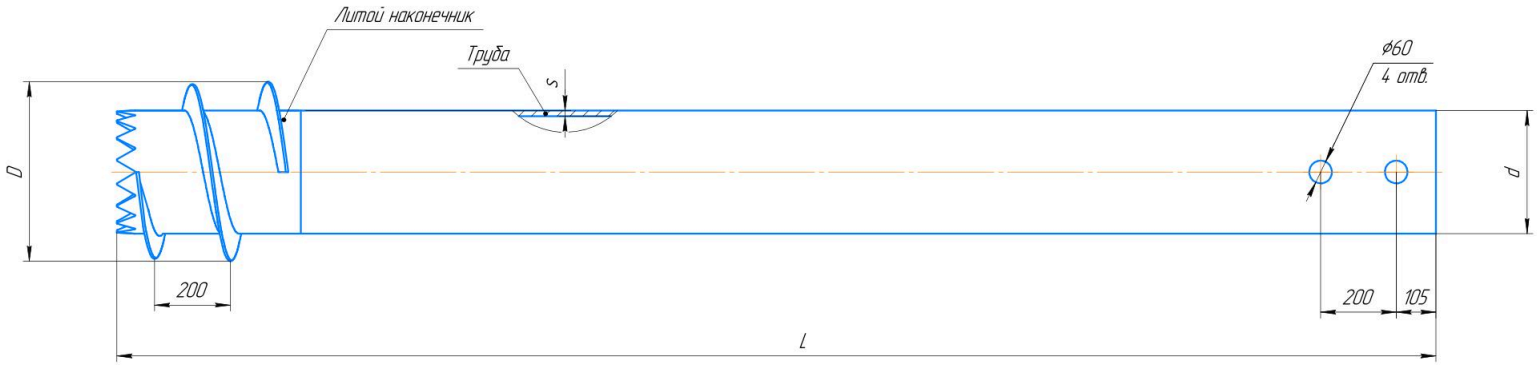
Марка стали: Ст 20 ГОСТ 1050-2013, 09Г2С ГОСТ 19281

Материал наконечника: 25Л ГОСТ 977-88, 35Л ГОСТ 977-88

Монтаж в предварительно пробуренную лидерную скважину

ПАРАМЕТРЫ	
ДИАМЕТР, ММ	159 / 219 / 273 / 325 / 426
ДЛИНА, ММ	3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 / 7,0 / 8,0 / 9,0 / 10,0 / 11,0 / 11,5 / 12,0 / 14,0
ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ, ММ	6,0 / 8,0 / 10,0 / 12,0 / 14,0
ДИАМЕТР ЛОПАСТИ, ММ	290 / 350 / 408 / 480 / 500 / 600 / 850

Основные элементы стальных винтовых свай серии "СВЛМ"



Таблица

Наименование сваи	Диаметр трубы d,мм	Толщина стенки s,мм	Диаметр лопасти D,мм	Тип трубы	Материал трубы	Материал наконечника	Длина сваи L,м										
							3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	11,5	12,0
							Масса сваи М, кг										
СВЛМ-123	159	10,0	500	Труба бесшовная ГОСТ 8732-78	Ст 20 ГОСТ 1050-2013 09Г2С ГОСТ 19281	25Л ГОСТ 977-88 35Л ГОСТ 977-88	–	164,8	201,5	238,2	274,9	311,6	348,3	385	–	–	–
СВЛМ-230	219		290				176	234	285	337	388	440	493	545	600	–	645
СВЛМ-2735	273	10,0	350				–	–	–	350	414	480	544	609	674	–	738
		12,0					–	–	–	490	567	644	721	798	875	–	951
СВЛМ-341	325	10,0	408				–	361	438	515	593	670	747	825	908	–	990
СВЛМ-348			480				–	372	450	528	605	683	760	838	916	955	1005,6
СВЛМ-4250	426	10,0	500				–	–	–	671	773	876	978	1080	1182	–	1284
		12,0					–	–	–	778	900	1022	1144	1267	1389	–	1510

В Таблице приведены основные геометрические характеристики и масса свай с литым наконечником для вечномерзлых грунтов серии "СВЛМ".

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сваи серии СВЛМ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.						АО "Металлист"		
Утв.								

Копировал

Формат

Перв. примен.

Справ. №

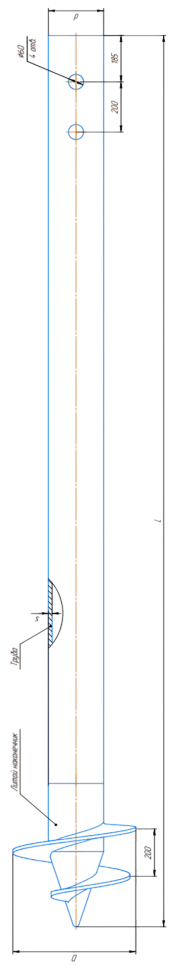
Подп. и дата

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

СВАИ ДЛЯ ГРУНТОВ С СЕЗОННЫМ ПРОМЕРЗАНИЕМ (СВЛ)



Антикоррозионная защита

Покрытие грунт-эмаль марки ГФ-021 по ГОСТ 25129

Эпоксидная эмаль

Горячее цинкование по ГОСТ 9.307-2021

Тип наконечника: литой

Материалы

Тип трубы: труба бесшовная ГОСТ 8732-78

Марка стали: Ст 20 ГОСТ 1050-2013, 09Г2С ГОСТ 19281

Материал наконечника: 25Л ГОСТ 977-88, 35Л ГОСТ 977-88

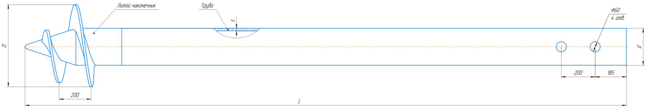
Монатж

В зимний период: с предварительным бурением лидерной скважины

В летний период: без предварительного бурения

ПАРАМЕТРЫ	
ДИАМЕТР, ММ	159 / 168 / 219 / 273 / 325 / 426
ДЛИНА, ММ	3,0 / 3,5 / 4,0 / 4,5 / 5,0 / 5,5 / 6,0 / 6,5 / 7,0 / 7,5 / 8,0 / 8,5 / 9,0 / 9,5 / 10,0 / 10,5 / 11,0 / 11,5 / 12,0
ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБЫ, ММ	6,0 / 8,0 / 10,0 / 12,0 / 14,0
ДИАМЕТР ЛОПАСТИ, ММ	300 / 500 / 600 / 850

Основные элементы стальных винтовых свай серии "СВЛ"



Таблица

Наименование сваи	Диаметр трубы d,мм	Толщина стенки s,мм	Диаметр лопасти D,мм	Тип трубы	Материал трубы	Материал наконечника	Длина сваи общая L, м															
							3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	11,5	12,0
							Масса сваи M, кг															
СВЛ-130	159	6,0	300	Труба бесшовная ГОСТ 8732-78	Ст 20 ГОСТ 1050-2013 09Г2С ГОСТ 19281-89	25Л ГОСТ 977-88 35Л ГОСТ 977-88	88,2	99,5	110,9	122,2	133,5	144,8	156,2	167,6	178,9	190,2	201,6	–	–	–	–	–
		8,0					106,1	121,2	136	150,8	165,8	180,8	195,6	210,5	225,5	240,3	255,3	–	–	–	–	–
		10,0					123,5	141,9	160,3	178,7	197,1	215,5	233,9	252,3	270,6	289,1	307,5	–	–	–	–	–
		8,0					–	–	136,6	151,5	166,5	181,3	196,2	211,1	226	242,2	258,3	–	–	–	–	–
СВЛ-165	168	6,0	500				–	–	152,9	164,8	176,8	188,7	200,6	212,6	224,5	–	–	–	–	–	–	–
		8,0					–	–	178,8	194,5	210,3	226	241,7	257,4	273,2	–	–	–	–	–	–	–
		10,0					–	–	204,2	223,5	242,9	262,3	281,7	301,1	320,5	–	–	–	–	–	–	–
СВЛ-250	219	10,0	500				198	–	250	–	301,6	–	352,6	–	403,6	–	455,6	507,6	558,6	–	–	–
		14,0					–	–	296	–	370	–	444	–	518	–	598	666	740	811	–	888
		12,0					223,5	–	285	–	346	–	408	–	469		530	591	653	714	–	775
СВЛ-285	219	10,0	850				264	–	316	342	367	393	419	–	470	–	522	573	625	687,5	–	750
		12,0					–	–	345,5	–	406,5	–	467,5	–	528,5	–	589,6	650,6	711,6	782,8	–	854
СВЛ-2750	273	10,0	500				–	–	–	–	–	–	430	–	494	–	559	624	688	753	–	817
СВЛ-2785		10,0	850				–	–	–	–	–	–	519	–	583	–	648	713	777	842	–	906
СВЛ-2750		12,0	500				–	–	–	–	–	–	496	–	573	–	655	726	803	880	–	957
СВЛ-2785		12,0	850				–	–	–	–	–	–	586	–	663	–	740	816	893	970	–	1047
СВЛ-385	325	10,0	850				–	–	372	–	465	–	558	–	651	–	744	822	900	977	1016	1055
СВЛ-350		10,0	500				–	–	–	–	–	–	528,2	–	605,5	–	683	760,3	837,7	915,2	–	992,5
СВЛ-360		10,0	600				–	–	–	–	427	–	543,5	–	621,1	–	698,6	776,4	854,1	931,8	970,7	1009,5
СВЛ-385		12,0	850				–	–	–	–	512,8	–	615,3	–	717,8	–	820,4	923	1035,8	1128	–	1230,6
		14,0					–	–	–	–	–	–	707,52	–	825,5	–	964,4	1071,8	1176	1283	–	1393
СВЛ-4250	426	10,0	500				–	–	–	–	–	–	648	–	750	–	852	954	1057	1159	–	1261
СВЛ-4285		10,0	850				–	–	–	–	–	–	718	–	820	–	922	1024	1126	1229	–	1331
СВЛ-4250		12,0	500				–	–	–	–	–	–	755	–	877	–	999	1121	1243	1365	–	1487
СВЛ-4285		12,0	850				–	–	–	–	–	–	825	–	947	–	1069	1191	1313	1435	–	1557

В Таблице приведены основные геометрические характеристики и масса свай с литым наконечником для талых и с сезонным промерзанием грунтов серии "СВЛ".

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

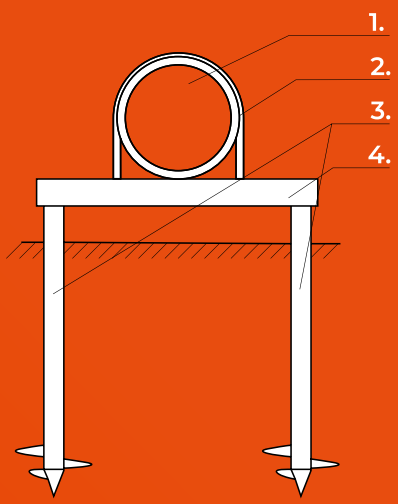
Сваи серии СВЛ

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

АО "Металлист"

Копировал Формат

ПОД ОПОРЫ ТРУБОПРОВОДОВ



1. Труба
2. Крепежный элемент
3. Свая винтовая
4. Ростверк сварной

Для многоярусных эстакад с большими нагрузками

Фундамент выполняется многосвайным (4 и более свай на пикете), ростверк чаще всего железобетонный, возможен сварной

Для одноярусных эстакад и для трубопроводов с небольшими нагрузками (до 35 т на стойку /до 70 т на пикет).

Выполняется фундамент 2-х свайным, реже 4-х свайным.

Применяются также в качестве фундамента, работающего как анкер

Для трубопроводов при прокладке под водой, в болотах.

Экологичность

Минимальное воздействие на окружающую среду

Экономия на ресурсах

Оптимизация затрат на материалы, спецтехнику, восстановительные работы и трудовые ресурсы.

Скорость возведения

Быстрая установка свай без привлечения тяжелой спецтехники

Адаптивность к различным типам грунта

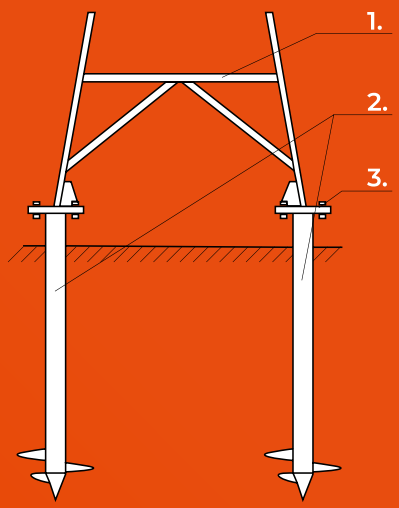
Возможность монтажа на труднодоступных участках

Универсальность

Надежное крепление на любой строительной площадке



ПОД ОПОРЫ ЛЭП



1. Опора ЛЭП
2. Свая винтовая
3. Оголовок

Для типовых уголковых опор

Применяется 4 и более свай под одну опору, заводской металлический ростверк (ростверк стыкуется со сваями в полевых условиях сваркой, либо болтовым соединением). Под одну ногу опоры, в зависимости от нагрузки и грунтовых условий применяется от 1-ой до 6-ти свай.

Применяются также в качестве фундамента, работающего как анкер

Для трубопроводов при прокладке под водой, в болотах.

Эффективность до 50%

С учетом грунтовых условий, нагрузок, рельефа местности, протяженности и удаленности объекта.

Ввод объекта в эксплуатацию быстрее на 50 - 70 %

Не требуется время на бетонирование и набор прочности бетона, монтаж одной сваи занимает 15 минут.

Небольшой объем земляных работ

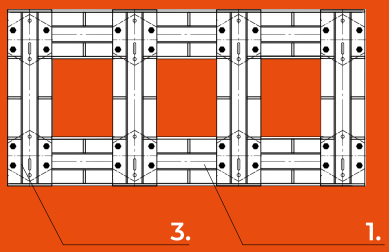
В зимний период дает значительное преимущество перед применением грибовидных фундаментов.

Монтаж круглый год без риска разрушения фундамента

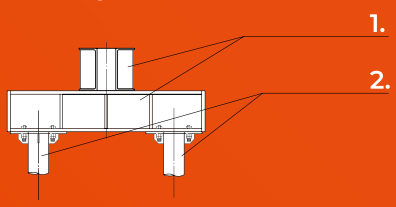


ФУНДАМЕНТ ДЛЯ СТАНКОВ НЕФТЕДОБЫЧИ

Куст из 8-ми свай



Узел крепления



1. Ростверк
2. Свая винтовая
3. Оголовок

Станок нефтедобычи по типовому варианту устанавливается на 3 железобетонные плиты. Нижняя плита лежит в горизонтальной плоскости на разровненной поверхности, на песчаной или щебеночной подсыпке. Две другие плиты ставятся вертикально.

Данный фундамент массой около 10-12 тонн имеет ряд недостатков.
Основной недостаток – это горизонтальная подвижность фундамента в период весеннего таяния. На болотистой местности, или на любой другой неровной поверхности, происходит «сползание» фундамента с места установки или «крен». Что недопустимо при работе станка.

Фундамент на винтовых сваях лишен вышеуказанных недостатков. К тому же масса фундамента для одного станка составляет не более 1 тонны, что так же приводит к экономии транспортных расходов.

Полное соответствие нормативной документации, включая ГОСТы, СНиПы, СП и ОДМ

Разработка чертежей и производство свай под проект заказчика

Фиксация сваи в несущих слоях грунта обеспечивает устойчивость конструкции к сезонным циклам замерзания и оттаивания.

Устойчивость к коррозии

Покрытие горячий цинк обеспечивает надежность и стабильность фундамента


СЕРОВОДОРОД
ОПАСНО!

НАМ ДОВЕРЯЮТ

Наши партнеры — компании, работающие в ключевых отраслях промышленности. Мы выстраиваем долгосрочные партнёрские отношения, основанные на качестве продукции, соблюдении сроков и понимании задач заказчика.

ЕВРАЗ
Северсталь
РУССКАЯ МЕДНАЯ КОМПАНИЯ
НОРНИКЕЛЬ
ТЯЖМАШ
УЗГО
УЗТМ КАРТЭКС
АТОММАШ
РОСТСЕЛЬМАШ
ПОЛЮС КРАСНОЯРСК
ФОСАГРО®
Металлоинвест Михайловский ГОК
GV GOLD
Высокогорский ГОК старейшее предприятие России 1721 год
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ГРАНИТНЫЙ КАРЬЕР ООО Гранитстром

СЕРТИФИКАТЫ



РУСТЕХСЕРТ

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА
ООО «РУСТЕХСЕРТ»
620062, Россия, г. Екатеринбург, ул. Генеральская, д. 3, оф. 404, 407
№ РОСС RU.0001.13ФК11

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.ФК11.К01062

Выдан **Акционерному обществу «Металлист»**
(АО «Металлист»)

624350, Свердловская обл., г. Качканар, квартал Промышленная зона 6

Настоящий сертификат удостоверяет, что система менеджмента качества применительно к проектированию и производству отливок, запасных частей и металлоконструкций из черных и цветных металлов

соответствует требованиям

ГОСТ Р ИСО 9001-2015

Дата регистрации: **28 апреля 2026 г.**
Срок действия до: **28 апреля 2029 г.**

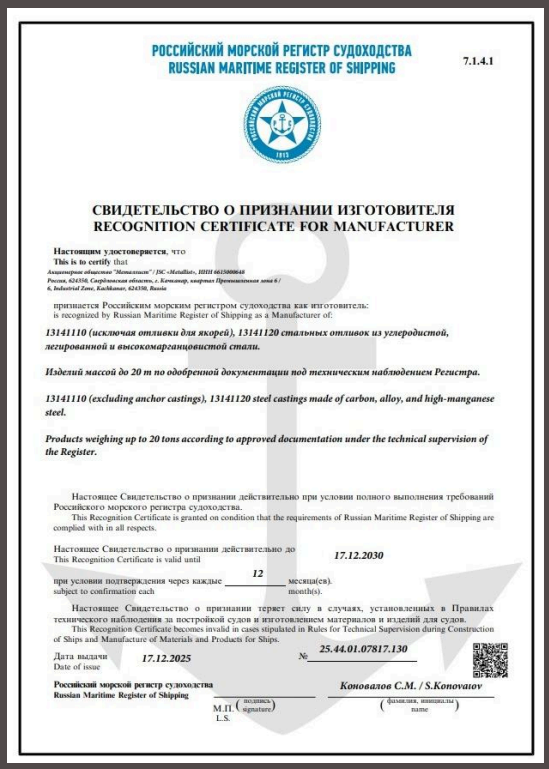
Дата начала сертификационного цикла: **28 апреля 2026 г.**
Дата первичной сертификации: **28 апреля 2023 г.**

Руководитель органа по сертификации систем менеджмента — М.А. Королева

Руководитель аудиторской группы — О.В. Бебиков

Сертификат соответствия считается действительным при условии проведения 2-х ежегодных инспекционных контролей. Информацию о статусе Сертификата соответствия можно получить по телефону: +7 (343) 310-22-33

Учетный номер: 00562



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА
RUSSIAN MARITIME REGISTER OF SHIPPING

7.1.4.1

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЗНАНИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ
RECOGNITION CERTIFICATE FOR MANUFACTURER

Настоящим удостоверяется, что
This is to certify that

Акционерное общество "Металлист" / JSC «Metallist», ИНН 6615000648
Россия, 624350, Свердловская область, г. Качканар, квартал Промышленная зона 6 / 6, Industrial Zone, Kachkanar, 624350, Russia

признается Российским морским регистром судоходства как изготовитель:
is recognized by Russian Maritime Register of Shipping as a Manufacturer of:

13141110 (исключая отливки для якорей), 13141120 стальных отливок из углеродистой, легированной и высокомарганцовистой стали.

Изделий массой до 20 т по одобренной документации под техническим наблюдением Регистра.

13141110 (excluding anchor castings), 13141120 steel castings made of carbon, alloy, and high-manganese steel.

Products weighing up to 20 tons according to approved documentation under the technical supervision of the Register.

Настоящее Свидетельство о признании действительно при условии полного выполнения требований Российского морского регистра судоходства.
This Recognition Certificate is granted on condition that the requirements of Russian Maritime Register of Shipping are complied with in all respects.

Настоящее Свидетельство о признании действительно до *17.12.2030*
This Recognition Certificate is valid until

при условии подтверждения через каждые *12* месяца(ев).
subject to confirmation each month(s).

Настоящее Свидетельство о признании теряет силу в случаях, установленных в Правилах технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.
This Recognition Certificate becomes invalid in cases stipulated in Rules for Technical Supervision during Construction of Ships and Manufacture of Materials and Products for Ships.

Дата выдачи / Date of issue *17.12.2025* №*25.44.01.07817.130*

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

М.П. L.S. (подпись / signature) *Коновалов С.М. / S.Konovalov* (фамилия, инициалы / name)



Единая система оценки соответствия
в области промышленной, экологической
безопасности, безопасности в энергетике и
строительстве

СЭПБ СНК СИСТЕМА НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ АТТЕСТАЦИИ

№ ЛНК-006 А 0023

Независимый орган
по аттестации лабораторий неразрушающего контроля

Общество с ограниченной ответственностью
«Уральский центр аттестации и сертификации» (ООО «УЦАиС»)
(свидетельство об аккредитации в Системе экспертизы промышленной безопасности № 11506 от 09.08.2024 г.)

УДОСТОВЕРЯЕТ:

Акционерное общество «Металлист»
(АО «Металлист»)
624350, Свердловская область, г. Качканар, Промышленная зона 6

Отдел неразрушающего контроля
624350, Свердловская область, г. Качканар, Промышленная зона 6

УДОВЛЕТВОРЯЕТ

требованиям Системы неразрушающего контроля
Области аттестации согласно приложению

Действительно с **15.09.2025 г.**
до **15.09.2028 г.**

Без приложения недействительно
(приложение на 1 листе)

М.П.
Руководитель Независимого органа
ООО «УЦАиС»
Е.Ю. Едименченко

№ 11506-(1)-23



Единая система оценки соответствия в области промышленной, экологической безопасности, безопасности в энергетике и строительстве
Орган по аккредитации – АО «НТЦ «Промышленная безопасность»

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ АККРЕДИТАЦИИ
№ ИЛ/ЛРИ-03102

Акционерное общество
«Металлист»
(наименование организации, в состав которой входит лаборатория)

(АО «Металлист»)
(краткое наименование организации, в состав которой входит лаборатория)

624350, Российская Федерация, Свердловская область, г. Качканар, кв-л Промышленная зона 6
(юридический адрес)

Центральная заводская лаборатоия
(наименование лаборатории)

624350, Российская Федерация, Свердловская обл. г. Качканар, кв-л Промышленная зона 6
(фактический адрес лаборатории)

аккредитована в качестве испытательной лаборатории: лаборатории разрушающих и других видов испытаний в соответствии с требованиями ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий» и СДА-15-2009 «Требования к испытательным лабораториям».

Области аккредитации согласно приложению

Действительно с 27.02.2026 г.
до 27.02.2031 г.

Без приложения недействительно
(приложение на 1 листе)

АО «НТЦ «Промышленная безопасность»
М.П.

Руководитель
/В.С. Котельников/

МЕТАЛЛИСТ

Отдел продаж

+7 (343)-381-88-44

svai@metalist.ru

Генеральный директор
Вихляев Александр
Александрович

Коммерческий директор
Жигалкин Виктор Юрьевич

+7 (343) 239-90-70

Адрес производства

**624350, Россия, Свердловская обл.,
г. Качканар, квартал Промышленная зона 6**

Часы работы
Пн – Пт: 9:00 – 16:45
Сб, Вс: выходной

сваи.рф

metalist.ru

МЕТАЛЛИСТ