

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 50882 ОТ 21.08.2023 Г.

Изготовитель АО "ЕВРАЗ НТМК"

350092381

Наименование продукции: **рельсы железнодорожные широкой колеи**

Нормативная документация: **ГОСТ Р 51685-2013**

Тип рельса : **P65**

Марка стали: **K76Ф**

Заказ: **Z231361729.10**

В адрес: **АО "Метровагонмаш"**

Плательщик: **Россия 121353 г. Москва ул. Беловежская, д. 4**

Вагон (номер сцепа): **59392464**

Дата отгрузки: **21.08.2023**

Цех, стан: **015**



АО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
Управление технического контроля

В результате освидетельствования и испытаний указанные в паспорте качества рельсы признаны годными
соответствующим требованиям ГОСТ Р 51685-2013 рельсы Р-65, замаркированы краской в соответствии с ГОСТ Р 51685-2013. Дата выдачи сертификата соответствия 27.06. 2023г. Учетный номер сертификата соответствия № 0445513
Регистрационный номер №ЕАЭС RU С- RU.ЖТ01.В.00184/23
Сертификат действителен по 26.06.2028г.

Вид документа качества 3.1

Указанная в паспорте качества продукция произведена в соответствии с технологической документацией. Приемочный контроль рельсов выполнен Управлением технического контроля АО "ЕВРАЗ НТМК"

1. Маркировка

1.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны рельса)

Обозначение предприятия-изготовителя	Месяц прокатки (римскими цифрами)	Год прокатки	Тип рельсов	Направление прокатки (острие направления стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
Т	IV, V, VI, VII	2023	P65	<--

1.2. Клеймением (со стороны, противоположной выпуклой маркировке)

Вдавленная маркировка	
- обозначение способа выплавки;	- номер ручья;
- номер плавки (последние пять цифр);	- номер заготовки в ручье.
- обозначение рельса в раскате;	

1.3. Краской

Назначение маркировки	Место нанесения краски	Цвет
Единый знак обращения продукции на рынке государств-членов ТС	Шейка рельса со стороны вдавленной маркировки на расстоянии 0,5-0,7 м от торца	белый
По требованию заказа	Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	белый
Личное клеймо контролера УТК	На боковой поверхности шейки на расстоянии не более 200мм	белый
Доп. требования заказа	Полоса на расстоянии 0,7-1,0 м (по головке и шейки) от торца рельса на котором нанесены приемочные клейма	белый

Правила приемки



**Приемка
по качеству**

Проводится в стадии поставки, за исключением скрытых недостатков товара, согласно требованиям стандартов (ГОСТы РФ, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.



**Приемка
по количеству**

Проводится путём провешивания и подсчётом количества мест, штук, (если их количество указано), согласно требованиям стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.

Ответственность



**Составить
первичный
акт**

О выявленном несоответствии с указанием обоснований и подписью представителя перевозчика, с фото в стадии поставки.



**В течение
24 часов**

Направить уведомление о вызове представителя Поставщика с приложением первичного акта; убедиться в наличии подписей всех ответственных лиц, а также в отметке в транспортной накладной и подтверждающих документах; фото бирок, фото дефекта, фото Товара в стадии поставки, протоколы замеров и тд.

Остановите приемку при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.

Обратите внимание



**Отклонением
не является**

Если разница в весе Груза, выявленная у Получателя, не превышает значений предельного расхождения в результатах определения массы нетто такого Груза.



**Браком
не является**

Если выявленное у Получателя несоответствие не регламентируется требованиями стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд).



**Покупатель
возмещает**

Поставщику документально подтвержденные расходы на организацию поездки представителя Поставщика для участия в приемке Товара, в том числе стоимость проживания, транспортные расходы, суточные, если Покупатель, несмотря на ответ Поставщика о направлении представителя для участия в приемке или до истечения срока явки представителя, осуществит приемку Товара и/или распорядится Товаром.



Обеспечить

- сохранность претензионного груза;
- встречу, проживание и условия приёмки Товара с представителями Поставщика;
- по результатам совместной приёмки Товара направить официальную претензию в срок, оговоренный условиями Договора.

QR-код для
перехода в чат-бот
по претензионной
работе



Telegram



Видеоролик
по приемке
продукции

Viber



2. Отгружено

№ пп	Номер плавки	Категория рельсов	Длина (мм)	Кол. шт.	Метраж (м)	Масса нетто (т)	Класс профиля	Класс прямоли- нейности	Класс качества поверхности	Наличие болтовых отверстий	Способ разлив- ки
1	315246	НТ260	12500	8	100	6.445	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
2	315248	НТ260	12500	5	62.50	4.028	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
3	315250	НТ260	12500	16	200	12.890	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
4	323858	НТ260	12500	4	50	3.222	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
5	323861	НТ260	12500	2	25	1.612	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
6	325432	НТ260	12500	13	162.50	10.473	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
7	325466	НТ260	12500	6	75	4.833	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
8	332842	НТ260	12500	1	12.50	0.806	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
9	333556	НТ260	12500	2	25	1.611	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
10	333618	НТ260	12500	1	12.50	0.806	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
11	335102	НТ260	12500	14	175	11.279	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
12	335150	НТ260	12500	12	150	9.667	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
Итого				84	1050	67.672					

Всего рельсов (штук) : Восемьдесят четыре

Общий вес (килограмм) : Шестьдесят семь тысяч шестьсот семьдесят два

Общий метраж (метров) : Одна тысяча пятьдесят

№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение	№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение
	Вакуумирование			Максимальное значение магнитной индукции составило 4,58 мТл; требуется размагничивание	
	Наличие отверстий	С отверстиями 3/2		Номер приказа	0020687232.1

Основные результаты приемосдаточных испытаний приведены в пункте 3 настоящего паспорта качества.

Паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта не действительны.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер паспорта.

Условия утилизации: По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичного черного металлолома,

Способ утилизации: Передача физическим или юридическим лицам для использования в производстве вторичного лома или шихты.

Количество страниц с приложением: 3

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evraz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evraz.com/ru/products/certificates-check/>. Вес нетто продукции определен на ж.д весах с предельной погрешностью - 0.8%. Вес, указанный на бирках, является справочной величиной.

Дырнаева О.А.

Представитель УТК АО "ЕВРАЗ

НТМК"

Должность

Ф.И.О.

Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)
Дырнаева О.А.

Дата печати 21.08.2023 22:16



3. Основные результаты приемо-сдаточных испытаний

3.1 Химический состав стали

Плавка	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	V %	Ti %	H (ppm)	O2
315246	0.77	0.87	0.33	0.017	0.0039	0.029	0.046	< 0.005	0.0032	0.036	0.0022	1.425	
315248	0.78	0.86	0.32	0.015	0.0042	0.036	0.046	< 0.005	0.0036	0.036	0.0026	1.1	
315250	0.77	0.87	0.31	0.014	0.0051	0.039	0.046	< 0.005	0.0031	0.037	0.0021	1.189	
323858	0.77	0.90	0.33	0.018	0.011	0.025	0.047	0.006	0.0023	0.034	0.0026	1.079	
323861	0.77	0.89	0.34	0.016	0.012	0.026	0.047	0.006	0.0025	0.035	0.0024	1.366	
325432	0.77	0.87	0.35	0.016	0.0077	0.024	0.047	0.006	0.0030	0.035	0.0022	1.122	0.0010
325466	0.78	0.88	0.35	0.020	0.0064	0.023	0.043	< 0.005	0.0040	0.034	0.0029	1.256	
332842	0.77	0.88	0.35	0.017	0.011	0.022	0.044	0.008	0.0034	0.032	0.0031	0.976	
333556	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0055	0.023	0.048	0.006	0.0034	0.038	0.0034	1.236	
333618	0.80	0.90	0.37	0.013	0.0061	0.036	0.050	< 0.005	0.0032	0.039	0.0030	1.063	
335102	0.77	0.88	0.32	0.016	0.0050	0.027	0.046	0.005	0.0028	0.039	0.0021	1.621	
335150	0.79	0.87	0.34	0.015	0.0058	0.036	0.044	< 0.005	0.0038	0.033	0.0026	1.934	0.0014

3.2 Физико-механические свойства

Плавка	Загряз- ненность неметал. включе- ниями	Макро- струк- тура	Времен- ное сопротив- ление, GB, Н/мм2	Предел теку- чести, G0.2, Н/мм2	Относи- тельное удлинение, δ, %	Копровая прочность	Твердость на поверх- ности катания головки, HВ	Глубина обезуглеро- женного слоя
315246							269	
315248							271	
315250							270	
323858							284	
323861							290	
325432	Уд		1007	584	29	Уд	268	0,5
325466							271	
332842							281	
333556							289	
333618							275	
335102							274	
335150		Уд					271	

3.3 Неразрушающий контроль

3.3.1 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке СОНОТРОН-880 - по результатам контроля признаны годными

3.3.2 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке УКР-645 по результатам контроля признаны годными

Представитель УТК

АО "ЕВРАЗ НТМК"

Должность

Ф.И.О.

Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)
Дырнаева О. А.

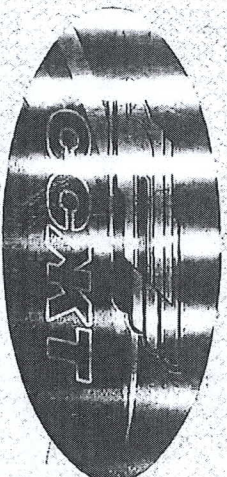
Дырнаева О.А.

Дата печати 21.08.2023 22:16



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное агентство железнодорожного транспорта**

№ 014030



Орган по сертификации на железнодорожном транспорте
Федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на
федеральном железнодорожном транспорте»
Аттестат аккредитации № РОСС RU 0001.11ЖТ02

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ССЖТ RU.ЖТ02.Г.01435

Действителен до 08 марта 2026 г.

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ
ИДЕНТИФИЦИРОВАННАЯ ПРОДУКЦИЯ

МЕХАНИЗМЫ ПЕРЕВОДНЫЕ

СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
по конструкторской документации
ЛПТП.665131.009



СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ в Перечне
сертификационных показателей механизмов переводных, изготавливаемых
по конструкторской документации ЛПТП.665131.009, для проведения
сертификации в добровольной сфере от 31.08.2022

ЗАЯВИТЕЛЬ Акционерное общество «Керченский металлургический завод»;
улица Веры Белик, дом 12, город Керчь, Республика Крым, 298306

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество «Керченский металлургический
завод»; улица Веры Белик, дом 12, город Керчь, Республика Крым, 298306

Заместитель
Руководитель
Регистра сертификации


(подпись)

В.А. Харшиди
(инициалы, фамилия)



3-я Мытищинская ул., д.10, Москва, 129626, тел. (495) 646-27-15, факс (495) 669-73-88

1. Сертификат соответствия выдан на основании:

Испытаний 1 (одного) образца механизма переводного, изготовленного по конструкторской документации ЛПТП.6651.31.009, размер партии 1 штука, партия б/н, отобранного по акту отбора образцов от 18.01.2023 № 1, проведенных аккредитованным Федеральной службой по аккредитации Испытательным центром ООО «Испытательный центр взаимодействия экипажа и пути железных дорог», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЖТ19, протокол испытаний от 17.02.2023 № 04-04/2023.

Комплексной оценки соответствия, проведенной ФБУ «РС ФЖТ». Комплексное заключение о соответствии от 09.03.2023 № 20752/35779.

Оценки стабильности производства. Акт о результатах анализа состояния производства от 23.01.2023 № 05578/35774/35775/35776/35777/35778/35779.

2. Изготовитель обязан обеспечить соответствие реализуемой продукции испытанным образцам и требованиям нормативных документов, на соответствие которым она была сертифицирована.

3. Изготовитель продукции осуществляет маркирование сертифицированной продукции знаком соответствия Системы добровольной сертификации на железнодорожном транспорте Российской Федерации.

Знак соответствия наносить на каждое сертифицированное изделие на станине механизма переводного белой несмываемой краской с помощью маркировочного штампа, а также представлять в товаросопроводительной и эксплуатационной (формуляр) документации в соответствии с П ССЖТ 02-2005 «Порядок применения знака соответствия Системы добровольной сертификации на железнодорожном транспорте Российской Федерации».

4. Первый инспекционный контроль за сертифицированной продукцией провести путем испытаний типового образца, имеющегося в наличии, отобранного у изготовителя перед отправкой потребителю, и анализа состояния производства в течение 12 месяцев от даты регистрации сертификата соответствия. Дальнейшая периодичность инспекционного контроля устанавливается по результатам предыдущих проверок в рамках инспекционного контроля.

5. В случае невыполнения условий, лежащих в основе выдачи сертификата соответствия, ФБУ «РС ФЖТ» прекращает его действие.

6. Для сохранения действия сертификата соответствия заявитель заблаговременно (не позднее 6-ти месяцев) до окончания срока его действия подает заявку в ФБУ «РС ФЖТ» на проведение сертификации.

7. Назначенный ресурс - 375 миллионов тонн брутто.

Заместитель

Руководитель

Регистра сертификации



(подпись)

В.Л. Харшиди

(инициалы, фамилия)

Эксперт по сертификации



(подпись)

В.В. Кусова

(инициалы, фамилия)



Зарегистрировано в Реестре

Системы добровольной сертификации

09 марта 2023 г.



СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное агентство железнодорожного транспорта

Орган по сертификации на железнодорожном транспорте
федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на
федеральном железнодорожном транспорте»
Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02

РАЗРЕШЕНИЕ

№ С-01435

Действительно до 08 марта 2026 г.

ОРГАНПО СЕРТИФИКАЦИИ НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ
ФБУ «РС ФЖТ» РАЗРЕШАЕТ

АКЦИОНЕРНОМУ ОБЩЕСТВУ
«Керченский металлургический завод»

(Улица Веры Белик, дом 12, город Керчь, Республика Крым, 298306)

ПРИМЕНЕНИЕ ЗНАКА СООТВЕТСТВИЯ
СИСТЕМЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
НА ОСНОВАНИИ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ

№ ССЖТ RU.ЖТ02.Г.01435

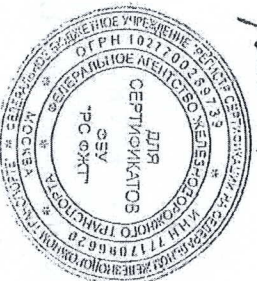
Дата выдачи 09 марта 2023 г.

Срок действия до 08 марта 2026 г.

Заместитель руководителя
Регистра сертификации

[Подпись]

В.Л. Харшиди



Зарегистрировано в Реестре
Системы добровольной сертификации

09 марта 2023 г.

Разрешение предоставляет право на:

маркировку сертифицированных объектов в соответствии с сертификатом соответствия;
применение знака соответствия в деловой переписке и рекламных материалах в отношении сертифицированных объектов.

Держатель сертификата соответствия обязуется:

проводить маркировку только сертифицированных объектов, соответствующих требованиям нормативных документов и испытанному при сертификации образцу;

прекратить маркировку объектов в случае отмены или приостановления действия сертификата соответствия;

обеспечивать беспрепятственный доступ, оплату расходов и все необходимые условия для проведения инспекционного контроля за сертифицированными объектами;

предоставлять органу по сертификации любую необходимую информацию о своей деятельности в области применения знака соответствия;

своевременно извещать орган по сертификации о конструктивных, технологических, организационных и иных изменениях, влияющих на характеристики сертифицированного объекта, а также об изменениях адреса и статуса юридического лица.

Дополнительные условия: не предусмотрены.



В случае несоблюдения держателем сертификата соответствия взятых на себя обязательств, а также в случае отмены (приостановления) действия сертификата соответствия, настоящее разрешение отменяется (приостанавливается) в установленном порядке.

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

Сертификат соответствия

Eurasian Conformity

№ ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.В.00506/20

Серия RU № 0241356

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации на железнодорожном транспорте федерального бюджета учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»; Россия, Москва (3-я Мытищинская улица, дом 10, Москва, 129626); аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, дата регистрации (дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 11.09.2015); телефон: +7 (495) 646-27-15; адрес электронной почты: register@rgsf.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Акционерное общество «Керченский металлургический завод»; улица Веры Белик, дом 12, город Керчь, Республика Крым, 298306; основной государственный регистрационный номер 1199112017136; телефон: +7 (365) 616-62-27; адрес электронной почты: rgfma@krmz-k.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество «Керченский металлургический завод»; улица Веры Белик, дом 12, город Керчь, Республика Крым, 298306

ПРОДУКЦИЯ Приложение (учетный номер бланка 0717101)

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8608 00 000 1

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 003/2011 «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний от 02.07.2020 № 48/2020 Испытательного центра общества с ограниченной ответственностью «Испытательный центр взаимодействия экипажа и пути железных дорог», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ЖТ19. Акт визуального контроля от 23.06.2020 № 1. Экспертное заключение от 06.07.2020 № 02468/27688. Акт о результатах проверки состояния производства от 29.06.2020 № 04973/27686/27687/27688/27689/27695/27696/27697/27698/27706. Схема сертификации 4с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Пункты 1.1, 1.3 таблицы 1 НБ ЖТ ЦТ 015-99 «Продукция стрелочная для железнодорожного транспорта. Нормы безопасности»; пункты 5.6, 9.1 ГОСТ 33535-2015 «Соединения и пересечения железнодорожных путей. Технические условия». Назначенный ресурс – 375 миллионов тонн брутто пропущенного тоннажа. Условия хранения продукции согласно разделу 3 ИЭС «Инструкция эксплуатационная специальная по транспортровке, применению и эксплуатации стрелочной». Маркирование продукции единым знаком обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза осуществляется только при наличии сертификатов соответствия или деклараций о соответствии на подлежащие обязательному подтверждению соответствия продукции.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 07.08.2020

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО ПО 06.08.2025

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))



И.П. Пунченко (ф.и.о.)
В.В. Куцова (ф.и.о.)



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU С-РУ.ЖТ02.В.00506/20

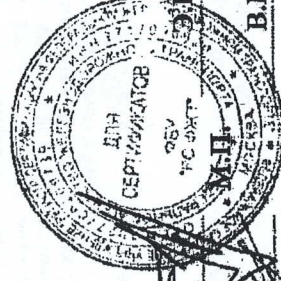
Серия RU № 0717101

ПРОДУКЦИЯ Переводы стрелочные типа Р65 марок 1/5, 1/6, 1/7, 1/9 (проекты ЛПТП.665121.001, ЛПТП.665121.002, ЛПТП.665121.100, ЛПТП.665121.103М, ЛПТП.665121.012, ЛПТП.665121.014, ЛПТП.665121.007)

Группа продукции: стрелочные переводы, рем-комплекты (полустрелки), глухие пересечения железнодорожных путей

Конструкторская документация ЛПТП.665121.001 «Стрелочный перевод типа Р65 марки 1/9 колеи 1524 мм», ЛПТП.665121.002 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 колеи 1524 мм для ГОКов», ЛПТП.665121.100 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 колеи 1524мм МУП», ЛПТП.665121.103М «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/7 с повышенной ребордой», ЛПТП.665121.012 «Стрелочный перевод типа Р65 марки 1/7 колеи 1524 мм», ЛПТП.665121.014 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/5 колеи 1524 мм», ЛПТП.665121.007 «Симметричный стрелочный перевод типа Р65 марки 1/6 колеи 1524 мм»

серийный выпуск



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Э.Н. Гунченко (ф.и.о.)

Эксперт (эксперт-аудитор)

В.В. Кускова (ф.и.о.)

(эксперты (эксперты-аудиторы))

Изготовитель АО "ЕВРАЗ НТМК"

350091245

Наименование продукции: **рельсы железнодорожные широкой колеи**

Нормативная документация: **ГОСТ Р 51685-2013**

Тип рельса : **Р65**

Марка стали: **К76Ф**

Заказ: **Z231361729.10**

В адрес: **АО "Метровагонмаш"**

Плательщик: **Россия 121353 г. Москва ул. Беловежская, д. 4**

Вагон (номер сцепа): **62519640**

Дата отгрузки: **21.08.2023**

Цех, стан: **015**



АО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
Управление технического контроля

В результате освидетельствования и испытаний указанные в паспорте качества рельсы признаны годными соответствующим требованиям ГОСТ Р 51685-2013 рельсы Р-65, замаркированы краской в соответствии с ГОСТ Р 51685-2013. Дата выдачи сертификата соответствия 27.06. 2023г. Учетный номер сертификата соответствия № 0445513 Регистрационный номер №ЕАЭС RU С- RU.ЖТ01.В.00184/23 Сертификат действителен по 26.06.2028г.

Вид документа качества 3.1

Указанная в паспорте качества продукция произведена в соответствии с технологической документацией. Приемочный контроль рельсов выполнен Управлением технического контроля АО "ЕВРАЗ НТМК"

1. Маркировка

1.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны рельса)

Обозначение предприятия-изготовителя	Месяц прокатки (римскими цифрами)	Год прокатки	Тип рельсов	Направление прокатки (острие направления стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
Т	I, IV, V, VI, VII	2023	Р65	<--

1.2. Клеймением (со стороны, противоположной выпуклой маркировке)

Вдавленная маркировка	
- обозначение способа выплавки;	- номер ручья;
- номер плавки (последние пять цифр);	- номер заготовки в ручье.
- обозначение рельса в раскате;	

1.3. Краской

Назначение маркировки	Место нанесения краски	Цвет
Единый знак обращения продукции на рынке государств-членов ТС	Шейка рельса со стороны вдавленной маркировки на расстоянии 0,5-0,7 м от торца	белый
По требованию заказа	Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	белый
Личное клеймо контролера УТК	На боковой поверхности шейки на расстоянии не более 200мм	белый
Доп. требования заказа	Полоса на расстоянии 0,7-1,0 м (по головке и шейки) от торца рельса на котором нанесены приемочные клейма	белый

Правила приемки



**Приемка
по качеству**

Проводится в стадии поставки, за исключением скрытых недостатков товара, согласно требованиям стандартов (ГОСТы РФ, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.



**Приемка
по количеству**

Проводится путём провешивания и подсчётом количества мест, штук, (если их количество указано), согласно требованиям стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.

Ответственность



**Составить
первичный
акт**

О выявленном несоответствии с указанием обоснований и подписью представителя перевозчика, с фото в стадии поставки.



**В течение
24 часов**

Направить уведомление о вызове представителя Поставщика с приложением первичного акта; убедиться в наличии подписей всех ответственных лиц, а также в отметке в транспортной накладной и подтверждающих документах; фото бирок, фото дефекта, фото Товара в стадии поставки, протоколы замеров и тд.

Остановите приемку
при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.

Обратите внимание



**Отклонением
не является**

Если разница в весе Груза, выявленная у Получателя, не превышает значений предельного расхождения в результатах определения массы нетто такого Груза.



**Браком
не является**

Если выявленное у Получателя несоответствие не регламентируется требованиями стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд).



**Покупатель
возмещает**

Поставщику документально подтвержденные расходы на организацию поездки представителя Поставщика для участия в приемке Товара, в том числе стоимость проживания, транспортные расходы, суточные, если Покупатель, несмотря на ответ Поставщика о направлении представителя для участия в приемке или до истечения срока явки представителя, осуществит приемку Товара и/или распорядится Товаром.



Обеспечить

- сохранность претензионного груза;
- встречу, проживание и условия приёмки Товара с представителями Поставщика;
- по результатам совместной приёмки Товара направить официальную претензию в срок, оговоренный условиями Договора.

QR-код для

перехода в чат-бот
по претензионной
работе



Telegram



Видеоролик
по приемке
продукции



Viber

2. Отгружено

№ пп	Номер плавки	Категория рельсов	Длина (мм)	Кол. шт.	Метраж (м)	Масса нетто (т)	Класс профиля	Класс прямоли- нейности	Класс качества поверхности	Наличие болтовых отверстий	Способ разлив- ки
1	219535	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
2	219539	НТ260	12500	9	112.50	7.230	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
3	219541	НТ260	12500	5	62.50	4.016	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
4	219620	НТ260	12500	10	125	8.032	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
5	314444	НТ260	12500	1	12.50	0.803	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
6	314446	НТ260	12500	2	25	1.607	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
7	315246	НТ260	12500	6	75	4.819	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
8	315248	НТ260	12500	4	50	3.213	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
9	315250	НТ260	12500	3	37.50	2.410	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
10	323855	НТ260	12500	3	37.50	2.410	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
11	323861	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
12	323864	НТ260	12500	5	62.50	4.016	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
13	323866	НТ260	12500	2	25	1.607	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
14	323877	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
15	323896	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
16	323900	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
17	325432	НТ260	12500	1	12.50	0.803	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
18	333549	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
19	333551	НТ260	12500	10	125	8.032	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
20	333558	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
21	334319	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
22	334362	НТ260	12500	2	25	1.606	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
23	334372	НТ260	12500	1	12.50	0.803	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
24	335102	НТ260	12500	3	37.50	2.410	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
25	335150	НТ260	12500	4	50	3.213	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
Итого				84	1050	67.472					

Всего рельсов (штук) : Восемьдесят четыре

Общий вес (килограмм) : Шестьдесят семь тысяч четыреста семьдесят два

Общий метраж (метров) : Одна тысяча пятьдесят

№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение	№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение
	Вакуумирование			Максимальное значение магнитной индукции составило 4,58 мТл; требуется размагничивание	
	Наличие отверстий	с отверстиями 3/2		Номер приказа	0020687232.1

Основные результаты приемосдаточных испытаний приведены в пункте 3 настоящего паспорта качества.

Паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта не действительны.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер паспорта.

Условия утилизации: По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичного черного металлолома,

Способ утилизации: Передача физическим или юридическим лицам для использования в производстве вторичного лома или шихты.

Количество страниц с приложением: 5

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evraz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evraz.com/ru/products/certificates-check/>. Вес нетто продукции определен на ж.д весах с предельной погрешностью - 0.8%. Вес, указанный на бирках, является справочной величиной.

Дырнаева О.А.

Дата печати 21.08.2023 22:03

Представитель УТК АО "ЕВРАЗ
НТМК"

Должность **Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)**
Ф.И.О. **Дырнаева О. А.**



3. Основные результаты приемо-сдаточных испытаний

3.1 Химический состав стали

Плавка	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	V %	Ti %	H (ppm)	O2
219535	0.78	0.89	0.38	0.015	0.0031	0.028	0.049	0.007	0.0040	0.038	0.0029	1.244	
219539	0.78	0.88	0.38	0.015	0.0058	0.024	0.048	0.008	0.0037	0.037	0.0027	1.328	
219541	0.79	0.90	0.38	0.013	0.0040	0.039	0.048	0.008	0.0037	0.038	0.0027	1.246	0.0010
219620	0.78	0.89	0.36	0.014	0.0035	0.027	0.046	0.006	0.0030	0.035	0.0022	1.1	
314444	0.78	0.90	0.35	0.013	0.0061	0.031	0.041	0.006	0.0038	0.036	0.0027	0.836	
314446	0.78	0.87	0.32	0.014	0.0068	0.026	0.042	0.007	0.0037	0.034	0.0024	0.929	
315246	0.77	0.87	0.33	0.017	0.0039	0.029	0.046	< 0.005	0.0032	0.036	0.0022	1.425	
315248	0.78	0.86	0.32	0.015	0.0042	0.036	0.046	< 0.005	0.0036	0.036	0.0026	1.1	
315250	0.77	0.87	0.31	0.014	0.0051	0.039	0.046	< 0.005	0.0031	0.037	0.0021	1.189	
323855	0.77	0.86	0.35	0.017	0.0060	0.031	0.047	0.006	0.0028	0.033	0.0027	1.531	0.0019
323861	0.77	0.89	0.34	0.016	0.012	0.026	0.047	0.006	0.0025	0.035	0.0024	1.366	
323864	0.77	0.89	0.33	0.016	0.0067	0.028	0.047	0.006	0.0028	0.036	0.0027	1.21	
323866	0.77	0.88	0.34	0.013	0.011	0.022	0.048	0.007	0.0029	0.036	0.0027	0.887	
323877	0.77	0.87	0.34	0.017	0.0043	0.024	0.048	0.006	0.0033	0.035	0.0028	1.39	
323896	0.77	0.87	0.33	0.017	0.0098	0.022	0.048	0.006	0.0029	0.035	0.0026	1.305	
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
325432	0.77	0.87	0.35	0.016	0.0077	0.024	0.047	0.006	0.0030	0.035	0.0022	1.122	0.0010
333549	0.77	0.90	0.36	0.017	0.0076	0.031	0.048	0.007	0.0035	0.037	0.0030	1.355	
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333558	0.77	0.89	0.36	0.015	0.0053	0.037	0.047	0.007	0.0035	0.037	0.0030	1.05	
334319	0.79	0.87	0.32	0.018	0.0066	0.026	0.040	0.007	0.0031	0.038	0.0024	1.6	0.0020
334362	0.78	0.86	0.33	0.014	0.0077	0.030	0.042	0.007	0.0037	0.034	0.0029	1.442	0.0018
334372	0.78	0.87	0.32	0.016	0.0056	0.022	0.042	0.007	0.0032	0.034	0.0026	0.767	
335102	0.77	0.88	0.32	0.016	0.0050	0.027	0.046	0.005	0.0028	0.039	0.0021	1.621	
335150	0.79	0.87	0.34	0.015	0.0058	0.036	0.044	< 0.005	0.0038	0.033	0.0026	1.934	0.0014



3.2 Физико-механические свойства

Плавка	Загрязненность неметал. включениями	Макроструктура	Временное сопротивление, GB, Н/мм2	Предел текучести, G0.2, Н/мм2	Относительное удлинение, δ, %	Копровая прочность	Твердость на поверхности катания головки, HB	Глубина обезуглероженного слоя
219535							277	
219539							272	
219541							283	
219620							291	
314444							282	
314446							275	
315246							269	
315248							271	
315250							270	
323855		Уд					291	
323861							290	
323864							286	
323866							289	
323877							276	
323896							290	
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0,5
325432	Уд		1007	584	29	Уд	268	0,5
333549							279	
333551							291	
333558							291	
334319		Уд					276	
334362		Уд					276	
334372							281	
335102							274	
335150		Уд					271	

3.3 Неразрушающий контроль

3.3.1 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке СОНОТРОН[®] Emat - 880 - по результатам контроля признаны годными

3.3.2 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке УКР-643 по результатам контроля признаны годными

Представитель УТК
АО "ЕВРАЗ-НТМК" в производстве черных
металлов (аттестация)
Ф.И.О. Дырнаева О. А.

Дырнаева О.А.

Дата печати 21.08.2023 22:03



ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 50886 ОТ 22.08.2023 г.

Изготовитель АО "ЕВРАЗ НТМК"

350374124

Наименование продукции: **рельсы железнодорожные широкой колеи**
 Нормативная документация: **ГОСТ Р 51685-2013**
 Тип рельса : **P65**
 Марка стали: **K76Ф**
 Заказ: **Z231361729.10**
 В адрес: **АО "Метровагонмаш"**
 Платательщик: **Россия 121353 г. Москва ул. Беловежская, д.4**
 Вагон (номер сцепа) : **55065536**
 Дата отгрузки: **22.08.2023**
 Цех, стан: **015**



АО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
 Управление технического контроля

В результате освидетельствования и испытаний указанные в паспорте качества рельсы признаны годными
 соответствующим требованиям ГОСТ Р 51685-2013 рельсы Р-65, замаркированы краской в соответствии с ГОСТ Р 51685-2013. Дата выдачи сертификата соответствия 27.06. 2023г. Учетный номер сертификата соответствия № 0445513
 Регистрационный номер №ЕАЭС RU С- RU.ЖТ01.В.00184/23
 Сертификат действителен по 26.06.2028г.

Вид документа качества 3.1

Указанная в паспорте качества продукция произведена в соответствии с технологической документацией. Приемочный контроль рельсов выполнен Управлением технического контроля АО "ЕВРАЗ НТМК"

1. Маркировка

1.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны рельса)

Обозначение предприятия-изготовителя	Месяц прокатки (римскими цифрами)	Год прокатки	Тип рельсов	Направление прокатки (острие направления стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
Т	I, IX, V, VI, VII	2022, 2023	P65	<--

1.2. Клеймением (со стороны, противоположной выпуклой маркировке)

Вдавленная маркировка
- обозначение способа выплавки;
- номер плавки (последние пять цифр); - номер ручья;
- обозначение рельса в раскате; - номер заготовки в ручье.

1.3. Краской

Назначение маркировки	Место нанесения краски	Цвет
Единый знак обращения продукции на рынке государств-членов ТС	Шейка рельса со стороны вдавленной маркировки на расстоянии 0,5-0,7 м. от торца	белый
По требованию заказа	Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	белый
Личное клеймо контролера УТК	На боковой поверхности шейки на расстоянии не более 200мм	белый
Доп. требования заказа	Полоса на расстоянии 0,7-1,0 м (по головке и шейки) от торца рельса на котором нанесены приемочные клейма	белый

Правила приемки



**Приемка
по качеству**

Проводится в стадии поставки, за исключением скрытых недостатков товара, согласно требованиям стандартов (ГОСТы РФ, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.



**Приемка
по количеству**

Проводится путём провешивания и подсчётом количества мест, штук, (если их количество указано), согласно требованиям стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.

Ответственность



**Составить
первичный
акт**

О выявленном несоответствии с указанием обоснований и подписью представителя перевозчика, с фото в стадии поставки.



**В течение
24 часов**

Направить уведомление о вызове представителя Поставщика с приложением первичного акта; убедиться в наличии подписей всех ответственных лиц, а также в отметке в транспортной накладной и подтверждающих документах; фото бирок, фото дефекта, фото Товара в стадии поставки, протоколы замеров и тд.

Остановите приемку при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.

Обратите внимание



**Отклонением
не является**

Если разница в весе Груза, выявленная у Получателя, не превышает значений предельного расхода в результатах определения массы нетто такого Груза.



**Браком
не является**

Если выявленное у Получателя несоответствие не регламентируется требованиями стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд).



**Покупатель
возмещает**

Поставщику документально подтвержденные расходы на организацию поездки представителя Поставщика для участия в приемке Товара, в том числе стоимость проживания, транспортные расходы, суточные, если Покупатель, несмотря на ответ Поставщика о направлении представителя для участия в приемке или до истечения срока явки представителя, осуществит приемку Товара и/или распорядится Товаром.



Обеспечить

- сохранность претензионного груза;
- встречу, проживание и условия приёмки Товара с представителями Поставщика;
- по результатам совместной приёмки Товара направить официальную претензию в срок, оговоренный условиями Договора.

QR-код для перехода в чат-бот по претензионной работе



Видеоролик по приемке продукции



Telegram

Viber



2. Отгружено

№ пп	Номер плавки	Категория рельсов	Длина (мм)	Кол. шт.	Метраж (м)	Масса нетто (т)	Класс профиля	Класс прямолинейности	Класс качества поверхности	Наличие болтовых отверстий	Способ разлива
1	216550	НТ260	12500	4	50	3.208	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
2	216579	НТ260	12500	5	62.50	4.010	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
3	219539	НТ260	12500	3	37.50	2.407	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
4	219541	НТ260	12500	3	37.50	2.406	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
5	219620	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
6	313847	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
7	314378	НТ260	12500	6	75	4.812	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
8	314413	НТ260	12500	3	37.50	2.406	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
9	314415	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
10	323859	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
11	323860	НТ260	12500	1	12.50	0.803	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
12	323861	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
13	323864	НТ260	12500	7	87.50	5.614	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
14	323866	НТ260	12500	4	50	3.208	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
15	323871	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
16	323879	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
17	323896	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
18	323900	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
19	324678	НТ260	12500	5	62.50	4.011	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
20	325432	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
21	325466	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
22	333545	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
23	333546	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
24	333551	НТ260	12500	1	12.50	0.802	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
25	333565	НТ260	12500	13	162.50	10.427	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
26	333567	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
27	333617	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
28	333618	НТ260	12500	4	50	3.208	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
29	334326	НТ260	12500	2	25	1.604	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
Итого				84	1050	67.372					

Всего рельсов (штук) : Восемьдесят четыре

Общий вес (килограмм) : Шестьдесят семь тысяч триста семьдесят два

Общий метраж (метров) : Одна тысяча пятьдесят

№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение	№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение
	Вакуумирование			Максимальное значение магнитной индукции составило 4,58 мТл;	
	Наличие отверстий	С отверстиями 3/2		требуется размагничивание	
				Номер приказа	0020687232.1

Основные результаты приемосдаточных испытаний приведены в пункте 3 настоящего паспорта качества.

Паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта не действительны.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер паспорта.

Условия утилизации: По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичного черного металлолома,
Способ утилизации: Передача физическим или юридическим лицам для использования в производстве вторичного лома или шихты.

Количество страниц с приложением: 5

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evraz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evraz.com/ru/products/certificates-check/>. Вес нетто продукции определен на ж.д весах с предельной погрешностью - 0.8%. Вес, указанный на бирках, является справочной величиной.

Вырышева Н.Р.

Представитель УТК АО "ЕВРАЗ
НТМК"

Должность
Ф.И.О.

Дата печати 22.08.2023 09:58

Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)
Вырышева Н. Р.

В.Р.



ВЕРНА



МІНІСТЕРСТВО ВНЕШНИХ СВОЯЗОВ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН
ВЕРНА

3. Основные результаты приемо-сдаточных испытаний
 3.1 Химический состав стали

Плавка	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	V %	Ti %	H (ppm)	O2
216550	0.78	0.87	0.34	0.018	0.0057	0.029	0.049	0.009	0.0037	0.036	0.0025	1.24	
216579	0.77	0.86	0.33	0.016	0.0074	0.027	0.048	0.007	0.0029	0.031	< 0.0020	0.99	0.0010
219539	0.78	0.88	0.38	0.015	0.0058	0.024	0.048	0.008	0.0037	0.037	0.0027	1.328	
219541	0.79	0.90	0.38	0.013	0.0040	0.039	0.048	0.008	0.0037	0.038	0.0027	1.246	0.0010
219620	0.78	0.89	0.36	0.014	0.0035	0.027	0.046	0.006	0.0030	0.035	0.0022	1.1	
313847	0.80	0.87	0.39	0.012	0.0074	0.027	0.051	0.005	0.0040	0.032	0.0030	1.359	
314378	0.78	0.87	0.34	0.018	0.0032	0.031	0.040	0.008	0.0040	0.033	0.0026	0.812	
314413	0.79	0.88	0.33	0.018	0.0039	0.025	0.040	0.007	0.0035	0.034	0.0026	1.255	
314415	0.77	0.88	0.32	0.017	0.0049	0.025	0.040	0.007	0.0040	0.034	0.0041	1.322	
323859	0.76	0.91	0.34	0.013	0.0082	0.027	0.047	0.007	0.0029	0.035	0.0026	1.058	
323860	0.77	0.90	0.34	0.015	0.0100	0.027	0.047	0.006	0.0027	0.035	0.0026	0.978	
323861	0.77	0.89	0.34	0.016	0.012	0.026	0.047	0.006	0.0025	0.035	0.0024	1.366	
323864	0.77	0.89	0.33	0.016	0.0067	0.028	0.047	0.006	0.0028	0.036	0.0027	1.21	
323866	0.77	0.88	0.34	0.013	0.011	0.022	0.048	0.007	0.0029	0.036	0.0027	0.887	
323871	0.78	0.90	0.35	0.018	0.0038	0.028	0.048	0.006	0.0036	0.037	0.0030	1.391	
323879	0.76	0.88	0.36	0.017	0.0066	0.025	0.048	0.006	0.0036	0.036	0.0032	1.375	
323896	0.77	0.87	0.33	0.017	0.0098	0.022	0.048	0.006	0.0029	0.035	0.0026	1.305	
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
324678	0.78	0.87	0.33	0.016	0.0067	0.026	0.040	0.008	0.0040	0.036	0.0030	1.177	
325432	0.77	0.87	0.35	0.016	0.0077	0.024	0.047	0.006	0.0030	0.035	0.0022	1.122	0.0010
325466	0.78	0.88	0.35	0.020	0.0064	0.023	0.043	< 0.005	0.0040	0.034	0.0029	1.256	
333545	0.79	0.91	0.33	0.013	0.0088	0.026	0.047	0.006	0.0027	0.036	0.0025	0.939	0.0010
333546	0.77	0.88	0.35	0.013	0.0062	0.027	0.048	0.007	0.0032	0.034	0.0028	1.557	
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333565	0.77	0.87	0.36	0.016	0.0043	0.019	0.048	0.007	0.0038	0.031	0.0030	1.083	
333567	0.77	0.87	0.34	0.017	0.0028	0.024	0.048	0.007	0.0036	0.033	0.0030	1.377	
333617	0.78	0.89	0.36	0.014	0.0072	0.025	0.051	0.005	0.0033	0.035	0.0027	1.11	
333618	0.80	0.90	0.37	0.013	0.0061	0.036	0.050	< 0.005	0.0032	0.039	0.0030	1.063	
334326	0.78	0.89	0.34	0.016	0.0049	0.030	0.041	0.007	0.0029	0.039	0.0025	1.042	

3.2 Физико-механические свойства								
Плавка	Загрязненность неметал. включениями	Макроструктура	Временное сопротивление, GB, Н/мм ²	Предел текучести, G0.2, Н/мм ²	Относительное удлинение, δ, %	Копровая прочность	Твердость на поверхности катания головки, HB	Глубина обезуглероженного слоя
216550							289	
216579	Уд		1054	592	11	Уд	286	0,5
219539							272	
219541							283	
219620							291	
313847							278	
314378							278	
314413							280	
314415							277	
323859							269	
323860							271	
323861							290	
323864							286	
323866							289	
323871							283	
323879							275	
323896							290	
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0.5
324678							279	
325432	Уд		1007	584	29	Уд	268	0,5
325466							271	
333545		УД					290	
333546							285	
333551							291	
333565							281	
333567							284	
333617							272	
333618							275	
334326							274	

3.3 Неразрушающий контроль
3.3.1 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке СОНОТРОН™ Еmar - 880 по результатам контроля признаны годными
3.3.2 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке УКР-64Э по результатам контроля признаны годными

Представитель УТК
АО"ЕВРАЗ НТМК"
Должность
Ф.И.О.

Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)
Вырышева Н. Р.



Дата печати 22.08.2023 09:58

Наименование продукции: **рельсы железнодорожные широкой колеи** Изготовитель АО "ЕВРАЗ НТМК"

Нормативная документация: **ГОСТ Р 51685-2013**

Тип рельса : **Р65**

Марка стали: **К76Ф**

Заказ: **2231361791.10**

В адрес: **АО "Метровагонмаш"**

Платательщик: **Россия 121353 г. Москва ул. Беловежская, д. 4**

Вагон (номер сцены): **Р470МХ196**

Дата отгрузки: **29.08.2023**

Цех, стан: **015**



351091914
АО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
Управление технического контроля

В результате освидетельствования и испытаний указанные в паспорте качества рельсы признаны годными соответствующим требованиям ГОСТ Р 51685-2013 рельсы Р-65, замаркированы краской в соответствии с ГОСТ Р 51685-2013. Дата выдачи сертификата соответствия 27.06.2023г. Учетный номер сертификата соответствия № 0445513 Регистрационный номер № ЕАЭС RU С- RU.ЖТ01.В.00184/23 Сертификат действителен по 26.06.2028г.

Вид документа качества 3.1

Указанная в паспорте качества продукция произведена в соответствии с технологической документацией. Приемочный контроль рельсов выполнен Управлением технического контроля АО "ЕВРАЗ НТМК"

1. Маркировка

1.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны рельса)

Обозначение предприятия-изготовителя	Месяц прокатки (римскими цифрами)	Год прокатки	Тип рельсов	Направление прокатки (острие направления стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
Т	IX, V, VI, VII, VIII	2022, 2023	Р65	<--

1.2. Клеймением (со стороны, противоположной выпуклой маркировке)

Вдавленная маркировка
- обозначение способа выплавки; - номер плавки (последние пять цифр); - обозначение рельса в раскате; - номер ручья; - номер заготовки в ручье.

1.3. Краской

Назначение маркировки	Место нанесения краски	Цвет
Единый знак обращения продукции на рынке государств-членов ТС	Шейка рельса со стороны вдавленной маркировки на расстоянии 0,5-0,7 м от торца	белый
По требованию заказа	Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	белый
Личное клеймо контролера УТК	На боковой поверхности шейки на расстоянии не более 200мм	белый
Доп. требования заказа	Полоса на расстоянии 0,7-1,0 м (по головке и шейки) от торца рельса на котором нанесены приемочные клейма	белый

Правила приемки



**Приемка
по качеству**

Проводится в стадии поставки, за исключением скрытых недостатков товара, согласно требованиям стандартов (ГОСТы РФ, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.



**Приемка
по количеству**

Проводится путём провешивания и подсчётом количества мест, штук, (если их количество указано), согласно требованиям стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.

Ответственность



**Составить
первичный
акт**

О выявленном несоответствии с указанием обоснований и подписью представителя перевозчика, с фото в стадии поставки.



**В течение
24 часов**

Направить уведомление о вызове представителя Поставщика с приложением первичного акта; убедиться в наличии подписей всех ответственных лиц, а также в отметке в транспортной накладной и подтверждающих документах; фото бирок, фото дефекта, фото Товара в стадии поставки, протоколы замеров и тд.

Остановите приемку при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.

Обратите внимание



**Отклонением
не является**

Если разница в весе Груза, выявленная у Получателя, не превышает значений предельного расхождения в результатах определения массы нетто такого Груза.



**Браком
не является**

Если выявленное у Получателя несоответствие не регламентируется требованиями стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд).



**Покупатель
возмещает**

Поставщику документально подтвержденные расходы на организацию поездки представителя Поставщика для участия в приемке Товара, в том числе стоимость проживания, транспортные расходы, суточные, если Покупатель, несмотря на ответ Поставщика о направлении представителя для участия в приемке или до истечения срока явки представителя, осуществит приемку Товара и/или распорядится Товаром.



Обеспечить

- сохранность претензионного груза;
- встречу, проживание и условия приёмки Товара с представителями Поставщика;
- по результатам совместной приёмки Товара направить официальную претензию в срок, оговоренный условиями Договора.

QR-код для перехода в чат-бот по претензионной работе



Видеоролик по приемке продукции



Telegram

Viber

2. Отгружено

№ пп	Номер плавки	Категория рельсов	Длина (мм)	Кол. шт.	Метраж (м)	Масса нетто (т)	Класс профиля	Класс прямоли- нейности	Класс качества поверхности	Наличие болтовых отверстий	Способ разлив- ки
1	216579	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
2	216581	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
3	216581	НТ260	12500	1	12.50	0.805	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
4	323861	НТ260	12500	2	25	1.608	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
5	323900	НТ260	12500	1	12.50	0.804	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
6	323900	НТ260	12500	1	12.50	0.805	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
7	333551	НТ260	12500	1	12.50	0.798	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
8	333551	НТ260	12500	2	25	1.598	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
9	333619	НТ260	12500	1	12.50	0.799	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
10	334372	НТ260	12500	2	25	1.596	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ
11	334372	НТ260	12500	1	12.50	0.799	У	С	Р	с отверстиями	НЛЗ

Итого 14 175 11.22

Всего рельсов (штук) : Четырнадцать

Общий вес (килограмм) : Одиннадцать тысяч двести двадцать

Общий метраж (метров) : Сто семьдесят пять

№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение	№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение
	Вакуумирование			Максимальное значение магнитной индукции составило 4,58 мТл; требуется размагничивание	
	Наличие отверстий	С отверстиями 3/2		Номер приказа	0020689909.1

Основные результаты приемосдаточных испытаний приведены в пункте 3 настоящего паспорта качества.

Паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта не действительны.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер паспорта.

Условия утилизации: По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичного черного металлолома,

Способ утилизации: Передача физическим или юридическим лицам для использования в производстве вторичного лома или шихты.

Количество страниц с приложением: 3

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evrz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evrz.com/ru/products/certificates-check/>. Изготовитель гарантирует соответствие содержания радионуклидов в выплавляемом металле 0,3 кБк/кг в соответствии с СП 2.6.1.2612-10 "Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99/2010)". Аттестат аккредитации лаборатории радиационного контроля № RA.RU.21EB01, дата внесения в реестр аккредитованных лиц 25.06.2015 г).

Меньшикова О.П.

Дата печати 29.08.2023 17:06

Представитель ООО "ТК ЕВРАЗ НТМК"
Должность
Ф.И.О.
Контролер в производстве черных металлов (аттестация)
Дьякова Т. В.



3. Основные результаты приемо-сдаточных испытаний

3.1 Химический состав стали

Плавка	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	V %	Ti %	H (ppm)	O2
216579	0.77	0.86	0.33	0.016	0.0074	0.027	0.048	0.007	0.0029	0.031	< 0.0020	0.99	0.0010
216581	0.78	0.86	0.34	0.012	0.0062	0.024	0.048	0.008	0.0029	0.032	< 0.0020	1.363	0.0010
216581	0.78	0.86	0.34	0.012	0.0062	0.024	0.048	0.008	0.0029	0.032	< 0.0020	1.363	0.0010
323861	0.77	0.89	0.34	0.016	0.012	0.026	0.047	0.006	0.0025	0.035	0.0024	1.366	
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333619	0.77	0.90	0.35	0.014	0.0044	0.029	0.051	0.006	0.0031	0.034	0.0028	1.166	
334372	0.78	0.87	0.32	0.016	0.0056	0.022	0.042	0.007	0.0032	0.034	0.0026	0.767	
334372	0.78	0.87	0.32	0.016	0.0056	0.022	0.042	0.007	0.0032	0.034	0.0026	0.767	

3.2 Физико-механические свойства

Плавка	Загряз- ненность неметал. включе- ниями	Макро- струк- тура	Времен- ное сопротив- ление, GB, Н/мм2	Предел теку- чести, G0.2, Н/мм2	Относи- тельное удлинение, δ, %	Копровая прочность	Твердость на поверх- ности катания головки, НВ	Глубина обезуглеро- женного слоя
216579	Уд		1054	592	11	Уд	286	0,5
216581		Уд					284	
216581		Уд					284	
323861							290	
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0.5
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0.5
333551							291	
333551							291	
333619							288	
334372							281	
334372							281	

3.3 Неразрушающий контроль

3.3.1 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке СОНОТРОН™ Emat - 880 - по результатам контроля признаны годными

3.3.2 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке УКР-643 по результатам контроля признаны годными

Представитель УТК
АО "ЕВРАЗ НТМК" **Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)**
Должность **Дьякова Т. В.**
Ф.И.О.

Меньшикова О.П.

Дата печати 29.08.2023 17:06



ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 50910 ОТ 29.08.2023 Г.

Изготовитель АО "ЕВРАЗ НТМК"

351091914

Наименование продукции: **рельсы железнодорожные широкой колеи**

Нормативная документация: **ГОСТ Р 51685-2013**

Тип рельса : **Р65**

Марка стали: **К76Ф**

Заказ: **Z231361791.10**

В адрес: **АО "Метровагонмаш"**

Платательщик: **Россия 121353 г. Москва ул. Беловежская, д. 4**

Вагон (номер сцепа): **Р470МХ196**

Дата отгрузки: **29.08.2023**

Цех, стан: **015**



АО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"
Управление технического контроля

В результате освидетельствования и испытаний указанные в паспорте качества рельсы признаны годными соответствующим требованиям ГОСТ Р 51685-2013 рельсы Р-65, замаркированы краской в соответствии с ГОСТ Р 51685-2013. Дата выдачи сертификата соответствия 27.06. 2023г. Учетный номер сертификата соответствия № 0445513 Регистрационный номер №ЕАЭС RU С- RU.ЖТ01.В.00184/23 Сертификат действителен по 26.06.2028г.

Вид документа качества 3.1

Указанная в паспорте качества продукция произведена в соответствии с технологической документацией. Приемочный контроль рельсов выполнен Управлением технического контроля АО "ЕВРАЗ НТМК"

1. Маркировка

1.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны рельса)

Обозначение предприятия-изготовителя	Месяц прокатки (римскими цифрами)	Год прокатки	Тип рельсов	Направление прокатки (острие направления стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
Т	IX, V, VI, VII, VIII	2022, 2023	Р65	<--

1.2. Клеймением (со стороны, противоположной выпуклой маркировке)

Вдавленная маркировка

- обозначение способа выплавки;
- номер плавки (последние пять цифр);
- обозначение рельса в раскате;
- номер ручья;
- номер заготовки в ручье.

1.3. Краской

Назначение маркировки	Место нанесения краски	Цвет
Единый знак обращения продукции на рынке государств-членов ТС	Шейка рельса со стороны вдавленной маркировки на расстоянии 0,5-0,7 м от торца	белый
По требованию заказа	Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	белый
Личное клеймо контролера УТК	На боковой поверхности шейки на расстоянии не более 200мм	белый
Доп. требования заказа	Полоса на расстоянии 0,7-1,0 м (по головке и шейки) от торца рельса на котором нанесены приемочные клейма	белый

Правила приемки



**Приемка
по качеству**

Проводится в стадии поставки, за исключением скрытых недостатков товара, согласно требованиям стандартов (ГОСТы РФ, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.



**Приемка
по количеству**

Проводится путём провешивания и подсчётом количества мест, штук, (если их количество указано), согласно требованиям стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд), оговоренных условиями договора.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.

Ответственность



**Составить
первичный
акт**

О выявленном несоответствии с указанием обоснований и подписью представителя перевозчика, с фото в стадии поставки.



**В течение
24 часов**

Направить уведомление о вызове представителя Поставщика с приложением первичного акта; убедиться в наличии подписей всех ответственных лиц, а также в отметке в транспортной накладной и подтверждающих документах; фото бирок, фото дефекта, фото Товара в стадии поставки, протоколы замеров и тд.

Остановите приемку
при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.

Обратите внимание



**Отклонением
не является**

Если разница в весе Груза, выявленная у Получателя, не превышает значений предельного расхождения в результатах определения массы нетто такого Груза.



**Браком
не является**

Если выявленное у Получателя несоответствие не регламентируется требованиями стандартов (ГОСТы, ТУ, ТС и тд).



**Покупатель
возмещает**

Поставщику документально подтвержденные расходы на организацию поездки представителя Поставщика для участия в приемке Товара, в том числе стоимость проживания, транспортные расходы, суточные, если Покупатель, несмотря на ответ Поставщика о направлении представителя для участия в приемке или до истечения срока явки представителя, осуществит приемку Товара и/или распорядится Товаром.



Обеспечить

- сохранность претензионного груза;
- встречу, проживание и условия приёмки Товара с представителями Поставщика;
- по результатам совместной приёмки Товара направить официальную претензию в срок, оговоренный условиями Договора.

QR-код для
перехода в чат-бот
по претензионной
работе



Видеоролик
по приемке
продукции



Telegram

Viber

2. Отгружено

№ пп	Номер плавки	Категория рельсов	Длина (мм)	Кол. шт.	Метраж (м)	Масса нетто (т)	Класс профиля	Класс прямоли- нейности	Класс качества поверхности	Наличие болтовых отверстий	Способ разлив- ки
1	216579	НТ260	12500	1	12.50	0.804	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
2	216581	НТ260	12500	1	12.50	0.804	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
3	216581	НТ260	12500	1	12.50	0.805	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
4	323861	НТ260	12500	2	25	1.608	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
5	323900	НТ260	12500	1	12.50	0.804	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
6	323900	НТ260	12500	1	12.50	0.805	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
7	333551	НТ260	12500	1	12.50	0.798	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
8	333551	НТ260	12500	2	25	1.598	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
9	333619	НТ260	12500	1	12.50	0.799	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
10	334372	НТ260	12500	2	25	1.596	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ
11	334372	НТ260	12500	1	12.50	0.799	Y	C	P	с отверстиями	НЛЗ

Итого 14 175 11.22

Всего рельсов (штук) : Четырнадцать

Общий вес (килограмм) : Одиннадцать тысяч двести двадцать

Общий метраж (метров) : Сто семьдесят пять

№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение	№ стр.	Дополнительные условия поставки	Значение
	Вакуумирование			Максимальное значение магнитной индукции составило 4,58 мТл; требуется размагничивание	
	Наличие отверстий	С отверстиями 3/2		Номер приказа	0020689909.1

Основные результаты приемосдаточных испытаний приведены в пункте 3 настоящего паспорта качества.

Паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта не действительны.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер паспорта.

Условия утилизации: По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичного черного металлолома,

Способ утилизации: Передача физическим или юридическим лицам для использования в производстве вторичного лома или шихты.

Количество страниц с приложением: 3

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТК ЕВРАЗ" на адрес: <https://www.evraz.com/ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <https://www.evraz.com/ru/products/certificates-check/>. Изготовитель гарантирует сохранение радионуклидов в выплавляемом металле 0,3 кБк/кг в соответствии с СП 2.6.1.2612-10 "Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-89/2009)". Лицензия на осуществление деятельности по аккредитации лабораторий радиационного контроля № RA.RU.21EB01, дата внесения в реестр аккредитованных лиц 25.06.2015 г).

Меньшикова О.П.

Представитель ООО "ТК ЕВРАЗ НТМК"
Должность
Ф.И.О.
Контролер в производстве черных металлов (аттестация)
Дьякова Т. В.

Дата печати 29.08.2023 17:06



3. Основные результаты приемо-сдаточных испытаний

3.1 Химический состав стали

Плавка	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	V %	Ti %	H (ppm)	O2
216579	0.77	0.86	0.33	0.016	0.0074	0.027	0.048	0.007	0.0029	0.031	< 0.0020	0.99	0.0010
216581	0.78	0.86	0.34	0.012	0.0062	0.024	0.048	0.008	0.0029	0.032	< 0.0020	1.363	0.0010
216581	0.78	0.86	0.34	0.012	0.0062	0.024	0.048	0.008	0.0029	0.032	< 0.0020	1.363	0.0010
323861	0.77	0.89	0.34	0.016	0.012	0.026	0.047	0.006	0.0025	0.035	0.0024	1.366	
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
323900	0.78	0.90	0.36	0.013	0.010	0.023	0.048	0.005	0.0030	0.034	0.0032	1.386	0.0010
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333551	0.76	0.88	0.37	0.018	0.0050	0.028	0.048	0.006	0.0039	0.036	0.0031	1.366	
333619	0.77	0.90	0.35	0.014	0.0044	0.029	0.051	0.006	0.0031	0.034	0.0028	1.166	
334372	0.78	0.87	0.32	0.016	0.0056	0.022	0.042	0.007	0.0032	0.034	0.0026	0.767	
334372	0.78	0.87	0.32	0.016	0.0056	0.022	0.042	0.007	0.0032	0.034	0.0026	0.767	

3.2 Физико-механические свойства

Плавка	Загряз- ненность неметал. включе- ниями	Макро- струк- тура	Времен- ное сопротив- ление, GB, Н/мм2	Предел теку- чести, G0.2, Н/мм2	Относи- тельное удлинение, δ, %	Копровая прочность	Твердость на поверх- ности катания головки, НВ	Глубина обезуглеро- женного слоя
216579	Уд		1054	592	11	Уд	286	0,5
216581		Уд					284	
216581		Уд					284	
323861							290	
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0.5
323900	Уд		1028	590	13,5	Уд	291	0.5
333551							291	
333551							291	
333619							288	
334372							281	
334372							281	

3.3 Неразрушающий контроль

- 3.3.1 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке СО-880 - по результатам контроля признаны годными
- 3.3.2 Все рельсы указанные в паспорте качества прошли контроль на установке КР-643 - по результатам контроля признаны годными

Представитель УТК
АО "ЕВРАЗ НТМК" **Контролер в производстве черных
металлов (аттестация)**
Должность **Дьякова Т. В.**
Ф.И.О.

Меньшикова О.П.

Дата печати 29.08.2023 17:06





Общество с ограниченной ответственностью
«Вологодский завод металлоконструкций»
ИНН 3525423770; КПП 352501001 ОГРН 1183525012109

Адрес регистрации: 160012, Вологодская область,
г. Вологда, ул. Элеваторная, д 43, помещение 207

(почтовый адрес)

СРО-С-269-03072013 № 858 от 22.05.2020 Ассоциация "СРО "ДЮС"

(номер и срок действия свидетельства о допуске к определенному виду или видам работ)

Документ о качестве
стальных строительных конструкций

Заказ № 2798 Договор N 2798 от 23.08.2023 г. на поставку

Заказчик ООО «ШЕЛПРОК»

1. Наименование объекта:

«Ж/Д ПУТИ ОТ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА ДО ОБКАТОЧНОЙ ЛИНИИ С УДЛИНЕНИЕМ ТРАНСБОРДЕРА,
РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПО АДРЕСУ: МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ, Г.О. МЫТИЩИ, УЛ. КОЛОНЦОВА, 4.»

2. Наименование конструкций:

№ п/п	Отправочная марка	Наименование марки	Кол-во	Масса ед., кг	Масса общ., кг
1	K1.1	Колонна (дв.30Ш1)	2	905,5	1811
2	K1.2	Колонна (дв.30Ш1)	1	776,3	776,3
3	K1.3	Колонна (дв.30Ш1)	1	770,9	770,9
4	ФХ1.1	Фахверк (□120х4)	2	75,1	150,2
5	ФХ1.2	Фахверк (□120х4)	1	43,8	43,8
6	BC1.1	Связь (□140х6)	4	86,2	344,8
7	BC1.2	Связь (□140х6)	2	82,1	164,2
8	BC1.3	Связь (□140х6)	2	189,7	379,4
9	BC1.4	Связь (□140х6)	1	182,3	182,3
10	P1.1	Связь (□120х4)	2	72,9	145,8
11	P1.2	Связь (□120х4)	4	72,5	290
12	P1.3	Связь (□120х4)	2	52,2	104,4
13	У1.1	Уголок (L90х7)	8	1	8
14	У1.2	Уголок (L90х7)	2	38,3	76,6
15	У1.3	Уголок (L90х7)	2	49,6	99,2
16	У2.1	Уголок (L140х9)	1	23,3	23,3
17	У2.2	Уголок (L140х9)	1	230,6	230,6
18	У2.3	Уголок (L140х9)	2	4,1	8,2

3. Масса по чертежам изготовителя в тоннах 5,609

4. Дата начала изготовления 02.09.2023

5. Дата окончания изготовления/отгрузки 02.10.2023

6. Организация, выполнившая рабочую документацию (индекс и N чертежей)
131-23-АСЗ ООО «КИТЕОСТРОЙ»7. Организация, выполнившая полный комплект рабочих чертежей изготовителя (индекс N чертежей)
131-23-АСЗ-КМД ООО "ВЗМК"8. Стальные конструкции изготовлены в соответствии с ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98
(указать нормативные документы)9. Конструкции изготовлены из сталей марок
Сталь С245, С255, С345
и соответствуют требованиям рабочей документации.

Документы о качестве, сертификаты на металлопрокат хранятся на заводе изготовителе металлоконструкций.
10. Сварные соединения выполнены аттестованными сварщиками и соответствуют:
ГОСТ 14771-76, ГОСТ 23518-79

Удостоверения сварщиков хранятся на предприятии.

11. Сварочные материалы	не применялось	(марка, тип, стандарт)
электроды		
сварочная проволока	СВ08Г2С ГОСТ 2246-70	(марка, тип, стандарт)
флюс	не применялось	(марка, тип, стандарт)
защитные газы	СО2 ГОСТ 8050-85	(марка, тип, стандарт)

соответствуют требованиям нормативных документов и рабочей документации.

Документы о качестве, сертификаты на сварочные материалы хранятся на предприятии.

12. Согласно условиям договора на поставку конструкции защищены от коррозии:	не применялось	(толщина покрытия, мкм)
горячим цинкованием		
огрунтованы	грунт-эмаль Фарбен обшей толщиной покрытия 80 мкм	(толщина покрытия, мкм)
окрашены		
очищены перед грунтованием от окислины и ржавчины	(марка краски, эмаль, количество слоев, общая толщина покрытия, мкм)	
Документы о качестве, сертификаты на материалы для защитных покрытий хранятся на предприятии.	обезжирены степень 1, очищены степень 2 по ГОСТ 9.402-2004	
13. Документ о качестве составлен на основании приемочных актов	(степень, очистка от окислины и ржавчины по ГОСТ 9.402)	
Акт визуального и измерительного контроля № 121 от 02.10.2023 г.		

(номер и даты оформления приемочных актов)

14. Согласно условиям договора на поставку и требованиям ГОСТ к документу о качестве прилагаются:
1. Копии сертификатов на сварочные материалы (св-во НАКС АПСМ-48-01506, Серт. качества № А0039 от 11.07.2022 г.)
 2. Копия удостоверения специалиста второго уровня по ВИК (№0039-01-25794; АПСНК-21-П-00125)
 3. Копия удостоверения сварщика № СЗР-1АЦ-1-18013
 4. Копия паспорта качества грунт-эмаль Фарбен RAL 7004 №8952-8 от 24.02.2023г.
 5. Копия сертификата на двутавр 30Ш1 с255 № 17694 от 05.08.2023г
 6. Копия сертификата на профиль сварной 140х140х6 Ст3 № 29933/105 от 21.10.2022г
 7. Копия сертификата на профиль сварной 120х120х6 Ст3 № 30415/187 от 15.08.2023г
 8. Копия сертификата качества на швеллер 24П Ст3 № 39160 от 16.05.2023г
 9. Копия документа о качестве на уголок 90*90*7 Ст3 № 23010152 от 24.04.2023
 10. Копия сертификата на лист горячекатаный 30 мм сталь 09Г2С № 5596 от 05.05.2023г
 11. Копия сертификата качества на уголок 140х9 С355 № 12592 от 16.09.2022 г.
 12. Копия сертификата на лист горячекатаный 20 мм Ст3 № 64867 от 07.06.2023г
 13. Копия сертификата на лист горячекатаный 8 мм, 12 мм Ст3 № 62231 от 09.03.2023г

(перечень документов)

Настоящий документ о качестве гарантирует соответствие изготовленных стальных
строительных конструкций рабочей документации и
ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98

Руководитель службы технического контроля
предприятия (организации)

Инженер ОТК

Петров И.Н.





Общество с ограниченной
ответственностью «Вологодский завод
металлоконструкций»

Юридический адрес: 160032, Вологодская обл., г. Вологда, ул. Маршала
Конева, д/18Г, пом. 126, e-mail: vzmk35@inbox.ru
ОГРН 1183525012109, ИНН/КПП 3525423770/3525501001
Бик 041909644, корр. счёт 30101810900000000644, расч. счёт
40702810912000018012 в ВО №8638 ПАО Сбербанк г. Вологда

Акт визуального и измерительного контроля

№ 121

« 02 » 10 2023 г.

1. В соответствии с заявкой № 2798 выполнен визуальный и измерительный
(указать

контроль Узловые, стыковые, тавровые +ВИК

вид контроля: визуальный и измерительный)

К1.1 - 2шт, К1.2 - 1шт, К1.3 - 1шт, ФХ1.1 - 2шт, ФХ1.2 - 1шт, ВС1.1 - 4шт, ВС1.2 - 2шт, ВС1.3 - 2шт,
ВС1.4 - 1шт, Р1.1 - 2шт, Р1.2 - 4шт, Р1.3 - 2шт, У1.1 - 8шт, У1.2 - 2шт, У1.3 - 2шт, У2.1 - 1шт, У2.2 - 1шт,
У2.3 - 2шт

(наименование и размеры контролируемого объекта, шифр документации, ТУ, чертежа)

Контроль выполнен согласно СП 53-101-98, ГОСТ 14771-79. Сварные швы по ГОСТ 23118-2019
(наименование и/или шифр технической документации)

сплошные по контуру прилегания деталей катетом по наименьшей толщине свариваемых
элементов, кроме указанных особо.

2. При контроле выявлены следующие дефекты
Дефекты не обнаружены

(характеристика дефектов: форма, размеры, расположение и/или ориентация для конкретных объектов)

3. Заключение по результатам визуального и измерительного
контроля

Продукция соответствует ПТД

4. Контроль выполнил Инженер ОТК, 0039-01-25794 от 28.10.2022 г.
(уровень квалификации, № квалификационного удостоверения)

Петров И.Н.
(фамилия, инициалы)

(подпись)

Руководитель работ по визуальному и измерительному контролю
Петров И.Н.
(фамилия, инициалы)

(подпись)



