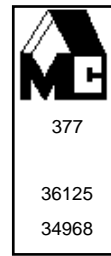


**ДОКУМЕНТ О КАЧЕСТВЕ N 2125436**  
**Вид документа 3.1 ( ст.250\_1)**

**Грузоотправитель:**
**АО "ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат"**
**Грузополучатель:** Общество с ограниченной ответственностью "Альфа Транс" для ООО ТПК УралСибМет(Код:8420)  
**Станция назначения:** ИРКУТСК-ПАСС.

**Наименование продукции:** ГОСТ 34028-2016 - Прокат арматурный для железобетонных конструкций

Номер вагона Номер прицепа	Код станции	Дата отгрузки	Номер акреди тива	Год исполнения Номер заказа Номер фактуры	Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	Призн. замен	ЛВП	Пере- адрес	Кол-во мест	Вид грузовых мест
60143559	930108	25.07.2021		21, 4500708034 0020321046	3	2	33493		01		17	СВЯЗКИ

N пп	Ном поз	НД	Номер плавки	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф	Кл. точн	Точн по овал	Размер, мм				Тип длины	Группа предел откл	C O P T	Кол. мест	Вес (тн)
										A	B	C	D					
1	20	ГОСТ 34028-2016	513317	28С	A1000	Арматура 12 (2ф)	2ф		ОВ2	12		11700	М/Д	OM1	1	1	5.900	
2	20	ГОСТ 34028-2016	513411	28С	A1000	Арматура 12 (2ф)	2ф		ОВ2	12		11700	М/Д	OM1	1	6	19.300	

ХИМ.СОСТАВ СООТВЕТСТВУЕТ СТО 899-79-2017 - 1, 2

Условия поставки ВУ-2

N пп	Ном. плавки	Ном. парт (*)	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)										Механич. свойства					Технол.испы т		Относи- тельная площадь смятия попереч ребер fR	Условия проведения испытаний
			C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	σ <sub>T</sub>	σ <sub>B</sub>	δ <sub>5</sub>	δ <sub>10</sub>	σ <sub>B</sub> / σ <sub>T</sub>	хол.	Изгиб с разг.			
1	513317	3	0.29	1.08	0.75	0.017	0.026			0.06	0.003	1310	1540	10.0	4.0	1.18	УД	0.089	И1, В сост.поставки		
			0.007			0.025											УД				
													1310	1470	11.5	4.6	1.12				И1, После электро/печного нагрева
													1300	1430	11.5	4.0	1.10				И1, После электро/печного нагрева
2	513411	3	0.29	1.04	0.74	0.026	0.021		0.05	0.003	1150	1340	11.5	2.4	1.17	УД	0.092	И1, В сост.поставки			
			0.006			0.025													УД		
													1160	1400	10.0	2.0			1.21		И1, В сост.поставки
													1190	1310	11.5	3.2			1.10		И1, После электро/печного нагрева
										1240	1380	10.0	2.4	1.11		И1, После электро/печного нагрева					

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 ссылаетесь на номер документа о качестве. По вопросам претензии на количество и качество продукции обращаться по адресу [www.tc-evras.com](http://www.tc-evras.com), раздел Претензия

 (\*)-Хим.анализ по ковшевой пробе  
 (S)-Хим.анализ в готовом сорте

**Страна происхождения: РОССИЯ**
**СМОТРИТЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ**

При определении массы продукции в связках &lt;по трафарету&gt; 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


**Арматура А500СП - эффективно и надежно**

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

**ДОКУМЕНТ О КАЧЕСТВЕ N 2125436****Вид документа 3.1**

( ст.250\_1)

**Грузоотправитель:**

АО "ЕВРАЗ Объединенный  
Западно-Сибирский  
металлургический комбинат"

**Грузополучатель:** Общество с ограниченной ответственностью "Альфа Транс" для ООО ТПК УралСибМет(Код:8420)  
**Станция назначения:** ИРКУТСК-ПАСС.

**Наименование продукции:** ГОСТ 34028-2016 - Прокат арматурный для железобетонных конструкций

Номер вагона Номер прицепа	Код станции	Дата отгрузки	Номер акреди тита	Год исполнения Номер заказа Номер фактуры	Кв. зак.	Бригада отгруз.	Таб.№ контр.	Призн. замен	ЛВП	Пере- адрес	Кол-во мест	Вид грузовых мест
60143559	930108	25.07.2021		21, 4500708034 0020321046	3	2	33493		01		17	СВЯЗКИ

N пп	Ном поз	НД	Номер плавки	Марка стали	Тех. треб.	Профиль	Форма проф	Кл. точн	Точн по овал	Размер, мм				Тип длины	Группа предел откл	С О Р Т	Кол. мест	Вес (тн)
										A	B	C	D					
3	10	ГОСТ 34028-2016	212902		A500C	Арматура 12 (2ф)	2ф		ОВ2	12		11700		М/Д	ОМ1	1	10	38.240

**Итого:** 17 63.440**Вес брутто:** 63.610

Гарантия свар. с учетом 6.1.4.4 по ГОСТ 34028-2016 - 3; Хим.состав соответствует табл №4 по ГОСТ 34028-2016 - 3

Условия поставки ВУ-2

N пп	Ном. плавки	Ном. парт	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, % (название элементов)										Механич. свойства						Технол.испыт		Относи- тельная площадь смятия попереч ребер fR	Условия проведен испытан	
			(*)										σ <sub>T</sub>	σ <sub>B</sub>	δ <sub>5</sub>	δ <sub>p</sub>	δ <sub>max</sub>	σ <sub>B</sub> / σ <sub>T</sub>	хол.	Изгиб с разгиб.			
			C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N											Al
3	212902	1	0.17	0.06	0.96	0.020	0.022	0.03	0.03	0.05	0.004	650.0	730.0	18.5	6.0	6.4	1.12	УД	0.094	И1			
			0.005				0.004	0.002		0.34													

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.

№ протокола испытаний- №530/П от 10.02.2021.

Испытательная лаборатория (ИЛ) "Авангардиспытания" (аттестат аккредитации RU.MCC.АЛ.1070)

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 ссылайтесь на номер документа о качестве. По вопросам претензии на количество и качество продукции обращаться по адресу [www.tc-evraz.com](http://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**

СЕРГЕЕВА Н.Ю., Ст. контролер УК  
25.07.2021 21:47:28  
37825876-6725-4986-9A4F-5A07CE8F3737

Страна происхождения:  
РОССИЯ

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 перевесе у клиента, допускается в пределах согласно инструкции МИЗ115-2008 Таблица А.1

**Арматура А500СП - эффективно и надежно**