

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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				
55026553			890108	01.09.2024		24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
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)
										А	Б	С						
1	30	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	543672	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 100x8			A	100	8	12000	М/д		1		2	9.550

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 1; Гарантия свариваемости - 1; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 1

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	543672		0.16	0.21	0.47	0.010	0.024	0.045	0.022	0.031	0.003	0.008	0.029	0.0020						0.27

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Сли- ток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость	Технолог. испытания		Мак. стр.	Масса ок.	Относит. площадь снятия попер. ребер, f _р	Виды испытаний	Зер- но бал.	Масса погонного метра	Стат. показатели																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			Н/мм2			σ _в / σ _т	%				Дж/см2				Гв								Гт																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _p	δ _{max}	ψ	Темп	Тип			Мех.стар	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
											°C	обра- ца																		+20 °C	S/X	So/Ḳ	S/X	So/Ḳ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
1	543672		459.0	330.0			33.5			-20	KCV	88.0	99.0		УД																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024		24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
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)	
										А	Б	С							
2	10	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	443537	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 90х6			A	90	6	12000	М/Д		1		2	9.420	

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 2; Гарантия свариваемости - 2; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 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
2	443537		0.16	0.23	0.46	0.010	0.021	0.043	0.020	0.028	0.003	0.007	0.031	0.0020						0.26

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

[illegible]

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024	24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
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)
										А	Б	С						
3	30	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	443537	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 100x8			A	100	8	12000	М/Д		1		2	12.100

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 3; Гарантия свариваемости - 3; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 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	443537		0.16	0.23	0.46	0.010	0.021	0.043	0.020	0.028	0.003	0.007	0.031	0.0020						0.26

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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _р	δ _{max}	Ψ	Темп °C	Тип образ- ца			Мех.стар +20° C	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
3	443537		440.0	308.0			36.5			-20	KCV	119.0	199.0		УД																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024	24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
										А	Б	С						
4	10	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	543676	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 90х6			A	90	6	12000	М/Д		1		1	6.290

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 4; Гарантия свариваемости - 4; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 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	543676		0.15	0.22	0.47	0.015	0.023	0.041	0.016	0.023	0.003	0.008	0.031	0.0020						0.26

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Сли- ток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость НВ	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 °С	Тип образ- ца			Мех.стар +20°С	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	S _о	S	S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
																														S/X	S _о /X	S/X	S _о /X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
																														S/X	S _о /X	S/X	S _о /X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
4	543676		455.0	326.0			31.5				-20	KCV	164.0	173.0		УД																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024	24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
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)
										А	Б	С						
5	10	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	543674	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 90х6			A	90	6	12000	М/Д		1		1	7.070

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 5; Гарантия свариваемости - 5; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 5

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	543674		0.16	0.21	0.44	0.010	0.024	0.043	0.027	0.039	0.003	0.008	0.027	0.0020						0.27

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт	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				Г _в								Г _т																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _р	δ _{max}	Ψ	Темп °C	Тип образ- ца			Мех.стар +20° C	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5	543674		453.0	322.0			33.5				-20	KCV	89.0	96.0		УД		---																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								

(СТ. 450)

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

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024	24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
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)
										А	Б	С						
6	20	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	443532	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 90x7			A	90	7	12000	М/Д		1		3	18.810

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 6; Гарантия свариваемости - 6; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 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
6	443532		0.17	0.25	0.46	0.006	0.018	0.037	0.022	0.032	0.003	0.007	0.027	0.0030						0.27

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Сли- ток	Механические свойства							Ударная вязкость				Твер- дость НВ	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				Гв								Гт																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
			σ _в	σ _т	σ _{0,02}		δ ₅	δ _р	δ _{max}	Ψ	Темп °C	Тип образ- ца			Мех.стар +20° C	хол. изг.				Изгиб с разгиб.			Мик. стр.	кг/т	Условия провед. испытаний	S	So	S	So																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
6	443532		441.0	311.0			34.5				-20	KCV	120.0	88.0		УД		---																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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			
55026553				890108	01.09.2024	24, 4700059738		0020835816		3	4	33458	01	12	СВЯЗКИ			
N пп	Ном поз	НД	Плавка Партия	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф.	Точн овал	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	Гр. пред. отклон.	СОРТ	Кол. штанг	Кол. мест	Вес (т)
										А	Б	С						
7	20	ГОСТ 27772-2021 ГОСТ 535-2005	540948	C255 Ст3сп	12-1ГП 5-1ГП	Уголок 90x7			A	90	7	12000	М/Д		1		1	4.130

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 7; Гарантия свариваемости - 7; Универсальная аттестация п.8.11.1 ГОСТ 27772-2021 - 7

Условия поставки ВУ-2

Итого Нетто:	12	67.370
--------------	----	--------

НЕТТО+УВЯЗКИ: 67.490

Брутто:	67.490
---------	--------

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
7	540948		0.17	0.22	0.45	0.010	0.013	0.026	0.016	0.027	0.003	0.009	0.030	0.0010						0.27

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

[illegible]



(ст. 450)

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

Грузоотправитель: АО "ЕВРАЗ ЗСМК"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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 №RA.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.evrz.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 расхождение 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:

САМОЛДИНА Е. В., Ст. контролер УК
01.09.2024 20:51:36
91e2ac61-1662-44aa-be25-ec839660b303

Inspection Certificate 3.1 EN 10204:2004

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

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ (ст.450)
К ДОКУМЕНТУ О КАЧЕСТВЕ N 122425881

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ Объединенный
Западно-Сибирский
металлургический комбинат"

Грузополучатель: Общество с ограниченной ответственностью "Промышленное снабжение" по
дог. с ООО А ГРУПП(Код:5843)

Станция
назначения: КРАСНОЯРСК-СЕВЕРНЫЙ

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

Номер ТС : 55026553

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	30	4517721249	29	ГОСТ 27772-2021	543672	C255	12-1ГП	Уголок 100x8	A	100	8	12000		М/Д	1	5,210
2	30	4517721258	210	ГОСТ 27772-2021	543672	C255	12-1ГП	Уголок 100x8	A	100	8	12000		М/Д	1	4,340
3	10	4517739101	29	ГОСТ 27772-2021	443537	C255	12-1ГП	Уголок 90x6	A	90	6	12000		М/Д	1	4,710
4	10	4517739107	210	ГОСТ 27772-2021	443537	C255	12-1ГП	Уголок 90x6	A	90	6	12000		М/Д	1	4,710
5	30	4517721289	23	ГОСТ 27772-2021	443537	C255	12-1ГП	Уголок 100x8	A	100	8	12000		М/Д	1	6,050
6	30	4517721290	24	ГОСТ 27772-2021	443537	C255	12-1ГП	Уголок 100x8	A	100	8	12000		М/Д	1	6,050
7	10	4517739475	212	ГОСТ 27772-2021	543676	C255	12-1ГП	Уголок 90x6	A	90	6	12000		М/Д	1	6,290
8	10	4517739502	24	ГОСТ 27772-2021	543674	C255	12-1ГП	Уголок 90x6	A	90	6	12000		М/Д	1	7,070
9	20	4517741578	214	ГОСТ 27772-2021	443532	C255	12-1ГП	Уголок 90x7	A	90	7	12000		М/Д	1	7,130
10	20	4517741579	215	ГОСТ 27772-2021	443532	C255	12-1ГП	Уголок 90x7	A	90	7	12000		М/Д	1	6,560
11	20	4517741585	317	ГОСТ 27772-2021	443532	C255	12-1ГП	Уголок 90x7	A	90	7	12000		М/Д	1	5,120
12	20	4517741599	321	ГОСТ 27772-2021	540948	C255	12-1ГП	Уголок 90x7	A	90	7	12000		М/Д	1	4,130

Итого: 67,370

Вес брутто: 67,490

Всего мест : 12

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

