

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93

Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки СЦ

Вагон № 53109237

Номер заказа 190660-15162

Упаковка СВЯЗКИ

213
35227



№ п/п	Стан	Поз №	Код про-дукции	Плавка №	Партия №	Мерзл Мач	Марка стали и категории	Класс	Класс точн	Размер, мм сечение*длина	Кол-во*дли на края	Форма пост	Со Грпн рт повер	Серн/Кривиз	Грпн назн	Плюс кост	НД	Масса т(факт) нето брутто
1	450	1	93100	450985	1878	8829	Ст3сп-5		В	100x100x7*12000		МД	1	1ГП1			ГОСТ 535-2005; ГОСТ 8509-93; ГОСТ 380-2005	4.445 4.450
2	450	-	-	-	-	8830	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.430 4.435
3	450	-	-	-	-	8831	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.440 4.445
4	450	-	-	-	-	8832	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.435 4.440
5	450	-	-	-	-	8834	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.435 4.440
6	450	-	-	891797	1880	8902	-		В	100x100x8*12000		МД	1	1ГП1			-	2.300 2.305
7	450	2	-	451007	1903	9302	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.650 4.655
8	450	-	-	-	-	9303	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.645 4.650
9	450	-	-	-	-	9304	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.660 4.665
10	450	-	-	-	-	9305	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.655 4.660
11	450	4	-	571920	1710	4534	-		В	75x75x6*12000		МД	1	1ГП1			-	4.935 4.940
12	450	-	-	-	-	4539	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.960 4.965
13	450	-	-	-	-	4540	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.890 4.895
14	450	-	-	-	-	4541	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.640 4.645
15	450	-	-	450807	1711	4544	-		В	-		МД	1	1ГП1			-	4.980 4.985



Прн- ВУ-2, п. 1903 пл. 451007-скрал-процесс
МС-
ча-
нис

Дата выдачи 18.04.22 08:53

Подпись

Подписанно КЭП
контролер в производстве черных металлов
инженер первой категории

Грин Е.Ф.
Филатова Е.П.





455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93

Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки СЦ **Вагон №** 53109237

Номер заказа 190660-15162 **Упаковка** СВЯЗКИ

213
35227

№

Химический состав, %

Плавка	Химический состав, %										Партия	Прокат прочн	Прокат теплн	Относ удлин 5	Нагнб	Удар вмяк после м ст t+20	Удар вмяк КСУ t+20
	C	Si	Mn	S	P	St	Ni	Cu	As	N							
450985	14	24	47	7	21	9	12	23	6	9	1878	500	385	29	Уд	90	118
891797	20	20	47	4	8	3	4	7	3	6	1880	420	295	32	Уд	88	108
451007	17	18	60	21	11	17	34	22	5	9	1903	490	340	29	Уд	93	142
571920	22	23	61	4	7	7	12	9	3	9	1710	495	330	33.0	Уд	103	123
450807	19	20	60	16	11	5	8	14	5	9	1711	480	335	34.0	Уд	94	113



Прн- ВУ-2. п. 1903 пп.451007-сфран-процесс

МС-
ча-
ние

Дата выдачи 18.04.22 08:53

Подпись

ПОДПИСАНО КЭП

контролер в производстве черных сталей
инженер первой категории

Ирин Е.Ф.
Фигатова Е.П.

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



455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки Ц

Вагон № 58475179

Номер заказа 190660-14577

Упаковка СВЯЗКИ

№ п/п	Стан	Поз. №	Кол. про-дукции	Плавка №	Партия №	Мерул. план	Марка стали и категория	Класс	Класс тонн	Размеры, мм сечение*длина	Коллич.шт на крата	Форма пост.	Со-групп пр. повер	Серия/Кривиз	Групп назн	Плюс кост.	ЕД	ГОСТ 535-2005; ГОСТ 8509-93; ГОСТ 380-2005	Масса, г (факт) нетто брутто
1	450	1	93100	574825	4777	9995	Ст3сп-5		B	100x100x7*12000	МД	1	1ГП					ГОСТ 535-2005; ГОСТ 8509-93; ГОСТ 380-2005	4.540 4.545
2	450	"	"	"	"	9996	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.460 4.465
3	450	"	"	"	"	9998	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.595 4.600
4	450	"	"	"	"	9999	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.095 4.100
5	450	2	"	574839	4805	567	"		B	100x100x8*12000	МД	1	1ГП				"	"	4.920 4.925
6	450	"	"	"	"	568	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.930 4.935
7	450	"	"	"	"	569	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.950 4.955
8	450	"	"	"	"	570	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.950 4.955
9	450	"	"	"	"	571	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.950 4.955
10	450	3	"	895255	4702	8404	"		B	75x75x6*12000	МД	1	1ГП				"	"	4.720 4.725
11	450	"	"	"	"	8405	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.715 4.720
12	450	"	"	"	"	8406	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.720 4.725
13	450	"	"	"	"	8407	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.710 4.715
14	450	"	"	"	"	8408	"		B	"	МД	1	1ГП				"	"	4.710 4.715
65.965 66.035																			



Приме- Вуз-
часные

Дата выдачи 15.11.21 14:26

Подпись

Инженер по качеству первой категории

Семегтин В.С.

47

контролер в производстве черных металлов

Валыганкова Т.А.

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



Наименование продукции Уголок горячекатаный

Цех/стан отгрузки СЦ Вагон № 58475179

Номер заказа 190660-14577 Упаковка СВЯЗКИ



Химический состав, %

Плавка	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Литрия	Предел прочн	Предел тепуч	Относ удлин 5	Испит	Удар вязк попер м.ст H=20	Удар вязк КСУ 1-20
574825	19	21	50	3	13	11	8	14	6	8	4777	450	300	26	УЛ	93	123
574839	15	19	50	6	6	8	11	11	3	9	4805	470	315	29	УЛ	100	135
895255	18	19	60	13	7	4	3	6	3	6	4702	455	330	32.0	УЛ	111	126

Примс- ВУ-2.
чанне

Дата выдачи 15.11.21 14:26

Подпись

инженер по качеству первой категории
контролер в производстве черных металлов

Семетин В.С.
Евляпкина Т.А.

47



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 "Покупателям"

ДОКУМЕНТ О КАЧЕСТВЕ N 2204034

Вид документа 3.1 (ст.250_1)



Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат" | Грузополучатель: Акционерное общество "Сталепромышленная компания"(Код 2264)
Станция назначения: УКТУС

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



Номер вагона Номер прицепа	Код станции	Дата отгрузки	Номер аккредитива	Год исполнения Номер заказа Номер фактуры	Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	Призн. замен	ЛВП	Пере-адрес	Кол-во мест	Вид грузовых мест
52319738	780707	04.02.2022		22.4500735847 0020427670	1	2	33488		01		14	СВЯЗКИ

N пл	Ном поз	НД	Номер плавки	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Категория точности	Размер, мм			Тип длины	С	Вес Теор (тн)	Кол. мест	Вес (тн)
								A	B	C					
1	10	ГОСТ 535-2005	сб 920264	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 25х4	A	25	4	6000	МД	1	13	57.700	
2	10	ГОСТ 535-2005	сб 920272	Ст3пс	5-1ГП	Уголок 25х4	A	25	4	6000	МД	1	1	5.100	
												Итого:	14	62.800	
												Вес брутто:		63.080	

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 1, 2; ПАЧКИ БЕЗ ПОСЛОЙНОЙ УКЛАДКИ ПРУТКОВ - 1, 2

Условия поставки ВУ-2

N пл	Ном. плавки	Ном. парт	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)									Механич. свойства				Ударная вязкость		Твердость НВ	Технол.испытан			Мак. стр.
			C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	σ_T	σ_B	δ_5	Ψ	Темп	мех. стар.		хол.	осадка	гор.	
1	920264		0.18	0.06	0.46	0.018	0.010	0.03	0.02	0.06	0.004	335.0	455.0	38.0	-20	181.0	150.0	УД				
			0.006							0.27					-20	184.0	147.0					
															-20	198.0	158.0					
															-20	158.0	154.0					
2	920272		0.19	0.07	0.47	0.022	0.014	0.03	0.02	0.05	0.003	360.0	495.0	38.0	-20	111.0	127.0	УД				
			0.007							0.28					-20	124.0	123.0					
															-20	116.0	134.0					
															-20	118.0	121.0					

На основании результатов контроля радиоактивности, содержание радионуклидов в металле соответствует ГН 2.6.1.2159-07, НРБ-99-2009,СП2.6.1.26-10. Аттестат аккредитации лаборатории № RA.RU.512722 от 12.11.2015г.

Указанная в документе о качестве продукция соответствует заявленным в контракте (договоре на поставку продукции) действующим в РФ стандартам техническим условиям. Действителен на территории РФ и стран СНГ

При переписке по вопросам количества и качества обращайтесь по номеру документа о качестве. По вопросам претензии на количество и качество продукции обращаться по адресу www.tc-evraz.com, раздел Претензия

(*)-Хим. анализ по ковшевой пробе

(S)-Хим. анализ в готовом сорте

Подписано электронной подписью:

Документ выставлен:

Открытый ключ подписи:

ПОДТВЕРДИТЬ НАЛИЧИЕ QR-КОДА

ЦЫГОВА Л.С., Ст. контролер УК
04.02.2022 8:54:26
ACC586E8-DD96-4E96-A528-8714366F5457

Страна происхождения: РОССИЯ

При определении массы продукции в связках <по трафарету> провешивание на весах ВТТС-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

3552
1152