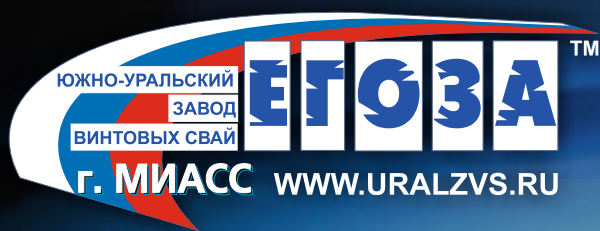




ЧЛЕН МЕЖДУНАРОДНОЙ АССОЦИАЦИИ
ФУНДАМЕНТОСТРОИТЕЛЕЙ



ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД
ВИНТОВЫХ СВАЙ

ISO 9001:2015

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2018

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ПРОИЗВОДСТВО
СВАЙНЫХ
ФУНДАМЕНТОВ

ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ВИНТОВЫХ СВАЙ «ЕГОЗА»



**Генеральный директор
ООО «Егоза»**

**Земляницын
Александр Андреевич -**

*Заслуженный строитель
Российской Федерации,
кандидат технических
наук.*



Южно-Уральский завод винтовых свай «Егоза» - российский производитель винтовых фундаментов. Компания имеет большую производственную площадь, на которой расположен полный цикл производства широкого ассортимента лопастных и винтовых свай. На территории Российской Федерации и стран СНГ эффективно работает сеть представительств (монтажных участков) и дилеров ЮУЗВС «Егоза».

ЮУЗВС «Егоза» основан и работает на рынке проектирования и производства винтовых фундаментов с 2015 года. Предприятие является членом Международной ассоциации фундаментостроителей



Сотрудники предприятия



Станок плазменной резки с ЧПУ

В 2015 году компания «Егоза» ввела в производство новую продукцию - винтовые и лопастные сваи, и, благодаря стабильно высокому качеству продукции, за три года работы завод стал одним из лидеров по объему производства металлических свай.

В новом современном цехе расположены участки по производству, окраски и упаковки готовой продукции Южно-Уральского завода винтовых свай «Егоза». Также на заводе винтовых свай функционирует специальное конструкторское бюро, отдел технического контроля и логистики, монтажный участок.

В данное производство внедрены инновационные, современные технологии низкочувствительного производства - в дополнение к уже применяемым в компании «Егоза».

Южно-Уральский завод винтовых свай «Егоза» - российский производитель винтовых фундаментов. Компания имеет большую производственную площадь, на которой расположен полный цикл производства широкого ассортимента лопастных и винтовых свай.

На территории Российской Федерации и стран СНГ эффективно работает сеть представительств (монтажных участков) и дилеров ЮУЗВС «Егоза».

ЮУЗВС «Егоза» основан и работает на рынке проектирования и производства винтовых фундаментов с 2015 года.

Нашими партнерами являются:

- ОАО «Фундаментпроект», г. Москва;
- Международная ассоциация фундаментостроителей;
- ПО «Маяк», г. Озерск.

Штат высокопрофессиональных сотрудников компании позволяет качественно и оперативно выполнять для Заказчика все виды работ по обеспечению безопасности заказчиков:

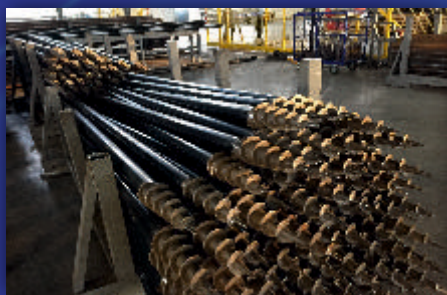
- предпроектное обследование объекта;
- проектирование и производство;
- любые виды монтажных работ по типовым и индивидуальным проектам;
- консультации специалистов, шеф-монтаж;
- доставка продукции Заказчику;
- гарантия на выполненные работы.

Для этого в составе предприятия существуют следующие подразделения:

- специальное конструкторское бюро;
- проектно-сметный отдел;
- производственный комплекс;
- отдел технического контроля;
- транспортный отдел;
- монтажные участки в городах: Тюмень, Уфа, Екатеринбург, Челябинск;
- отдел маркетинга и сбыта.

Южно-Уральский Завод Винтовых Свай «ЕГОЗА» входит в холдинг «Русская стратегия» - крупнейший в России производитель физических средств защиты периметра.

Вся выпускаемая продукция компании сертифицирована федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии и имеет сертификаты соответствия ГОСТ Р. Имеются сертификаты и аккредитации ОАО «Газпром», ОАО «Роснефть», ОАО «Транснефть», ГК «РОСАТОМ», ОАО «РЖД». Предприятие имеет все необходимые разрешительные документы о допуске к работам, которые оказывают влияние на безопасность особо опасных, технически сложных, уникальных и других объектов капитального строительства.



Складирование перед покраской



Участок упаковки



Горячеоцинкованные сваи

СОДЕРЖАНИЕ

<i>История винтовых свай</i>	<i>1 стр.</i>
<i>Область применения.....</i>	<i>2 стр.</i>
<i>Типы свай.....</i>	<i>3 стр.</i>
<i>Основные элементы винтовых стальных свай.....</i>	<i>4 стр.</i>
 Свая металлическая серии SM	
<i>- тупой наконечник.....</i>	<i>5 стр.</i>
<i>- острый наконечник.....</i>	<i>6 стр.</i>
<i>- без наконечника.....</i>	<i>7 стр.</i>
<i>- эллиптический наконечник.....</i>	<i>8 стр.</i>
<i>- плоский наконечник.....</i>	<i>9 стр.</i>
 Свая металлическая серии SV	
<i>Свая стальная винтовая 2-х лопастная SV2L.....</i>	<i>10 стр.</i>
<i>Свая стальная винтовая лопастная SVL.....</i>	<i>11 стр.</i>
<i>Свая стальная винтовая (тип шуруп) SV.....</i>	<i>12 стр.</i>
<i>Свая стальная винтовая для мерзлых грунтов SVM.....</i>	<i>13 стр.</i>
 <i>Запатентованная технология антикоррозийной защиты ствола сваи.....</i>	<i>14 стр.</i>
<i>Оголовки свай стальных винтовых.....</i>	<i>15 стр.</i>
<i>Монтаж свай.....</i>	<i>16 стр.</i>
<i>Примеры исполнения.....</i>	<i>17 стр.</i>
<i>Сертификаты.....</i>	<i>18 стр.</i>
<i>Производственная база предприятия.....</i>	<i>19 стр.</i>

ИСТОРИЯ ВИНТОВЫХ СВАЙ

Первые винтовую сваю кованной конструкции изобрел и запатентовал Александр Митчелл в 1833 году. В 1838 году он получил работу по строительству осветительных сооружений в зоне приливно-отливных бассейнов в районе Лондона. Митчелл предложил достаточно эффективное и простое в плане монтажа решение - нижнюю часть сваи изготовить в виде винта, который вкручивается в песчаное или илистое морское дно. Предложенное Митчеллом решение было значительно лучше по сравнению со стандартным методом строительства маяков того времени.



В 1850 году в США в заливе Делавэр был смонтирован маяк новой конструкции, фундамент которого был выполнен на металлических трубах с приваренными винтовыми лопастями. Александр Митчелл принимал участие в этих работах в качестве консультанта. Сваля погружалась в грунт методом завинчивания, ее заворачивали одновременно 30 человек.

Маяки на винтовых сваях стали популярными, так как были относительно недороги, легко и сравнительно быстро строились.

Первое упоминание о применении винтовых свай в России датировано 1900 годом. В области научных работ в области свайных оснований и сооружений выделяются такие специалисты как Дмоховский Владислав Карлович и его последователь Виктор Николаевич Железков.

Винтовые сваи стали широко использоваться сначала в военных целях для возведения различных инженерных сооружений на сложных грунтах, а затем и в области гражданского строительства.

Разработаны конструкции винтовых свай для обычных и вечномерзлых грунтов, и методики для определения несущей способности свай, что позволило винтовым сваям стать надежной опорой для линий электропередач, оборудования подстанций башен, мостов, опор контактной сети железных дорог, а также для многочисленных объектов гражданского и промышленного строительства.

На практическом опыте доказано, что винтовые сваи по своим характеристикам не только не уступают традиционным фундаментам, но и во многом превосходят их. В некоторых случаях винтовые сваи являются единственным возможным и в тоже время экономичным решением сложных задач. Именно поэтому винтовые сваи и по сей день являются важным элементом в строительных технологиях.

СПОСОБЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Область применения стальных винтовых свай. Сваи могут применяться в различных отраслях промышленности:

Нефтегазовой отрасли:

- свайные фундаменты для опор трубопроводов;
- свайные фундаменты для быстровозводимых блочно-модульных конструкций.

Энергетической отрасли:

- свайные фундаменты под опоры ЛЭП;
- сваи для опор освещения;
- сваи для опор радиосвязи;
- сваи для опор контактных сетей электротранспорта.

Железнодорожной отрасли:

- сваи для опор контактной сети;
- сваи для опор и мачт освещения железнодорожных путей;
- свайные фундаменты для платформ.

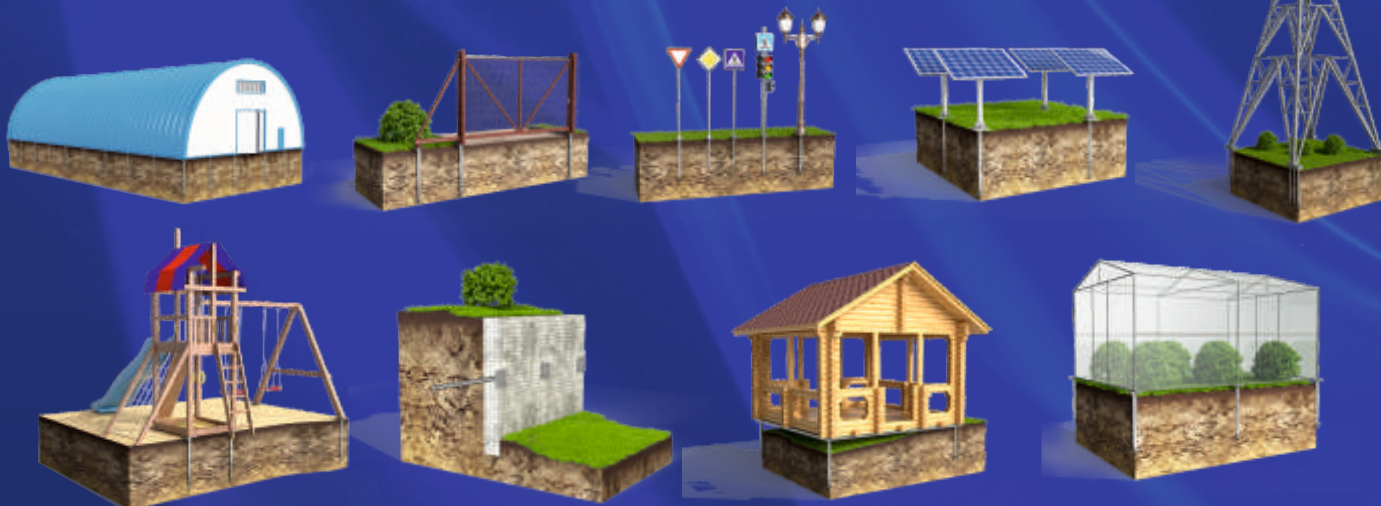
Сваи могут применяться в различного рода металлоконструкциях:

- каркасные здания и сооружения (ангары, склады);
- легкие сооружения (ограждения, комплексные системы защиты периметра, рекламные щиты, дорожные знаки);
- гидротехнические сооружения на обводненных грунтах (причалы, мосты и т.п.)

Сваи применяются при возведении фундаментов для следующих типов здания, строений:

- дома из бруса;
- дома из бревна (в том числе оцилиндрованного);
- дома по каркасной технологии;
- одноэтажные постройки из кирпича, пеноблока и т.п.

Применение различных типов наконечников для металлических свай диаметром до 630мм позволяет добиться более легкого погружения тела сваи в грунт, герметизировать сваю или наоборот обеспечить отвод воздуха из лидерной скважины при забивке. Тип применяемого наконечника сваи определяется проектным институтом исходя из условий погружения, а также по результатам полевых испытаний.



ТИПЫ СВАЙ



Свая металлическая буроопускная серии **SM**
(с тупым наконечником)

Свая металлическая бурозабивная серии **SM**
(с острым наконечником)

Свая металлическая буроопускная серии **SM**
(без наконечника)

Свая металлическая буроопускная серии **SM**
(с плоским наконечником)

Свая металлическая буроопускная серии **SM**
(с эллиптическим наконечником)

Свая стальная винтовая лопастная **SVL**

Свая стальная винтовая 2-х лопастная **SV2L**

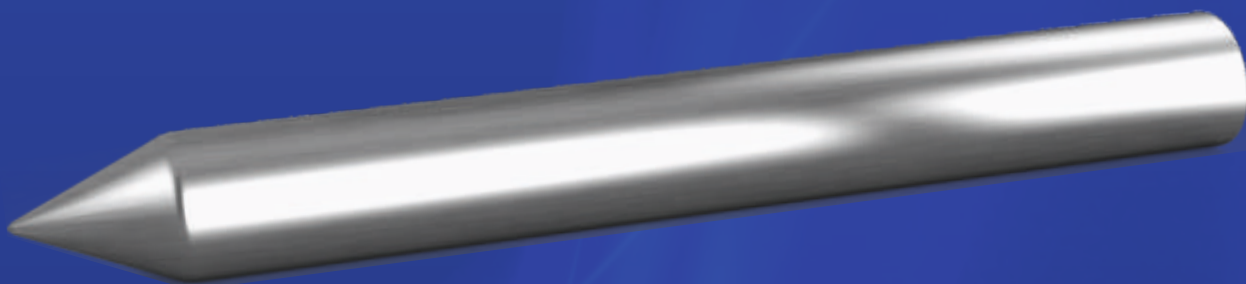
Свая стальная винтовая (тип шуруп) **SV**

Свая стальная винтовая для мерзлых грунтов **SVM**

Для антикоррозионного покрытия свай применяются следующие материалы:

- краска порошковая полимерная по ГОСТ Р 52662-2006, ГОСТ Р 9.414-2012, DIN 5033-3;
- краска грунтовая ГФ-021 по ГОСТ 25129-82;
- грунт цинконаполненный полимерный по ГОСТ Р 9.414-2012;
- горячее цинкование по ГОСТ 9.307-89;
- термоусаживаемая полимерная оболочка по ГОСТ 16336-77.

СВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БУРОПУСКНАЯ СЕРИИ SM С ТУПЫМ НАКОНЕЧНИКОМ



Ассортимент

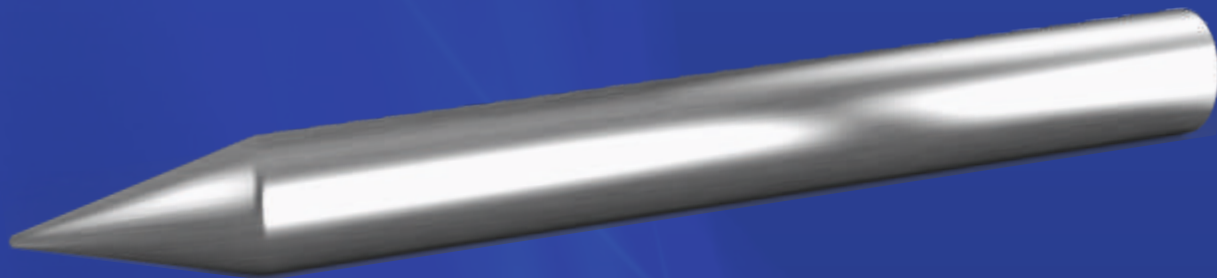
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	Высота наконечника (мм)
159	4000-12000	6-10	140
168	4000-12000	6-10	150
219	4000-12000	8-12	190
273	4000-12000	8-12	240
325	4000-12000	8-12	280
426	4000-12000	8-12	370
530	4000-12000	8-12	450
630	4000-12000	8-12	540

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БУРОЗАБИВНАЯ СЕРИИ SM С ОСТРЫМ НАКОНЕЧНИКОМ



Ассортимент

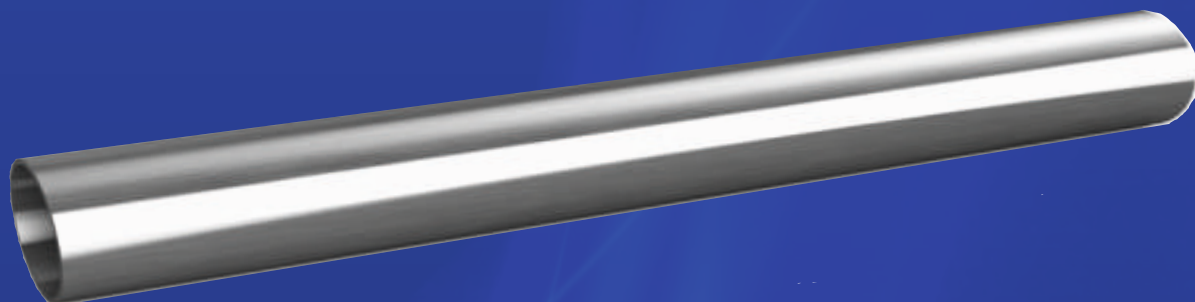
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	Высота наконечника (мм)
159	4000-12000	6-10	300
168	4000-12000	6-10	320
219	4000-12000	8-12	420
273	4000-12000	8-12	520
325	4000-12000	8-12	620
426	4000-12000	8-12	790
530	4000-12000	8-12	1010
630	4000-12000	8-12	1200

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БУРОПУСКНАЯ СЕРИИ SM БЕЗ НАКОНЕЧНИКА



Ассортимент

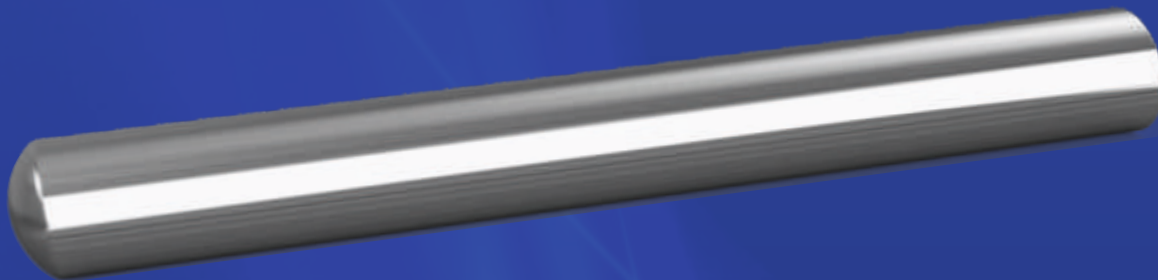
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)
159	4000- 36 000	6-10
168	4000- 36 000	6-10
219	4000- 36 000	8-12
273	4000- 36 000	8-12
325	4000- 36 000	8-12
426	4000- 36 000	8-12
530	4000- 36 000	8-12
630	4000- 36 000	8-12

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БУРОПУСКНАЯ СЕРИИ SM С ЭЛЛИПТИЧЕСКИМ НАКОНЕЧНИКОМ



Ассортимент

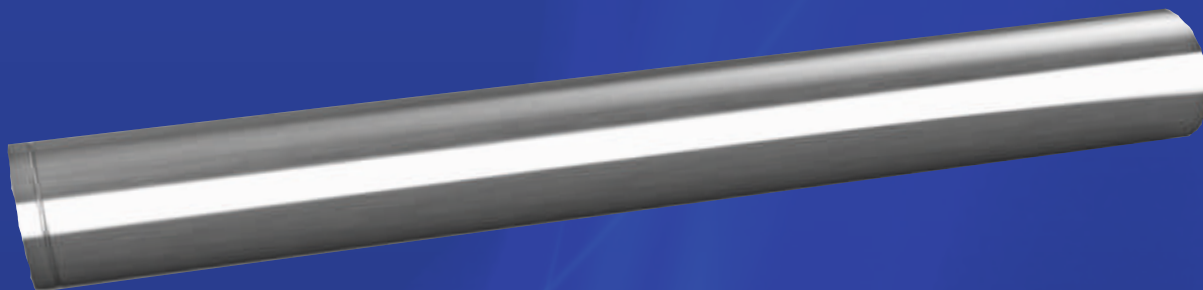
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)
159	4000- 36 000	6-10
168	4000- 36 000	6-10
219	4000- 36 000	8-12
273	4000- 36 000	8-12
325	4000- 36 000	8-12
426	4000- 36 000	8-12
530	4000- 36 000	8-12
630	4000- 36 000	8-12

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, Ст3сп5, Ст3сп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ БУРОПУСКНАЯ СЕРИИ SM С ПЛОСКИМ НАКОНЕЧНИКОМ



Ассортимент

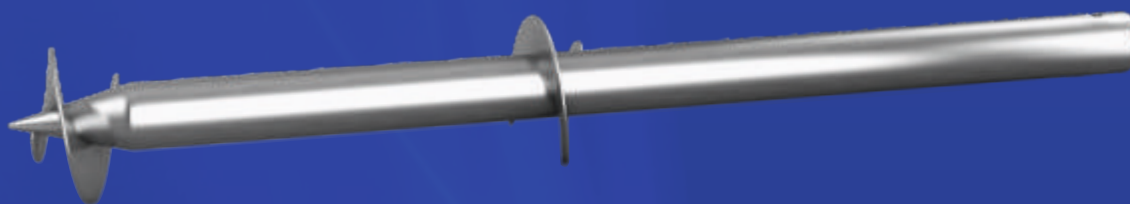
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)
159	4000- 36 000	6-10
168	4000- 36 000	6-10
219	4000- 36 000	8-12
273	4000- 36 000	8-12
325	4000- 36 000	8-12
426	4000- 36 000	8-12
530	4000- 36 000	8-12
630	4000- 36 000	8-12

Покрытие:

- ГФ-021
- циол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ ВИНТОВАЯ 2-Х ЛОПАСТНАЯ



Ассортимент

Диаметр сваи, мм	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	диаметр лопасти наконечника (мм)
57	1000 - 6000	3,5	200
76	1000 - 6000	3,5	250
89	1000 - 6000	3,5	250
108	1000 - 6000	4	300
133	1000 - 6000	4	350
159	3000 - 6000	8	400
168	3000 - 6000	10	450
219	3000 - 12000	10	500, 850
273	6000 - 12000	10, 12	500, 850
325	6000 - 12000	10, 12	600, 850
426	6000 - 12000	10, 12	700, 850
Сваи винтовые 2-х лопастные, диаметр трубы НКТ			
60	1000 - 6000	5	200
73	1000 - 6000	5,5	250
89	1000 - 6000	6,5	250
102	1000 - 6000	6,5	300

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, Ст3сп5, Ст3сп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ ВИНТОВАЯ ОДНОЛОПАСТНАЯ



Ассортимент

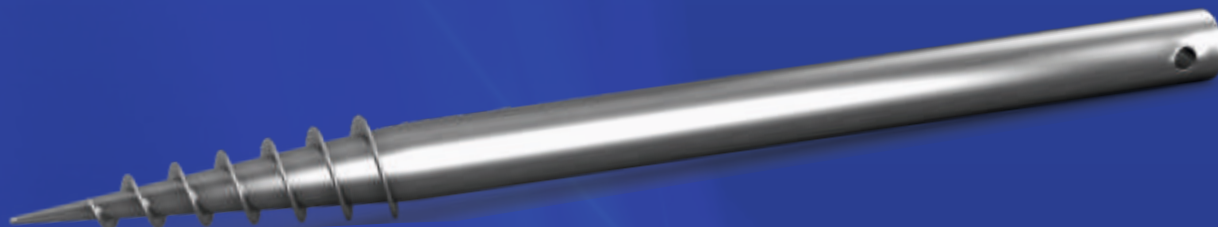
Диаметр сваи, мм	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	диаметр лопасти наконечника (мм)
57	1000 - 6000	3,5	200
76	1000 - 6000	3,5	250
89	1000 - 6000	3,5	250
108	1000 - 6000	4	300
133	1000 - 6000	4	350
159	3000 - 6000	8	400
168	3000 - 6000	10	450
219	3000 - 12000	10	500, 850
273	6000 - 12000	10, 12	500, 850
325	6000 - 12000	10, 12	600, 850
426	6000 - 12000	10, 12	700, 850
Сваи винтовые лопастные, диаметр трубы НКТ			
60	1000 - 6000	5	200
73	1000 - 6000	5,5	250
89	1000 - 6000	6,5	250
102	1000 - 6000	6,5	300

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ ВИНТОВАЯ SV (ТИП ШУРУП)



Ассортимент

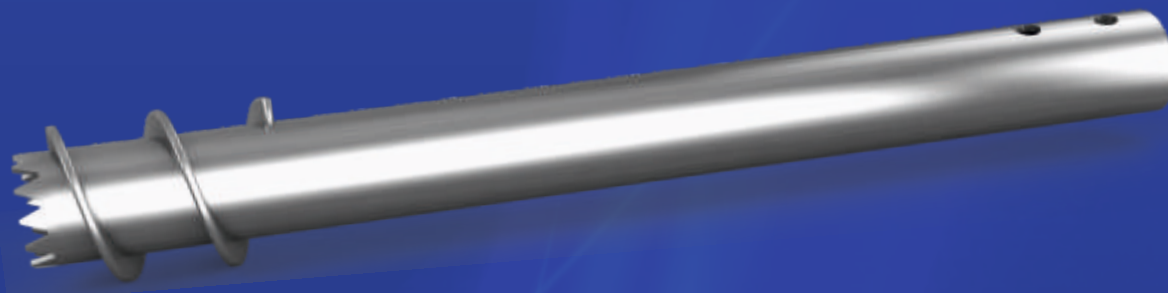
Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	наибольший диаметр лопасти наконечника	Длина наконечника
57	1000 - 6000	3,5	90	230
76	1000 - 6000	3,5	120	360
89	1000 - 6000	3,5	120	400
108	1000 - 6000	4	150	510
60	1000 - 6000	5	90	230
73	1000 - 6000	5,5	120	320
89	1000 - 6000	6,5	120	360

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, Ст3сп5, Ст3сп4, Ст10, Ст 20

СВАЯ ВИНТОВАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ SVM ДЛЯ МЕРЗЛЫХ ГРУНТОВ



Ассортимент

Диаметр сваи (мм)	длина сваи (мм)	толщина стенки (мм)	диаметр лопасти (мм)
102	1000 - 6000	6,5	162
108	1000 - 6000	6	168
133	1000 - 6000	6	213
159	4000 - 12000	6-10	230
219	4000 - 12000	8-12	300
273	4000 - 12000	8-12	350
325	4000 - 12000	8-12	400
426	4000 - 12000	8-12	500

Покрытие:

- ГФ-021
- цинол
- горячий цинк
- порошково-полимерная окраска цвет любой по каталогу цветов RAL.

Возможно изготовление из трубы бесшовной ГОСТ 8732-78 и трубы прямошовной электросварной ГОСТ 10704-91, сталь 09Г2С, 17Г1С, 14Г2, СтЗсп5, СтЗсп4, Ст10, Ст 20

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ ТЕРМОУСАЖИВАЕМОЙ ТРУБКой - ЗАПАТЕНТОВАННАЯ ЮУЗВС «Егоза» ТЕХНОЛОГИЯ

Формула полезной модели

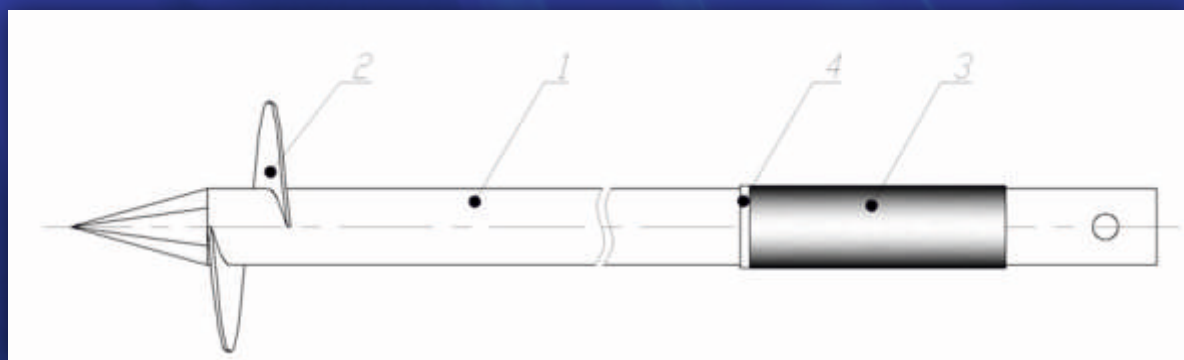
Свая стальная винтовая с защитным покрытием наружной поверхности в её верхней части, отличающаяся тем, что покрытие представляет собой рукав из полимерного термоусадочного материала, диаметр которого до сборки со сваем как минимум на 10% больше наружного диаметра ствола сваи, выполненный с возможностью усадки при нагреве до диаметра на 15-50% меньше исходного, зафиксированный на стволе сваи с помощью адгезива и защищённый от задиrow, механических повреждений, рокручивания во время монтажа с помощью металлического кольца.

Задачей, стоящей перед полезной моделью, является создание винтовой сваи с антикоррозионным покрытием, которое при завинчивании в грунт не потеряет своей целостности и надолго обеспечит защиту сваи от коррозии в местах, где происходит максимальное окисление, а именно в поверхностном слое грунта и на границе двух сред земля/воздух.

Для решения поставленной задачи на ствол винтовой сваи надевается трубка из термоусаживаемого материала. Под нижний и верхний края трубки наносится слой адгезива на ширину 50-100 мм, после чего трубку нагревают, и она плотно прилегает к телу сваи. Нижний торец термоусадочной трубки защищён от механических повреждений и прокручивания во время монтажа приваренным металлическим кольцом.

Адгезив предотвращает попадание влаги под трубку и исключает возможность ее подъема под оболочкой за счет капиллярного эффекта. Трубка располагается от отметки 300мм ниже уровня грунта до отметки 300мм выше уровня грунта. Такое расположение обусловлено тем, что коррозия протекает быстрее в верхних слоях грунта и на границе сред земля/воздух, где доступ кислорода наибольший.

Полезная модель поясняется чертежом, на котором схематически изображена винтовая свая, которая содержит металлическую трубу 1 и винтовую лопасть 2. На трубу надета термоусаживаемая трубка 3 и металлическое кольцо 4.



Материал термоусадочных трубок может эксплуатироваться в интервале рабочих температур от -60°C до $+105^{\circ}\text{C}$. Он устойчив к органическим и неорганическим кислотам, щелочам, растворам солей, спиртосодержащим продуктам, минеральным и органическим маслам. Термоусаживаемые трубки изготавливаются из композиций на основе полиэтилена высокого давления выпускаемого по ГОСТ 16336-77. Усадка трубок, обеспечивающая полное обжатие изолируемого изделия, а следовательно изоляционную и механическую защиту, происходит в результате ее нагрева до температуры не менее 120°C , но не более 200°C . Нагрев трубки происходит с помощью теплового пистолета либо других источников горячего воздуха.

ОГОЛОВКИ ДЛЯ СВАЙ

Оголовки служат связующим элементом между винтовой сваей и ростверком. В зависимости от назначения винтовой сваи оголовки могут состоять из нескольких элементов.

Все оголовки делятся на пять типов:

- 1 тип - фланец;
- 2 тип - фланец + труба;
- 3 тип - фланец + 4 косынки;
- 4 тип - фланец + труба + 4 косынки;
- 5 тип - нестандартные оголовки.

Оголовки I и II типов служат для передачи осевых нагрузок, а оголовки III и IV типов - для передачи осевых нагрузок и изгибающего момента.

Нестандартные оголовки - это оголовки размер и форма которых, отличаются от предложенных в данном разделе. Чертежи и расчет массы нестандартного оголовка выполняются проектировщиком, с указанием типа винтовой сваи и расчетными нагрузками.

Оголовки поставляются отдельно от винтовых свай в связи с необходимостью закручивания свай, а также выравнивания уровня оголовков свай при монтаже.

Косынки являются ребрами жесткости оголовков III и IV типов. Косынки привариваются на заводе изготовителе с зазорами, обеспечивающими легкость при установке их на сваю на строительной площадке.

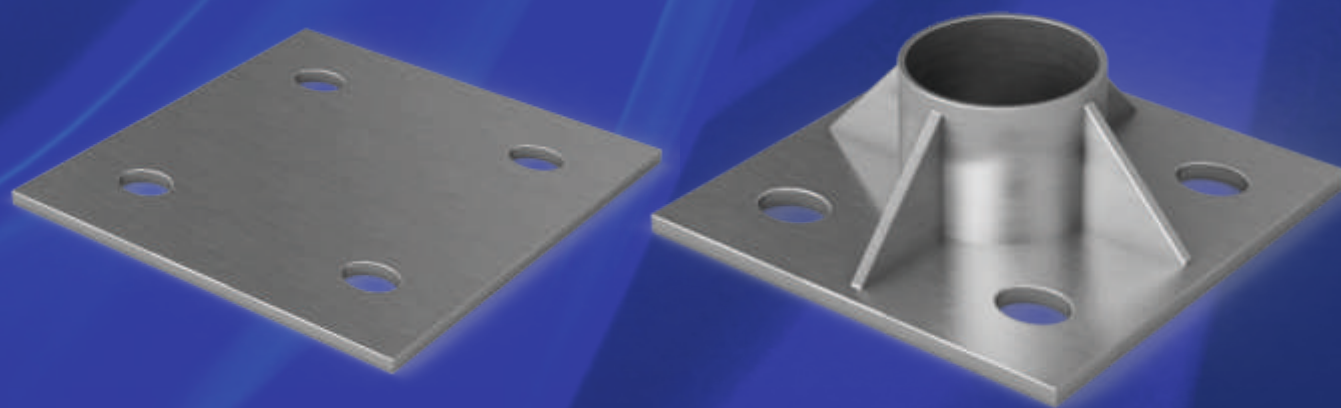
Стандартные монтажные оголовки (I-IV типов) являются оптимальными для соответствующих стволов свай, рассчитаны исходя из максимальной несущей способности сваи и прочности сварных соединений.

Нестандартные монтажные оголовки выбираются для решения особых проектных задач и требований дизайна.

Размер оголовка выбирается исходя из размеров элементов ростверка, опирающихся на сваю. При этом следует учитывать удобство и доступность проведения сварочных работ. Конструкция оголовков рассчитывается исходя из требований конкретного проекта. Возможна поставка винтовых свай без оголовка.

При использовании стальных винтовых свай в качестве опор для ограждений и ворот применяются фланцы, совместимые со стандартными фланцами стоек и столбов данных ограждений.

Масса фланцев винтовых свай и соответствующие им размеры профиля столбов, приведены в таблице.



МОНТАЖ СВАЙ

Южно-Уральский завод винтовых свай «Егоза» предоставляет весь спектр услуг по производству и монтажу винтовых свай.

Установка винтовых свай осуществляется в соответствии с системой нормативных документов в строительстве СП 50-102-2003 (Свод правил. Проектирование и устройство свайных фундаментов).

Установку винтовых свай можно производить тремя способами:

- ямобур для автоматического монтажа свай; разных диаметров.
- редуктор;
- механический (ручной) осуществляется с помощью ключа-переходника.



Практика возведения зданий показывает, что надежность и долговечность построек связана в первую очередь с фундаментом. На сложном грунте будет тяжело возвести ленточный или столбчатый фундамент. Подходящей альтернативой в таких условиях является свайно-винтовой фундамент. Он не зависит от влажности и перепадов температуры, приводящих к деформациям других видов фундамента. Винтовые сваи обладают высокой несущей способностью как на сжимающие, так и на выдергивающие нагрузки и противостоят силам морозного пучения. Фундамент на винтовых сваях экономичен, не требует усадки, работы выполняются в любое время года за несколько дней. Не требуется использования тяжелой строительной техники, установка может быть выполнена в труднодоступных местах на невыровненном, не раскорчеванном от пней участке или, наоборот, на ухоженном газоне. Возможно расположение дома на склонах, в «неудобных» местах участка. Сваи завинчиваются ниже слоя промерзающего грунта.

Преимущества:

Фундамент на винтовых сваях это -

- экономия до 40% денежных средств;
- значительное сокращение времени строительных работ;
- идеальное решение при работах на любом грунте;
- гарантированная безопасность и надежность строений с винтовым фундаментом;
- превосходство по прочности и нагрузкам;

Пример монтажа ямобуром



Пример монтажа редуктором



ПРИМЕР ИСПОЛНЕНИЯ



Монтаж трубопроводов на буроопускных сваях



Монтаж нефтекачалки



Монтаж деревянного дома



Монтаж ЛЭП



Монтаж ограждений на винтовых сваях

СЕРТИФИКАТЫ

Сертификат ISO 9001:2015



Сертификат соответствия



Свидетельство IAFC



Сертификат ГАЗПРОМСЕРТ



приложение к сертификату



СЕРТИФИКАТЫ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДИ



Станок лазерной резки с ЧПУ



Станок лазерной резки труб с ЧПУ



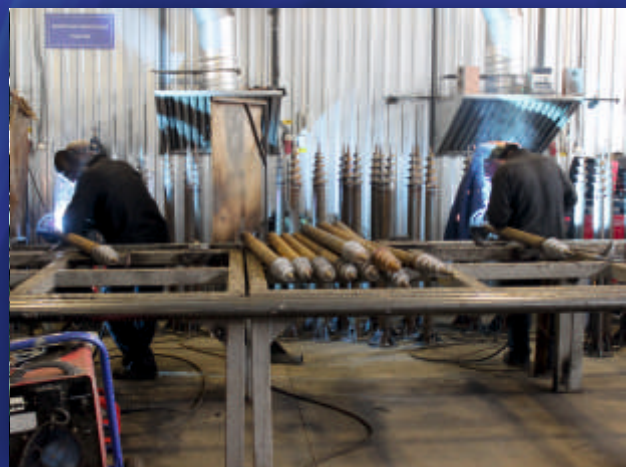
Сборочно-сварочный участок



Покрасочная камера



Участок упаковки витовых свай



Сборочно-сварочный участок



ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ВИНТОВЫХ СВАЙ

ISO 9001:2015

Производство и отдел сбыта:

г. Миасс, Челябинская область,
объездная дорога Тургоякского шоссе, 4/49
тел./факс: +7(3513) 289-840; +7(3513) 289-850
+7 (800) 2222-081 (звонок по РФ бесплатный)
e-mail: info@uralzvs.ru
сайт: www.uralzvs.ru

Представительства в России:

г. Москва, пос. Коммунарка, ул. Бачуринская, АПК
тел: +7 (495) 817-62-87 +7 (495) 665-53-20

г. Челябинск, ул. Витебская, д.1, офис 105
тел./факс: +7 (351) 239-03-69;

г. Тюмень, ул. Республики, д.211, офис 602
тел./факс: +7 (3452) 27-36-13;

г. Уфа, Индустриальное шоссе, д.112/1
тел./факс: +7 (3472) 92-46-55;

г. Екатеринбург, ул. Студенческая, д.1, литера 18, офис 107,
тел./факс: +7 (343) 369-07-40;

Представительство в Казахстане:

г. Астана, ул. Сыганак 29, 8 этаж, офис 823
тел.: +7 (775) 193-38-73
тел./факс: +7 (7172) 76-94-06

URALZVS.RU



ЮЖНО-
УРАЛЬСКИЙ
ЗАВОД
ВИНТОВЫХ
СВАЙ
«ЕГОЗА»
г. МИАСС

ОСНОВАН В
2015 г.

ОБЪЕЗДНАЯ ДОРОГА
ТУРГОЯКСКОГО
ШОССЕ 4/49