

Качественное удостоверение 8952-8

Грунт-эмаль быстросохнущая RAL 7004 (25 кг) ФАРБЕН

Дата изготовления: **24.02.2023**

Масса нетто: **25 КГ**

Номер партии: **328-23**

Вид тары фасовки продукции

Качественные показатели

№ п/п	Наименование показателей	Норма	Установлено анализом и испытанием
1	Цвет пленки	согласно каталога RAL	<i>RAL 7004</i>
2	Внешний вид	после высыхания грунт-эмаль должна образовывать однородную, без кратеров, пор и морщин поверхность	<i>СООТ</i>
3	Массовая доля нелетучих веществ, %	74-75	<i>75</i>
4	Условная вязкость при температуре (20±0,5) °С, по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм,с	120-150	<i>148</i>
5	Укрывистость высушенной пленки, г/м²	не более 120	<i>103</i>
6	Время высыхания до степени 3, при температуре (20±2) °С, ч, не более	30 мин.	<i>30</i>
7	Степень перетира, мкм, не более	40	<i>40</i>
8	Адгезия пленки, баллы, не более	не более 1	<i>1</i>
9	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	не более 1	<i>1</i>
10	Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	30	<i>30</i>
11	Плотность, г/см³	1,4-1,5	<i>1,5</i>
12	Стойкость покрытия к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °С, ч, не менее	24	380
13	Стойкость покрытия к статическому воздействию 3% раствора хлористого натрия при температуре (20±2) °С, ч, не менее	24	350
14	Стойкость покрытия к статическому воздействию индустриального масла, при температуре (20±2) °С, ч, не менее	24	380

Примечание: * В состав рецептуры входит антикоррозионный пигмент, фосфат цинка

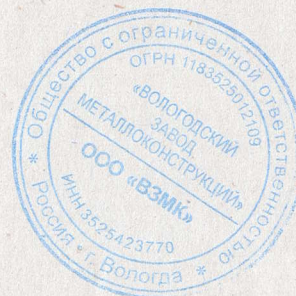
Заключение: соответствует СТО 47800877-001-2018 "Грунт-эмали и эмали по ржавчине на основе модифицированных алкидных смол. Технические условия"

Инженер ОТК

КОНТРОЛЬ ОТК
М.И.
ЗАО "АВС ФАРБЕН"
473

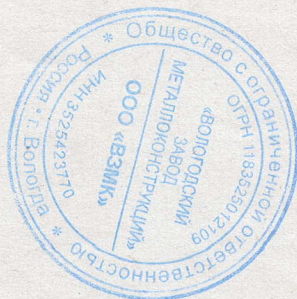
КОПИЯ ВЕРНА

Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022 г.



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2012

КОПИЯ ВЕРНА



ATTACHED

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 0039-01-25794
ПРЕДСТАВИТЕЛИ РОСТЕХНАДЗОРА / ЭКЗАМЕНАТОРЫ

[Подпись]

ОБОРУДОВАНИЕ:

- (2): Системы газоснабжения (газораспределения);
- (3): Подъемные сооружения;
- (7): Оборудование металлургической промышленности;
- (11): Здания и сооружения (строительные объекты).

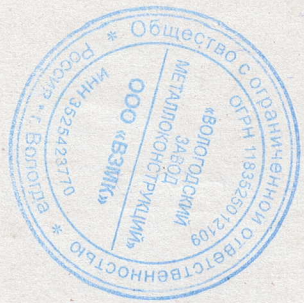
КВАЛИФИКАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ № 0039-01-25794

Уровень, классификация, метод (вид) контроля, нормативные (технические) документы контроля
 в соответствии с Правилами аттестации персонала в области неразрушающего контроля
 Настоящее удостоверение действительно только при наличии
 удостоверения о проверке знаний правил безопасности

Уровни	ПВК		УК		ВИК		РК		МК	
	МЕС	ГОД	МЕС	ГОД	МЕС	ГОД	МЕС	ГОД	МЕС	ГОД
I										
Оборудование										
II			10	2025	10	2025				
Оборудование			2, 3, 7, 11		2, 3, 8, 11					
III										
Оборудование										



Адрес: Федеральное агентство: Россия, 115280, г. Москва,
 Басовская ул. д. 13, стр. 2, этаж: 4-й, телефон: +7 (495) 250-7565
 ПОДПИСЬ ПРЕДСТАВИТЕЛЯ НОМА
ДАТА ВЫДАЧИ: 28.10.2022 г.



Руководитель отдела снабжения
 Баранова Н.В.
 Дов. №2 от 01.02.2022

КОПИЯ ВЕРНА

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

RUSSIAN FEDERATION

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

НАКС

NATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL

NAKS

АТТЕСТАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

SPECIALIST IN WELDING PRODUCTION CERTIFICATE

Выдано: АНО "Вологодский региональный аттестационный центр"

Аттестат соответствия №АС-САСв-027 действителен до 22.04.2024 г.

Аттестационное удостоверение № СЗР-1АЦ-I-18013

специалиста сварочного производства I уровня

(аттестованный сварщик)

Фамилия

Рожин

Имя

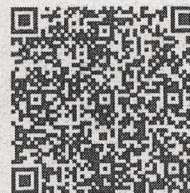
Алексей

Отчество

Сергеевич

Дата рождения

12.04.1994



Шифр клейма

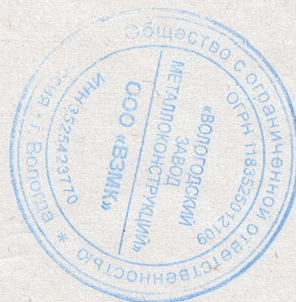
С8F2



Действительно при регистрации в Реестре САСв на сайте www.naks.ru
В коде зашифрована информация для проверки действительности удостоверения,
подробнее <http://naks.ru/check>

Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022

КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022 г.

КОПИЯ ВЕРНА

СЗР-1АЦ-I-18013

стр.2

Допущен к: МП (Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Металлургическое оборудование (пп. 1)

Строительные конструкции (пп. 1, 3)

Н

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда/уровня квалификации, указанного в руководящей и подготавливающей технической документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СЗР-1АЦ-I-18013 от 21.10.2022 г.

Удостоверение действительно до 21.10.2024 г.

Руководитель организации-аттестационного центра Викторов В.А.

М. П.



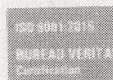
СЗР-1АЦ-I-18013

стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации	
Вид (способ) сварки (наплавки)	МП	
Вид деталей	Л, Т, Л+Т	Л, Т, Л+Т
Типы швов	СШ, УШ	СШ, УШ
Группа свариваемого материала	M01	M03, M03+M01
Сварочные материалы	В соответствии с требованиями НТД	В соответствии с требованиями НТД
Толщина деталей, мм	от 3 и выше	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	от 25 и выше	свыше 150
Положение при сварке	Л: Н1, Н2, Г, В1, П1, П2; Т: Н1, Н2, Г, В1, П2, Н45; Л+Т: Н2, В1, П2, Н45	Л: Н1, Н2, Г, В1, П1, П2; Т: Н1, Н2, П2; Л+Т: Н2, В1, П2
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), де (бз), де (зк)	ос (бп), ос (сп), де (бз), де (зк)





НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-48-01506

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями Федеральных норм и правил
в области промышленной безопасности «Требования к производству
сварочных работ на опасных производственных объектах»
(утверждены приказом Ростехнадзора 11.12.2020 г. № 519)

Организация: ООО "Завод сварочных материалов "ДЕКА"
(ООО «ЗСМ «ДЕКА»)

ИНН: 7810625596

(196641, г. Санкт-Петербург, вн. тер. г. поселок Металлострой, п. Металлострой, дор на Металлострой, д. 9,
литера А, пом.5Н, офис 215)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: Св-08Г2С

Диаметр, мм: 1,2

ТУ, стандарт на СМ: ГОСТ 2246-70, ТУ 24.34.13-001-05498157-2021

СМ соответствует технологиям сварки:

- способы сварки (наплавки): ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, МАДП, МАДПН,
МП, МПН

- группы основных материалов: 1, 2, 29

- группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Примечания:

1. Допускается применение для сварки разнородных соединений из основных материалов, включающих одну из указанных групп основных материалов, при условии регламентирования сварки данных разнородных соединений нормативными документами.
2. Вид поверхности Пс – полированная.
3. Условия применения СМ определяются требованиями ПТД и результатами проверки готовности к применению аттестованной технологии сварки (наплавки).

Основание: Протокол аттестационных испытаний № АЦСМ-48-01643 от 12.04.2021 г.
Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект,
дом 9.

Дата выдачи 14.04.2021 г.

Свидетельство действительно до 14.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Левченко А.М.

Свидетельство размещено на
сайте центра, подписано
уполномоченной квалифицированной
ОЦП (Сертификат: 014084D800
D5ABD68442424AB03B3F958.
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2021

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ «ДЕКА» (ООО «ЗСМ «ДЕКА»))

ИНН 7810625596, КПП 781701001, ОГРН 1167847433775, ОКПО 05498157, ОКАТО 40284561000, ОКТМО 40373000,
ОКВЭД 24.34, ПФР 088-009-119190, ФСС 7815050479,
196641, г. Санкт-Петербург, вн. тер. г. поселок Металлострой, п. Металлострой, дор. на Металлострой, д.9,
литера А, пом.5Н, офис 215, тел.: 8-911-160-71-75

Сертификат качества № А0039

Наименование продукции: Сварочная проволока сплошного сечения (полированная).

№ партии	НД	Марка	№ плавки	Номинальный диаметр, мм
A122221891	ТУ 24.34.13-001-05498157-2021 ГОСТ 2246-70	Св-08Г2С	2221891	1,2

Временное сопротивление, МПа	Тип кассет	Масса нетто паллета, кг	Количество мест	Масса нетто кассеты, кг
1235	К-300	1080	60	18

Химический состав, %								
C	Si	Mn	Cr	S	P	Ni	Cu	Ti
0,07	0,74	1,82	0,04	0,013	0,007	0,08	0,04	0,001

Механические свойства наплавленного металла				
Предел текучести, МПа	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, KCV, Дж/см ² (-40 °C)
454	610	24	82	79
Примечание: результаты испытаний получены при сварке в среде защитных газов - смеси газовой состава 80%Ar+20%CO ₂				

Продукция соответствует требованиям ТУ 24.34.13-001-05498157-2021 и ГОСТ 2246-70 в части требований, относящихся к сварочной проволоке марки Св-08Г2С.

Продукция аттестована в соответствии с требованиями Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах», группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК, свидетельство НАКС № АСЦМ-48-01506, действительно до 14.04.2024 г.

Продукция аттестована в соответствии с требованиями Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах», группа технических устройств: КСМ, свидетельство НАКС № АСЦМ-48-01521, действительно до 14.04.2024 г.

Начальник лаборатории

Р.О. Семенов

Дата выдачи сертификата: 11.07.2022 г.

Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022



Дата выписки сертификата: 05.08.2023



Осложнено по заказу: 2023 год

Изготовитель/Трудоотпращиватель: Акционерное общество
"ВРЗ Виссмагильский металлургический комбинат"

Получатели: Акционерное Общество
"Промышленный центр обработки металлов "Электротуги"
Наименование продукции:

Exxon: 2231011137

Батон (машина) : 56955396

Цех, стан: 020

Способ отравления: 1

Долговые грузы в залоге:

Количество грузовых мест: 10

Количество строк : 12

ИТД на продукцию

ИТД на продукцию

Объем поставки

№ п/п	№	Обозначение профиля	Размеры				Усл. про- с.	г. ла- с.	Номер планки с передним исполн.	Обозначение марка	Кат. мар- шт.	Кол. шт.	Масса теор. (т)	В пакета
			P1	P3	P2	P4								
ГОСТ Р 57837-2017 ГОСТ 27772-2021 ГОСТ Р 57837-2017														
1	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	11		7.502	2641301
2	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	11		7.502	2641307
3	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	8		5.456	2641414
4	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	6		4.092	2641635
5	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	11		7.502	2641426
6	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	15353	C255	12	6		4.092	2641528
7	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25538	C255	12	5		3.410	2641528
8	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25538	C255	12	11		7.502	2641530
9	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25539	C255	12	6		4.092	2641430
10	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25539	C255	12	11		7.502	2641432
11	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25539	C255	12	11		7.502	2641437
12	210	Двутавр 30Н1	12		12000	100мм	3	25539	C255	12	3		2.046	2641414
												100	68.200	

№	Средние значения				Средние значения																SD
	C	M	S	P	A	CC	NI	CU	AL	FI	V	MO	MO	NI	S	As	Sn	Zn	Ca		
1	0.158	0.52	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
2	0.158	0.52	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
3	0.158	0.52	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
4	0.188	0.87	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
5	0.158	0.52	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
6	0.158	0.52	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.008	0.029	0.0020	0.0027	0.0050	0.008	0.0047	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0019	0.0010	
7	0.157	0.491	0.21	0.013	0.014	0.015	0.046	0.007	0.031	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	
8	0.157	0.491	0.21	0.013	0.014	0.015	0.047	0.007	0.031	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	
9	0.157	0.491	0.21	0.013	0.014	0.015	0.047	0.007	0.031	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	
10	0.154	0.499	0.21	0.012	0.013	0.014	0.047	0.007	0.021	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	
11	0.154	0.499	0.21	0.012	0.013	0.014	0.047	0.007	0.021	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	
12	0.154	0.499	0.21	0.012	0.013	0.014	0.047	0.007	0.021	0.0020	0.0034	0.0050	0.008	0.0043	0.0005	0.0006	0.0005	0.0020	0.0018	0.0010	

№	Физико-механические свойства					Время отпр. ч/мм2	Средн. темп. Удлинение %	Загуст. коэффициент	Ударная вязкость, КСД при					Механическое состояние кг/см2							
	Ударная вязкость, КСД при								Темп.												
	1	2	3	4	сред.				1	2	3	4	сред.								
					кг/см2																
1	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
2	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
3	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
4	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
5	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
6	149	153	157	143	-20°	279	279	427	428	34	34	Уд	188	194	176	182	-20°	194	189	195	199
7					86	-20°	264		402	29		Уд				149	-20°				29
8					86	-20°	264		402	29		Уд				149	-20°				29
9					97	-20°	266		402	30		Уд				144	-20°				29
10					97	-20°	266		402	30		Уд				144	-20°				29
11					97	-20°	266		402	30		Уд				144	-20°				29
12					97	-20°	266		402	30		Уд				144	-20°				29

Дополнительные условия

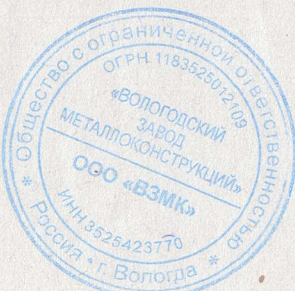
И. И. Наименование доку-
стр. доз. требования

Summary

стр. 103

Наименование доку-
ментов

КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2012 г.

ЕВРАЗ

Сертификат качества № 17694

Sheet/Лист 2 Sheets/Листов 2

Вид сертификата качества 3.1

Состояние поставки ТК
Гарантия свариваемости СВ

210 Номер приказа

0020679795.5

Аттестация механических свойств по приложенным числам не проводилась.

Указанная в сертификате продукция соответствует требованиям действующей НД
реквизит: 0.22т.

В по 11 шт, 2 по 6 шт

Отпуск продукции осуществляется по теор. весу

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращаться в ООО "ТХ ЕВРАЗ" на адрес: <http://www.euras.com.ru/products/claims/>. Подлинность сертификата качества можно проверить по адресу: <http://www.euras.com.ru/products/certificates-check/>. Изготовитель гарантирует предельные содержания радионуклидов в амплываемом металле 0,3 МКБ/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.221801, дата внесения в реестр аккредитованных лиц 29.08.2015 г.:

Сделано в г. Вологда

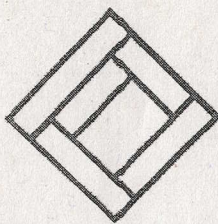
Дата печати: 01.04.2022 г.



КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранов В.
Дов. №2 от 14.12.2022 г.



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №29933/105

Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

21.10.2022 г.

Наименование продукции

Профили стальные гнутые замкнутые
сварные ГОСТ 30245-2003

№ п/п	Группа поставки	Группа прочности	Марка стали	№ партии	№ плавки	Размер, мм	Количество		Вес теор. т	Вес п.м., кг
							штуки	метры		
1	-	-	Ст3сп-5	14014060000105	2222746	140x140x6,0-12000	192	2 304	56,494	24,52

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C% *100	Si% *100	Mn% *100	S% *1000	P% *1000	Cr% *100	Ni% *100	Cu% *100	N2% *1000	Al% *100	As% *100
1	18,00	17,00	43,00	18,00	11,00	4,00	2,00	6,00	5,00	3,40	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см ²			Технологические испытания			Холодный изгиб	Термо-обработка
	Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм ²	При Т, С КСВ 20	При Т, С КСВ -20	КСУ+20 После мех. стар.	Сплюсывание ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	455	37	335	143	91	82	-	-	-	УД	Без т/о

Примечание:

- Производство продукции из рулонного проката по ГОСТ 19903-2015/ГОСТ 14637-89
- 100% неразрушающий контроль качества шва вихретоковым методом.
- Продукция сертифицирована в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.
- Продукция сертифицирована и соответствует требованиям технического регламента Республики Беларусь ТР 2009/013/ВУ "Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность".
- Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.
- Продукция отпускается по теоретическому весу.
- По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб других размеров.



Дата выдачи сертификата
Ответственный исполнитель

21.10.2022 г.

/Хомиченок Д.И./



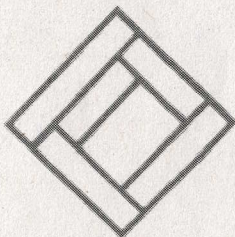
КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №30415/187



Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

15.08.2023 г.

Наименование продукции

Профили стальные гнутые замкнутые
сварные ГОСТ 30245-2003

№ п/п	Группа поставки	Группа прочности	Марка стали	№ партии	№ плавки	Размер, мм	Количество		Вес теор. т	Вес п.м., кг
							штуки	метры		
1	-	OK360B	Ст3сп-5	12012040000187	2315277	120x120x4,0-12000	200	2 400	34,2	14,25

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C% *100	Si% *100	Mn% *100	S% *1000	P% *1000	Cr% *100	Ni% *100	Cu% *100	N2% *1000	Al% *100	As% *100
1	15,00	18,00	43,00	16,00	17,00	3,00	1,00	3,00	5,00	2,90	

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см ²			Технологические испытания			Холодный изгиб	Термо-обработка
	Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм ²	При Т, С КСV 20	При Т, С КСV -20	КСV+20 После мех. стар.	Сплюскавание ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	480	36	335	102	95	80	-	-	-	УД	Без т/о

Примечание:

1. Продукция сертифицирована в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.
2. Продукция сертифицирована и соответствует требованиям технического регламента Республики Беларусь ТР 2009/013/ВУ "Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность".
3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб других размеров.
4. Продукция отпускается по теоретическому весу.
5. 100% неразрушающий контроль качества шва вихревым методом.
6. Производство продукции из рулонного проката по ГОСТ 19903-2015/ГОСТ 14637-89
7. Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.
8. Система менеджмента качества сертифицирована и соответствует требованиям ГОСТ Р ISO 9001-2015.

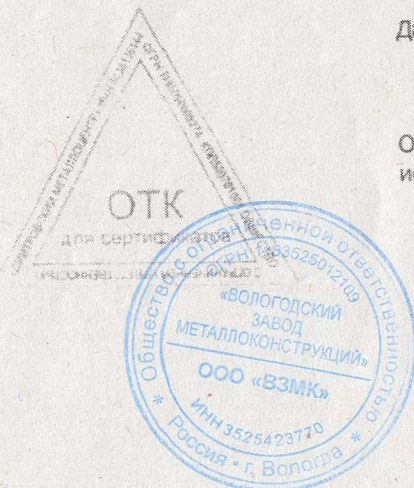
Дата выписки сертификата

15.08.2023 г.

Ответственный
исполнитель

/Хомиченок Д.И./

КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранский В.
Дов. №2 от 01.08.2022 г.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЮЖНЫЙ ГОРНО-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС»

«Southern Mining and Metallurgical Complex» Limited Liability Company

Тел.: (08442) 7-34-25; 7-33-20; 7-33-82
Факс: (08442) 7-33-78

Тел: (08442) 7-34-25; 7-33-20; 7-33-82
Факс: (08442) 7-33-78

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
QUALITY CERTIFICATE №

38199

Дата
Date 18.05.23

Лист № 1 из 1
Sheet of sheets 1

Свидетельство о привлечении испытателей
Inspection certificate

ГОСТ 7566-2018

Контракт №

1-ПД-АМК от 28.12.2022

Заказ №

1484

Contract №

спецификация №СМСМ-001057 от 28.03.2023

Production order №

Заказчик

Customer:

Наименование товара: фасонный профиль

Стандарт: ГОСТ 8240-87
ГОСТ 380-05; 535-05 кат. 5 гр. 1 ПТ

Description of goods: shape profiles

Род упаковки: пачки массой до 8 т
Kind of packing: weight bundles up to 8 mt

Состояние поставки:
Delivery condition:

Горячекатаный
Hot-rolled

Варон №
RW-ser № 63813717

Выпуск: конвертерный способ производства
Steelmaking process: basic oxygen steel making

Количество мест
No of plates 11

№ позн.	Номер плавки	Номер партии	Профиль	Марка стали	Сорт	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара		Вес, тн Weight, mt	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length	штук Quantity	мест pcs	БРУТТО Gross	ЧЕТКО Net
3	23K11806	283	швеллер 24П	Ст3пс5	1	5,6	90	12000	111	5	32,87	32,53
3	23K11706	285	швеллер 24П	Ст3пс5	1	5,6	90	12000	119	5	34,99	34,85
Итого/ Total									230	11	67,86	67,38

18.05.2023 11:00:12



КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова
Дов. №2 от 01.05.2022 г.

МЗ

Сертификат качества № 23010152 от 24.04.2023

www.balmetall.ru

БАЛ КОВО

Изготовитель: МЗ Балаково АО
 Юридический адрес изготовителя: 413810 Россия, Саратовская область, Балаковский муниципальный район, село Вильов Отрог, шоссе Металлургов, 2
 Грузополучатель: Электроугли АО ПЦ
 Спецификация: 204/1241-069 от 07.04.2023
 № транспортного средства: 53036844



Наименование продукции: Уголок равнополочный ГОСТ 535-2005
 Сертификат соответствия: МР.У.МС.179.381.36097

№ п/п	Номер плавки	Класс проката/Марка стали	Обозначение НД			Дополнительные требования	Размер профиля	Длина, мм	Кол. мест	Масса, т
			Общие технические требования	Класс проката/Марка стали	Сортамент					
1	226653	Ст3пс	ГОСТ 535-2005	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 8509-93	1П1, 5, В	90x90x7	12000	9	33,754
2	227376	Ст3пс	ГОСТ 535-2005	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 8509-93	1П1, 5, В	75x75x5	12000	7	27,926
3	227400	Ст3пс	ГОСТ 535-2005	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 8509-93	1П1, 5, В	75x75x5	12000	2	6,689
Итого:									18	68,369

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПО КОВШЕВОЙ ПРОБЕ

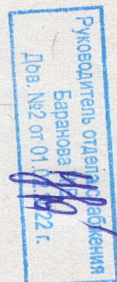
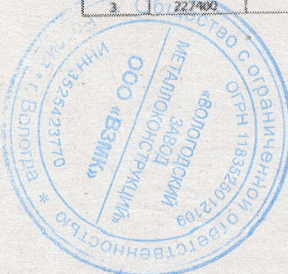
№ п/п	Номер плавки	C, %	Mn, %	P, %	S, %	Si, %	Al, %	Fe, %	Cu, %	Ni, %	Cr, %	Mo, %	Всего, %	Примечание
1	226653	0,16	0,11	0,017	0,016	0,21	0,11	0,11	0,010	0,006	0,23			
2	227376	0,15	0,08	0,017	0,020	0,20	0,12	0,10	0,008	0,005	0,21			Мп-с готового проката
3	227400	0,16	0,09	0,017	0,013	0,20	0,12	0,09	0,008	0,005	0,22			Мп-с готового проката

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

№ п/п	Номер плавки	Партия	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ²	Предел текучести σ_t , Н/мм ²	Относительное удлинение δ_5 , %	Изгиб в холодном состоянии	Ударная вязкость КСЧ при T = -20 °C, Дж/см ²	Ударная вязкость КСЧ после механического старения, Дж/см ²	Масса 1 м, кг
1	226653	1	450	320	28,0	УВ	136	128	9,334
2	227376	1	450	305	33,0	УВ	163	128	5,771
3	227400	1	440	315	32,0	УВ	166	134	5,723

СМОТРИТЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ

Страница 1 из 2



КОПИЯ РЕКВИЗИТОВ



Грудкоотрапавитель.
Россия, Публичное акционерное общество "Ашанский
металлургический завод"
456010, Челябинская обл., г. Аша, ул. Мира, 9

Группоснабчатель: 142455, г.ЭЛЕКТРОУГЛИ, АЛ 1237,
АО ПЦ "ЭЛЕКТРОУГЛИ"
ОКПО 04775382
Берег Платформа 81614707

НТД на сорбимент: ГОСТ 19905-2015
НТД на металлосорбент: ГОСТ 19281-2014
НТД на жидкостной состав: ГОСТ 19281-2014
Дата выдачи сертификата: 05.05.2023г
Получил №ЗП-450750

Прокат толстолистовой горячекатаный из низколегированной стали

Лист 1 Кон-во листов 1

№ п/п	Марка, класс, категория	№ Плана	№ Листа	Размеры, мм			Кол-во листов	Объем, м³	Вес, т	Объем, м³	Толщина, мм	Плотность, кг/м³		Вид
				по ширине	по длине	по толщине						плотность	плотность	
1	09Г2С, 15 ГС	231827	9024	30,0	1500	6000	32	66,544	2,142	IV	Б	ПУ	О	
Итого:								66,544						
Всего:								66,544						

№ ЛПЗ	№ Прогноза	Анализаторы содержания															
		C	N	Si	P	S	Cl	K	Ca	Mg	Fe	Al	V	Cr	B	Sum	
1	231887	8	142	53	12	0.5	8	17	18	0.5	1.0	1.7	0.3	2.4	0.3	0.2	39

№ п/п		Материальные средства			Классификация	
№	№	Временная	Прочая	Специальная	Удостоверение	Классификация
п/п	Парты	составляющая	составляющая	составляющая	Удостоверение	Классификация
1	9024	500, 508	348, 350	30, 31	66, 72, 78, 80	233, 284, 286, 289

Примечание: ПМ-поставка по теоретической массе; ФМ-поставка по фактической массе; ГС-гарантия соответствия массового содержания серициката продукции требованиям действующим в РФ стандартам. При пересчете по вопросам качества серициката в соответствии с ГОСТ 10000-91 и номер



КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова И.В.
Дов. №2 от 01.02.2022 г.

Примечания:
Свариваемость гарантируется.
Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам, техническим условиям и спецификациям.
Удельная активность радионуклидов соответствует ГОСТ Р 51713-2001. Допускается неограниченное использование металла.

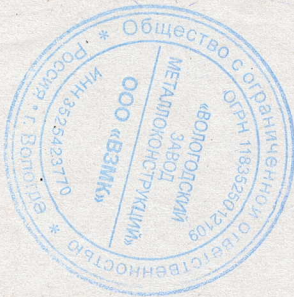
Контролер в производстве
черных металлов

Старолинова Татьяна Александровна
(ФИО)



Проверочный код - 7887460553

Для проверки сертификата введите дату/номер сертификата и проверочный код
Адрес для проверки подлинности сертификата и обращения по вопросам качества: <https://www.balmetall.ru/proverit-sertifikat/>



Руководитель отдела
Баранова Н.Н.
Дов. №2 от 01.07.2023 г.

КОПИЯ РГ



559 06-62/P1 от 08.04.2015

Отгружено по заказу: 2022 года

Изготовитель/Производитель: Акционерное общество
"ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат"

Грузополучатель: АО "Металлоторг"

Наименование продукции:

Дата выписки сертификата: 16.09.2022

Заказ: Z221606211

Вагон (машина): 60099751

Цех, стан: 014

Способ отправления: 1

Положение груза в вагоне:

Количество грузовых мест: 2

Количество строк : 2



НТД на продукцию

ИТД на продукция										Объем пост.			
№ пп	№ поз	Обозначения профиля	Размеры		Усл. пос.	Номер плавки		Обозначение марки стали (класс)	Кат. мар-ки	Кол. шт.	Масса нетто (ш)	соб разл-ники	№ пакета
			G1	G2		г	Агрегат, о порядковый номер						
ГОСТ 8509-93 ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 27772-2021													
1	30	Уголок 140х9	12000		МД	2	26646	C355	6	24	5.575 НЛЗ		2275323
2	30	Уголок 140х9	12000		МД	2	26646	C355	6	24	5.580 НЛЗ		2275314
										48	11.155		

Химический состав

№	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Ti	V	Nb	Mo	N	Co	Ca	As
п.п.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.	поз.
1	0.120	1.66	0.57	0.014	0.011	0.055	0.044	0.010	0.034	0.0034	0.011	< 0.0050	< 0.005	0.0036	0.441	0.0030	0.0009
2	0.120	1.66	0.57	0.014	0.011	0.055	0.044	0.010	0.034	0.0034	0.011	< 0.0050	< 0.005	0.0036	0.441	0.0030	0.0009

Физико-механические свойства

Физико-механические свойства													
№	Предел текуч H/mm2	Врем. сопр. H/mm2	Относитель. удлинение %	Загиб холодный	Ударная вязкость, KCV при								
					1	2	3	4	сред	t C	Дж/см2		
1	369	360	505	505	31	32	уд	уд	263	257	259	266	-40
2	369	360	505	505	31	32	уд	уд	263	257	259	266	-40

Дополнительные условия

дополнительные условия		дополнительные условия		дополнительные условия	
№	Наименование доп	Значение	№	Наименование доп	Значение
стр.	поз.		стр.	поз.	
	требования		30	Номер приказа	0020540276.3
	Гарантия свариваемости	СВ			
	Точность прокатки	В			

Аттестация механических свойств по приемочным числам не производилась.

C355 ЗАКЛЕЙМИЛИ C355 09C. СТАЛЬ ПОДТВЕРЖАЮТ ВНЕПЕЧНОЙ ОБРАБОТКЕ. СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ-ГК.

Указанная в сертификате продукция соответствует требованиям действующей НД

реквизит: 0.04т.

Определение массы продукции произведено в связках на платформенных весах «Гранит» модели ВСДП Д.15.120.15, с предельной погрешностью 0,3% при массе связки от 1,7 до 4тн; 0,2% при массе связки свыше 4тн. 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 предельное содержание радионуклидов в выплавленном 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.).

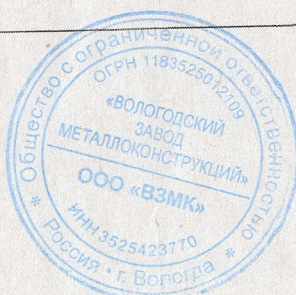
Шимова Н.В.

Дата печати 16.09.2022 13:03

Работник УТК:



КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЮЖНЫЙ ГОРНО-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС»
«Southern Mining and Metallurgical Complex» Limited Liability Company

тел.: (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
факс: (06442) 7-33-76

Tel: (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
Fax: (06442) 7-33-76

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
QUALITY CERTIFICATE №

64867

Дата
Date 07.06.2023

Лист 1 из 1 листов
Sheet 1 of 1 sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

Контракт № 1-ПП-АМК от 28.12.2022,
Contract № спецификация №СМСМ-001231

Заказ №
Production order № 4946

ГОСТ 7566-2018

Получатель:

Applicant

Вагон №
RW-car № 62066469

Наименование товара:	горячекатаный стальной лист с обрезными кромками	Стандарт: Standard: ГОСТ 14837-89, СВ ГОСТ 380-05 ГОСТ 19903-2015, Б, ПН, О, Ф4 условия заказа
Description of goods:	hot rolled steel plates with sheared edges	
Марка стали Grade of steel	Ст3сп-5	

Состояние поставки:
Delivery condition: горячекатаный
as-rolled

№ позиц Item	Номера плавов Cast №	Номера партий Test №	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара, шт/мест Quantity/pcs	Теоретический вес, тн Theoretical weight, tn
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
18	23K12026	52112	30	1500	6000	5	10,600
17	23K12074	52110	25	1500	6000	1	1,766
14	23K12074	12790	20	1500	6000	34	48,042
14	23K12075	12791	20	1500	6000	4	5,652

КОПИЯ ВЕРНА

Общее количество:
Total quantity (pcs): 44

Общий теоретический вес:
Total theoretical weight (tn): 66,060



Баранова
Дов. №2 от 01.06.2022 г.

07.06.2023 10:28:57

(7A304D08-6103E8E90A-C633D (F4-0696621D62))

Выплавка : конвертерный способ производства
Steelmaking process : basic oxygen steel making

Сертификат качества №
Quality certificate №

64867

Steelmaking process : basic oxygen steel making										Quality certificate №							
Номер плавки Cast No	Химический состав, %						Chemical composition, %										
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb	CE	
	X 100			X 1000			X 100			X 1000							X 100
23K12026	16	55	23	3	10	2.9	1	0.8		5.1				2			
23K12074	16	53	21	4	14	2.7	0.7	0.7		5				2			
23K12075	15	52	22	3	10	3.6	0.8	0.9		5.3				2			

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

TEST RESULTS

№ партии test №	Испытание на растяжение и ударный изгиб Tensile and Impact test										Изгиб Bend					
	Размеры образца D.m. of specimen		Отбор образца Specimen			Тем-пература испытаний Test tem-perature C°	Пре-дел теку-щести Yield point, ReL N/mm²	Пре-дел проч-ности Tensile strength Rm, N/mm²	Относ. удли-нение Elonga-tion Lo=5.65√FO %	Суже-ние Reduc-tion of area Z %		Значения Values				
	толщи-на thick-ness, mm	шири-на width, mm	Место, Loca-tion	Нап-равле-ние Direc-tion	Поло-жение Posi-tion							1=(J) Энергия удара KU Energy Absorption 2=(J/sm2) Ударная вязкость KCU Impact strength 3=(J/sm2) Ударная вязкость после механического старения 4=(J/sm2) Ударная вязкость KCV Impact strength	1	2	3	Σn
52112	Ø 10			T		+20	290	418	29.0							sat
5211D	Ø 10			T		+20	294	422	31.0							sat
	25	30		T		+20	307	423	30.0							sat
	25	30		T		+20	304	420	29.0							sat
	10	10		T		-20				2	100	104	98	101		
	10	10		T		-20				2	105	109	107	107		
12790	10	10		T		+20				3	127	123	130	127		
	10	10		T		+20				3	125	123	131	126		
	10	10		L		+20				4	141	145	138	141		
	10	10		L		+20				4	142	147	143	144		
	20	30		T		+20	295	426	29.0						sat	
	20	30		T		+20	290	420	30.0						sat	
	10	10		T		-20				2	103	107	102	104		
	10	10		T		-20				2	104	108	103	105		
	10	10		T		+20				3	113	123	116	117		
	10	10		T		+20				3	121	116	123	120		
12791	10	10		L		+20				4	136	141	137	138		
	10	10		L		+20				4	142	138	143	141		
	20	30		T		+20	298	427	28.0						sat	
	20	30		T		+20	292	425	29.0						sat	
	10	10		T		-20				2	102	105	103	103		
	10	10		T		-20				2	107	104	108	106		
	10	10		T		+20				3	113	118	119	117		
	10	10		T		+20				3	121	116	113	117		
	10	10		L		+20				4	138	136	140	138		
	10	10		L		+20				4	137	141	138	139		

Маркировка: № заказа, марка стали, размеры, № плавки, № партии, заводской идентификационный номер (№ ID)

Marking: order №, grade of steel, dimensions, cast №, test №, plant identification number (№ ID)

Клеймовка: № плавки, марка стали, К, клеймо

Hard stamp: cast №, grade of steel, K, stamp

КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022

Подпись
Signature

Штамп эксперта
Expert's stamp

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЮЖНЫЙ ГОРНО-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС»
«Southern Mining and Metallurgical Complex» Limited Liability Company

тел.: (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
факс: (06442) 7-33-76

Tel: (06442) 7-34-25 7-33-20 7-33-82
Fax: (06442) 7-33-76

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
QUALITY CERTIFICATE №

62231

Дата
Date 09.03.2023

Лист 1 из 1 листов
Sheet 1 of 1 sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

ГОСТ 7565-2016

Контракт № 1-ПП-АМК от 28.12.2022,
Contract № спецификация №СМСМ-000074

Заказ № 4337
Production order №

Получатель:

Applicant

Вагон № 61637872
RW-car №

RW-car №		01537812					
Наименование товара:		горячекатаный стальной лист с обрезными кромками			Стандарт: Standard: ГОСТ 14637-89, СВ ГОСТ 380-05 ГОСТ 19903-2015, Б, ПН, О, Ф4 условия заказа		
Description of goods:		hot rolled steel plates with sheared edges					
Марка стали		Ст3сп-5					
Grade of steel							
Состояние поставки:		горячекатаный					
Delivery condition:		as-rolled					
№ позиц item	Номера плавов Cast №	Номера партий Test №	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара, шт/мест Quantity/pcs	Теоретический вес тн Theoretical weight, tn
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
1	23K10275	11220	10	1500	6000	60	42,420
2	23K10243	11058	12	1500	6000	28	23,744
3	23K10689	11221	8	1500	6000	3	1,695



Руководитель отдела снабжения
Баранова
Дов. №2 от 01.02.2022 г.

Конвертерный способ производства
Basic oxygen steel making

Сертификат качества №
Quality certificate №

62231

Group Марка	Quality certificate №															
	Химический состав, %									Chemical composition, %						
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb	CE
	X 100			X 1000			X 100			X 1000						
110243	15	47	21	7	11	1.1	0.6	0.7		4				2		
110270	14	47	23	7	9	2	1.7	1.4		5.1				2		
110689	19	48	20	8	5	0.8	0.7	0.8		5.2				2		

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

TEST RESULTS

№ партии	Испытание на растяжение и ударный изгиб												Изгиб			
	Размер образца		Отбор образца			Температура	Предел текучести	Предел прочности	Относ. удлинение	Сужение	1=(J) 2=(J/sm2) 3=(J/sm2) 4=(J/sm2)	Энергия удара KU Energy Absorption Ударная вязкость KCU Impact strength Ударная вязкость после механического старения Ударная вязкость KCV Impact strength				
	D.m. of specimen		Specimen													
	толщина	ширина	Место	Направление	Положение	испытаний	Yield point	Tensile	Elongation	Reduction of area Z						
											thick-ness, mm	width, mm		Loca-tion	Direc-tion	Posi-tion
test No	2											1	2	3	Sn	
11020	10	30		T		+20	299	438	30.0							sat
	10	30		T		+20	296	431	28.0							sat
	10	10		T		-20					2	93	91	94	93	
	10	10		T		-20					2	92	94	91	92	
	7.5	10		T		+20					3	131	129	126	129	
	7.5	10		T		+20					3	132	127	123	127	
	10	10		L		+20					4	125	127	123	125	
	10	10		L		+20					4	129	124	126	126	
11058	12	30		T		+20	312	446	29.0							sat
	12	30		T		+20	307	438	28.0							sat
	10	10		T		-20					2	85	89	96	90	
	10	10		T		-20					2	93	90	98	94	
	10	10		T		+20					3	113	118	114	115	
	10	10		T		+20					3	111	116	115	114	
	10	10		L		+20					4	132	135	134	134	
	10	10		L		+20					4	132	137	140	136	
11021	8	30		T		+20	317	442	28.0							sat
	8	30		T		+20	315	439	29.0							sat
	5	10		T		-20					2	86	96	103	95	
	5	10		T		-20					2	93	88	86	89	
	5	10		T		+20					3	137	142	136	138	
	5	10		T		+20					3	147	155	150	151	
	5	10		L		+20					4	160	172	181	171	
	5	10		L		+20					4	170	176	184	177	

№ заказа, марка стали, размеры, № пробы, № партии, заводской идентификационный номер (№ ID)
order №, grade of steel, dimensions, cast №, test №, plant identification number (№ ID)
№ пробы, марка стали, К клеймо
cast №, grade of steel, K stamp



КОПИЯ ВЕРНА

Руководитель отдела сертификации
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2022

Подпись
Signature

Место
Place



Штамп эксперта
Expert's stamp

(7459465A-A9396BFF-496A5C58-056150C32C)

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.В.00505/20

Серия RU № 0241355

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации на железнодорожном транспорте федерального бюджетного 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@rsfgt.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: priemnaya@kmz-k.com

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

ПРОДУКЦИЯ Приложение (учетный номер бланка 0717100)



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 № 47/2020 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 № 02462/27689. 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 ЦП 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 транспортировке, применению и утилизации 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 составные части

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 07.08.2020

ПО 06.08.2023

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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



ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № БАЭС RU C-RU.ЖТ02.B.00505/20

Серия RU № 0717100

ПРОДУКЦИЯ Переводы стрелочные типа Р65 марок 1/6, 1/9, 1/11 (проекты У1740, 2768, 2764, 2433, 2769, 2766, 2434, 2307, 2628, 2976, 2215)

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

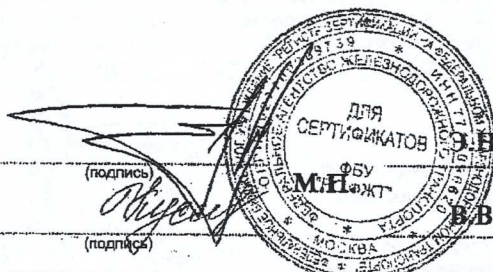
Конструкторская документация У1740.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/11 на железобетонном основании», 2768.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/11 на железобетонных брусках», 2764.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/11 модернизированный», 2434.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9», 2769.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 на железобетонных брусках», 2766.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 модернизированный», 2433.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/11», 2307.00.000 «Перевод стрелочный симметричный типа Р65 марки 1/6 для горочных путей», 2628.00.000 «Перевод стрелочный симметричный типа Р65 марки 1/6 на железобетонных брусках», 2976.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 колеи 1520 мм для метрополитенов», 2215.00.000 «Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 на железобетонных брусках»

серийный выпуск



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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



Э.Н. Гунченко

(Ф.И.О.)

В.В. Кускова

(Ф.И.О.)

Лист 1