



455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93

**Наименование продукции** Круг

**Вагон №** 59781252

**Номер заказа** 203044-2836

**Упаковка** СВЯЗКИ

| № п/п | Стан | Поз № | Код про-дукции | Плавка № | Партия № | №руч/Мач | Марка стали и категория | Класс | Класс точн | Размеры, мм сечение*длина | Коллич*дли на крата | форма пост | Со Гр/л пр/повер | Серн/Кривиз | Гр/лп назн | Плюс/Кост                      | НД   | Масса т(факт) нетто брутто |
|-------|------|-------|----------------|----------|----------|----------|-------------------------|-------|------------|---------------------------|---------------------|------------|------------------|-------------|------------|--------------------------------|--|----------------------------|
| 1     | 370  | 2     | 93200          | 572511   | 3217     | 681      | Ст3сп-5                 |       | B1         | 20*6000                   |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | ГОСТ 535-2005; ГОСТ 2590-2006; ГОСТ 380-2005 | 3.341<br>3.345             |
| 2     | 370  | -     | -              | -        | -        | 682      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 3.501<br>3.505             |
| 3     | 370  | -     | -              | -        | -        | 683      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 3.371<br>3.375             |
| 4     | 370  | -     | -              | -        | -        | 684      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 3.586<br>3.590             |
| 5     | 370  | -     | -              | -        | -        | 685      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 3.366<br>3.370             |
| 6     | 370  | -     | -              | -        | -        | 687      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 3.271<br>3.275             |
| 7     | 370  | 13    | 95330          | 572516   | 3255     | 1125     | 20                      |       | B1         | 16*6000                   |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            | ГОСТ 1050-2013; ГОСТ 2590-2006 | 2.532<br>2.535                               |                            |
| 8     | 370  | -     | -              | -        | -        | 1126     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.482<br>2.485             |
| 9     | 370  | -     | -              | -        | -        | 1127     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.507<br>2.510             |
| 10    | 370  | -     | -              | -        | -        | 1128     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.592<br>2.595             |
| 11    | 370  | -     | -              | -        | -        | 1129     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.592<br>2.595             |
| 12    | 370  | -     | -              | -        | -        | 1130     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.612<br>2.615             |
| 13    | 370  | -     | -              | -        | -        | 1131     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 2.372<br>2.375             |
| 14    | 370  | -     | -              | -        | -        | 1132     | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | 1.047<br>1.050             |
| 15    | 370  | 15    | 95230          | 572512   | 3218     | 698      | -                       |       | B1         | 20*6000                   |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | -                          |
| 16    | 370  | -     | -              | -        | -        | 699      | -                       |       | B1         | -                         |                     | МД         | 1 2ГП            | II          |            |                                | -  | -                          |

При- Группа БД. Без термообработки поз зак 13:15:31. ВУ-2. Способ выплавки: двухканальный сталеплавильный агрегат с внепечной обработкой (ВО/ВОС) поз зак 31. Способ выплавки: дуплексное электрошлаковое.

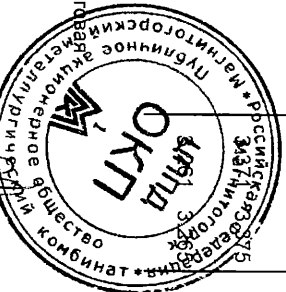
М/С- электросталеплавильная печь с внепечной обработкой (ВО/ВОС) поз зак 13:15. М1,ТВ2. Способ разлива стали - КМС2 поз зак 13:15:31.

Дата выдачи 14.05.22 07:22

Подпись

Мянинова Т.Б.  
Бельтюкова Т.А.

Мянинова Т.Б.  
Бельтюкова Т.А.



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 "Поклпатели".  
Контролер в производстве черных металлов  
Контролер в производстве черных металлов  
вид документа 3 1



Сертификат качества № 130-26958  
 Наименование продукции Круг  
 Пех/стан отгрузки СЦ  
 Батон № 59781252  
 Номер заказа 203044-2836  
 Упаковка СВЯЗКИ

| № п/п         | Стан | Поз № | Код про-дукции | Главка № | Партия № | Верхн. выпн | Марка стали и категории | Класс | Класс точн | Размеры, мм сечение*длина | Кол-ч*дли на края | Форма пост | Со рт повер | Групп Кривизн | Групп назн | Плюс/минус | НД | Масса, т (факт) нетто брутто |
|---------------|------|-------|----------------|----------|----------|-------------|-------------------------|-------|------------|---------------------------|-------------------|------------|-------------|---------------|------------|------------|----|------------------------------|
| 17            | 370  | 31    | 96330          | 892261   | 3256     | 1134        | 45                      |       | B1         | 16*8000                   |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.552/ 2.555                 |
| 18            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1135        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.532/ 2.535                 |
| 19            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1138        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.502/ 2.505                 |
| 20            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1139        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.662 2.665                  |
| 21            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1140        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.577 2.580                  |
| 22            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1146        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 1.472 1.475                  |
| 23            | 370  | -     | -              | -        | -        | 3273        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.652 2.655                  |
| 24            | 370  | -     | -              | -        | -        | 1137        | -                       |       | B1         | -                         |                   | МД         | 1           | 2ТП           | II         |            |    | 2.547 2.550                  |
| 65.300 65.380 |      |       |                |          |          |             |                         |       |            |                           |                   |            |             |               |            |            |    |                              |

Химический состав, %

| Плавка | C  | Si | Mn | S | P  | Cr | Ni | Cu | As | N  | Al | Партия | Предел прочн | Предел текуч | Относ удлин 5 | Относонт сужение | Изнб | Песристь НВ | Удар вязк после м.ст 1:20 | Удар вязк КСЧ 1-20 | Марро структ. |
|--------|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|--------|--------------|--------------|---------------|------------------|------|-------------|---------------------------|--------------------|---------------|
| 572511 | 20 | 26 | 51 | 2 | 20 | 11 | 14 | 24 | 7  | 10 |    | 3217   | 520          | 365          | 28            |                  | УД   |             | 96                        | 123                |               |
| 572516 | 22 | 22 | 46 | 2 | 9  | 8  | 11 | 16 | 5  | 10 | 20 | 3255   | 490          | 345          | 33            | 58               |      | 140         |                           |                    | УД            |
| 572512 | 22 | 22 | 45 | 2 | 11 | 8  | 12 | 17 | 6  | 9  | 19 | 3218   | 485          | 335          | 30            | 56               |      | 143         |                           |                    | УД            |
| 892261 | 43 | 22 | 75 | 2 | 10 | 3  | 4  | 6  | 3  | 7  | 20 | 3256   | 620          | 420          | 32            | 57               |      | 179         |                           |                    | УД            |
| 892261 | 43 | 22 | 75 | 2 | 10 | 3  | 4  | 6  | 3  | 7  | 20 | 3273   | 620          | 420          | 30            | 55               |      | 179         |                           |                    | УД            |

Група-Группа БД. Без термообработки поз зак 13;15;31. ВУ-2. Способ выплавки: двухванный сталеплавильный агрегат с внепечной обработкой (ВО/ВОС) поз зак 31. Способ выплавки: дутьевая выплавка в дуговой печи с электрошлаковым покрытием.  
 М-6- электросталеплавильная печь с внепечной обработкой (ВО/ВОС) поз зак 13;15. М1,ТВ2. Способ разливки стали - КМС2 поз зак 13;15;31.  
 Ча- ПИС



Дата выдачи 14.05.22 07:22  
 Подпись  
 Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям. Действителен на территории РФ и стран СНГ.  
 Исполнитель QR-код (либо www.ltmk.ru) для проверки подлинности сертификата качества. Обратная связь на сайте www.ltmk.ru в разделе "Пожалуйста!"  
 Вид документа 3.1