

Серия 2023

№ 001/2798-АС1

(номер документа)



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 "ДОС"

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

**Документ о качестве
стальных строительных конструкций**

Заказ № 2798-АС1

Договор N 2798 от 23.08.2023 г. Спец. № 2 от 27.12.2023 г.

на поставку

Заказчик ООО «ШЕЛЛРОКК»

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.» "Цех № 8, расположенный по адресу: Московская область, г.о. Мытищи, ул. Колонцова, 4», проект 131-23-АС1"

2. Наименование конструкций:

№ п/п	Отправочная марка	Наименование марки	Кол-во	Масса ед., кг	Масса общ., кг
1	Фх1.1	Фахверк (□200х6)	12	394,2	4730,4
2	Фх1.2	Фахверк (□200х6)	9	394,8	3553,2
3	Фх1.3	Фахверк (□200х6)	1	300,1	300,1
4	Фх2.1	Стойка фахверка (□100х4)	6	29,7	178,2
5	Фх2.6	Стойка фахверка (□100х4)	8	77	616
6	Фх2.2	Фахверк (□100х4)	1	86,4	86,4
7	Фх2.3	Фахверк (□100х4)	1	66,1	66,1
8	Фх2.4	Фахверк (□100х4)	32	27,2	870,4
9	Фх2.5	Фахверк (□100х4)	1	66,9	66,9
10	Фх2.7	Фахверк (□100х4)	8	56,7	453,6
11	Фх2.8	Фахверк (□100х4)	8	6,7	53,6
12	Фх2.10	Фахверк (□100х4)	32	16,6	531,2
13	Фх3.1	Фахверк (L75х6)	33	42,8	1412,4
14	Фх3.2	Фахверк (L75х6)	2	13,7	27,4
15	Фх3.3	Фахверк (L75х6)	2	27,2	54,4
16	Фх3.4	Фахверк (L75х6)	1	88,9	88,9
17	м1	Монтажный элемент	3	0,9	2,7
18	м2	Монтажный элемент	4	3,3	13,2
19	м3	Монтажный элемент	32	6,6	211,2
20	м4	Монтажный элемент	68	6,6	448,8
21	м5	Монтажный элемент	64	7,8	499,2
22	м6	Монтажный элемент	58	6,1	353,8
23	м7	Монтажный элемент	42	10,9	457,8
24	м8	Монтажный элемент	36	2,1	75,6

3. Масса по чертежам изготовителя в тоннах

15,152

4. Дата начала изготовления

30.12.2023

5. Дата окончания изготовления/отгрузки

29.01.2024

6. Организация, выполнившая рабочую документацию (индекс и N чертежей)

131-23-АС1 ООО «КиКГЕОСТРОЙ»

7. Организация, выполнившая полный комплект рабочих чертежей изготовителя (индекс N чертежей)
131-23-АС1-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 С255

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

электроды	не применялось	(марка, тип, стандарт)
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:

горячим цинкованием не применялось

огрунтованы грунт ГФ-021 Фарбен в 2 слоя

окрашены

очищены перед грунтованием от окалины и ржавчины обезжирены степень 1, очищены степень 2 по ГОСТ 9.402-2004
(степень очистки от окалины и ржавчины по ГОСТ 9.402)

Документы о качестве, сертификаты на материалы для защитных покрытий хранятся на предприятии.

13. Документ о качестве составлен на основании приемочных актов

Акт визуального и измерительного контроля № 9 от 29.01.2024 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 АЦСМ-48-01506, Серт. качества № А0039 от 11.07.2022 г.)
2. Копия удостоверения специалиста второго уровня по ВИК (№0039-01-25794; АЦСНК-21-П-00125)
3. Копия удостоверения сварщика № СЗР-1АЦ-1-18013
4. Копия паспорта качества грунт ГФ-21 Фарбен серый № 60915-3 от 06.12.2023г.
5. Копия сертификата на профиль сварной 100х100х4 ст 3 сп-5 № 30553/454 от 27.09.2023 г.
6. Копия сертификата на профиль сварной 200х200х6 Ст3 № 29885/175 от 16.10.2023г
7. Копия документа о качестве на уголок 50*50*5 Ст3 № 130-42056 от 09.08.2023 г.
8. Копия сертификата на лист горячекатаный 10 мм сталь 3 сп № 4010296308 от 04.12.2023 г.
9. Копия сертификата качества на лист горячекатаный 4 мм сталь 3 пс % МКМ00001949/001 от 20.09.2023 г.
10. Копия сертификата на лист горячекатаный 20 мм Ст3 № 1410146234 от 20.07.2022 г.
11. Копия сертификата качества на лист горячекатаный 12 мм Ст3 № МКМ00001921/001 от 16.09.2023 г.

(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.

Акт визуального и измерительного контроля

№ 9

« 29 » 01 2024 г.

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

контроль Угловые, стыковые, тавровые +ВИК

вид контроля: визуальный и измерительный)

Фх1.1 - 12шт, Фх1.2 - 9шт, Фх1.3 - 1шт, Фх2.1 - 6шт, Фх2.6 - 8шт, Фх2.2 - 1шт, Фх2.3 - 1шт, Фх2.4 -
32шт, Фх2.5 - 1шт, Фх2.7 - 8шт, Фх2.8 - 8шт, Фх2.10 - 32шт, Фх3.1 - 33шт, Фх3.2 - 2шт, Фх3.3 - 2шт,
Фх3.4 - 1шт, м1 - 3шт, м2 - 4шт, м3 - 32шт, м4 - 68шт, м5 - 64шт, м6 - 58шт, м7 - 42шт, м8 - 36шт
(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 Инженеру 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)





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.

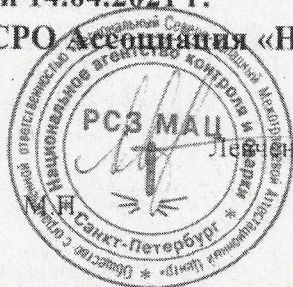
Наименование и юридический адрес АЦСМ-48: ООО "Региональный Северо-Западный
Межотраслевой Аттестационный Центр", 195009, город Санкт-Петербург, Песочный проспект,
дом 9.

Дата выдачи 14.04.2021 г.

Свидетельство действительно до 14.04.2024 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Левченко А.М.

КОПИЯ ВЕРНА

Свидетельство выдано на
сайте <http://naks.ru>, подписано
уполномоченной квалифицированной
ЭЦП. Сертификат: 014084D800
DSA8D684424242AB03B3F958.
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС»
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



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

КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель организации
Баранова Н.В.
Дов. №2 от 01.02.2023

СЗР-1АЦ-I-18013

Допущен к: МП (Механизированный сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Металлургическое оборудование (пп. 1)
Строительные конструкции (пп. 1, 3)

Сварщик допущен к работе согласно области распространения аттестации при наличии
расширенного квалификационного, указанного в руководстве по аттестации, технического
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
М.П.



СЗР-1АЦ-I-18013

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	МП
Вид детали	Д, Т, Д-Т
Типы швов	СШ, УШ
Группа свариваемого материала	М01
Сварочные материалы	В соответствии с требованиями НТД
Толщина деталей, мм	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	от 25 и выше
Положение при сварке	Д: Н1, Н2, Г, В1, Ш, П2; Г: Н1, Н2, Г, В1, П2, Н45; Д-Г: Н2, В1, П2, Н45
Вид соединений	ос (бш), ос (сш), де (бш), де (сш)

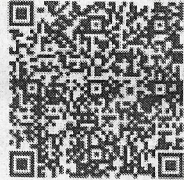
стр.3

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
RUSSIAN FEDERATION

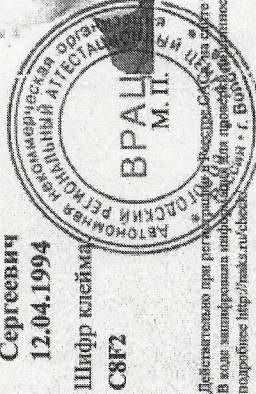
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
НАКС
NATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL
НАКС
АТТЕСТАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
SPECIALIST IN WELDING PRODUCTION CERTIFICATE



Фамилия
Имя
Отчество
Дата рождения



Шифр клейма
С8F2



Действительно при регистрации в системе СААС-САСь-027 на сайте www.naks.ru
В ходе аттестации специалистом подтверждена квалификация специалиста удостоверения

Выдано: АНО "Вологодский региональный аттестационный центр"
Аттестат соответствия №АС-САСь-027 действителен до 22.04.2024 г.
Аттестационное удостоверение № СЗР-1АЦ-I-18013
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)



СНК ОПО РОНКТД
АНО "ВРАЦ"



Аттестационное удостоверение № АЦСНК-21-II-00125
специалиста неразрушающего контроля



Державин
Фамилия
Алексей
Имя
Александрович
Отчество
06.09.2001
Дата рождения



Директор

Викторов В.А.
расшифровка

Дата выдачи: 22.09.2023 г.

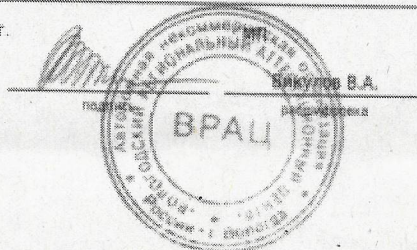
Аттестационное удостоверение № АЦСНК-21-II-00125

Вид аттестации: Первичная Уровень аттестации: II
Метод (вид) контроля: ВИК

Объекты контроля	Технические устройства
ЛТО	3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5, 3.6, 3.7, 3.8, 3.9
МО	7.1, 7.2, 7.3
СК	11.1, 11.2, 11.3, 11.4

Действительно до 22.09.2026 г.

Директор



Действительно при регистрации в Регистре СНК ОПО РОНКТД на сайте naks.ru

КОПИЯ ВЕРНА



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

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

ИНН 7810625596, КПП 781701001, ОГРН 1167847433775, ОКПО 05498157, ОКATO 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

Дата выдачи сертификата: 11.07.2022 г.



КОПИЯ ВЕРНА



Р.О. Семенов

ЗАО "АВС Фарбен", ИНН 3618003426, КПП 361801001, 396670, Воронежская обл, Ольховатский р-н, Бугаевка п, Ломоносова ул, дом № 84, тел.: (473) 300-36-30

Качественное удостоверение 60915-3

Грунтовка ГФ-021 быстросохнущая серый (25 кг) ФАРБЕН

Дата изготовления: **06.12.2022**

Масса нетто:

25 КГ

Номер партии: **1525-22**

Вид тары фасовки продукции

барабан 20 кг

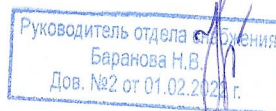
Качественные показатели

№ п/п	Наименование показателей	Норма	Установлено анализом и испытанием
1	Цвет пленки	Цвет пленки грунтовки, должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами (эталоны) цвета «Картотеки» или контрольными образцами цвета.	<i>серый</i>
2	Внешний вид пленки	после высыхания пленка должна быть ровной, однородной	соответствует
3	Условная вязкость по Брукфильду типа RVDV-II, сПз (мПа*с)	4500-5500	<i>5500</i>
4	Массовая доля нелетучих веществ, не менее %	75	<i>76</i>
5	Степень перетира, мкм, не более	40	<i>40</i>
6	Укрывистость высушенной пленки, г/м², не более	120	<i>90</i>
7	Время высыхания до степени 3, при температуре (20±2)°С, мин, не более	30	<i>30</i>
8	Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	<i>1</i>
9	Адгезия пленки, баллы, не более	1	<i>1</i>
10	Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ усл.ед., не менее	0,20	<i>0,20</i>
11	Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50	<i>50</i>

Примечание: * Допускается образование легкоразмешиваемого осадка при хранении, а также увеличение степени разбавления грунтовки, если после тщательного размешивания и разбавления грунтовка отвечает требованиям настоящего стандарта.

Заключение: Соответствует СТО 2312-018-47800877-2011, ГОСТ Р 51693-2000, ГОСТ 25129-82 с изменениями 1,2, п. 6, п. 9, п. 11, п. 10 таблицы №1

Инженер ОТК



КОПИЯ ВЕРНА

Сертификат качества на лист горячекатаный

№ МКМ00001921/001 Дата 16.09.2023

Производитель: АО "МК-М" Россия, 142153, МО, Подольский р-н, д.Большое Толбино, ул. Промышленная, кор. №7, +7(495)777-00-39; www.mkm-metal.ru

№	Плавка	Размеры, мм	Сталь	Класс прочности	Класс точности по толщине	Плоскостность	Кромка	Вес пачки	Кол-во листов в пачке	Салая	Ед.
1	573857	12x1500x6000	Ст3сп-5		Б	ПН	НО	10,360	12	ГП-16092 3-12377/0 17	т
2	573857	12x1500x6000	Ст3сп-5		Б	ПН	НО	10,359	12	ГП-16092 3-12378/0 17	т
3	573857	12x1500x6000	Ст3сп-5		Б	ПН	НО	7,785	9	ГП-16092 3-12379/0 17	т
4	573857	12x1500x3000	Ст3сп-5		Б	ПН	НО	0,435	1	ГП-16092 3-12380/0 17	т
								28,93			

Показатели качества товара

Химический состав

Наименование	Ед.	Значение
C x100	%	17
Si x100	%	20
Mn x100	%	45
S x1000	%	12
P x1000	%	8
Cr x100	%	5
Ni x100	%	8
Cu x100	%	14
As x1000	%	4
N x1000	%	10

Механические свойства

Наименование	Ед.	Значение
Предел прочности	Н/мм2	440
Предел текучести	Н/мм2	320
Относительное удлинение	%	30
Холодный изгиб		УД
Ударная вязкость после мех.стар. КСЧ (+20 С)	Дж/см2	77
Ударная вязкость КСЧ (-20 С)	Дж/см2	90
Ударная вязкость КСЧ (+20 С)	Дж/см2	120
Гарантия свариваемости		есть

Отгрузка листов производится по фактическому весу.

Химический состав и результаты испытаний соответствуют сертификату качества производителя /к рулонов и ГОСТ 14637-89, ГОСТ 19903-2015

Производитель рулонов ПАО «Магнитогорский Metallургический Комбинат», Россия, Челябинская обл., 455000, г.Магнитогорск, ул.Кирова, д.93

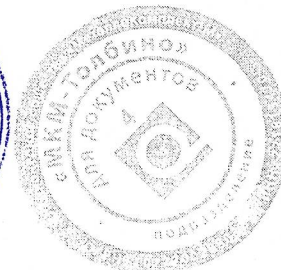
Продукция соответствует ГОСТ 19903-2015/ГОСТ 14637-89

Сертификат №114-59619 от 24.08.23



КОПИЯ ВЕРНА

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

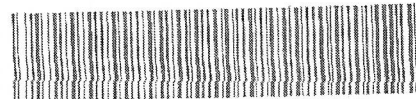


Северсталь Система менеджмента качества соответствует требованиям ISO 9001, IATF 16949, СТО Газпром 9001
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА И КОЛИЧЕСТВА № 4010296308

от 04.12.2023

Грузополучатель, Адрес
 Акционерное общество "МЕТАЛЛСЕРВИС"
 109428, Россия, МОСКВА, УЛ. СТАХАНОВСКАЯ, Д.19

Сертификат приемочных испытаний ГОСТ 7566/3.1



Станция: НОВОПРОЛЕТАРСКАЯ
 Номер т/с: 59299313

Номер контракта-договора: 643/00186217-52739
 Заказ № 40/3-20745

Лист: 1 Листов: 1

Наименование продукции:
 Лист г/к ромбический

Кол-во товара: 1
 Масса нетто, факт: 7.830

Стандарт (марки / поставки / профиля) ГОСТ 380-2005 / ГОСТ 8568-77 / ГОСТ 8568-77

Отгружаемые позиции

№ пп	Поз. Зак.	Плавка	Партия/Ед	Марка	Размеры, мм	Кол-во	Масса нетто факт, т	Масса брутто факт, т	Ид №	Номер материала
1	60	138248	16754 005	СтЗеп	10.00 x 1500 x 6000	1	7.830	7.835	10048690624	WEB105629
						1	7.830	7.835		

Качественные характеристики

№ пп	Кромка	Форма раскроя	Плоскость	Точн. толщ
1	НО	Ф4	ПН	В

Химический состав

№ пп	C %	Si %	Mn %	S %	P %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	N %	As %
1	0.16	0.17	0.31	0.007	0.015	0.11	0.01	0.01	0.02	0.034	0.001

Указанная в сертификате качества продукция соответствует действующим стандартам, техническим условиям, дополнительным требованиям спецификации (заказа). При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

Стан: 2000



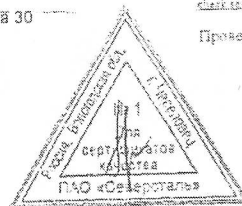
Документ подписан электронной подписью,
 Сертификат подписи
 04E77A4E01A0B0289346FDC8D6346BDDF9
 Действителен с 19.10.2023 по 19.10.2024
 Владелец 11680 Морозова Н.В., 04.12.2023
 00:14:19
 ПАО "Северсталь", г. Череповец. Миря 30

Используйте
 QR-код для
 проверки
 подлинности
 сертификата
 Ссылка для
 проверки
 сертификата
 check.certificat.ru



Проверочный код 0400567180

Для проверки ЦСП следует установить сертификат Gmiffed_bis со страницы api.stalnet.com/ru/keys/bis/bis.htm, а также Gmiffed_bis.PGP
 Сервер проверки электронной подписи КриптоПро <http://www.krypro.ru/ru/keys/bis/bis.htm>



КОПИЯ ВЕРНА

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



Сертификат качества на лист горячекатаный

№ МКМ00001949/001 Дата 20.09.2023

Производитель: АО "МК-М" Россия, 142153, МО, Подольский р-н, д.Большое Толбино, ул. Промышленная, кор. №7, +7(495)777-00-39; www.mkm-metal.ru

№	Плавка	Размеры, мм	Сталь	Класс прочности	Класс точности по толщине	Плоскостность	Кромка	Вес пачки	Кол-во листов в пачке	Вес листа	Серия	Ед.
1	136051	4x1500x6000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	5,094	18	0,283	ГП-20092 3-12551/9 54	т
2	136051	4x1500x6000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	5,094	18	0,283	ГП-20092 3-12552/9 54	т
3	136051	4x1500x6000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	5,094	18	0,283	ГП-20092 3-12553/9 54	т
4	136051	4x1500x6000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	5,094	18	0,283	ГП-20092 3-12554/9 54	т
5	136051	4x1500x6000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	5,660	20	0,283	ГП-20092 3-12555/9 54	т
6	136051	4x1500x3000	Ст3пс-5		Б	ПН	НО	0,141	1	0,141	ГП-20092 3-12556/9 54	т
								26,177				

Показатели качества товара

Химический состав

Наименование	Ед.	Значение
C	%	0,14
Si	%	0,03
Mn	%	0,18
S	%	0,013
P	%	0,016
Cr	%	0,05
Ni	%	0,02
Cu	%	0,03
N	%	0,005
As	%	0,002

Механические свойства

Наименование	Ед.	Значение
Гарантия свариваемости		есть
Предел текучести	Н/мм2	311
Предел прочности	Н/мм2	419
Относительное удлинение	%	37
Холодный изгиб		УД
Ударная вязкость KCU (-20 C)	Дж/см2	163
Ударная вязкость KCV (+20 C)	Дж/см2	169
Ударная вязкость после мех.стар.	Дж/см2	173

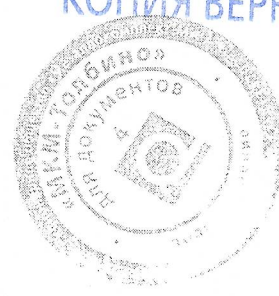
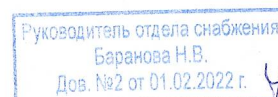
Отгрузка листов производится по теоретическому весу.

Химический состав и результаты испытаний соответствуют сертификату качества производителя г/к рулонов и ГОСТ 14637-89, ГОСТ 19903-2015

Производитель рулонов ПАО «Северсталь», Россия, Вологодская обл., 162608, г.Череповец, ул.Мира, д.30

Продукция соответствует ГОСТ 19903-2015/ГОСТ 14637-89

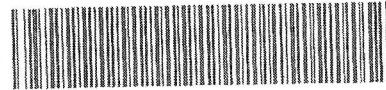
Сертификат №4020274455 от 09.08.23



КОПИЯ ВЕРНА

Грузополучатель, Адрес
Общество с ограниченной ответственностью "Стальинтекс сервис"

Сертификат приемочных испытаний ГОСТ 7566/3.1



141282, Россия, Московская обл., г. Ивантеевка, проезд Центральный, д. 27, лит. М, эт. 1, комн. 14

Станция: ЗЕЛЕНый БОР

Номер контракта-договора: 643/00186217-52198

Номер т/с 56197353

Заказ № 14/2-4884

Лист: 1 Листов: 1

Наименование продукции:

Кол-во товара: 44
Масса нетто теор: 64.548

Лист г/к

Стандарт (марки / поставки / профиля) ГОСТ 380-2005 / ГОСТ 14637-89 / ГОСТ 19903-2015

Отгружаемые позиции

№ пп	По- з	Плавка	Партия	Марка	Размеры, мм	Кол- во	Масса теор, т
1	30	224430	8993	СтЗсп - 5 -СВ	20 x 1500 x 6000	21	29.988
2	30	225075	8997	СтЗсп - 5 -СВ	20 x 1500 x 6000	11	15.708
3	40	324845	8993	СтЗсп - 5 -СВ	22 x 1500 x 6000	12	18.852
						44	64.548

Качественные характеристики

№ пп	Кромка	Кат. н. хар-к	Форма раскр	Плоскостн	Точн. толщ	Состояние поставки	Свариваемость
1-3	О	5	Ф4	ЛН	Б	БТО	СВ

Химический состав

№ пп	Плавка	C %	Si %	Mn %	S %	P %	Cr %	Ni %	Cu %	N %	As %
1	224430	0.17	0.18	0.48	0.008	0.010	0.03	0.01	0.01	0.005	0.001
2	225075	0.17	0.19	0.48	0.004	0.014	0.11	0.03	0.02	0.006	0.002
3	324845	0.19	0.19	0.49	0.008	0.014	0.05	0.02	0.03	0.006	0.002

Результаты испытаний

№ пп	№ Листа	Предел текучести сигма-т, поперек Н/мм2	Предел прочности сигма-в, поперек Н/мм2	Относ-е укл. длина -5, поперек %	Холодный изгиб, 180°, поперек	Уд. вяз КСВ-20°С, попер. факт(средн) Дж/см2	Ударная вяз КСВ+20°С, вдоль факт(средн) Дж/см2	После мех.стар уд вяз-ть КСВ+20°С, поперек факт(средн) Дж/см2
1	8995 143	276	428	29	УД	117/117/117(117)	162/162/162(162)	130/130/130(130)
1	8995 144	276	428	29	УД	117/117/117(117)	162/162/162(162)	130/130/130(130)
2	8997 63	281	432	29	УД	96/96/96(96)	140/140/140(140)	112/112/112(112)
2	8997 64	281	432	29	УД	96/96/96(96)	140/140/140(140)	112/112/112(112)
3	8993 109	284	442	28	УД	94/94/94(94)	136/136/136(136)	107/107/107(107)
3	8993 110	284	442	28	УД	94/94/94(94)	136/136/136(136)	107/107/107(107)

Примечание: Состояние поставки – Металл в горячекатаном состоянии.

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в России стандартам и тех. условиям. Сертификат качества действителен только на территории СНГ. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Стан: 2800



Документ подписан электронной подписью,
Сертификат подписи
0398D6AD0040AE7F9F4C45514427A43BB8
Действителен с 18.02.2022 по 18.02.2023
Владелец 22544 Сергачева К.И., 20.07.2022
17:25:12
ПАО "Северсталь", г. Череповец, Мира 30

Используйте
QR-код для
проверки
подлинности
сертификата
Скан. код
проверки
сертификата
check.severstal.ru



Проверочный код 0140479913

Для проверки ЭП следует установить сертификат Qualified_Ep со страниц skd.severstal.com/keys/qualified, а также КонтраГен. PDF
Сервер проверки электронной подписи КонтраГен <https://www.kontargen.ru/check/ep/>

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

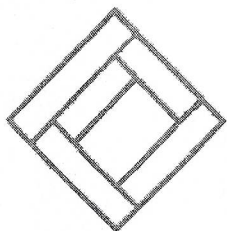
КОПИЯ ВЕРНА



ООО "ДМИТРОВСКИЙ МЕТАЛЛОЦЕНТР", 141865, Российская Федерация, МО, г.Дмитров, р.п. Некрасовский, мкр. Строителей, д. 20
тел/факс (495)739-94-74, (499)959-24-50

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №29885/175



Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

16.10.2023 г.

Наименование продукции

Профили стальные гнутые замкнутые
сварные ГОСТ 30245-2003



№ п/п	Группа постав- ки	Группа прочнос- ти	Марка стали	№ партии	№ плавки	Размер, мм	Количество		Вес теор. т	Вес п.м., кг
							штуки	метры		
1	-	-	Ст3сп-5	20020060000175	2317799	200x200x6,0-12000	198	2 376	85,108	35,82

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	17,00	19,00	44,00	22,00	19,00	3,00	2,00	3,00	4,00	2,30	0,10

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см ²		Технологические испытания				Холодный изгиб	Термо- обработка
	Времен- ное сопро- тивление, Н/мм ²	Относи- тельное удлине- ние, %	Предел текучести, Н/мм ²	При Т, С KCV 20	При Т, С KCU -20	КСУ+20 После мех. стар.	Сплюсыва- ние ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	450	36	330	139	88	83	-	-	-	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 вихретоковым 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

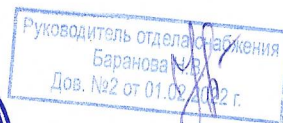
16.10.2023 г.

Ответственный
исполнитель

[Signature]

КОПИЯ ВЕРНА

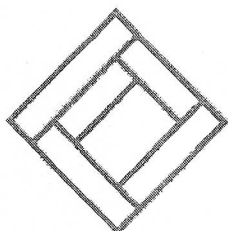
/Хомиченок Д.И./



ООО "ДМИТРОВСКИЙ МЕТАЛЛОЦЕНТР", 141865, Российская Федерация, МО, г.Дмитров, р.п. Некрасовский, мкр. Строителей, д. 20
тел/факс (495)739-94-74, (499)959-24-50

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №30553/454



Заказчик

ООО "Королевский трубный завод"

Заказ

27.09.2023 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	Cr3cp-S	10010040000454	334899	100x100x4,0-12000	180	2 160	25,337	11,73

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	16,00	18,00	17,00	7,00	13,00	2,00	1,00	0,30	4,00	4,00	0,10

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см2			Технологические испытания			Холодный изгиб	Термо-обработка
	Временное сопротивление, Н/мм2	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм2	При Т, С KCV 20	При Т, С KCU -20	KCU+20 После мех. стар.	Сплочивание ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78		
1	469	31	340	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.

КОПИЯ ВЕРНА

Дата выписки сертификата

27.09.2023 г.

Ответственный
исполнитель

/Хомиченок Д.И./



Заместитель отдела снабжения
Баранова Н.В.
Долж. №2 от 01.02.2022 г.





МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
КОМБИНАТ

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



Грузополучатель,

АО СТАЛЕПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ код=13153059; ЯРОСЛАВЛЬ

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 130-42056

лист 1 всего



213
35227

Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки

СЦ

Вагон № 56374192

Номер заказа 190660-17587

Упаковка СВЯЗКИ

№ п/п	Стан	Поз. №	Код дук. вкл.	Планк. №	Партия №	Нерун. Угол	Марка стали и категория	Класс	Класс точн.	Размеры, мм сечение*длина	Кол-во/длин на крата	Форма пост.	Со-группа повер.	Серийн. Кривиз	Групп. назн.	Плюс-минус	НД	Масса, т (факт) нето брутто
1	450	4	93430	893140	3334	2841	Ст3сп-5	A	A	50x50x5*12000		МД	1	1П			GOST 535-2005; GOST 8505-93; GOST 380-2005	4.470 4.47
2	450	"	"	"	"	2843	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.650 4.65
3	450	"	"	"	"	2844	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.805 4.81
4	450	"	"	"	"	2845	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.915 4.92
5	450	"	"	"	"	2846	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.810 4.81
6	450	"	"	"	"	2847	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.765 4.77
7	450	5	"	573571	3395	4318	"	A	A	63x63x5*12000		МД	1	1П			"	4.735 4.74
8	450	"	"	"	"	4321	"	A	A	"		МД	1	1П			"	2.110 2.11
9	450	"	"	573572	3396	4356	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.705 4.7
10	450	"	"	"	"	4357	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.345 4.35
11	450	"	"	"	"	4359	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.635 4.64
12	450	6	"	452352	3454	5857	"	A	A	75x75x6*12000		МД	1	1П			"	4.840 4.84
13	450	"	"	"	"	5858	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.845 4.85
14	450	"	"	"	"	5867	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.925 4.93
15	450	"	"	"	"	5868	"	A	A	"		МД	1	1П			"	4.815 4.82

68.370 68.4



КОПИЯ ВЕРНА



Руководитель отдела снабжения
Дов. № 2 от 01.02.2022 г.

Дата выдачи 09.08.2023 04:06

ПОДПИСАН КВАЛИФИЦИРОВАННОЙ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Подпись представителя ОКП 09.08.2023 04:06

контроль в производстве черных металлов Грин Е.Ф.

инженер первой категории Филатова Е.И.

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям. Действителен на территории РФ и стран СНГ. Используйте QR-код (либо www.mtk.ru) для проверки подлинности сертификата качества. Обратная связь на сайте www.mtk.ru в разделе "Получатели".

вид документа



МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
КОМБИНАТ

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



Химический состав, %

Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки СЦ

Вагон № 56374192

Номер заказа 190660-17587 Упаковка СВЯЗКИ

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 130-42056

АО СТАЛЕПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ юд=13153059, ЯРОСЛАВЛЬ



лист 2 всего



213

35227

Плавка	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	С _{ост}	Царня	Пресск прути	Пресск таблук	Относ удли 5	Испыб	Ударная прочность H-20	Ударная прочность H-20	Ударная прочность H-20
	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100	X 100		H _{max} 2	H _{max} 2	%		Д _{max} 2	Д _{max} 2	Д _{max} 2
893140	18	23	47	9	7	4	2	3	3	7	26	3334	460	310	31.0	уд	126	141	141
573571	19	17	61	16	9	6	10	10	6	8	29	3395	480	330	31.0	уд	91	111	111
573572	19	18	61	9	8	4	4	8	3	7	29	3396	475	320	31.0	уд	92	114	114
452352	20	19	61	20	13	13	15	23	6	8	30	3454	500	330	38	уд	83	122	122



КОПИЯ ВЕРНА

Подпись: Баранов
Дов. №2 от 01.02.2022 г.

Гри-ВУ-2, С.ариваемость (св.).

Дата выдачи: 09.08.2015

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям. Действителен на территории РФ и стран СНГ.
Используйте СС-код (http://www.vzmk.ru) для проверки подлинности сертификата качества. Обратная связь на сайте: www.vzmk.ru в разделе "Получатели".

Подпись представителя ОКП

инженер первой категории Филиппов Е.И.

Иск. документа