

Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001:2015 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIS 15 100 159230)
 Система менеджмента окружающей среды сертифицирована по ISO 14001:2015 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIS 15 104 151299)
 Система менеджмента профессионального здоровья и безопасности труда сертифицирована по ISO 45001:2018 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIS 15 118 20190)
 Система энергетического менеджмента сертифицирована по ISO 50001:2018 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIS 15 275 18194)
 Система менеджмента качества сертифицирована по СТБ ISO 9001:2015 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/112 05.01.002.01 00100)
 Система менеджмента качества окружающей среды сертифицирована по СТБ ISO 14001:2017 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/112 05.10.002.01 00083)
 Система менеджмента здоровья и безопасности при профессиональной деятельности сертифицирована по СТБ ISO 45001:2020 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/112 05.04.002.01 00090)

Описание товара: Трубы бесшовные горячедеформированные общего назначения из углеродистой стали.
Состояние поставки: Нормализованная прокатка
Страна: Россия
Получатель: АО "Сибирские Ресурсы" ул. Петухова 19/1 630088 г. Новосибирск Россия

№ позиции	№ заказа	Номер плавки	Номер партии	Марка стали	ТНПА	Сорт	Группа	Исполнение	Точность проката	Химический состав, %																						
										C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	As	Ti	Mo	V	W	Nb	N	Mo+Cu	St+N+	CE	P см			
1	741	308603	233583	20	ГОСТ 8731-74/8732-78	1	B	-	обычная	Норма	.17	.17	.35	max .030	max .035	max .25	max .30	max .020	max .08	-	-	-	-	-	-	-	-	max	.012	-	-	-
2	741	308603	233584	20	ГОСТ 8731-74/8732-78	1	B	-	обычная	Ковшовая	.21	.27	.53	.011	.006	.09	.09	.14	.026	.004	-	-	-	-	-	-	-	-	.009	-	-	-
										Ковшовая	.21	.27	.53	.011	.006	.09	.09	.14	.026	.004	-	-	-	-	-	-	-	.009	-	-	-	-

№ позиции	Диа-метр	Толщина стенки	Длина	Количество мест	Количество труб в пакетах, шт	Вес	Фактический метраж	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение	Отношение σ_t / σ_b	Предел текучести	Точность проката	Механические свойства ГОСТ 9454-78																					
													Ударная вязкость	Ударная вязкость			Твердость	HRC	Ударная вязкость				Т	°C										
														KCV	Направление продольное				Ударная вязкость			HRC												
															Направление продольное				Направление продольное															
	мм	мм	мм			кг	м	МПа	%		МПа		1	2	3	сп	1	2	3	сп	1	2	3	сп	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1	741	159.0	5.0	10000-11800	3	16	3511	185.9	34.8	306	491	min 245	min 21	-	-	-	88	95	91	91	-40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	741	159.0	5.0	10000-11800	1	4	882	46.5	33.8	476	301	min 245	33.8	-	-	-	100	99	88	96	-40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ИТОГО				4	20	4393	4409	232.4	34.3	496	307						100	88	114	101	-40													


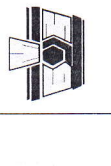
№ позиции	Персонал по неразрушающему контролю – методам ВТК и УЗК – имеет квалификацию в соотв. с ISO 9712, уровень II	Метод испытаний:	Метод испытаний:	Метод испытаний:	Технологические испытания:		Результат:	Гидроиспытания:	Результат:
					вихретоковый	УД			
1		Для настройки оборудования ультразвукового контроля на выявление продольных дефектов используется эталон в виде U-образной риски на наружной поверхности трубы длиной не более 50,8 мм, глубиной 12,5% от номинальной толщины стенки и шириной не более 1,0 мм.	УД	УД	сплуживание	Загиб	УД	Р: xx МПа Продолжительность: min xx с.	УД
2									

Примечание:
 - При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.
 - Металл не радиоактивен. Ограничений в использовании не имеет.
 - Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и условиям.
 - Взамен гидроиспытаний проведен ВТК по методике завода-изготовителя в соответствии с требованиями ISO 10893-1.
 - Гарантируемое расчетное гидростатическое давление согласно ГОСТ 3845 9, 1 МПа.
 - Участки протяженностью до 170 мм от торцов труб контролируются ультразвуковым ручным или автоматическим методом.
 - Концы труб поставляются с фаской под углом 35° - 40° с притуплением кромок 1-3 мм.

Контролер ОТК: Титова

Отдел Технического Контроля
 БМЗ, Жлобин: 
 Дата: 08.08.2023

Форма ОТК-6Р, К 84Ф-ОТК-01-2023, Каталог сертификатов качества ОТК на трубы, Редакция 0

<p>Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001:2015 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIC 15 100 159230) Система менеджмента профессиональной среды сертифицирована по ISO 14001: 2015 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIC 15 104 151299) Система менеджмента профессионального здоровья и безопасности труда сертифицирована по ISO 45001:2018 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIC 15 118 20190) Система энергетического менеджмента сертифицирована по ISO 50001:2018 органом по сертификации TÜV Thüringen e.V. (номер сертификата TIC 15 275 18194) Система менеджмента качества сертифицирована по СТБ ISO 9001-2015 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/12 05 01.002.01 00100) Система менеджмента качества сертифицирована по СТБ ISO 14001-2017 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/12 05.10. 002.01 00083) Система менеджмента профессиональной деятельности сертифицирована по СТБ ISO 45001-2020 органом по сертификации БелГИСС (номер сертификата ВУ/12 05.04.002.01 00090)</p>		<p>Договор № 22020936 приложение 289 Вагон № 65920589 Страна: Россия Получатель: АО "Сибирские Ресурсы" ул. Петухова 19/1 630088 г. Новосибирск Россия</p>
<p>Открытое Акционерное Общество «Белорусский металлургический завод – управляющая компания холдинга «Белорусская металлургическая компания» Республика Беларусь, 247210 г. Жлобин ул. Промышленная 37 www.belsteel.com</p>		<p>Описание товара: Трубы бесшовные горячедеформированные общего назначения из легированной стали. Составные поставки: Нормализующая прокатка</p>
		

№ позиции	№ заказа	№ плавки	№ партии	Марка стали	ТНПА	Сорт	Группа	Исполнение	Точность проката	Норма	Химический состав, %														P см									
											C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	As	Ti	Mo	V	W		Nb	N	Mo+Cu	Cr+Ni	CE				
3	742	227235	233589	09Г2С	ГОСТ 8731-74/8732-78 ГОСТ 19281-2014 (класс прочности 625)	1	B	-	-	Ковшовая	.09	.76	1.59	.013	.013	.14	.09	.16	.024	.005	.023	-	-	-	.002	.008	-	-	-	-	-	-	-	-

№ позиции	№ позиции заказа	Размеры		Длина	Количество			Фактический метраж	Временное сопротивление разрыву	Отношение σ_t к σ_b	Механические свойства												Твердость											
		Диаметр	Толщина стенки		Вес	Количество мест	Количество труб в пакетах, шт				Ударная вязкость		Ударная вязкость		Ударная вязкость		HRC																	
											мм	мм	кг	кг	кг	кг		кг	кг	кг	кг	кг												
3	742	159.0	5.0	10000-11800	14	91	19587	19643	1045.2	-	114	116	93	108	-60	185	158	167	170	-60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ИТОГО					14	91	19587	19643	1045.2																									

№ позиции	№ позиции заказа	Метод испытаний:	Количество	Вес	Фактический метраж	Временное сопротивление разрыву	Отношение σ_t к σ_b	Метод испытаний:	Количество	Вес	Фактический метраж	Временное сопротивление разрыву	Отношение σ_t к σ_b	Механические свойства		Технологические испытания:	Гидроиспытания:	
														Ударная вязкость	Ударная вязкость			Результат:
		Метод испытаний: ультразвуковой Для настройки оборудования ультразвукового контроля на выявление продольных дефектов используется эталон в виде U-образной риски на наружной поверхности трубы длиной не более 50,8 мм, глубиной 12,5% от номинальной толщины стенки и шириной не более 1,0 мм.	ГОСТ 10006-80	ГОСТ 9454-78	ГОСТ 10006-80	ГОСТ 9454-78	ГОСТ 10006-80	ГОСТ 9454-78	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость	Ударная вязкость
		Результат: УД	14	19587	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2
		УД	91	19587	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2
		УД	14	19587	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	19643	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2	1045.2

<p>Персонал по неразрушающему контролю – методам ВТК и УЗК – имеет квалификацию в соответствии с ISO 9712, уровень II</p>	<p>Метод испытаний: ультразвуковой Для настройки оборудования ультразвукового контроля на выявление продольных дефектов используется эталон в виде U-образной риски на наружной поверхности трубы длиной не более 50,8 мм, глубиной 12,5% от номинальной толщины стенки и шириной не более 1,0 мм.</p>	<p>Технологические испытания: Раздача, Загиб, Сплющивание</p>	<p>Гидроиспытания: Р: xx МПа Продолжительность: min xx с.</p>	<p>Результат: УД</p>	<p>Результат: УД</p>	<p>Результат: УД</p>	<p>Результат: УД</p>
<p>Примечание:</p> <ul style="list-style-type: none"> - При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата. - Металл не радиоактивен. Ограничений в использовании не имеет. - Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и условиям. - Взамен гидроиспытаний проведен ВТК по методике завода-изготовителя в соответствии с требованиями ISO 10893-1. - Гарантируемое расчетное гидростатическое давление согласно ГОСТ 3845 9.5 МПа. - Участки протяженностью до 170 мм от торцов труб контролируются ультразвуковым ручным или автоматическим методом. - Концы труб поставляются с фаской под углом 35° - 40° с притуплением кромок 1-3 мм. 							
<p>Контролер ОТК: Титова</p> <p>Служба ОТК, производственный отдел</p> <p>Отдел Технического Контроля БМЗ, Жлобин: belsteel@belsteel.com Дата: 08.08.2023</p> <p>Формат ОТК-БР: К 840-ОТК-01-2023. Каталог сертификатов качества ОТК на трубы. Редакция 0</p>							