

15337_1

Сертификат качества № 30/10283
 Система Менеджмента Качества соответствует требованиям ISO 9001, ISO/TS 16949



ОАО "Металлургический завод им. А.К. Серова"
 http://www.serovmet.ru

624992, Россия, Свердловская обл., г. Серов, ул. Алломаршальков, д. 6
 Дата: 07.09.2015г.
 Вагон/автомобиль: Е 944 МН
 Поставка: 2015112932

Заказчик: ООО УМК "Соболь"
 624992, Российская Федерация, Свердловская обл.
 г. Серов, ул. Ленина, 170-12

Исполнитель: ООО УМК "Соболь"
 624992, Российская Федерация, Свердловская обл.
 г. Серов, ул. Ленина, 170-12

«Уральская металлургическая компания»
 Екатеринбург

«Соболь»
 Россия, 620082, г. Екатеринбург
 пр. Бокситовский, 3
 тел: (343) 285-91-91
 Е-мэйл: 23861@serovmet.ru

Способ выплавки: Дуговая сталеплавильная печь; Способ разливки: в слиток.

Характеристики партии

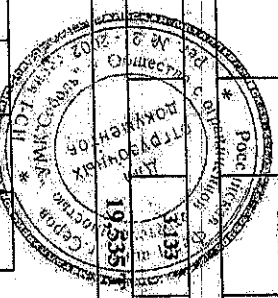
№ п/п	Номер плавки	марка	профиль	диаметр, мм	диаметр впис. окруж. продукции, мм	НД на вид марки	НД на марку стали	НД на профиль продукции	Дополнительный ГОСТ	Точность проката (калитель)	качество поверхности	Состояние материала	ТВ	Вид длины	длина прип. мм	длина пах. мм	Кол-во, шт.	Вес брутто, Г	Вес нетто, Г
1	4679	20	Круг	140,00		ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 2590-2006		В-1 Обычная точность	2111	без термообработки	НВ	3800	4500	7	3,580	3,560	
Заказ: 2015802669(30) №партии: 041540833																			
Проект сортовой горячекатаный																			

Класс кристаллы IV. Предельные отклонения на длину-БД.

2	5554	20	Круг	14,00		ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 7417-75	ГОСТ 1051-73	В	нагартованный	197	немерная длина	3,373			3,370	3,370											
Заказ: 2015803093(10) №партии: 061530010																													
Проект калибровочный																													
3	3351	35	Шестигранник		10,00	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 8560-78	ГОСТ 1051-73	В	нагартованный	217	немерная длина	4,243			4,240	4,240											
Заказ: 2015803204(80) №партии: 061530013																													
Проект калибровочный																													
4	5632	35	Шестигранник		36,00	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 8560-78	ГОСТ 1051-73	В	нагартованный	217	немерная длина	2,283			2,280	2,280											
Заказ: 2015803204(90) №партии: 061530075																													
Проект калибровочный																													
5	4636	40X	Шестигранник		17,00	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 8560-78	ГОСТ 1051-73	В	термообработанный (отожжен)	217	немерная длина	2,973			2,970	2,970											
Заказ: 2015802605(120) №партии: 061528675																													
Проект калибровочный																													
6	5439	45	Круг	20,00		ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 7417-75	ГОСТ 1051-73	В	нагартованный	217	немерная длина	3,135			3,130	3,130											
Заказ: 2015803093(50) №партии: 061529736																													
Проект калибровочный																													
Итого:																													
															связки/партии: 6					19,535					19,500 Т				

Показатели качества

Химический состав, %															
№	Плавка	Марка	C	MN	SI	P	S	CR	NI	CU	MO	TI	V	N	W
1	4679	20	0,21	0,55	0,21	0,014	0,015	0,17	0,10	0,26				0,00680	
2	5554	20	0,18	0,52	0,23	0,014	0,017	0,12	0,11	0,25				0,00730	



При переписке по вопросам качества обращаться на № сертификата

№	Плавка	Марка	C	Mn	Si	P	S	CR	NI	CU	MO	TI	V	N	W
3	3351	35	0,32	0,56	0,23	0,007	0,025	0,11	0,12	0,21				0,00750	
4	5632	35	0,34	0,54	0,21	0,007	0,011	0,12	0,09	0,24				0,00730	
5	4636	40X	0,43	0,51	0,23	0,008	0,013	0,85	0,11	0,24	0,01	0,004	0,001		0,01
6	5439	45	0,45	0,60	0,22	0,010	0,015	0,13	0,08	0,21				0,00880	

Механические свойства

№	Плавка	Марка	Предел текучести, Н/мм ²	Предел прочности, Н/мм ²	Временное сопротивление, Н/мм ²	Отн. удлинение, %	Отн. сужение, %
1	4679	20	310	465	31,00	59,00	

Макроструктура, баллы

№	Центральная пористость	Точечная неоднородность	Дефекционный квадрат	Общая пятнистость ликвазия	Красная пятнистость ликвазия	Подушеччатая ликвазия	Подкорковые поры	Межкристаллит. трещины	Макроструктура
1-6	1	1	0	0	0	0	0	0	Удовлетворит.

Примечание: Металл не радиоактивный. Содержание техногенных радионуклидов не превышает 0,3 кБк/кг и соответствует требованиям ГН 2.6.1.2159-07.

Инженер по заказу Е.В. Бакина (подпись) (расшифровка подписи)

Дата 07.09.2015

Итого: ОПК
ОАО "Металлургический завод им. А.К. Серова"
ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ



При рассмотрении вопросов качества обращайтесь на № сертификата