

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«МОКВИН»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «Моквин»



А.К. Иваншин

01 августа 2024 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ
И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ
ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Содержание

1.	Прием отработанных аккумуляторных батарей	3
2.	Разделка отработанных свинцово-кислотных аккумуляторных батарей (ОСКАБ)	4
3.	Процесс сбора и получения готовой продукции электролита сернокислотного в процессе переработки ОСКАБ	6
4.	Процесс сбора и получения готовой продукции электролита сернокислотного после смыва помещения и оборудования	7

Инв. № подл.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»	Лит.	Лист	Листов
	Разраб.	Ткачев Г.М.						2	8
	Провер.								
	Н. Контр.								
	Утв.								

1. Прием отработанных аккумуляторных батарей:

1.1. Первое взвешивание на автовесах (автотранспорта с отработанными аккумуляторными батареями);

1.2. Сортировка отработанных аккумуляторных батарей по типам с формированием паллетоместа;

1.3. Второе взвешивание каждого паллетоместа;

1.4. Расстановка на складе с учетом соблюдения принципа FIFO;

1.5. Контрольное взвешивание автотранспорта на автовесах.

Инв.№ подл.	Подп. и дата					Взамен инв.№					Инв. № дубл.					Подп. и дата								

2. Разделка отработанных свинцово-кислотных аккумуляторных батарей (ОСКАБ):

2.1. Мастер перемещает вилочным погрузчиком каждое паллетоместо с ОСКАБ на подъёмный стол линии «Ивтарлони»;

2.2. Оператор - 1 вскрывает паллет и складировует отходы в емкости для накопления отходов, образовавшихся в результате вскрытия паллетоместа;

2.3. Оператор-1 производит сортировку ОСКАБ по типам АКБ на возврат в теплый склад хранения.

2.4. Оператор - 1 перемещает ОСКАБ на гильотину линии «Ивтарлони»;

2.5. Оператор-1 при помощи толкателя срезает крышку ОСКАБ;

2.6. Оператор -1, отрезанную крышку перемещает на ленточный транспортер линии в дробилку для получения готового продукта как полипропилен дробленый ТУ 2211-011-50753696-2016;

2.7. Оператор -1 оставшийся корпус с содержимым отправляет на переворачивание;

2.8. Оператор -2 вытряхивает лом свинца по ГОСТ Р 54564-2022 на перфорированный стол;

2.9. Оператор -2 перемещает корпус на транспортер линии в дробилку для получения готового продукта как полипропилен дробленный ТУ 2211-011-50753696-2016;

2.10. Оператор -2 с помощью гидравлического толкателя выталкивает лом свинца в специальную емкость накопления;

2.11. Мастер по факту наполнению емкостей с ломом перемещает емкости в зону отстоя;

Подп. и дата		2.7. Оператор -1 оставшийся корпус с содержимым отправляет на переворачивание;																																																																
Инв. № дубл.		2.8. Оператор -2 вытряхивает лом свинца по ГОСТ Р 54564-2022 на перфорированный стол;																																																																
Взамен инв. №		2.9. Оператор -2 перемещает корпус на транспортер линии в дробилку для получения готового продукта как полипропилен дробленый ТУ 2211-011-50753696-2016;																																																																
Подп. и дата		2.10. Оператор -2 с помощью гидравлического толкателя выталкивает лом свинца в специальную емкость накопления;																																																																
		2.11. Мастер по факту наполнению емкостей с ломом перемещает емкости в зону отстоя;																																																																
<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="4" rowspan="2">ТР-02-24-001</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Изм</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td colspan="4" rowspan="5">ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td>Ткачев Г.М.</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Провер.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Н. Контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Утв.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="5"></td><td colspan="4"><table><tr><td colspan="2">Лит.</td><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Листов</td></tr><tr><td></td><td></td><td colspan="2">4</td><td colspan="2">8</td></tr></table></td></tr></table>								ТР-02-24-001									Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»				Разраб.	Ткачев Г.М.				Провер.					Н. Контр.					Утв.										<table><tr><td colspan="2">Лит.</td><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Листов</td></tr><tr><td></td><td></td><td colspan="2">4</td><td colspan="2">8</td></tr></table>				Лит.		Лист		Листов				4		8	
					ТР-02-24-001																																																													
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»																																																													
Разраб.	Ткачев Г.М.																																																																	
Провер.																																																																		
Н. Контр.																																																																		
Утв.																																																																		
					<table><tr><td colspan="2">Лит.</td><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Листов</td></tr><tr><td></td><td></td><td colspan="2">4</td><td colspan="2">8</td></tr></table>				Лит.		Лист		Листов				4		8																																															
Лит.		Лист		Листов																																																														
		4		8																																																														

2.12. Мастер по факту наполнению МКР с полипропиленом перемещает полипропилен в зону отстоя;

2.13. Мастер по факту накоплению электролита в емкостях под выбивными столами перекачивает его в емкость на отстой.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата										
					ТР-02-24-001									
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
					Разраб.	Ткачев Г.М.				ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»		Лит.	Лист	Листов
				Провер.									5	8
				Н. Контр.										
				Утв.										

3. Процесс сбора и получения готовой продукции электролита сернокислотного в процессе переработки ОСКАБ:

3.1. Оператор-2 переворачивает ОСКАБ со срезанной крышкой на перфорированный стол;

3.2. Оператор – 2 производит слив электролита через перфорацию выбивного стола в две кислотостойкие емкости под выбивным столом линии «Ивтарлони» (объем каждой емкости 2 м³);

3.3. Электролит по мере накопления емкостей автоматически насосом перекачивается в кислотостойкие емкости объемом 18 м³, либо в две по 10м³ в зависимости от того какую емкость выбрали для накопления;

3.4. Мастер устанавливает таймер на 48 часов для отстоя электролита;

3.5. Мастер после отстоя электролита устанавливает емкость еврокуб объемом 1м³ в зону хранения;

3.6. Подсобный рабочий заполняет еврокубы;

3.7. Подсобный рабочий формирует во временном месте с помощью электро рохли, еврокубы;

3.8. Мастер перевозит наполненные емкости с помощью вилочного погрузчика на платформенные весы на взвешивание;

3.9. Мастер размещает бирку с данными на емкость с указанием грузополучателя, наименование продукции - Электролит сернокислотный, номер ТУ 20.13.24-001-50753696-2022, номер партии, массы и даты;

3.10. Мастер перевозит емкости в зону накопления, для дальнейшей отгрузки контрагенту в качестве давальческого сырья для производства «кислоты серной аккумуляторной высший сорт ГОСТ 667-73».

Инв. № подл.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технологический регламент и основные компоновочные решения предприятия ООО «МОКВИН»	Лит.	Лист	Листов																						
										Разраб.	Ткачев Г.М.																				
																			Провер.												
																										Н. Контр.					

4. Процесс сбора и получения готовой продукции электролита сернокислотного после смыва помещения и оборудования:

4.1. Оператор в конце смены проводит смыв оборудования рабочего места и пола с помощью лейки и шланга;

4.2. Оператор специальными щетками сгоняет электролит с водой в специальный желоб;

4.3. Электролит с водой стекают через уловители в емкость 140 м³ на отстой;

4.4. Подсобный рабочий после отстоя открывает краны системы кислотопроводов, согласно схемы;

4.5. Подсобный рабочий включает мембранный насос ;

4.6. Подсобный рабочий заполняет поочередно емкости объемом 18 м³ , либо в две по 10м³;

4.7. Подсобный рабочий закрывает соответствующие краны и оставляет наполненные емкости на 48 часов на отстой;

4.8. Мастер после отстоя устанавливает емкость еврокуб объем 1м³ в хранения;

4.9. Подсобный рабочий заполняет еврокубы;

4.10. Подсобный рабочий формирует во временном месте с помощью электро рохли, еврокубы;

4.11. Мастер перевозит наполненные емкости с помощью вилочного погрузчика на платформенные весы на взвешивание;

4.12. Мастер размещает бирку с данными на емкость с указанием грузополучателя, наименование продукции - Электролит сернокислотный, номер ТУ 20.13.24-001-50753696-2022 , номер партии, массы и даты;

Инв. № подл.	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Технологический регламент и основные компоновочные решения предприятия ООО «МОКВИН»	Лит.	Лист	Листов														
										Разраб.	Ткачев Г.М.					7	8						
																		Провер.					
Утв.																							
									Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата												
ТР-02-24-001																							

4.13. Мастер перевозит емкости в зону накопления, для дальнейшей отгрузки контрагенту в качестве давальческого сырья для производства «кислоты серной аккумуляторной высший сорт ГОСТ 667-73».

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата									
					ТР-02-24-001								
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
					Разраб.	Ткачев Г.М.				ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ И ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ООО «МОКВИН»			
					Провер.								
					Н. Контр.								
					Утв.								
						Лит.	Лист	Листов					
							8	8					

ПАСПОРТ

Наименование Линия разделки АКБ «ИвТарЛони»

Тех. позиция основное

Заводской № н/д

Регистрационный № Р-8-06

Инвентарный № 00-0000-16

2017 г.

1. ОСНОВАНИЯ ДЛЯ СОСТАВЛЕНИЯ ПАСПОРТА

Дубликат паспорта составлен специалистами экспертной организации ФГБУ «ЦИАТИ по СФО»:

1. Лицензия № ДЭ-00-008021 от 29 октября 2007 г. - действует бессрочно. Выдана Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору на осуществление деятельности по проведению экспертизы промышленной безопасности документации на консервацию, ликвидацию опасного производственного объекта; проведению экспертизы промышленной безопасности документации на техническое перевооружение в случае, если эта документация не входит в состав проектной документации такого объекта, подлежащей экспертизе в соответствии с законодательством РФ о градостроительной деятельности; проведение экспертизы промышленной безопасности технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте, в случаях, установленных статьей 7 Федерального закона «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»; проведение экспертизы промышленной безопасности зданий и сооружений на опасном производственном объекте, предназначенных для осуществления технологических процессов, хранения сырья или продукции, перемещения людей и грузов, локализации и ликвидации последствий аварий.

2. Свидетельство об аттестации Лаборатории неразрушающего контроля ФБУ «ЦИАТИ по СФО», рег. № 58А180650, выдано ЗАО НПО «Техкранэнерго», срок действия до 19.11.2017.

3. По результатам технического диагностирования проведенного специалистами ФГБУ «ЦИАТИ по СФО».

Дата составления

«15» сентября 2017 г.

Паспорт составил:

Эксперт



Б.М. Тамбовцев /

Паспорт принял:

Представитель предприятия, эксплуатирующего оборудование

«15» сентября 2017 г.



Содержание

1.	Основания для составления паспорта	3
2.	Общие данные	4
3.	Техническая характеристика и параметры	4
4.	Качество изготовления оборудования	5
5.	Назначение, устройство оборудования	6
6.	Данные отдельных частей установки	7
7.	Данные о контрольно-измерительных приборах, предохранительных устройствах и приборах безопасности	8
8.	Другие данные об оборудовании	9
9.	Ответственный за исправное состояние и безопасное действие оборудования	10
10.	Результаты технического диагностирования	11
11.	Сведения о замене и ремонте основных элементов оборудования	12
12.	Запись результатов освидетельствования	16
13.	Приложения к паспорту оборудования	23

2. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Наименование оборудования Линия разделки АКБ «ИвТарЛони»

Наименование и адрес владельца оборудования ООО «Моквин»
656011, Алтайский край г. Барнаул, проспект Ленина, 120 «Б» оф.2

Год изготовления / ввод в эксплуатацию 2017 / 2017

Назначение оборудования Разделка АКБ на сырье с содержанием свинца и на дробленый полипропилен

Местонахождение оборудования Цех АКБ, ООО «Моквин»
658083, Алтайский край г. Новоалтайск, ул. Дорожная, 78

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ

Рабочие и расчетные параметры

Параметр	Наименование
Производительность разбора АКБ, т/сутки	до 80
Потребляемая мощность оборудования, кВт	60
Наименование среды	электролит, полипропиленовая крошка, сырье содержащее свинец
Минимальная рабочая температура, °C	+1
Номинальный расход воды, кг/час	125

Сведения об основных размерах элементов аппарата

Наименование	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
Механизм разделки АКБ	3346	620 (левая сторона) 814 (правая сторона)	913
Лоток	1800	603 (левая сторона) 645 (правая сторона)	208
Разделочный стол	4090	724	1490
Емкость для сбора электролита	2450	624	843 (левая сторона) 806 (правая сторона)
Ленточный конвейер	5482,2	771,24	3195,58
Дробилка - измельчитель	1415,91	985	1007
Промывочная ванна	2626	1161	1009
Промывочный барабан	1180	580,16	
Шнековый конвейер	3500,6	356,8	569,8

4. КАЧЕСТВО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Линия разделки АКБ «ИвТарЛони»
(наименование)

(тех. позиция, заводской номер, регистрационный номер, инвентарный номер)

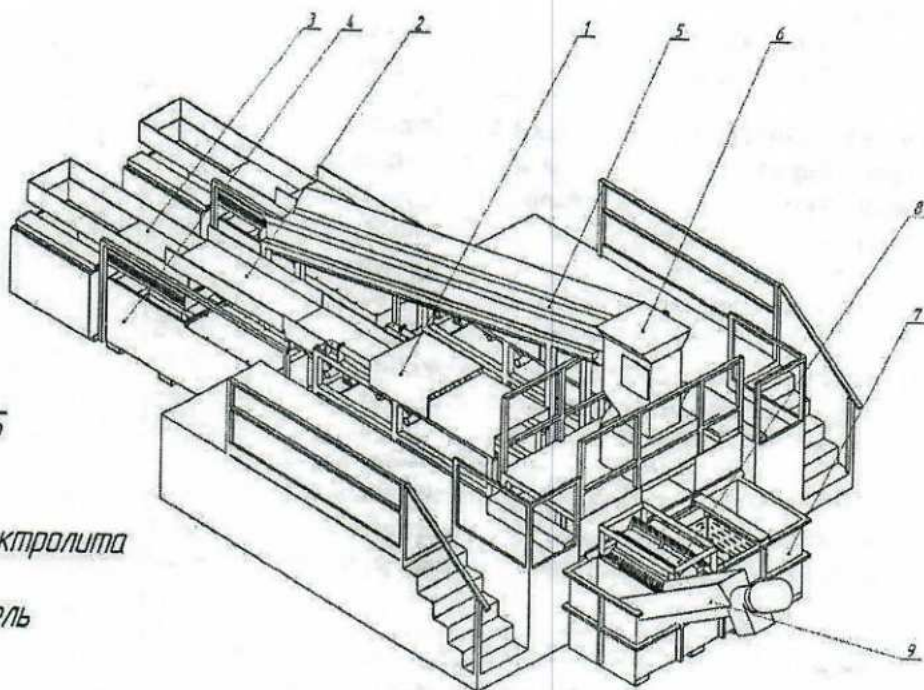
Заказ н/д зав. № н/д изготовлен 2017 г.
(дата изготовления)

ООО «Моквин», 656011, Алтайский край г. Барнаул, проспект Ленина, 120 «Б» оф.2
(наименование и адрес изготовителя)

Оборудование признано годным для работы
(сведения о качестве изготовления)

5. НАЗНАЧЕНИЕ, УСТРОЙСТВО ОБОРУДОВАНИЯ

Назначение оборудования - разделка АКБ на сырье с содержанием свинца и на дробленый полипропилен



- 1. Механизм разделки АКБ
- 2. Лоток
- 3. Разделочный стол
- 4. Емкость для сбора электролита
- 5. Ленточный конвейер
- 6. Дробилка - измельчитель
- 7. Промывочная ванна
- 8. Промывочный барабан
- 9. Шнековый конвейер

- 1- механизм разделки АКБ — отрезает крышку акб от корпуса,
- 2- лоток — служит для транспортировки корпуса АКБ до разделочного стола,
- 3- разделочный стол — для отделения полипропиленового корпуса от сырья содержащее свинец и от электролита,
- 4- емкость для сбора электролита — служит для грубого фильтрования электролита, сбора и накопления электролита, отстоя электролита,
- 5- ленточный конвейер служит для транспортировки полипропиленовых корпусов АКБ и крышки АКБ в дробилку,
- 6- дробилка-измельчитель — служит для дробления и измельчения полипропиленового корпуса АКБ и крышки АКБ,
- 7- промывочная ванна — служит для отделения полипропилена от сырья содержащего свинец и для промывки полипропиленовой крошки,
- 8- промывочный барабан — служит для промывки полипропиленовой крошки и для передвижения ее по воде к шнековому конвейеру,
- 9- шнековый конвейер — служит для выгрузки полипропиленовой крошки из промывочной ванны и загрузки полипропиленовой крошки в тару.

6. ДАННЫЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ УСТАНОВКИ

Наименование	Описание (Краткая информация по принципу действия узлов и агрегатов)
Механизм разделки АКБ	неподвижный нож и толкатель который двигает АКБ с помощью гидроцилиндра через нож
Лоток	гладкая плоскость с бортами по которой передвигаются корпуса АКБ за счет толкателя на механизме разделки АКБ
Разделочный стол	корпуса АКБ попадают на разделочный стол по лотку, переворачиваются на решете стола, где происходит слив электролита, который проходя через два фильтра грубой очистки стекает в емкость, полипропиленовый корпус очищается от сырья содержащее свинец и отправляется на ленточный конвейер, а оставшееся сырье с содержанием свинца накапливается на решете разделочного стола для того, что бы с него максимально стек электролит, а затем с помощью толкателя, который приводится в движение с помощью гидроцилиндра, сталкивается в емкость для сырья
Емкость для сбора электролита	в нее стекает электролит, отстаивается от взвешенных частиц, накапливается электролит до определенного уровня, а затем в автоматическом режиме, с помощью насоса, перекачивается из емкости
Ленточный конвейер	перемещает полипропиленовые корпуса АКБ и крышки АКБ с помощью транспортной ленты, которая приводится в движение с помощью червячного мотор-редуктора через приводной барабан
Дробилки - измельчитель	дробит и измельчает сырье с помощью неподвижных ножей которые закреплены на корпусе дробилки и с помощью подвижных ножей, которые закреплены на барабане дробилки, фракция измельчения регулируется за счет размера ячейки сита дробилки
Промывочная ванна	в ванну заливается вода с помощью которой происходит разделения по плотности сырья содержащего свинец (оно оседает на дне ванны) от полипропиленовой крошки (она остается на поверхности воды), так же в ванне происходит грубая промывка полипропиленовой крошки
Промывочный барабан	промывочный барабан — перемещает полипропиленовую крошку по поверхности воды к шнековому конвейеру с помощью гребенчатых лопастей расположенных на барабане, который вращается с помощью червячного мотор-редуктора, так же барабан с помощью лопастей погружает полипропиленовую крошку под воду, с помощью чего полипропиленовая крошка дополнительно промывается
Шнековый конвейер	перемещает полипропиленовую крошку с помощью спирального вала, который приводится во вращательное движения через червячный мотор-редуктор

7. ДАННЫЕ О КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРАХ, ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВАХ, ПРИБОРАХ БЕЗОПАСНОСТИ

[illegible]

8. ДРУГИЕ ДАННЫЕ ОБ ОБОРУДОВАНИИ

- а) коррозионность среды до 0,1 мм/год
- б) противокоррозионное покрытие наружная поверхность покрытия — нержавеющая сталь
- в) тепловая изоляция не применяется
- г) футеровка не применяется
- д) криогенная защита не применяется

9. ОТВЕТСТВЕННЫЙ ЗА ИСПРАВНОЕ СОСТОЯНИЕ И БЕЗОПАСНОЕ ДЕЙСТВИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

[illegible]

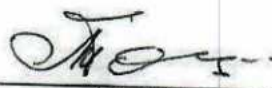
10. РЕЗУЛЬТАТЫ ТЕХНИЧЕСКОГО ДИАГНОСТИРОВАНИЯ

Специалистами ФГБУ «ЦЛАТИ по СФО» проведено техническое диагностирование линии разделки АКБ «ИвТарЛони» в результате выполнены следующие работы:

- наружный, внутренний осмотр (в доступных местах) оборудования;
- визуальный и измерительный контроль оборудования;
- измерение толщины элементов оборудования.

На основании анализа эксплуатационно-технической документации, результатов диагностирования, определено, что техническое состояние линии разделки АКБ «ИвТарЛони», соответствует требованиям нормативных документов в области промышленной безопасности. Линия разделки АКБ «ИвТарЛони», исправна, работоспособна и пригодна к дальнейшей эксплуатации.

Начальник службы ПБ
ФГБУ «ЦЛАТИ по СФО»


(подпись)

/ Б.М. Тамбовцев/
(расшифровка подписи)

Начальник лаборатории НК
ФГБУ «ЦЛАТИ по СФО»


(подпись)

/ А.Н. Савченков/
(расшифровка подписи)

Ведущий инженер
ФГБУ «ЦЛАТИ по СФО»


(подпись)

/ И.М. Мухин/
(расшифровка подписи)



15 сентября 2017 г.
(дата)

11. СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ И РЕМОНТЕ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ОБОРУДОВАНИЯ

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

12. ЗАПИСЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

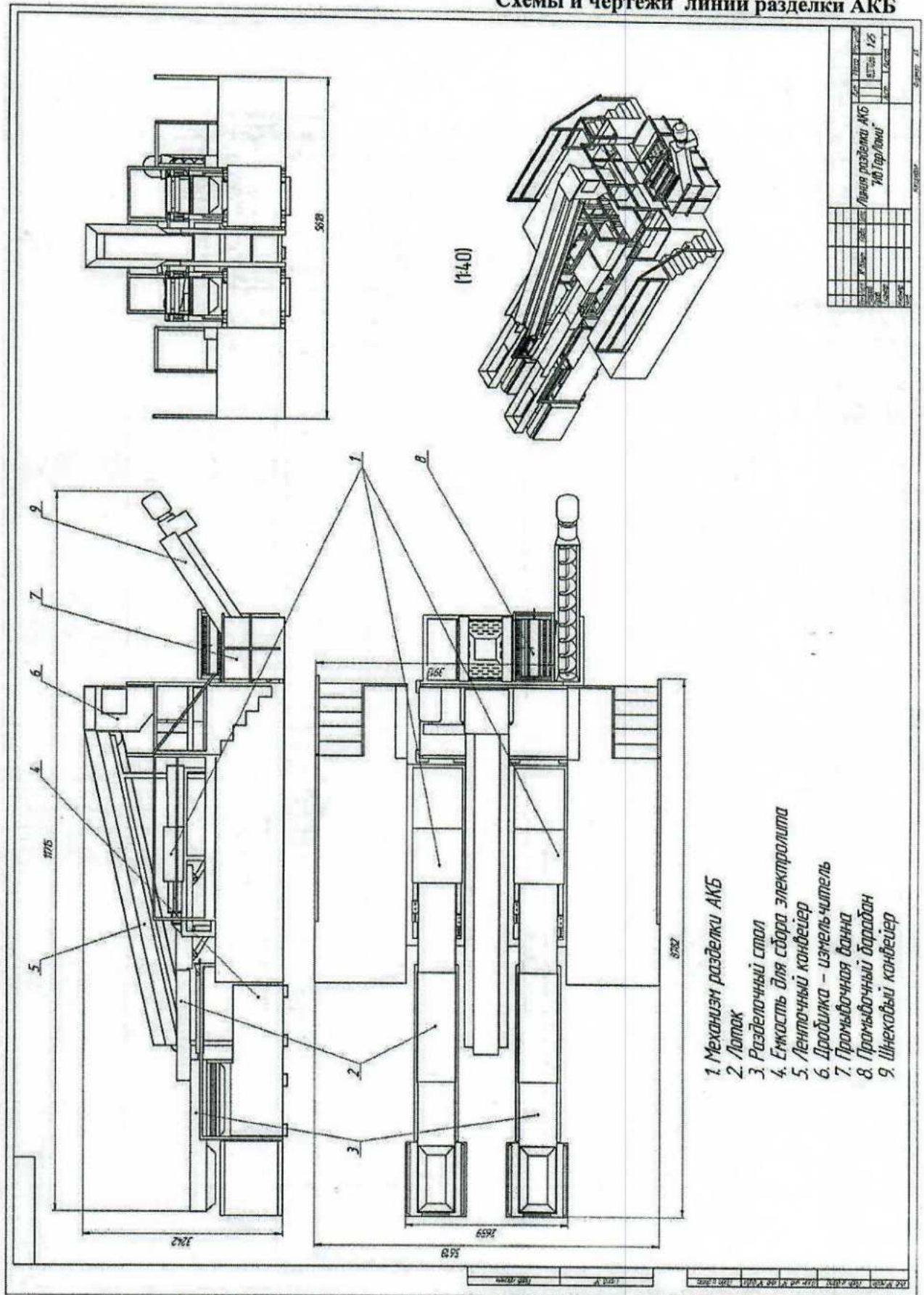
[illegible]

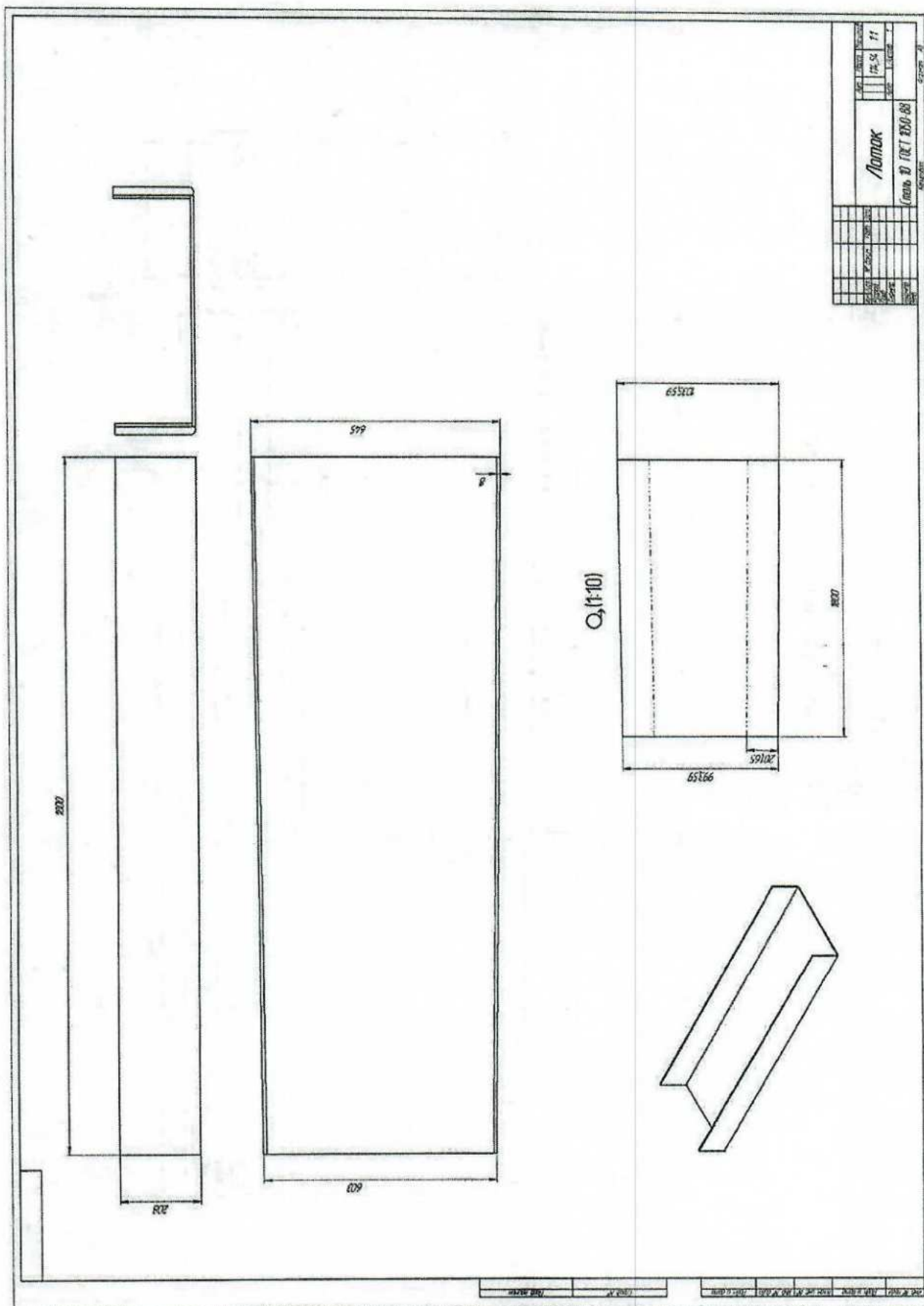
[illegible]

[illegible]

Приложения к паспорту

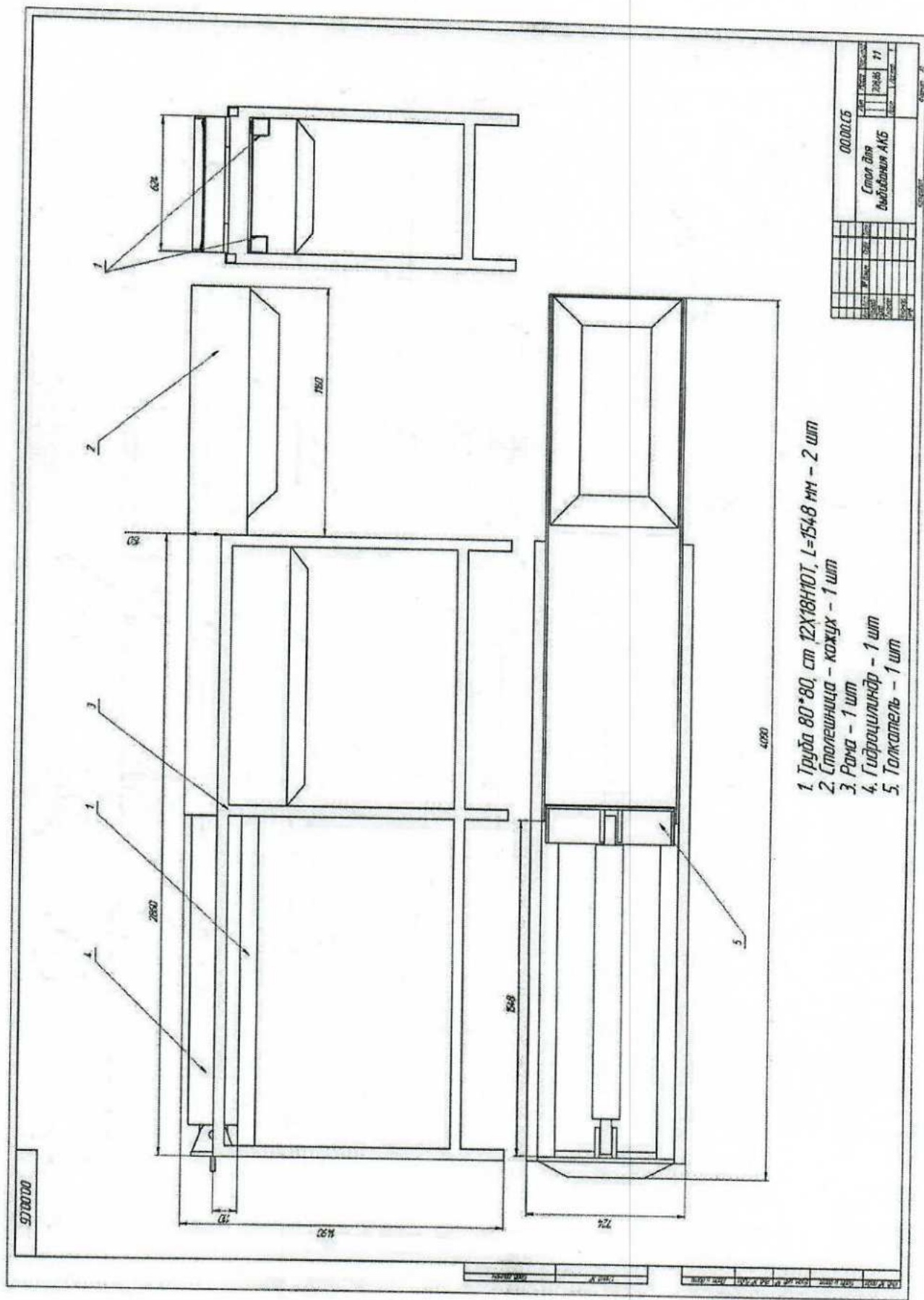
Приложение 1 Схемы и чертежи линии разделки АКБ





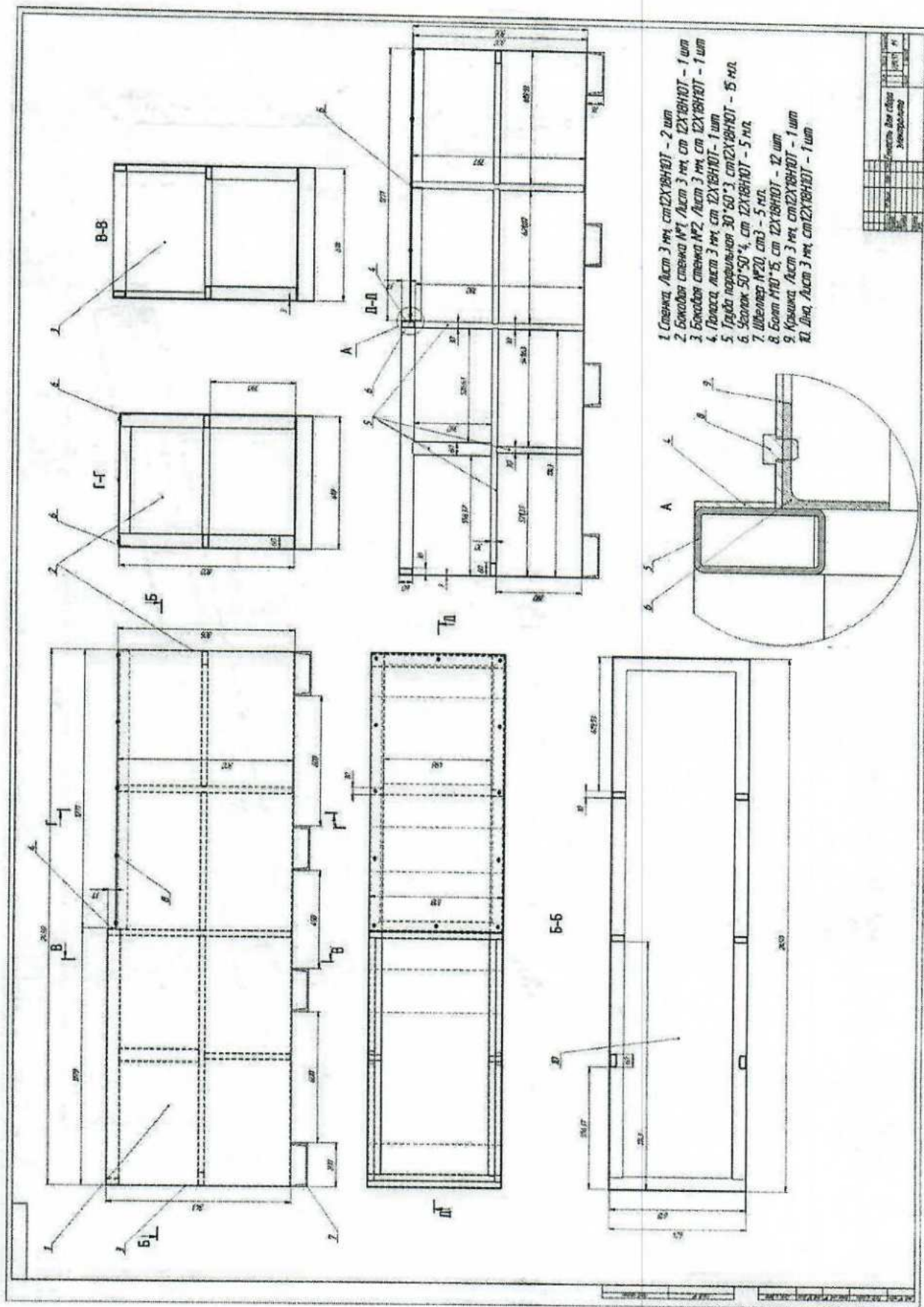
№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000	1001	1002	1003	1004	1005	1006	1007	1008	1009	1010	1011	1012	1013	1014	1015	1016	1017	1018	1019	1020	1021	1022	1023	1024	1025	1026	1027	1028	1029	1030	1031	1032	1033	1034	1035	1036	1037	1038	1039	1040	1041	1042	1043	1044	1045	1046	1047	1048	1049	1050	1051	1052	1053	1054	1055	1056	1057	1058	1059	1060	1061	1062	1063	1064	1065	1066	1067	1068	1069	1070	1071	1072	1073	1074	1075	1076	1077	1078	1079	1080	1081	1082	1083	1084	1085	1086	1087	1088	1089	1090	1091	1092	1093	1094	1095	1096	1097	1098	1099	1100	1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108	1109	1110	1111	1112	1113	1114	1115	1116	1117	1118	1119	1120	1121	1122	1123	1124	1125	1126	1127	1128	1129	1130	1131	1132	1133	1134	1135	1136	1137	1138	1139	1140	1141	1142	1143	1144	1145	1146	1147	1148	1149	1150	1151	1152	1153	1154	1155	1156	1157	1158	1159	1160	1161	1162	1163	1164	1165	1166	1167	1168	1169	1170	1171	1172	1173	1174	1175	1176	1177	1178	1179	1180	1181	1182	1183	1184	1185	1186	1187	1188	1189	1190	1191	1192	1193	1194	1195	1196	1197	1198	1199	1200	1201	1202	1203	1204	1205	1206	1207	1208	1209	1210	1211	1212	1213	1214	1215	1216	1217	1218	1219	1220	1221	1222	1223	1224	1225	1226	1227	1228	1229	1230	1231	1232	1233	1234	1235	1236	1237	1238	1239	1240	1241	1242	1243	1244	1245	1246	1247	1248	1249	1250	1251	1252	1253	1254	1255	1256	1257	1258	1259	1260	1261	1262	1263	1264	1265	1266	1267	1268	1269	1270	1271	1272	1273	1274	1275	1276	1277	1278	1279	1280	1281	1282	1283	1284	1285	1286	1287	1288	1289	1290	1291	1292	1293	1294	1295	1296	1297	1298	1299	1300	1301	1302	1303	1304	1305	1306	1307	1308	1309	1310	1311	1312	1313	1314	1315	1316	1317	1318	1319	1320	1321	1322	1323	1324	1325	1326	1327	1328	1329	1330	1331	1332	1333	1334	1335	1336	1337	1338	1339	1340	1341	1342	1343	1344	1345	1346	1347	1348	1349	1350	1351	1352	1353	1354	1355	1356	1357	1358	1359	1360	1361	1362	1363	1364	1365	1366	1367	1368	1369	1370	1371	1372	1373	1374	1375	1376	1377	1378	1379	1380	1381	1382	1383	1384	1385	1386	1387	1388	1389	1390	1391	1392	1393	1394	1395	1396	1397	1398	1399	1400	1401	1402	1403	1404	1405	1406	1407	1408	1409	1410	1411	1412	1413	1414	1415	1416	1417	1418	1419	1420	1421	1422	1423	1424	1425	1426	1427	1428	1429	1430	1431	1432	1433	1434	1435	1436	1437	1438	1439	1440	1441	1442	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	--

№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



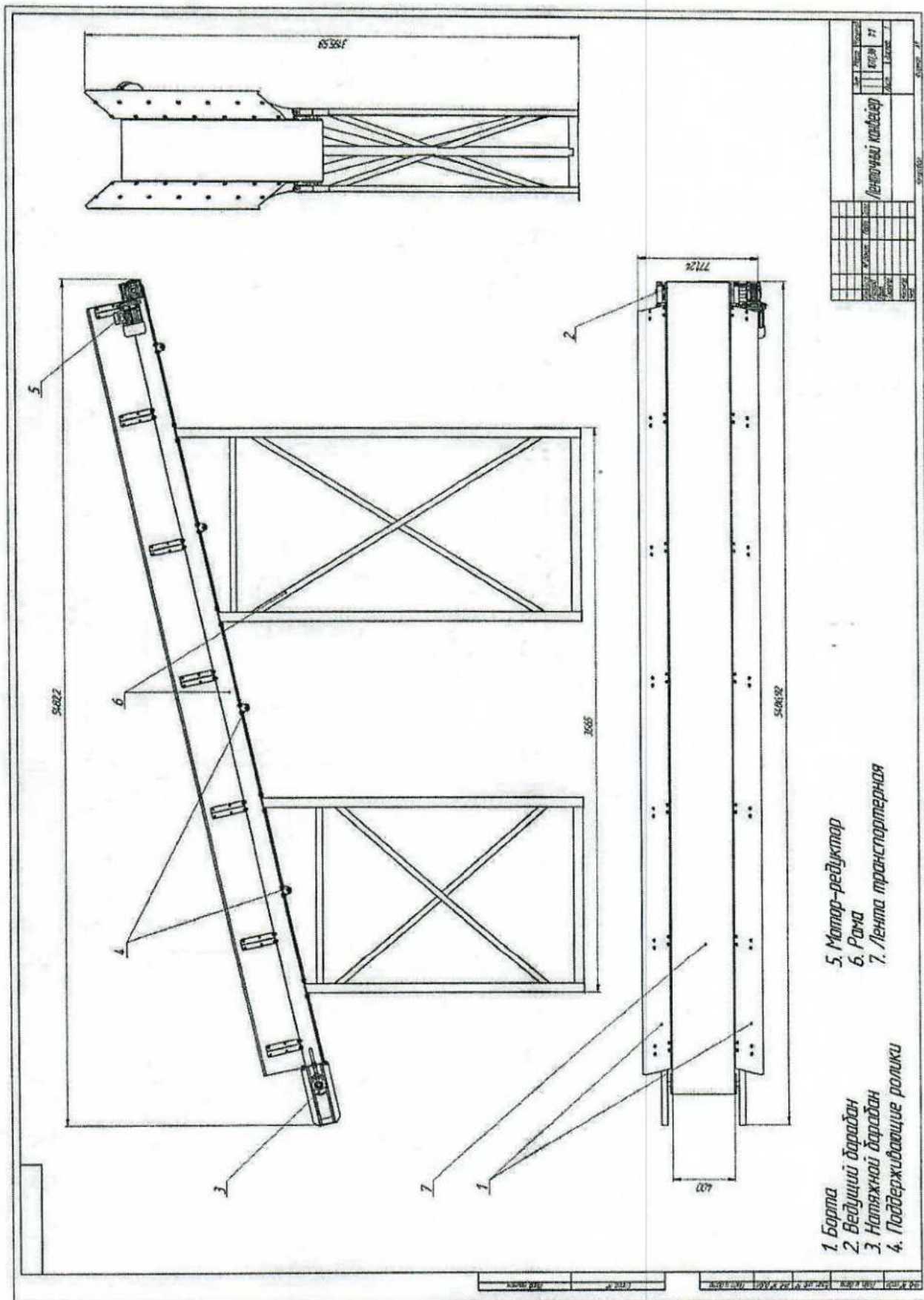
1. Грудь 80*80, ст 12Х18Н10Т, L=1548 мм - 2 шт
2. Столешница - кожух - 1 шт
3. Рамка - 1 шт
4. Гидроцилиндр - 1 шт
5. Толкатель - 1 шт

9700000



- 1 Стена, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 2 шт
- 2 Боковая стена №1, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 1 шт
- 3 Боковая стена №2, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 1 шт
- 4 Пол, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 1 шт
- 5 Рада порешен 30*50*3, ст 12Х18Н10Т - 15 мм
- 6 Стенка 50*50*4, ст 12Х18Н10Т - 5 мм
- 7 Швеллер №20, ст 3 - 5 мм
- 8 Болт М10*5, ст 12Х18Н10Т - 12 шт
- 9 Крышка, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 1 шт
- 10 Дно, Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т - 1 шт

№	Наименование	Материал	Количество
1	Стена	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	2 шт
2	Боковая стена №1	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	1 шт
3	Боковая стена №2	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	1 шт
4	Пол	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	1 шт
5	Рада порешен	30*50*3, ст 12Х18Н10Т	15 мм
6	Стенка	50*50*4, ст 12Х18Н10Т	5 мм
7	Швеллер	№20, ст 3	5 мм
8	Болт	М10*5, ст 12Х18Н10Т	12 шт
9	Крышка	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	1 шт
10	Дно	Лист 3 мм, ст 12Х18Н10Т	1 шт



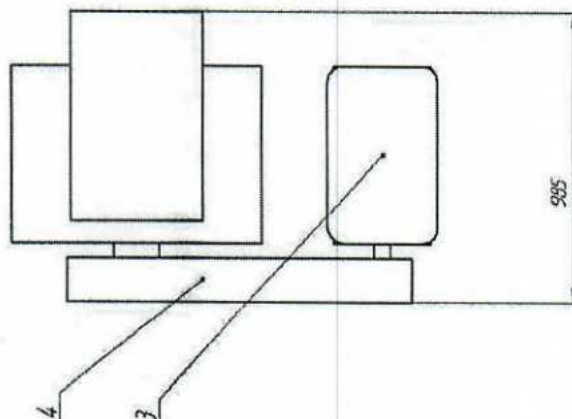
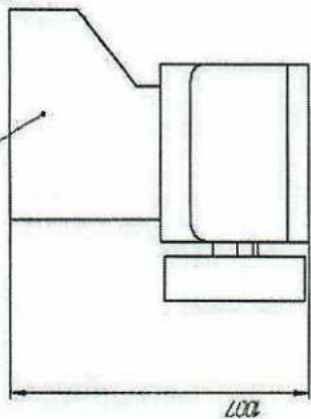
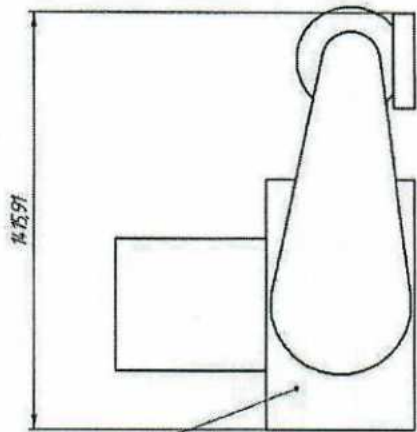
- 1. Барабан
- 2. Ведущий барабан
- 3. Натяжной барабан
- 4. Поддерживающие ролики
- 5. Мотор-редуктор
- 6. Рама
- 7. Лента транспортерная

ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.	
1	2	3	4	5	6	7	8
/вспомогательный конвейер/							
Лист 1				Лист 2			

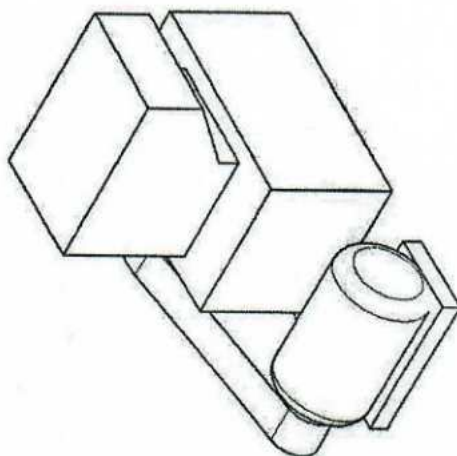
10.00.00

1

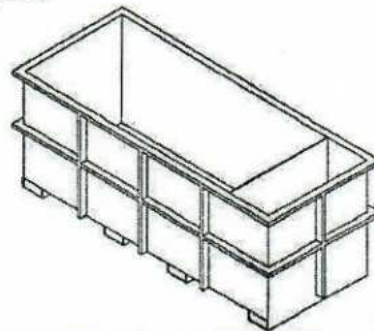
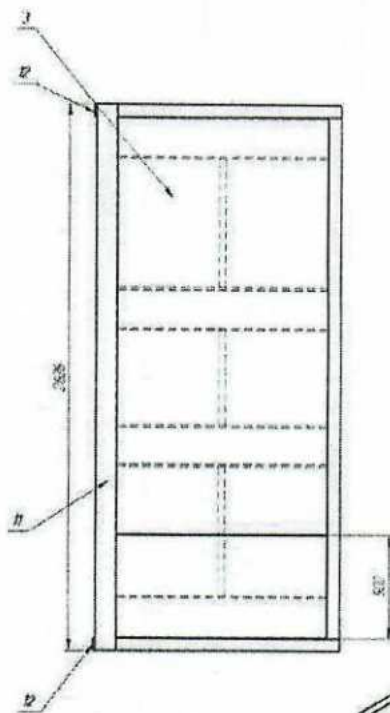
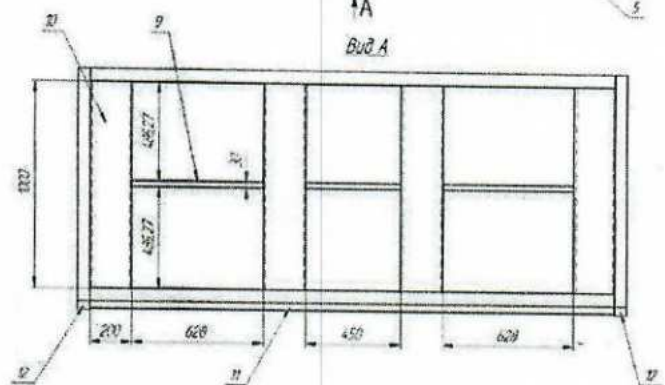
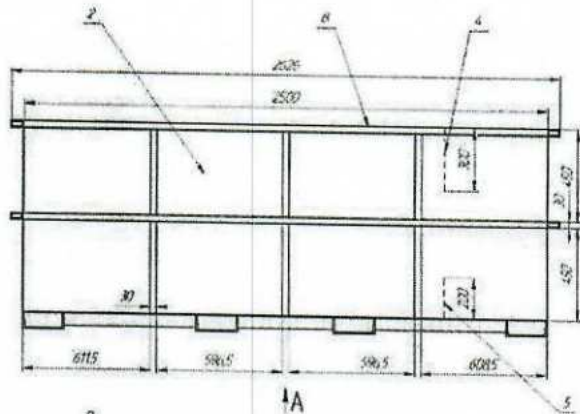
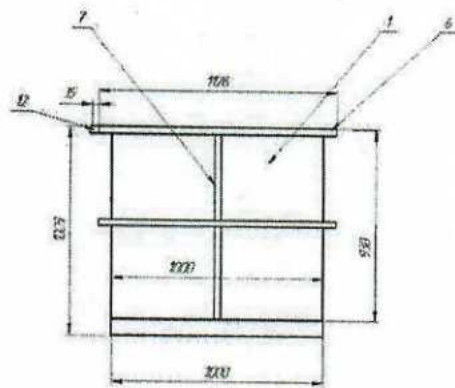
2



- 1 - Дробилка
- 2 - Приемный бункер
- 3 - Электродвигатель
- 4 - Ременная передача

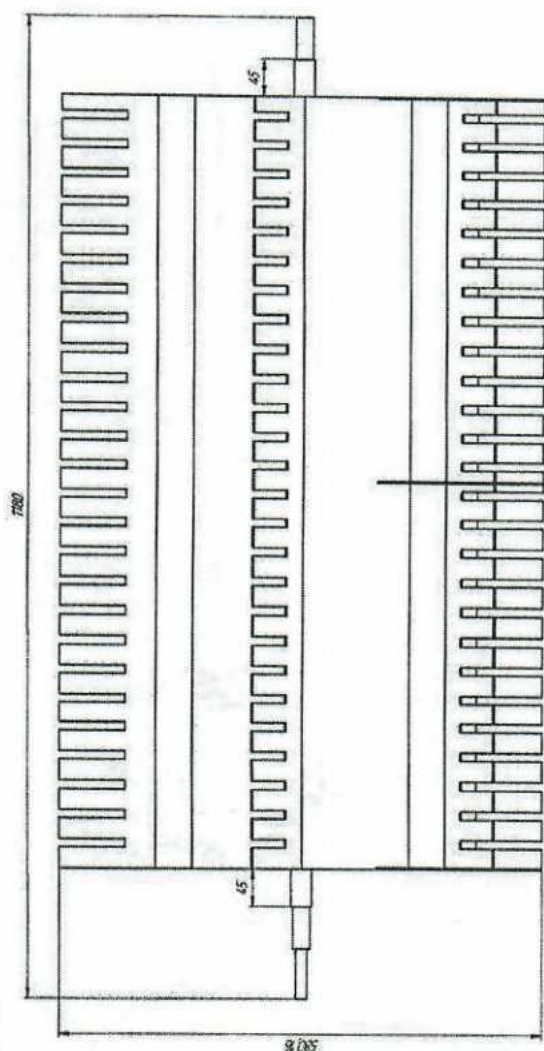
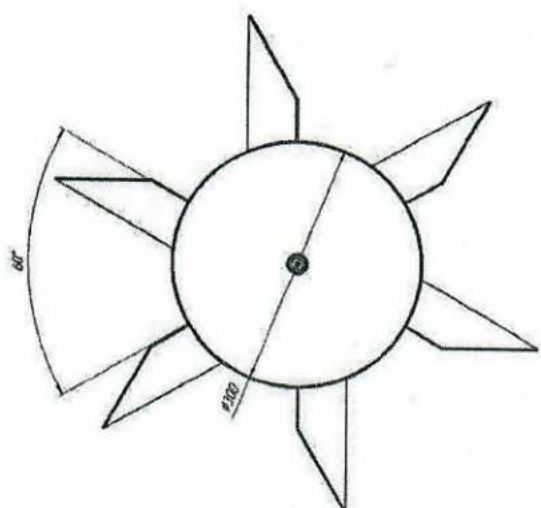


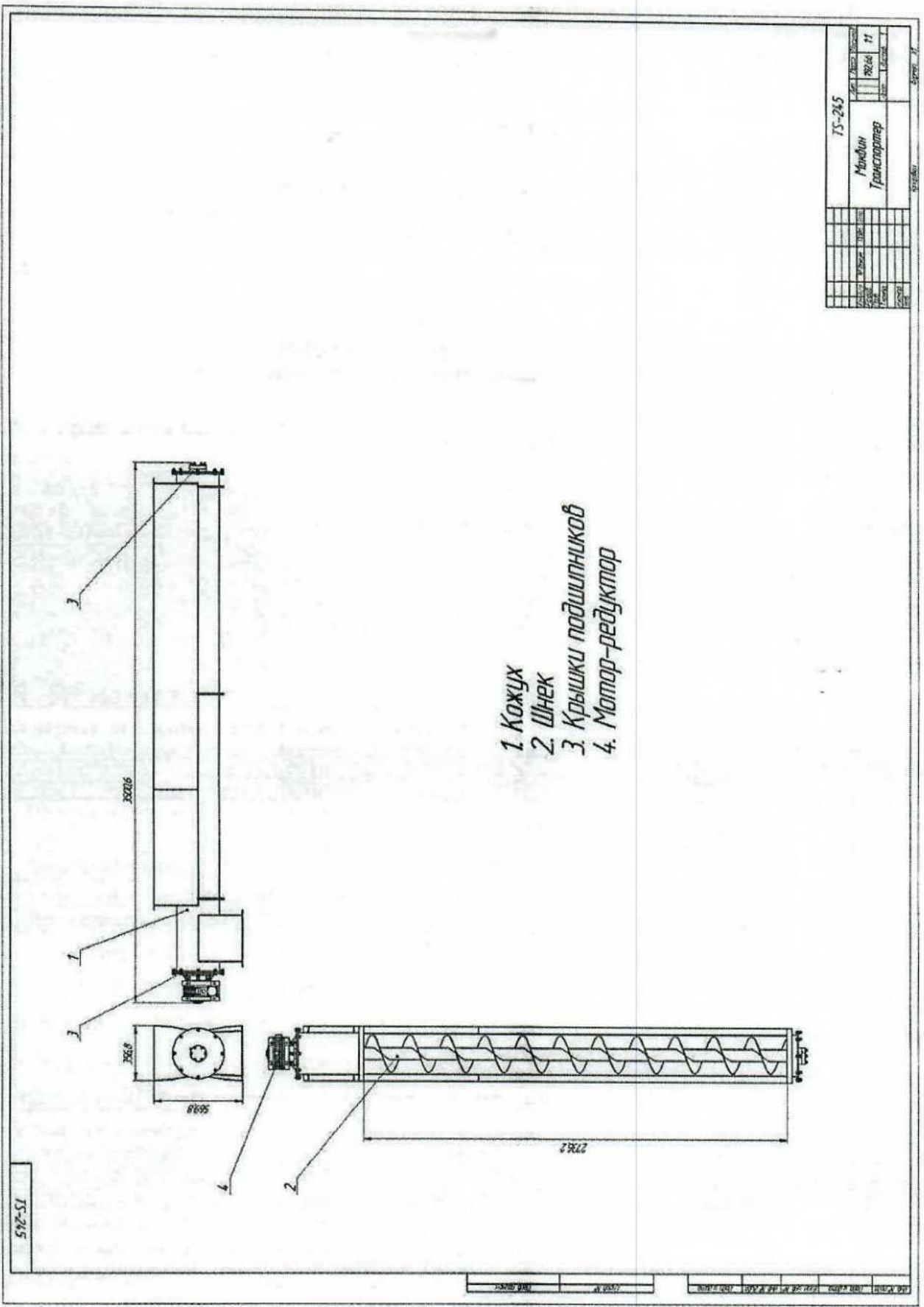
10.00.00		Дробилка		11
№ п/п	№ докум.	Изм.	Дата	Лист
1	10.00.00	1	10.00.00	1
2	10.00.00	1	10.00.00	1
3	10.00.00	1	10.00.00	1
4	10.00.00	1	10.00.00	1
5	10.00.00	1	10.00.00	1
6	10.00.00	1	10.00.00	1
7	10.00.00	1	10.00.00	1
8	10.00.00	1	10.00.00	1
9	10.00.00	1	10.00.00	1
10	10.00.00	1	10.00.00	1
11	10.00.00	1	10.00.00	1
12	10.00.00	1	10.00.00	1
13	10.00.00	1	10.00.00	1
14	10.00.00	1	10.00.00	1
15	10.00.00	1	10.00.00	1
16	10.00.00	1	10.00.00	1
17	10.00.00	1	10.00.00	1
18	10.00.00	1	10.00.00	1
19	10.00.00	1	10.00.00	1
20	10.00.00	1	10.00.00	1
21	10.00.00	1	10.00.00	1
22	10.00.00	1	10.00.00	1
23	10.00.00	1	10.00.00	1
24	10.00.00	1	10.00.00	1
25	10.00.00	1	10.00.00	1
26	10.00.00	1	10.00.00	1
27	10.00.00	1	10.00.00	1
28	10.00.00	1	10.00.00	1
29	10.00.00	1	10.00.00	1
30	10.00.00	1	10.00.00	1
31	10.00.00	1	10.00.00	1
32	10.00.00	1	10.00.00	1
33	10.00.00	1	10.00.00	1
34	10.00.00	1	10.00.00	1
35	10.00.00	1	10.00.00	1
36	10.00.00	1	10.00.00	1
37	10.00.00	1	10.00.00	1
38	10.00.00	1	10.00.00	1
39	10.00.00	1	10.00.00	1
40	10.00.00	1	10.00.00	1
41	10.00.00	1	10.00.00	1
42	10.00.00	1	10.00.00	1
43	10.00.00	1	10.00.00	1
44	10.00.00	1	10.00.00	1
45	10.00.00	1	10.00.00	1
46	10.00.00	1	10.00.00	1
47	10.00.00	1	10.00.00	1
48	10.00.00	1	10.00.00	1
49	10.00.00	1	10.00.00	1
50	10.00.00	1	10.00.00	1
51	10.00.00	1	10.00.00	1
52	10.00.00	1	10.00.00	1
53	10.00.00	1	10.00.00	1
54	10.00.00	1	10.00.00	1
55	10.00.00	1	10.00.00	1
56	10.00.00	1	10.00.00	1
57	10.00.00	1	10.00.00	1
58	10.00.00	1	10.00.00	1
59	10.00.00	1	10.00.00	1
60	10.00.00	1	10.00.00	1
61	10.00.00	1	10.00.00	1
62	10.00.00	1	10.00.00	1
63	10.00.00	1	10.00.00	1
64	10.00.00	1	10.00.00	1
65	10.00.00	1	10.00.00	1
66	10.00.00	1	10.00.00	1
67	10.00.00	1	10.00.00	1
68	10.00.00	1	10.00.00	1
69	10.00.00	1	10.00.00	1
70	10.00.00	1	10.00.00	1
71	10.00.00	1	10.00.00	1
72	10.00.00	1	10.00.00	1
73	10.00.00	1	10.00.00	1
74	10.00.00	1	10.00.00	1
75	10.00.00	1	10.00.00	1
76	10.00.00	1	10.00.00	1
77	10.00.00	1	10.00.00	1
78	10.00.00	1	10.00.00	1
79	10.00.00	1	10.00.00	1
80	10.00.00	1	10.00.00	1
81	10.00.00	1	10.00.00	1
82	10.00.00	1	10.00.00	1
83	10.00.00	1	10.00.00	1
84	10.00.00	1	10.00.00	1
85	10.00.00	1	10.00.00	1
86	10.00.00	1	10.00.00	1
87	10.00.00	1	10.00.00	1
88	10.00.00	1	10.00.00	1
89	10.00.00	1	10.00.00	1
90	10.00.00	1	10.00.00	1
91	10.00.00	1	10.00.00	1
92	10.00.00	1	10.00.00	1
93	10.00.00	1	10.00.00	1
94	10.00.00	1	10.00.00	1
95	10.00.00	1	10.00.00	1
96	10.00.00	1	10.00.00	1
97	10.00.00	1	10.00.00	1
98	10.00.00	1	10.00.00	1
99	10.00.00	1	10.00.00	1
100	10.00.00	1	10.00.00	1



1. Лист 3 мм ст. 12Х18Н10Т, 1000мм*930мм - 4 шт
 2. Лист 3 мм ст. 12Х18Н10Т, 2500мм*930мм - 4 шт
 3. Лист 3 мм ст. 12Х18Н10Т, 1000мм*2500мм - 2 шт
 4. Лист 3 мм ст. 12Х18Н10Т, 1000мм*2000мм - 2 шт
 5. Лист 3 мм ст. 12Х18Н10Т, 1000мм*300мм - 2 шт
 6. Труба 30мм*60мм*3мм ст. 2Х18Н10Т, L = 1126мм - 8 шт
 7. Труба 30мм*60мм*3мм ст. 2Х18Н10Т, L = 450мм - 34 шт
 8. Труба 30мм*60мм*3мм ст. 2Х18Н10Т, L = 2626мм - 8 шт
 9. Труба 30мм*60мм*3мм ст. 2Х18Н10Т, L = 628мм - 4 шт
 10. Швеллер 204, ст.3, L = 1000 мм - 8 шт
 11. Козырек. Уголок гнутый, ст. 12Х18Н10Т, 70мм*100мм*15мм, L=2626 мм - 2 шт
 12. Ограничитель. Труба 30мм*60мм*3мм, ст. 12Х18Н10Т, L = 45мм - 4 шт

03.00.06			
Ванна дробилки	67164	11	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			





ФГБУ "ЦЛАТИ по СФО"

Лаборатория неразрушающего контроля

Свидетельство об аттестации лаборатории неразрушающего контроля № 58А180650 от 19.11.2014

Выдано ЗАО НПО «Техкранэнерго»

Акт № 2226

**наружного и внутреннего осмотра,
визуального и/или измерительного контроля (ВИК)**

1. Дата проведения контроля: 15 сентября 2017г

2. Данные:

Наименование	Линия разделки АКБ «ИвТарЛони»
Организация-владелец	ООО «Моквин» 656011, Алтайский край г. Барнаул, проспект Ленина, 120 «Б» оф.2
Место установки	Цех АКБ, ООО «Моквин», 658083, Алтайский край г. Новоалтайск, ул. Дорожная, 78
Назначение оборудования	Разделка АКБ на сырье с содержанием свинца и на дробленый полипропилен
Год изготовления	2017

3. Контроль выполнен с применением приборов:

п/п	Наименование	Дата поверки	№ свидетельства
1	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1, зав.№ 70402763	09.12.16г.	281954
2	Шаблон сварщика универсальный УШС-3, зав. № 4	09.12.16г.	121725
3	Линейка измерительная металлическая 0-300, зав. №5	09.12.16г.	279283
4	Рулетка измерительная металлическая 5м, зав. №5	09.12.16г.	121727
5	Лупа измерительная HORIZON 10х, зав. №001	09.12.16г.	121726
6	Дальномер лазерный Leica Disto A3, зав. № 2073360858	06.12.16г.	276999
7	Дальномер лазерный Leica Disto A5, зав. № 1081060753	04.12.16г.	276978

4. Нормативная документация:

1	ГОСТ 23479-79 Контроль неразрушающий. Меры оптического вида. Общие требования.
2	РД 03-606-03 Инструкция по визуальному и измерительному контролю.

5. Результаты контроля:

Виды обследования	Обнаруженные дефекты	Примечания
Оценка отклонения от проектировочных размеров геометрической формы основных несущих элементов.	Отклонений не обнаружено	-
Дефекты узлов заземления оборудования	Дефектов не обнаружено	-
Узлы присоединения трубопроводов.	Дефектов не обнаружено	-

Виды обследования	Обнаруженные дефекты	Примечания
Электродвигатели оборудования	Дефектов не обнаружено	-
Механизм разделки АКБ	Дефектов не обнаружено	-
Лоток	Дефектов не обнаружено	-
Разделочный стол	Дефектов не обнаружено	-
Емкость для сбора электролита	Дефектов не обнаружено	-
Ленточный конвейер	Дефектов не обнаружено	-
Дробилки - измельчитель	Дефектов не обнаружено	-
Промывочная ванна	Дефектов не обнаружено	-
Промывочный барабан	Дефектов не обнаружено	-
Шнековый конвейер	Дефектов не обнаружено	-
Дефекты фундамента, рамы, крепежных элементов.	Опоры и фундамент без дефектов.	-

6. Заключение: При проведении наружного и внутреннего (в доступных местах) осмотра, визуального и измерительного контроля дефектов снижающих работоспособность оборудования не выявлено.

Начальник лаборатории НК
Специалист II уровня квалификации по НК
удостоверение № 0001-34217-17

Специалист II уровня квалификации по НК
удостоверение № 0001-44202-16



А.Н. Савченков

И.М. Мухин

ФГБУ "ЦЛАТИ по СФО"

Лаборатория неразрушающего контроля

Свидетельство об аттестации лаборатории неразрушающего контроля № 58А180650 от 19.11.2014
Выдано ЗАО НПО «Техкранэнерго»

Заключение № 1645 по результатам ультразвуковой толщинометрии (УЗТ)

1. Дата проведения контроля:

15 сентября 2017г

2. Данные:

Наименование	Линия разделки АКБ «ИвТарЛони»
Организация-владелец	ООО «Моквин» 656011, Алтайский край г. Барнаул, проспект Ленина, 120 «Б» оф.2
Место установки	Цех АКБ, ООО «Моквин», 658083, Алтайский край г. Новоалтайск, ул. Дорожная, 78
Назначение оборудования	Разделка АКБ на сырье с содержанием свинца и на дробленый полипропилен
Год изготовления	2017

3. Контроль выполнен с применением прибора:

п/п	Наименование	Дата поверки	№ свидетельства
1	Ультразвуковой толщиномер МГ-26, №111292102	09.16.2016	279286

4. Нормативная документация:

1.	ГОСТ Р 55614-2013 Национальный стандарт Российской Федерации. Контроль неразрушающий. Толщиномеры ультразвуковые. Общие технические требования.
2	ПБ 03-584-03 Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных

5. Результаты контроля:

По результатам проверки выявлено, что толщина металла основных элементов оборудования находится в допустимых значениях для применяемого металла, утонений металла более 15% не выявлено:

Составные элементы механизма разделки АКБ - от 3,0 до 8,0 мм;
Лоток - от 7,9 до 8,0 мм;
Составные элементы разделочного стола - от 3,5 до 8,0 мм;
Составные элементы емкости для сбора электролита - от 3,0 до 5,0 мм;
Составные элементы ленточного конвейера - от 3,5 до 8,0 мм;
Составные элементы дробилки - измельчителя - от 3,0 до 8,0 мм;
Составные элементы промывочной ванны - от 1,5 до 3,0 мм;
Составные элементы промывочного барабана - от 3,0 до 5,0 мм;
Составные элементы шнекового конвейера - от 3,0 до 12,0 мм;

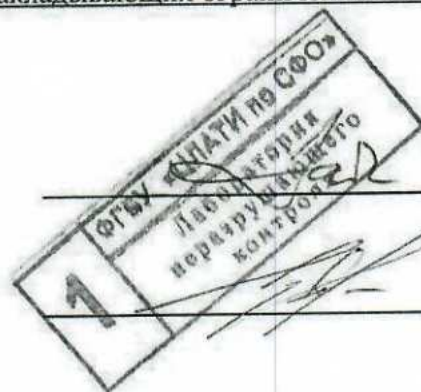
6. Заключение: Отбраковочных размеров, накладывающих ограничение на эксплуатационные параметры, не выявлено.

Начальник лаборатории НК
Специалист II уровня квалификации по НК
удостоверение № 0001-34217-17

Специалист II уровня квалификации по НК
удостоверение № 0001-44202-16

А.Н. Савченков

И.М. Мухин



Сертификаты на применяемые материалы в линии разделки АКБ

Приложение 3



Грузоотправитель код : 00186625

Открытое акционерное общество
"Северский трубный завод"
623388 г. Полевской Свердловской обл.
Вершинина, 7

Грузополучатель
"ТРИОЛ" ООО
г. Барнаул
ст. БАРНАУЛ

ГОСТ 13663-86, гр.В
ГОСТ 30245-03
ТУ 14-162-55-99
ГОСТ 3262-75

Форма № 032001

Поставка по теоретической массе
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

№ 08 - 1885

Заказ/наряд (договор)
41965565/04 СП 52816
44965565/04

Вагон № 61361572
Вид тары : пакеты
Количество мест: 24

(номер ГОСТа или ТУ)

Дата выдачи сертификата 24.03.09

Наименование продукции и код :

Трубы электросварные профильные (ГОСТ 13663-86)
Профили сварные квадратные и прямоугольные (ГОСТ 30245-03)
Трубы электросварные оцинкованные (ТУ 14-162-55-99)
Трубы стальные водогазопроводные (ГОСТ 3262-75)

№ ПАРТИИ	МАРКА СТАЛИ	Услов. проход / Внут. диам.	№ ПОЗ. / НАР.	РАЗМЕРЫ, мм			МЕТРАЖ	КОЛ-ВО штук	МАССА, теср. тонн
				ДИАМ.	ТОЛЩ. СТЕН.	ДЛИНА (класс)			
Зах. 41965565/04, ГОСТ 13663-86	10		п. 1	40x20	2.00	5650-6150	2858.00	484	4.858
9-308	10		п. 2	40x25	2.00	5650-6150	2689.40	452	5.002
6-213	10		п. 3	40x40	2.00	5650-6150	4305.10	725	10.031
6-176, 177, 178	10		п. 4	40x40	3.00	5650-6150	1460.30	247	4.907
6-200, 201	10		п. 6	50x50	3.00	5650-6150	1168.00	196	5.034
6-1967	10		п. 11	100x100	4.00	11800-12000	896.70	75	10.518
1-689	СТЗСП		п. 12	100x100	5.00	11800-12000	597.80	50	8.614
1-687	СТЗСП		п. 14	108.0	3.50	5800-6000	266.40	45	2.475
7-16	ТУ 14-162-55-99								
Зах. 44965565/04, ГОСТ 3262-75	10	ДУ20	п. 15	26.8	2.80	5800-6000	5845.00	984	9.995
7-44, 46, 51									
Итого : немерная								20086.70	3258 61.434

№ ПАРТИИ	ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %									
	не более									
	C x100	Si x100	Mn x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Nb x1000	As x100
9-308	8	22	38	12	13	3	3	6	5	0
6-213	9	21	42	12	12	3	4	4	5	0
6-176, 177, 178	8	22	39	10	16	3	3	5	5	0
6-200	8	21	39	5	9	2	3	5	4	0
6-201	8	25	37	16	10	3	3	6	4	0
6-1967	7-14	17-37	35-65	40	35	15	30	30	8	8
1-689	15	21	46	6	11	2	3	6	6	0
1-687	14	24	48	11	10	5	8	13	8	1
7-16	14	22	42	15	13	2	3	6	6	0
7-44, 46	9	25	39	13	17	3	3	30	8	8
7-51	7-14	17-37	35-65	40	35	15	30	30	8	8
7-51	7-14	17-37	35-65	40	35	15	30	30	8	8
7-44, 46, 51	Химический состав не нормируется									

см. Продолжение на обороте

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 115-2316

Грузополучатель и его код

ООО ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ООТ ТОВАРОВ ДИМ МММ код=289973; БАРАНУЛ

Открытое акционерное общество
"Магнитогорский металлургический комбинат"

455000 г. Магнитогорск

Челябинская обл. ул.

Кирова 93

Наименование продукции Прокат листовой холоднокатаный

Цех/стан отгрузки ЛПЦ5 / 2501

Вагон № 53490785

Номер заказа 163944-28496

Упаковка ПАЧКИ

№ п/п	Код про-дукции	Плавка №	Партия №	Мероп. Удоч.	Марка стали и категория	Группа проката	Кл. точн. по шир./дл.	Размеры (мм) тол. x шир. x длина	Со-отв. групп. и др. назна.	Вид проката	Вып. жак	Плюс-мост крош.	Хар. мост крош.	НД	Форм. раск.	Масса (т) факт. нетто	Колич. пачек/м	Вес пачек/м
1	1	59131	200878	1091	08пс-5	К2700	Б7БШБД	1.200x1250x2500	1	II		ПВ	0	ГОСТ 16523-87; ГОСТ 19904-90	IV	4.810	4.900	
2	2	-	-	2	-	-	-	-	1	II		ПВ	0	-	IV	4.840	4.930	
3	3	-	100820	1134	-	-	-	-	1	II		ПВ	0	-	IV	4.840	4.930	
4	4	-	-	2	-	-	-	-	1	II		ПВ	0	-	IV	4.890	4.980	
5	5	2	200552	830	08пс-6	-	-	1.500x1250x2500	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.880	4.970	
6	6	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.730	4.820	
7	7	-	-	3	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.820	4.910	
8	8	-	-	4	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.850	4.940	
9	9	-	-	5	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.830	4.920	
10	10	3	300441	735	-	-	-	2.000x1250x2500	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.850	4.940	
11	11	-	-	8	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	3.300	3.380	
12	12	4	200448	715	08пс-5	-	-	3.000x1250x2500	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.940	5.030	
13	13	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	0	-	IV	4.880	4.970	

61.460 62.630

Химический состав, %

Плавка	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al
200878	7	1	38	21	9	3	3	7	0	5	55

Примечание: С промасливанием.

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям. Доставка на территории РФ и стран СНГ. При пересылке по почте качество изделия сохраняется на момент отгрузки.

Дата выдачи 20.01.13 23:01

Подпись Лис Н.П. Росоха Г.М.

М Открытое акционерное общество "Магнитогорский"

Грузополучатель и его код

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 115-11796

ООО ХОЛДИНГОВАЯ КОМПАНИЯ БАРНАУЛТРАНСМАШ ДЛЯ ООО ТОРГОВЫЙ ДОМ ММК код=251351;
БАРНАУЛ

Наименование продукции	Прокат листовой холоднокатаный
------------------------	--------------------------------

Наименование продукции

455000 г. Магнитогорск
Челябинская обл. ул.

Kirovsk 93

Baron № 52225281

Номер заказа 163944-25707

Упаковка ПЛЧКИ

№ п/п	№ изделия	Код артикула	Позиция	Марка стали и категория	Группа прочности	Кл. точ. подшип./дт	Размеры (мм) тол х шир *длина	Сек. группа	Вид попер. сечения	Высота закл.	Лист попер. сечения	Хар. прокат	НД	Форм. раск.	Масса (г) факт. нетто	Колич. листов в пач.	Вес листа в пач.
1	1	99131	304704	6726	1	08nc-6	32708	516ШБД	1,000x1250*2500	1	II	Г	ПВ	O	ГОСТ 16523-87; ГОСТ 19004-90	IV	7.240 7.330
2	2	-	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.400 7.480	
3	3	-	-	-	3	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	4.910 5.000	
4	4	-	6730	1	-	-	-	-	1,200x1250*2500	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.340 7.430	
5	5	-	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.400 7.490	
6	6	-	304188	5771	1	-	-	-	2,000x1250*2500	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.390 7.480	
7	7	-	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.420 7.510	
8	8	-	204421	6646	1	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.500 7.590	
9	9	-	-	-	2	-	-	-	-	1	II	Г	ПВ	O	IV	7.500 7.590	

64.100 64.910

Химический состав, %												
Плавка	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	
	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	100	150	200	1000	1000	150	150	100	350	1000	1000	
304704	7	1	40	15	7	3	4	6	0	6	46	
304704	7	1	40	15	7	3	4	6	0	6	46	
304188	7	1	36	17	7	6	3	4	0	4	34	
204421	10	3	37	11	8	3	3	6	0	5	49	

Пример-Сравнение

Действительны на территории РФ и страны СНГ. При переписке по вопросам качества обращайтесь на номер сертификации, указанный в сертификате, продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.

Подпись Наумова С.В. Лоскутова С 37

Дата выдачи 18.03.12 14:27





Сертификат качества № 000199 / 16810 Дата: 25.01.13

Заказ №

Валон № 61007128

Грузоотправитель: ООО "Волгоградский завод труб малого диаметра" РФ. 400075, г. Волгоград, ул. Краснополянская, 15

Грузополучатель: ООО "БЛМЗ" (для ООО "Мечел-Сервис")

Адрес: РФ 656922, АК, г. Барнаул ул. Звездная 6

Станция: Барнаул

НаименованиеПродукции:

Трубы стальные электросварные профильные квадратные ГОСТ 8639-82

№	№ партии	№ пачки	Марка стали	Размеры, мм			Количество		Масса, кг		Толщина цинкового покрытия	Термообработка
				Диаметр	Толщина	Длина	Штук	Метров	Фактическая, кг	Теорет., кг		
1	21407	1	Зсп	80*80	2	11700	80	936.00	3.070	3.360		без т/о
2	21660	5	Зсп	80*80	2	11700	80	936.00	2.960	3.360		без т/о
3	20604	1	Зсп	80*80	2	11700	80	936.00	3.220	3.360		без т/о
Итого:		3	шт.				240	2808.00	9.250	10.080		
1	6101	2	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.380	3.504		без т/о
2	6101	3	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.300	3.504		без т/о
3	6101	4	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.290	3.504		без т/о
4	6101	5	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.330	3.504		без т/о
5	6101	6	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.310	3.504		без т/о
6	6101	7	Зсп	80*80	3	11700	42	491.40	3.220	3.504		без т/о
Итого:		6	шт.				252	2948.40	19.830	21.024		

№	№ партии	Химический состав (%) Chemical composition, %										Механические свойства			Технологические испытания				Остаточная деформация	Приведенная испытанка
		Cx10 0	Si x100	Mn x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Al x10 0	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Предел текучести, МПа	Затяг	Сплюсчивание	на раздвиг	2-е борто	Остаточная деформация		
1	21407	Соответствует ГОСТ 380-94										430	22.8							
2	6101	Соответствует ГОСТ 380-94										410	30.5							
3	21660	Соответствует ГОСТ 380-94										450	22.8							
4	20604	Соответствует ГОСТ 380-94										430	22.8							

☐ V
☐ V
☐ V
☐ V

Трубы номинальной длины. Без термообработки

100% неразрушающий контроль сварного соединения

Указанная в настоящем сертификате продукция соответствует по качеству действующим в России стандартам и техническим условиям

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Примечание

Контролер ОТК

Вороничкина Е.Н.

Начальник ОТК



ОАО "Новосибирский металлургический завод им. Кузнецова"

ф. 014

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 73593 от 11.11.2015

Грузополучатель: МЕТАЛЛСЕРВИС-НОВОСИБИРСК ООО

Автомобиль № С744ТЕ22

Количество грузовых мест 7



НД - ГОСТ 13663-86 Пр.1031-2007

Наименование продукции - ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛЬНЫЕ

РОСС RU.0001.11
С141

Лист 1 Листов 1

Номер заказа	Марка стали	Номер партии	Номер листа	Размеры, мм	Метраж, м/м	Количество, штук	Масса теоретическая, кг	Масса фактическая, т	Механические и технологические свойства							Примечание
									предел текучести, МПа	предел прочности, МПа	отношение удлинения, %	отношение сечения, %	сплошность	н/д	надрезная вязкость, МДж/м²	
28230702	Ст3сп	24164	1	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	2,890	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24171	2	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	2,890	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24171	1	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	2,890	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24193	2	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	3,025	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24193	1	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	3,000	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24194	2	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	3,020	51	27	-	-	-	-	-	-
28230702	Ст3сп	24194	1	60x30x2.0x6000	1200	200	3,180	3,000	51	27	-	-	-	-	-	-
Итого:					8400	1400	22,360	20,665								

Отгрузка труб производится по теоретической массе. Химический состав труб соответствует ГОСТ 380-2005. Трубы подвергнуты 100% контролю качества сварного шва неразрушающим методом.

Примечание: Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам. При переписке по вопросам качества ссылаться на № сертификата.

Заведующий складом

подпись

Курнушко Владимир Николаевич

ф. 014



№ п/п	Наименование для	Значение	Р. и	Количество для	Значение
1	2	3	4	5	6
11	Грунт/Химическое	ср	ср	устройство	
13	Грунт/Химическое	ср	ср	устройство	0004764794

Установлено, что при температуре хранения в холодильнике (температура воздуха в холодильнике $t_{\text{возд}} = 5,24^{\circ}\text{C}$) срок годности мяса продления не превышает 14 суток. При температуре хранения в холодильнике (температура воздуха в холодильнике $t_{\text{возд}} = 5,24^{\circ}\text{C}$) срок годности мяса продления не превышает 14 суток. При температуре хранения в холодильнике (температура воздуха в холодильнике $t_{\text{возд}} = 5,24^{\circ}\text{C}$) срок годности мяса продления не превышает 14 суток.

Capitulum: 11 mm.

2020-07-04 07:26:03 24/08

ЗАДАЧА 2.1.





ЕВРАЗ ЗСМК

Система Менеджмента качества
сертифицирована в Бюро Веритас
Сертификат по ISO 9001:2008
Сертификат №RU228098Q-U

ДОКУМЕНТ О КАЧЕСТВЕ N 4517300



Лист 1

323

29385

Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ Объединенный
Западно-Сибирский
металлургический комбинат"

Грузополучатель: ООО "С-Капитал"

Станция назначения: БАЙНАУЛ

Наименование продукции: ГОСТ 8609-83 - УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ

Номер вагона Номер прицепа	Код станции	Дата отгрузки	Номер акреди- тала	Год исполнения Номер заказа	Кл. зак.	Бригада отгруз.	Таб. N контр.	Призн. замен	ЛВП	Пере- адрес	Кол-во мест	Вид грузовых мест
056277728	840109	25.10.2015		15, 4500472841	4	2	33493		01		11	СВЯЗКИ

N пп	Ном. поз.	ИД	Номер плавки	Марка стали	Тех. требования	Профиль	Кл. точ.	Размер, мм				Тип длины	С О Р Т	Кол- мест	Вес (тн)
01	003	535-2006	455230	СТЗПС	5-1ГП	УГОЛОК	A	100.00	7.00	11700		МД	1	3	21.430
02	003	535-2006	255022	СТЗПС	5-1ГП	УГОЛОК	A	100.00	7.00	6000		МД	1	1	1.740

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 01,02

N пп	Ном. плавки	Ном. парт Слн- ток	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %										Механич. свойства				Ударная вязкость			Твер- дость НВ	Технол.испытан			Мак. стр. Мин. стр.
			C N2	Si Al	Mn Ti	S W	P V	Cr Mo	Ni Nb	Cu Co	As	σ _T Н/мм2	σ _B Н/мм2	δ ₅ %	ψ %	Темп °C	мех. стар. Дж/см2	хол. изг.	осадка хол.		гор.			
01	455230		0.20 0.006	0.08	0.60	0.020	0.021	0.06	0.02	0.06	0.004	335.0	470.0	31.0		-20 -20	69.0 69.0	68.0 68.0		УД				
02	255022		0.19 0.004	0.07	0.44	0.026	0.028	0.07	0.03	0.06	0.004	305.0	435.0	37.0		-20 -20	69.0 69.0	68.0 68.0		УД				

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

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

При переписке по вопросам количества и качества
ссылайтесь на номер документа о качестве. По вопросам
претензий на количество и качество продукции обра-
щаться по адресу: www.tc-evraz.com, раздел Претензия.

СМОТРИТЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ

Страна происхождения: РОССИЯ

При определении массы продукции в связках «по трафарету» прошешивание на весах ВТТВС-10П, с абсолютной
погрешностью до 5тн +/- 10кг, от 5тн до 15тн +/- 20кг. Предельное расхождение веса при перевеске у клиента,
допускается в пределах согласно инструкции МИ3115-2008 Таблица А.1

Арматура А500СП - эффективно и надежно



ЕВРАЗ ЗСМК

Система Менеджмента качества
сертифицирована в Бюро Веритас
Сертификат по ISO 9001:2008
Сертификат №RU228099Q-U

ДОКУМЕНТ О КАЧЕСТВЕ N 4517300



Грузоотправитель:

АО "ЕВРАЗ Объединенный
Западно-Сибирский
металлургический комбинат"

Грузополучатель: ООО "С-Капитал"

Станция назначения: БАЙРАУЛ

Наименование продукции: ГОСТ 8509-93 - УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАВНОПОЛОЧНЫЕ

Номер вагона Номер прицепа	Код станции	Дата отгрузки	Номер аккреди- тива	Год исполнения Номер заказа	Кв. заяв.	Бригада отгруз.	Таб. N контр.	Призн. замен	ЛВП	Пере- адрес	Кол-во мест	Вид грузовых мест
058277726	840109	25.10.2015		15, 4500472841	4	2	33493		01		11	СВЯЗКИ

N п/п	Ном. поз.	ИД	Номер плашки	Марка стали	Тех. требование	Профиль	Кл. точ.	Размер, мм				Тип длины	С О Р Т	Кол. мест	Вес (тн)
								A	B	C	D				
05	005	535-2005	555080	СТЗПС	5-1ГП	УГОЛОК	A	100.00	8.00	11700		МД	1	2	11.970
06	007	635-2005	сб 952588	СТЗПС	5-1ГП	УГОЛОК	A	75.00	6.00	11700		МД	1	3	23.000

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПРОКАТКИ - 05,06

Итого: 11 68.340
Вес брутто: 68.582

N п/п	Ном. плавки	Ном. парт	(*) ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %										Механич. свойства				Ударная вязкость		Твер- дость НВ	Технол. испытан			Мак. стр. Мин. стр.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			C N2	Si Al	Mn Ti	S W	P V	Cr Mo	Ni Nb	Cu Cs	As	σ_T Н/мм2	σ_B Н/мм2	δ_5 %	ψ %	Темп °C	мех. стар. Дж/см2	хол. изг.		осадка хол.	гор.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
05	555080		0.20	0.08	0.58	0.017	0.009	0.01	0.03	0.07	0.004	310.0	450.0	30.0		-20	78.0	70.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									



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

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

Код ОТК: 21

При переписке по вопросам количества и качества
ссылайтесь на номер документа о качестве. По вопросам
претензий на количество и качество продукции обра-
щаться по адресу: www.tc-evraz.com, раздел Претензии.

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

Арматура А500СП эффективно и надежно

Производитель (Manufacturer): Челябинский металлургический комбинат, Россия Челябинский металлургический комбинат, Россия Челябинский металлургический комбинат, Россия		Грузополучатель, адрес, consignee address ООО СКЛАДКОМ Россия 630108 г.Новосибирск ул.Станционная №38/4		Сертификат качества № 22-02977 Quality certificate No. 22-02977 Лист 1 из 3 Sheet 1 of 3	
Заказ № 486066 Order No.	Поз. Pos.	вагон Car	№ 60380656 No.	Кол-во мест 54 Package Nos.	Вид груз. мест Лист 1 из 3 Type of packages Sheet 1 of 3
Наименование продукции Name of material			Метод производства Steel-making practice		
Прокат горячекатаный толстолистовой из конструкционной качественной стали			Конверторная сталь Oxygen - blown Steel		
Размеры Dimensions			Масса Weight		
Номера листов Heat No.	Усл. № проката Coil Heat No.	Марка Grade	Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length
1 К348335	3309	45	12	1500	6000
2 К348337	3312	45	10	1500	6000
3 К348337	3312	45	10	1500	5500-5800
4 К348337	3313	45	8	1500	6000
Тех. требования заказа Technical requirements of the order			ГОСТ 1050-2013; ГОСТ 15903-2015; ГОСТ 1577-93;		
ПН: Б: О:			1 226-1670; 225-7545;		
			2 224-7555;		
			3 223-2720;		
			4 224-630; 223А-655;		
			2 листа длиной 5500-5800мм.		
			1 226-7825; 225-7870;		
			10		

Показатели качества товара. Quality characteristics of goods

Химический состав в % Chemical composition, %

	C	MN	SI	S	P	CR	NI	CU	AS.	N2
1	0,44	0,65	0,28	0,006	0,011	0,02	0,05	0,01	0,002	0,006
2	0,44	0,58	0,27	0,004	0,018	0,05	0,05	0,05	0,002	0,005
3	0,44	0,58	0,27	0,004	0,018	0,05	0,05	0,05	0,002	0,005
4	0,44	0,58	0,27	0,004	0,018	0,05	0,05	0,05	0,002	0,005

Твердость по HB
Hardness HB

	1	2	3	4
1	187	187	187	187
2	197	197	197	197
3	187	187	187	187
4	187	187	187	187



Смещение: Бил ТО, Форм...

Внимание! В сертификате качества товара, если не указано иное, подразумевается, что товар соответствует требованиям стандарта ГОСТ 1050-2013. При перепечатке на товарных документах не должно быть никаких изменений. При перепечатке на товарных документах не должно быть никаких изменений. При перепечатке на товарных документах не должно быть никаких изменений.

22-02977 ID Серт: 2874331

Грузоотправитель:
ПАО «Ачинский
металлургический завод»
456010, Челябинская обл.
г. Аша, ул. Мира, 9

Грузополучатель: 654006 г.Новокузнецк, ул. Док. 18
Кемеровская область
ОАО СТРОЙСНАБ СТРОЙИНД
ОКПО 01218445

НТД на стандарт: ГОСТ 19903-74
 НТД на металлопродукцию: ГОСТ 19281-2014
 Дата валидности сертификата: 21.05.2016г.
 Номер: №259136
 Валид: №55138408



Прокат толстолистовой горячекатаный
из низколегированной стали

Лист	1	Кол-во листов	1
------	---	---------------	---

[illegible]

Продолжение смотреть на обороте



MARCEGAGLIA S.p.A.

Sede legale ed amministrativa: via Bolognese, 16 - 46030 Gussato degli Spadari - Mantova - Italy
Tel. +39 0376 6851 Fax +39 0376 643 400 www.marcegaglia.com
Stabilimento di Porto Tino (Mantova) - Italy
Tel. +39 0376 470 111 Fax +39 0376 470 100

Certificato di Collaudo
Test certificate
Attestation de réception
Certificado de recepción

Data
Date
Datum
07/09/2011

3.1 CERTIFICATO DI COLLAUDO EN 10204

N°
10511085452

Cliente Customer Client	EAST-WEST SHIPPING AGENCY LTD	Ordine Cliente Customer's Order Commande du Client	010711	Ordine Marcegaglia Order Marcegaglia Marché Marcegaglia	1111057023/000193
-------------------------------	-------------------------------	--	--------	---	-------------------

Tipo di Acciaio Steel type Acier type	TP 304 1.4301 X5CrNi18-10	Norma di collaudo Test specification Prüfungsanweisung Specification	Tolleranze Tolerances Tolérances	EN10203-3 EN10219-2 ASTM A304	Treatment Traitement Behandlung	Aria Air
---	---------------------------------	---	--	-------------------------------	---------------------------------------	-------------

Tubi esastati longitudinalmente Welded tubes, longitudinalement soudures, Rohre mit Längsnaht							Chemical Analysis Analyse chimique, Analyse chimique											
TXQ 60X60X3X6000 TP304 Z							C (%) S (%) Mn (%) P (%) Si (%) N (%) Cr (%) Ni (%)											
Pos. N°	Pos. N°	Pos. N°	Pos. N°	Pos. N°	Pos. N°	Pos. N°	C (%)	S (%)	Mn (%)	P (%)	Si (%)	N (%)	Cr (%)	Ni (%)				
1	11Y0014468	150 MTL	693 KG	25 PZZ	SE53571		0.027	1	2	0.015	0.015	0.11	17.5	8				
2	11Y0014563	150 MTL	721 KG	25 PZZ	0501873		0.044	0.312	1.078	0.020	0.008	0.0545	18.461	8.040				
3	11Y0014568	150 MTL	721 KG	25 PZZ	0501873		0.039	0.313	1.161	0.028	0.007	0.0579	18.079	8.119				
							0.039	0.313	1.161	0.028	0.007	0.0579	18.079	8.119				

Valori richiesti Required values Valeurs requises	Carico di Snervamento 0.2% R _{0.2} Tensile strength Limite d'élasticité	Carico di Snervamento 1.0% R _{1.0} Tensile strength Limite d'élasticité	Carico di Rottura R _m Tensile strength Résistance rupture	Allungamento a rottura A ₅ Elongation Allongement	Durezza HRC Hardness Dureté	Svatura Weld Soudure Brazing	Temperatura Temperatura Température	Piegatura Bending Pliage	Resistenza Resistance Résistance	Prova idraulica Hydraulic test Essai hydraulique	C.N.D. C.N.D. C.N.D.	Analisi chimica Chemical analysis Analyse chimique	Prova di bordatura Edge test Essai de bordure
	210	250	520 720	48									EN 10088-2
Pos. N°	1 2 3	270 270 281	312 301 300	617 608 607	50 52 54								OK OK OK

Prova di trazione secondo Tensile test according to Essai de traction selon according to	Prova di corrosione interstiziale secondo Intersticial corrosion test according to Prüfung auf interstiziale Korrosion gemäß Essai de corrosion intersticielle selon according to	Controllo visivo e dimensionale Visual and dimensional control Contrôle visuel et dimensionnel	Omologazione AQUAP AQUAP approval Certification AQUAP
		OK	

Materiale Material Matériau			
Legenda Legend Légende			
1 Sigla Produttore Manufacturer mark Ziffera del Lufnummer Tampone di prova 2 Norma di collaudo Test specification Prüfungsanweisung Specification 3 Tipo Acciaio 1 Grade 1 Werkstoff 1 Material 1 4 Tipo Acciaio 2 Grade 2 Werkstoff 2 Material 2	5 Colata Cast Guss Coulée 6 Saldato Welded Geschnitten Soudé 7 Stato di fornitura Supply condition Lieferzustand Etat de commande 8 Laminato - Non terminato Hot rolled annealed - Not annealed Eingewalzt geglättet - nicht geglättet Laminé - Pas laminé	9 Tubo Crudo - Ricotto Hot delivered - Annealed tube Ungeglühtes - Gelegtes Rohr Pas recuit - Recuit 10 Tipo di classe Class type Klasse Type 11 Tubo N° Tube N° Rohr N° Tube N° 12 Prevede il Certificato With this test Mit diesem Zeugnis Donnera le certificat	13 Provato Eddy Current Eddy Current tested Wirbelstromprüfung Essai par courants de Foucault 14 Diametro e spessore in mm Diameter and thickness in mm Durchmesser und Wandstärke in mm Diamètre et épaisseur en mm 15 Diametro e spessore schedule Diameter and thickness schedule Durchmesser und Wandstärke Schedule Diamètre et épaisseur an schéma

Observazioni Remarks Remarques	
--------------------------------------	--

Avviso di spedizione Shipping notice Versandanzeige Avis d'expédition	105009325 8305109241	Pro certificazione che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordinazione We certify that material supplied complies with the requirements agreed in order Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellanforderung entspricht Nous certifions que le produit fourni est conforme à la qualité de la commande Mod. 001 Rev. 01 08/2002	Marcegaglia S.p.A. Quality Department Resp. Laboratorio S. Tusciano
--	-------------------------	---	--

浙江隆达不锈钢有限公司

ZHEJIANG LONGDA STAINLESS STEEL CO., LTD / ШЕЯНГ ЛОНГДА
СТЭЙНЛЕС СТИЛ КО., ЛТД

钢管质量保证书

Certificate / Сертификат

合同号

Contract No. /

820205(131)

Контракт №

Number /

MR118

Номер

产品名称

Product / Наименование

Stainless Steel Angle / Уголок из

коррозионностойкой стали

炉号 Heat No. / Плавка	牌号 Grade / Марка стали	热处理炉批号 Heat Treatment No. / Термообработка	规格 (mm) Size / Размер	支数 Pieces / Штуки	重量 (kg) Weight / Вес	生产许可证编号 Production Permit Certificate No. / № сертификата допуска в производство
YX1103-301	30408Cr18Ni10		50*50*5	627	16039	XK03-208-00432
化学成分 Химический состав	C Si Mn P S Cr Ni Cu Ti					交货状态 Standard / Стандарт
%	0.053 0.44 0.95 0.034 0.001 18.31 8.09 0.44					ASTM A276/GOST8509-93
Macro Etch and Microstructure Examination / Макрогравление и исследование микроструктуры						
Ordinary Porosity (Grade) / Нормальная пористость (Марка)	Center Porosity / Центральная пористость	Segregation (grade) / сегрегация (марка)	Nitride / Нитрид	Grain Size / Размер зерно Grade / Марка		
Mechanical Property and Other Inspections / Механические свойства						
Rp 0.2, N/mm2	Rm, N/mm2	A, %	Z, %	Hardness / Твердость		
Yield Strength / Предел текучести	Tensile Strength / Предел прочности	Elongation / Относит. Удлинение	Section of Cross Section / Сечение поперечного сечения	HB W		
250	560	47	56			
填证人: Reporter / Составитель	徐培玉	质量检验部: Quality Inspection Department Отдел технологического контроля	日期: Date Дата	浙江隆达不锈钢有限公司 ZHEJIANG LONGDA STAINLESS STEEL CO., LTD.		

收单

浙江隆达不锈钢有限公司

ZHEJIANG LONGDA STAINLESS STEEL CO., LTD / ШЕЯНГ ЛОНГДА
СТЭЙНЛЕС СТИЛ КО., ЛТД

钢管质量保证书

Certificate / Сертификат

合同号

Contract No. /

820205(131)

Contract №

Number /

Номер

MR0118

产品名称

Product: / Наименование

Stainless Steel Angle / Уголок из

коррозионностойкой стали

炉号 Heat No. / Плавка	钢号 Grade / Марка стали	热处理炉批号 Heat Treatment No. / Термообработка	规格 (mm) Size / Размер	支数 Piece / Штука	重量 (kg) Weight / Вес	生产许可证编号 Production Permit Certificate No. / № сертификата допуска в производство		
YX1103-301	304/08Cr18Ni10		25*25*3	635	7591	XK05-208-00432		
化学成分 Химический состав	C Si Mn P S Cr Ni Cu Ti					交货状态 执行标准 Standard / Стандарт		
%	0.049 0.41 1 0.035 0.001 18.22 8.05 0.4					AS1M A276GOST 8509-93		
Macro Etch and Microstructure Examination / Макропровадание и исследование микроструктуры								
Ordinary Porosity (Grade) / Нормальная пористость (Марка)	Center Porosity / Центральная пористость	Segregation (grade) / сегрегация (марка)	Nitride / Нитрида Grade / Марка	a Phase / Фаза Grade / Марка	Grain Size / Размер зерна Grade / Марка			
Mechanical Property and Other Inspections / Механические свойства								
Rp 0.2, N/mm2	Rm, N/mm2 Tensile Strength / Прочность	A, % Elongation / Относит.	Z, %	Hardness / Твердость	备注			
Yield Strength / Предел текучести	250	47	56	HBW 187/178				
Quality Inspection Department / Отдел технического контроля								
填证人: Reporter /	徐培玉	质检员: Quality Inspection Department	日期: Date	浙江隆达不锈钢有限公司 ZHEJIANG LONGDA STAINLESS STEEL CO., LTD.				
Составитель				收单				



ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ «НИКОПОЛЬСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД»

ул. Собинова, 1, а Днепропетровск, Украина, 49053

ОКПО 33855970, МФО 307123, р/с 26002001048724

«ЗАО «Аэробанк», № св-ва 416862, ИНН 338559704511

Телефон/факс лаборатории: +380 (562) 363 848

Заказчик: ООО «Строймакет»

Адрес заказчика: г. Москва, Российская Федерация

Контактный телефон заказчика: (495) 6849278

Дата оформления сертификата: 27.10.2012 г.

Заказ №2106/1-2

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №1427

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Наименование продукции: трубы бесшовные холоднодеформированные из коррозионностойкой марки стали

Нормативная документация: ГОСТ 9941-81

Состояние поставки: отожженные и протравленные, наружная и внутренняя поверхность - светлая

Вид упаковки: связки

СОРТАМЕНТ

Марка стали	Номер плавки	Номер партии	РАЗМЕРЫ, мм			КОЛИЧЕСТВО	
			диаметр	толщина стенки	длина	шт.	кг
12X18H10T	81005	06-0680	76	3,0	н.д.	46	1571
ИТОГО						63	1717

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ТРУБ

Плавка	Партия	В состоянии поставки t=20°C		
		Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %
61015	06-1380	565/570	220/225	49/50

СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ НА ТРУБНУЮ ЗАГОТОВКУ,
МАССОВАЯ ДОЛЯ ХИМИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ в %

плавка	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ti
61015	0,087	0,76	0,38	0,035	0,0027	17,37	9,06	0,25

Способность выдерживать гидравлическое давление гарантируется производителем.
Сплуживание - уд. Раздача - уд. Стойкие против МКК.

Эксперт по сертификации и контролю качества

При переписке по вопросам качества ссылаться на № сертификата

Ткаченко И.Г.

Добровольная
РС
сертификация

по 27.07.2019
№ 2150901



ПОДПИСЬ

А. А. Тырсова.

doi:10.1016/j.jmb.2014.04.004

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ 0990278

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.АГ66.Н06047

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД России		
22 9100	Изделия крепежные торговая марка «Tech-KREP» из полимерных материалов:	ТУ 2291-001-99151810-2012
	Дюбель-гвозди: SM-L- Ø 5мм, Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм; SM-G- Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм; SMX-L- Ø 6мм, Ø 8мм; SMX-G- Ø 6мм, Ø 8мм; Дюбели: TCHAPPA1 (Чапай)- Ø 5мм, Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм, Ø 12мм, Ø 14мм; ZUM- Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм, Ø 12мм, Ø 14мм; RD - Ø 8, Ø 10, Ø 14; TT-22; DRIVA PA KRHP- Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм, Ø 12мм; KRHS- Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм, Ø 12мм; KRHZ- Ø 6мм, Ø 8мм, Ø 10мм, Ø 12мм; TNF; TNF-W; Фасадные дюбели: TSX-S- Ø 8мм, Ø 10мм; TSX-500- Ø 10мм; TSX-PRO-F- Ø 10мм; TSX-PRO-A4- Ø 10мм; Дюбели для теплоизоляции: IZO- Ø 10мм; IZM- Ø 10мм; IZL-T- Ø 8мм, Ø 10мм; IZS- Ø 10мм; IZR- Ø 15мм; РОНДОЛЬ- Ø 60мм;	



Руководитель органа

Эксперт

Подпись
Путко



А. А. Хромов
 инициалы, фамилия

А. А. Тырсона
 инициалы, фамилия

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС TW.AE25.B03896

Срок действия с 03.11.2009г.

по 02.11.2010г.

8521897

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11AE25

ОС ПРОДУКЦИИ ООО "ГОСТСервис"

Юридический адрес: 105043, г. Москва, ул. Первомайская, д. 35/18;

Почтовый адрес: 115088, РФ, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д. 11;

Тел.: (495) 987-32-96, e-mail: info@gostserv.ru

ПРОДУКЦИЯ Пластика крепежные и коррозионностойкой стали(Сл.

приложение - бланк № 2207195).

Контракт: № 03/2001 от 01.06.2001г.

Серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП)

16 0000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 1759.0-87 (И.л.2.1, 2.2)

КОД ТН ВЭД России

7318100000

ИЗГОТОВИТЕЛЬ фирма "PAN TAIWAN ENTERPRISE CO. LTD."

16F-1, NO.16, JIAN BA ROAD CHUNG HO CITY, TAIPEI COUNTY, Тайвань

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ЗАО «Диалектрические кабельные системы», ИНН:6905062011, ОКПО:47022248
170017 Россия, г.Тверь, Большие Перемерки, ул.Бочкина, д.15, тел. (4822)33-28-81

НА ОСНОВАНИИ протоколы испытаний: №№ 24/11-09/МЭТ, 25/11-09/МЭТ, 26/11-09/МЭТ, 27/11-09/МЭТ
от 02.11.2009 ИЦ АНО "МАШГАТЕСТ", Рег. № РОСС RU.0001.21.1054, 141292, Московская обл.,
г.Красногвардейск, ул.Чкалова, 19

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ГОСТ Р 30466-92. Место нанесения знака соответствия - на изделии и (или) упаковке и в сопроводительной документации.

Схема сертификации: № 2



Руководитель органа

Эксперт



Объявление
В.А. Верещага

О.Б. Захарова

В.А. Верещага

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ГОССТАНДАРТ РОССИИ

2207195

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС ТН.АЕ25.В03896

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, на которой выпускается продукция
код ТН ВЭД СНГ		
160000	Изделия крепежные из коррозионностойкой стали:	
7318100000		
165000	1. Винты с крестообразным шлицем: М3х75, М4х20, М4х32, М4х38, М4х45, М4х59, М4х75, М5х52, М5х65, М6х8, М6х10, М6х16, М6х20, М6х25, М6х52, М6х65, М8х20, М8х50, М10х25.	
7318155100		
161000	2. Болты с шестигранной головкой: М4х16, М5х8, М5х20, М6х25, М6х8, М6х12, М6х20, М6х45, М8х16, М8х25, М8х30, М8х50, М8х60, М8х70, М10х25, М10х35, М10х50, М10х60, М10х65, М12х40, М12х74, М12х75, М12х80, М6х55, М8х60, М10х80, М12х90.	
7318157009		
168000	3. Гайки шестигранные самостопорящиеся: М6, М8, М10, М12, гайки шестигранные: М6, М8, М10, М12.	
7318163009		
165000	4. Шпильки равновысокие: М6х1000, М8х1000, М10х1000, М12х1000, М6х2000, М8х2000, М10х2000, М12х2000: М6х45, М6х55, М8х50, М8х53, М8х65, М10х60, М10х65, М10х75, М12х100, М12х75, М12х74, М3х95, М4х55, М6х100, М6х60, М8х70, М10х90, М12х110.	
7318153009		
	Всего: 4 позиции.	
	фирма "PAN TAIWAN ENTERPRISE CO. LTD.", Тайвань	



Руководитель органа

Эксперт

О.Б. Захарова
В.А. Верашак



О.Б. Захарова

В.А. Верашак

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС IN.AGB0.H02604

Срок действия с 08.10.2014

по 07.10.2017

№ 1261423

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

рег. № РОСС RU.0001.11AГ80

ПРОДУКЦИИ ООО «СЕМИОНА»

Юридический адрес: 127051, г. Москва, М. Сухаревский пер., д. 9, стр. 1, этаж 2, пом. 1, комн. 56а
Фактический адрес: 123056, г. Москва, ул. Большая Грузинская, д. 42, пом. II
тел. (495) 777-33-60, факс: (495) 777-33-60

ПРОДУКЦИЯ

Проволока сварочная стальная нержавеющая, торговой марки "MIG", марки: ER-308LSI (Св-04X19H9); ER-309 LSI (Св-07X25H13); ER-316 LSI (Св-04X19H11M3); ER-321 (Св-06X19H9T). Серийный выпуск.

КОД ОК 995 (ОКП):
12 1100

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 2246-70

КОД ТН ВЭД Ввозим:
7227 20 3100

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Taurus Englobe LTD,
136, NSEZ, Phase-II, Noida U.P. India, Индия

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Taurus Englobe LTD,
136, NSEZ, Phase-II, Noida U.P. India, Индия
Тел.: +911203048790

НА ОСНОВАНИИ

Протокол испытаний № 186-91/10/14 от 06.10.2014 года, выданный Испытательной лабораторией общества с ограниченной ответственностью торгово-производственной фирмы "СЕМИОНА", аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21AB81, сроком действия до 21.10.2016 года.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркировка продукции знаком соответствия производится по ГОСТ Р 50460-92. Место нанесения знака соответствия на упаковке и в сопроводительной документации.

Схема сертификации 3.



Руководитель органа

Эксперт



С.М. Лосев

М.И. Крымов

Сертификат не применяется при обязательной сертификации