

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

Станция назначения: БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции: ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212



Номер транспортного средства			Код станции	Дата отгрузки		Год исполнения Номер заказа		Номер фактуры		Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест			
61278107			932601	15.09.2024		24, 4700062480		0020851869		3	2	1	01	13	ПАЧКА			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
										A	Б	С						
1	10	ГОСТ 535-2005	443845	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100x7			A	100	7	12000	М/Д		1		3	12.840
2	10	ГОСТ 535-2005	443846	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100x7			A	100	7	12000	М/Д		1		3	13.430

Вес пачки до 5.5 тн - 1, 2; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 1, 2; Гарантия свариваемости - 1, 2

Условия поставки ВУ-2

N пп	Номер плавки	Ном парт	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)																	
		Слиток	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Cэ
1	443845		0.20	0.08	0.49	0.016	0.015	0.027	0.025	0.032	0.003	0.005								0.29
2	443846		0.19	0.07	0.48	0.018	0.012	0.021	0.022	0.034	0.003	0.006								0.28

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Слиток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь смятия попер. ребер, f _р	Виды испытаний	Зер- но бал.	Масса погонного метра	Стат. показатели						
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%			Дж/см2					хол. изг.	Изгиб с разгиб.				Мик. стр.			кг/т	Условия провед. испытаний	G _в		G _т		
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _Р	δ _{max}	Ψ	Темп °C	Тип образ- ца													Мех.стар +20 °C	S	So	S	So
1	443845		453.0	325.0			30.0				-20	KCU	69.0	68.0		УД					0								
											-20	KCU	69.0	68.0							0								
											-20	KCU	69.0	68.0							0								
											-20	KCU	69.0	68.0							0								
2	443846		451.0	322.0			35.5				-20	KCU	113.0	128.0		УД					0								
											-20	KCU	96.0	114.0							0								
											-20	KCU	92.0	138.0							0								
											-20	KCU	106.0	169.0							0								

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель:

Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

(ст. НМОТ)

Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212

Станция назначения:

БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции:

ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Номер транспортного средства				Код станции	Дата отгрузки		Год исполнения Номер заказа		Номер фактуры		Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест			
61278107				932601	15.09.2024		24, 4700062480		0020851869		3	2	1	01	13	ПАЧКА			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)	
										A	Б	С							
3	10	ГОСТ 535-2005	443879	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100x7			A	100	7	12000	М/Д		1		2	9.040	

Вес пачки до 5.5 тн - 3; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 3; Гарантия свариваемости - 3

Условия поставки ВУ-2

N пп	Номер плавки	Ном парт	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)																	
		Слиток	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Cэ
3	443879		0.21	0.07	0.49	0.015	0.021	0.065	0.041	0.030	0.004	0.004								0.31

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Сли-ток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер-дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь смятия попер. ребер, f _р	Виды испытаний	Зер-но бал.	Масса погонного метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%			Дж/см2					G _в								G _т																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _Р	δ _{max}	Ψ	Темп	Тип	Мех.стар		холод. изг.	Изгиб с разгиб.				Мик. стр.			кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
											°C	образ-ца																	+20 °C	S/X	So/Ḳ	S/X	So/Ḳ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
3	443879		471.0	317.0			34.5				-20	KCU	69.0	68.0		УД						0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель:

Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

(ст. НМОТ)

Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212

Станция назначения:

БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции:

ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Номер транспортного средства				Код станции	Дата отгрузки		Год исполнения Номер заказа		Номер фактуры		Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест			
61278107				932601	15.09.2024		24, 4700062480		0020851869		3	2	1	01	13	ПАЧКА			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль		Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
											A	Б	С						
4	10	ГОСТ 535-2005 ГОСТ 27772-2021	543025	Ст3пс С245	5-1ГП 10-1ГП	Уголок 100x7				A	100	7	12000	М/Д		1		1	4.700

Вес пачки до 5.5 тн - 4; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 4; Гарантия свариваемости - 4

Условия поставки ВУ-2

N пп	Номер плавки	Ном парт	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)																	
		Слиток	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Cэ
4	543025		0.19	0.07	0.48	0.023	0.015	0.025	0.021	0.029	0.003	0.005	0.004	0.0010						0.28

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Слиток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь смятия попер. ребер, f _R	Виды испытаний	Зер- но бал.	Масса погонного метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%			Дж/см2													G _в		G _т																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _Р	δ _{max}	Ψ	Темп	Тип образ- ца	Мех.стар		НВ	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
											°C																			+20 °C	S/X	So/Ḳ	S/X	So/Ḳ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
4	543025		452.0	312.0			30.0				-20	KCU	167.0	139.0		УД					0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

(ст. НМОТ)

Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212

Станция назначения: БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции: ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Номер транспортного средства			Код станции	Дата отгрузки		Год исполнения Номер заказа		Номер фактуры		Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	ЛВП	Кол-во мест	Вид грузовых мест			
61278107			932601	15.09.2024		24, 4700062480		0020851869		3	2	1	01	13	ПАЧКА			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн по овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
										A	Б	С						
5	20	ГОСТ 535-2005	443966	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125x8			A	125	8	12000	М/Д		1		2	13.070
6	20	ГОСТ 535-2005	443967	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125x8			A	125	8	12000	М/Д		1		2	13.090

Итого Нетто: 13 66.170

Нетто+Увязки: 66.300

Брутто: 66.300

Вес пачки до 7 тн - 5, 6; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 5, 6; Гарантия свариваемости - 5, 6

Условия поставки ВУ-2

N пп	Номер плавки	Ном парт	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)																	
		Слиток	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	Ti	V	Mo	Nb	W	Zr	Cэ
5	443966		0.20	0.06	0.50	0.013	0.015	0.056	0.036	0.028	0.003	0.005								0.30
6	443967		0.20	0.07	0.48	0.018	0.011	0.016	0.014	0.018	0.003	0.006								0.29

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Слиток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь смятия попер. ребер, f _р	Виды испытаний	Зер- но бал.	Масса погонного метра	Стат. показатели					
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%			Дж/см2					хол. изг.	Изгиб с разгиб.				Мик. стр.			кг/т	Условия провед. испытаний	G _в		G _т	
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _Р	δ _{max}	Ψ	Темп	Тип образ- ца	Мех.стар												S	So	S	So
											°C																	
5	443966		447.0	312.0			34.5				-20	KCU	78.0	84.0		УД					0							
											-20	KCU	78.0	84.0							0							
											-20	KCU	78.0	84.0							0							
											-20	KCU	78.0	84.0							0							
6	443967		454.0	319.0			34.5				-20	KCU	154.0	134.0		УД					0							
											-20	KCU	145.0	124.0							0							
											-20	KCU	119.0	124.0							0							
											-20	KCU	148.0	103.0							0							

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель:

Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

(ст. НМОТ)

Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212

Станция назначения:

БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции:

ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Указанная в документе о качестве продукция соответствует заявленным в контракте требованиям.
На основании результатов контроля радиоактивности, содержание радионуклидов в металле соответствует СанПиН 2.6.1.2523-09, СП 2.6.1.2612-10.
Аттестат аккредитации лаборатории №РА.RU.512722 от 12.11.2015г.

Дата отгрузки является датой выдачи документа о качестве.

При переписке по вопросам количества и качества ссылайтесь на номер документа о качестве.
По вопросам претензии на количество и качество продукции обращаться по адресу: www.evraz.com.раздел Претензионная работа.

При определении массы продукции в связках <по трафарету> провешивание на весах ВТТВС-10П, с абсолютной погрешностью до 5тн +/- 10кг, от 5тн до 15тн +/- 20кг.
Предельное расхождения веса при перевеске у клиента, допускается в пределах согласно инструкции МИ3115-2008 Таблица А.1

(*)-Хим.анализ по ковшевой пробе

(S)-Хим.анализ в готовом сорте

ПОДТВЕРДИТЬ НАЛИЧИЕ

QR-КОДА



Страна происхождения: РОССИЯ

Подписано ПЭП:

Документ выставлен:

Открытый ключ подписи:

ВОЛКОВА В. А., оператор

15.09.2024 15:40:34

ecf595c1-f8c4-485a-bee4-d87fd9ff03c1

Inspection Certificate 3.1 EN 10204:2004

Производитель:
Manufacturer:
АО "ЕВРАЗ ЗСМК"
JSC "EVRAZ ZSMK"
Kosmicheskoye Shosse,16,
Novokuznetsk, Kemerovskaya Oblast,
Russia, 654043

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 172401857
QUALITY CERTIFICATE No.

Заказ на поставку № 4700062480
Sales Order No.

Контракт № ДГЗС63002803
Contract No.
от 01.07.2022
Dated

Грузополучатель, страна
Consignee, Country

АО "СПК", Россия
АО "СПК", Russian Fed.



Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212
Quality Management System approved to ISO
9001:2015 by Bureau Veritas Certification
Certificate No. RU005212
Inspection Certificate 3.1 EN 10204:2004



Вагон № 61278107
Railcar No.

Наименование продукции Name of Product					ТУ, ГОСТ Production Standard	Вид груз. мест Type of Packages	Кол-во мест Qty of Packages		
Уголки стальные горячекатаные равнополочные Hot-rolled steel equal-leg angles					ГОСТ 8509-93 GOST 8509-93	ПАЧКА PACK	13		
№ пп No.	Номера плавков Heat Numbers	Марка стали Steel Grade	Размеры, мм Dimensions, mm			Ед. изм. Unit	Коли- чество Quantity	Вес, МТ Weight, MT	
			Толщина / диаметр Thickness / Diameter	Ширина Width	Длина Length			Брутто Gross	Нетто Net
1	443845	Ст3пс (Зps) -5-1ГП	7	100	12000	t	3	12.870	12.840
2	443846	Ст3пс (Зps) -5-1ГП	7	100	12000	t	3	13.460	13.430
3	443879	Ст3пс (Зps) -5-1ГП	7	100	12000	t	2	9.060	9.040

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ / TEST RESULTS

№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	V	Ti	Mo	B
1	0.20	0.08	0.49	0.016	0.015	0.027	0.025	0.032	0.003	0.005				
2	0.19	0.07	0.48	0.018	0.012	0.021	0.022	0.034	0.003	0.006				
3	0.21	0.07	0.49	0.015	0.021	0.065	0.041	0.030	0.004	0.004				
№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	Nb	Ca	Al	W	Co	Zr	Ce	Sn	Pb	Sb	Zn	C eq	N eq	Cu eq
1												0.29		
2												0.28		
3												0.31		

Вес пачки до 5.5 тн - 1, 2, 3; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 1, 2, 3; Гарантия свариваемости - 1, 2, 3

Маркировка

Marking

Примечание

Notes

Производитель:
Manufacturer:
АО "ЕВРАЗ ЗСМК"
JSC "EVRAZ ZSMK"
Kosmicheskoye Shosse,16,
Novokuznetsk, Kemerovskaya Oblast,
Russia, 654043

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 172401857
QUALITY CERTIFICATE No.

Заказ на поставку № 4700062480
Sales Order No.

Контракт № ДГЗС63002803
Contract No.
от 01.07.2022
Dated

Грузополучатель, страна
Consignee, Country
АО "СПК", Россия
АО "СПК", Russian Fed.



Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212
Quality Management System approved to ISO
9001:2015 by Bureau Veritas Certification
Certificate No. RU005212
Inspection Certificate 3.1 EN 10204:2004

Вагон № 61278107
Railcar No.

Наименование продукции Name of Product						ТУ, ГОСТ Production Standard	Вид груз. мест Type of Packages	Кол-во мест Qty of Packages	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные Hot-rolled steel equal-leg angles						ГОСТ 8509-93 GOST 8509-93	ПАЧКА PACK	13	
№ пп No.	Номера плавков Heat Numbers	Марка стали Steel Grade	Размеры, мм Dimensions, mm			Ед. изм. Unit	Коли- чество Quantity	Вес, МТ Weight, МТ	
			Толщина / диаметр Thickness / Diameter	Ширина Width	Длина Length			Брутто Gross	Нетто Net
4	543025	Ст3пс (3ps) -5-1ГП	7	100	12000	t	1	4.710	4.700

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ / TEST RESULTS

№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	V	Ti	Mo	B
4	0.19	0.07	0.48	0.023	0.015	0.025	0.021	0.029	0.003	0.005		0.0010		
№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	Nb	Ca	Al	W	Co	Zr	Ce	Sn	Pb	Sb	Zn	C eq	N eq	Cu eq
4			0.004									0.28		

Вес пачки до 5.5 тн - 4; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 4; Гарантия свариваемости - 4

Маркировка

Marking

Примечание

Notes

Производитель:
Manufacturer:
АО "ЕВРАЗ ЗСМК"
JSC "EVRAZ ZSMK"
Kosmicheskoye Shosse,16,
Novokuznetsk, Kemerovskaya Oblast,
Russia, 654043

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 172401857
QUALITY CERTIFICATE No.

Заказ на поставку № 4700062480
Sales Order No.

Контракт № ДГЗС63002803
Contract No.
от 01.07.2022
Dated

Грузополучатель, страна
Consignee, Country
АО "СПК", Россия
АО "СПК", Russian Fed.



Система Менеджмента качества сертифицирована
Бюро Веритас Сертификейшен по ISO 9001:2015
Сертификат № RU005212
Quality Management System approved to ISO
9001:2015 by Bureau Veritas Certification
Certificate No. RU005212
Inspection Certificate 3.1 EN 10204:2004

Вагон № 61278107
Railcar No.

Наименование продукции Name of Product						ТУ, ГОСТ Production Standard	Вид груз. мест Type of Packages	Кол-во мест Qty of Packages	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные Hot-rolled steel equal-leg angles						ГОСТ 8509-93 GOST 8509-93	ПАЧКА PACK	13	
№ пп No.	Номера плавов Heat Numbers	Марка стали Steel Grade	Размеры, мм Dimensions, mm			Ед. изм. Unit	Коли- чество Quantity	Вес, МТ Weight, МТ	
			Толщина / диаметр Thickness / Diameter	Ширина Width	Длина Length			Брутто Gross	Нетто Net
5	443966	Ст3пс (Зps) -5-1ГП	8	125	12000	t	2	13.090	13.070
6	443967	Ст3пс (Зps) -5-1ГП	8	125	12000	t	2	13.110	13.090
Итого / Total:							13	66.300	66.170

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ / TEST RESULTS

№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	V	Ti	Mo	B
5	0.20	0.06	0.50	0.013	0.015	0.056	0.036	0.028	0.003	0.005				
6	0.20	0.07	0.48	0.018	0.011	0.016	0.014	0.018	0.003	0.006				
№ No.	Химический состав, % / Chemical Composition, %													
	Nb	Ca	Al	W	Co	Zr	Ce	Sn	Pb	Sb	Zn	C eq	N eq	Cu eq
5												0.30		
6												0.29		

Вес пачки до 7 тн - 5, 6; ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 5, 6; Гарантия свариваемости - 5, 6

Маркировка

Marking

Примечание

Notes

Подпись:
Signature:

ВОЛКОВА В. А., оператор
15.09.2024 15:40:34
ecf595c1-f8c4-485a-bee4-d87fd9ff03c1

Дата / Date: 15.09.2024

№ пп No	Механические пробы Mechanical tests								Технологические пробы Technological tests				
	Re Y.S	Rm U.T.S	A PCT EL	S	A evenly	Cross Selection All area	Weight Per	KSU \ KSV			Изгиб Bend	Повторный изгиб Rebend	Осадка Upsetting
								Temp.	Impact strength	After ageing			
N/mm		%		mm	Kg/m	C	J						
1	325.0	453.0	30.0				0,000	-20	69.0	68.0	GOOD		
2	322.0	451.0	35.5				0,000	-20	113.0	128.0	GOOD		
3	317.0	471.0	34.5				0,000	-20	69.0	68.0	GOOD		

№ пп No	Металлографические испытания Metallographic tests					Металлографические испытания структуры Macrostructure tests					Твердость Hardness HB	
1												
2												
3												

№ пп No	Прочие свойства Other properties											
	Масса окалины Scale mass											
1												
2												
3												

Шаблон деформации	Deformation pattern
-------------------	---------------------

Уровень радиоактивности в металле соответствует требованиям СанПинН 2.6.1.2523-09, СП 2.6.1.2612-10.
 The radioactivity level in the metal meets the requirements of Sanitary Rules and Regulations SanPiN 2.6.1.2523-09, SP 2.6.1.2612-10.

№ пп No	Механические пробы Mechanical tests								Технологические пробы Technological tests				
	Re Y.S	Rm U.T.S	A PCT EL	S	A evenly	Cross Selection All area	Weight Per	KSU \ KSV			Изгиб Bend	Повторный изгиб Rebend	Осадка Upsetting
								Temp.	Impact strength	After ageing			
N/mm		%		mm	Kg/m	C	J						
4	312.0	452.0	30.0				0,000	-20	167.0	139.0	GOOD		

№ пп No	Металлографические испытания Metallografic tests					Металлографические испытания структуры Macrostructure tests					Твердость Hardness HB
4											

№ пп No	Прочие свойства		Other properties	
	Масса окалины Scale mass			
	Kg/t			

Шаблон деформации	Deformation pattern
-------------------	---------------------

№ пп No	Механические пробы Mechanical tests								Технологические пробы Technological tests				
	Re Y.S	Rm U.T.S	A PCT EL	S	A evenly	Cross Selection All area	Weight Per	KSU \ KSV			Изгиб Bend	Повторный изгиб Rebend	Осадка Upsetting
								Temp.	Impact strength	After ageing			
N/mm		%			mm	Kg/m	C	J					
5	312.0	447.0	34.5				0,000	-20	78.0	84.0	GOOD		
6	319.0	454.0	34.5				0,000	-20	154.0	134.0	GOOD		

№ пп No	Металлографические испытания Metallografic tests					Металлографические испытания структуры Macrostructure tests					Твердость Hardness HB
5											
6											

№ пп No	Прочие свойства		Other properties	
	Масса окалины			
	Scale mass			
	Kg/t			
5				
6				

Шаблон деформации	Deformation pattern

Уровень радиоактивности в металле соответствует требованиям СанПинН 2.6.1.2523-09, СП 2.6.1.2612-10.
 The radioactivity level in the metal meets the requirements of Sanitary Rules and Regulations SanPiN 2.6.1.2523-09, SP 2.6.1.2612-10.

Система Менеджмента качества
сертифицирована в Бюро Веритас
Сертификейшн по ISO 9001:2015
Сертификат № RU003379

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ (ст.НМОТ) К ДОКУМЕНТУ О КАЧЕСТВЕ N 172401857

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ Объединенный
Западно-Сибирский
металлургический комбинат"

Грузополучатель: Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код:9654)

Станция
назначения: БАТАРЕЙНАЯ

Наименование продукции: ГОСТ 8509-93 - Уголки стальные горячекатаные равнополочные

Номер ТС : 61278107

N пп	Ном поз	Ид пачки	Ном пачки	НД	Плавка / партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Кл. точн	Размер, мм				Тип длины	С О Р Т	Вес (тн)
										А	Б	С	Д			
1	10		11	ГОСТ 535-2005	443845	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,490
2	10		12	ГОСТ 535-2005	443845	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,480
3	10		15	ГОСТ 535-2005	443845	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	3,870
4	10		17	ГОСТ 535-2005	443846	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,480
5	10		18	ГОСТ 535-2005	443846	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,470
6	10		19	ГОСТ 535-2005	443846	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,480
7	10		11	ГОСТ 535-2005	443879	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,510
8	10		13	ГОСТ 535-2005	443879	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,530
9	10		24	ГОСТ 535-2005	543025	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 100х7	А	100	7	12000		М/Д	1	4,700
10	20		13	ГОСТ 535-2005	443966	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125х8	А	125	8	12000		М/Д	1	6,540
11	20		14	ГОСТ 535-2005	443966	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125х8	А	125	8	12000		М/Д	1	6,530
12	20		15	ГОСТ 535-2005	443967	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125х8	А	125	8	12000		М/Д	1	6,540
13	20		16	ГОСТ 535-2005	443967	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 125х8	А	125	8	12000		М/Д	1	6,550

Итого: 66,170
Вес брутто: 66,300
Всего мест : 13

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.

Чтобы избежать принятия неверных решений, соблюдайте правила приемки товара.



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.

Ответственность



Составить первичный акт

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

Остановите приемку

при выявлении каких-либо несоответствий по качеству или количеству.



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.

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

