

Акционерное общество ЧБИ Индустрие

c одним учредителем

Улица Делла Таккона 77

20900 Монца (МБ) Италия

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ДЕКЛАРАЦИЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**  **Декларация используемых материалов** | | |
| ЗАКАЗ НА РАБОТУ ЧБИ: 182787 / 01  Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi | | № ДОКУМЕНТА: 182787 DMU 001 |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА: gir CHB 36R6  Тип вентилятора/ Type ventilateur / Ventilador tipo | | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН**  Клиент |
| ЧЕРТЕЖ № : 204894/204895  Draw / Dessin | | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607  Заказ клиента/ Commande client |
| DOC. RIFERIMENTO: Spec. Cliente  № Документа | | НАИМЕНОВАНИЕ: / |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | **ЗАПЧАСТИ**  Запчасти | **МАТЕРИАЛЫ**  материалы | **ТОЛЩИНА**  Толщина | | Вращающийся диск  Вращающийся диск | D11 | 8 mm | | Рабочее колесо  Рабочее колесо | S700 MC | 6 mm | | Конусное колесо  Конусное колесо | S355 J2+N | 4 mm | | Сопло  Сопло | DD13 | 2,5 | | | |
| РЕЗУЛЬТАТ: **CООТВЕТСТВУЕТ** | КОНТРОЛЬ ЧБИ  СМК (система менеджмента качества)// КОНТРОЛЬ ЧБИ  СМК (система менеджмента качества) 10/12/2018 | ИНСПЕКТОР / **Инспектор** |
| Результат: **Cоответствует** |



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **CЕРТИФИКАТ О ПРОВЕДЕННОМ АНАЛИЗЕ 3.1 УНИ (Национальная служба по стандарцизации) ЭН 10204** | **Акционерное общество ЧБИ Индустрие/Улица Монтенаполеоне 0/20121 Милан МИ** | **Номер 0100175300**  **Дата: 23/01/2017** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Идентификация продукта | 1701865446 |  |  |  |  |  |  |
| Рулон (литье) | 1402278564 |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Качество: ДД11 | Регулятивная норма: УНИ 10111 | № Заказа клиента: 16.7450 | Код клиента: ЛН300150080A |
| Толщина (мм): 8,000 | Ширина (мм): 1.500,00 | Длина (мм): 3.000,00 | Вес (т): 9,040 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Механические cвойства** | Свойства  норма | Тест | Пространственное единство | Технические примечания | **Механические характеристики** | Тест | Пространственное единство |
| Rm |  | 380,0 |  |  | Магнитные потери  Технические условия Макс. | / | 10/50 W/kg 15/50 W/k |
| Re |  | 280,0 |  | Устойчивость | // | -20 / 0 / +20 (J) |
| A |  | 34,2 | % | ГУ/Время (Время гидравлического удержания) | / |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Химический состав (%)** | | | | | | | | | | | | | | | |
| C% | Si% | S% | P% | Mn% | Ni% | Cr% | Mo% | V% | Cu% | Ti% | Al% | Pb% | B% | Nb% | Fe% |
| 0,0620 | 0,0180 | 0,0110 | 0,0120 | 0,3400 |  |  |  |  |  |  | 0,0400 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Примечание: ТТН (товарно-транспортная накладная) 80424278 23/01/2017  Поручение на продажу: 126510 | Примечание: | Продукт соответствует требования заказа и все условия cоответствуют норме  Тестовая позиция: ПОПЕРЕЧНАЯ |

C:\Users\vladi\AppData\Local\Temp\FineReader12.00\media\image4.png

Общество с одним учредителем, подлежащее управлению и координации акцианерного общества

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Mod. 961-17 | Rev. 3 | Data 03/01/2011 | Emiss.: Comm. | Visto: ASQ | Visto: D.G. |

Фрателли Еузидер.

Юридический адрес: 20124 МИЛАН Улица Виттор Пизани 20,

Дирекция и Cклад: 23845 Коста Маснага

Улица пер Рогено/ Микрорайон Бренно делла Торре.

Тел. 031/87.11 - факс 031/87.91.05 – e-mail: [eusider@tin.it](mailto:eusider@tin.it).

Акционерный капитал 5.835.000 евро, полностью оплаченный

Акционерное общество МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ АСТИКО – Копия соответствует оригиналу – Действительна для детали 10 6,00x1500x3000 cпирали/листовая сталь номер 308200 литье номер 11727 ТТН номер 5000 от 10/07/2018 в сравнении с 18.3293 от 28.06.2018

|  |
| --- |
| **Инспекторское свидетельство 3.1** **Номер (A03) 1572265**  **DIN EN 10204** Страница 1/3  (A02) Дата 17.11.2017  Номер (A07) 170164 (S700MC - 1G) 04.10.2017 Номер (A07) 170164 (S700MC - 1G)  Клиент Акционерное общество Металлургическая компания Астико. Клиент Акционерное общество Металлургическая компания Астико  (A06) 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНО  ИТАЛИЯ ИТАЛИЯ  Продукт Горячекатаная широкополосная сталь Техническое задание № 0001320799  (B01) (A08)  Инспекция WS  Марка стали и условия поставки S 7 0 0MC (A05)  (B02-B03) DIN EN 10149-2 / 12.2013  Si <= 0,15 %  DIN EN 10051:2011-02  20 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Информация о материалах (Б01 - Б99) | | | | | |
| Наименование | Количество (B08) | Номер продукта (B07) | Номер плавки. (B07) | Условия поставки (B04) | Толщина x ширина мм x мм  (B09-B11) |
| 04  04 | 1  1 | 308200  308201 | 11727  11727 | M  M | 6,00 x 1500,0  6,00 x 1500,0 |
|  | | Вес 56.100 kgs  (B12) | | М: термомеханически катаный | |
| Визуальный и измерительный контроль состояния поверхности: без возражений | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Анализ ковшовой пробы (C70-C99)** | | | | | | | | | | |
| Номер плавки IBQ7) | C  %  ≤0,12 | Si  %  ≤0,15 | Mn  %  ≤2,10 | P  %  ≤0,020 | S  %  ≤0,015 | N  % | Al  %  ≤0,015 | Nb  %  ≤0,09 | Ti  %  ≤0,22 | V  %  ≤0,20 |
| 11727 | 0,09 | 0,11 | 1,96 | 0,009 | 0,001 | 0,005 | 0,044 | 0,08 | 0,13 | 0,01 |
| Номер плавки (Б07) | EV1 1)  %  ≤0,22 | B  %  ≤0,005 | Mo  %  ≤0,50 |  |  |  |  |  |  |  |
| 11727 | 0,22 | 0,0001 | 0,001 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1) EVI : V+Nb+Ti | | | | | | | | | | |
| Изготовление стали: кислородно-конвертерный процесс (В70) | | | | | | | | | | |

Настоящим удостоверяем, что поставленные материалы соответствуют условиям заказа.(Ц01)

Торговая марка Приемочное клеймо Представитель инспекции

(А04) (Ц03) (Ц02)



Данный сертификат был подготовлен подходящей системой обработки информации и действителен без подписи в соответствии с ЭН 10 204, секция 5

Salzgitter Flachstahl GmbH - EisenhuttenstraBe 99 - 38239 Salzgitter, Germany - Briefanschrift: 38223 Salzgitter, Germany - Direktkontakt Verkauf warmgewalzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-2778 - Telefax: +49 5341 21-2728 - Direktkontakt Verkauf kaltgewatzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-7548 - Telefax: +49 5341 21-2728 - Direktkontakt Versand, Telefax: +49 5341 21-3599 - Sitz der Gesellschaft: Salzgitter - Registergericht: Amtsgericht Braunschweig - Registernummer: HRB 6609 - Ust.-ldNr.: DE813111970 - Steuer-Nr.: 51 200 00033 - Vorsitzender des Aufsichtsrates: Prof. Dr.-lng. Heinz Jorg Fuhrmann - Geschaftsfiihrung: Dipl.-lng. Ulrich Grethe, Vorsitzender - Dr.-lng. Sebastian Brass, stellv. Vorsitzender - Ass. jur, Beate Schafer - Dipl.-Betriebsw. Alexander Stein - Bankverbindungen: Commerzbank AG, Braunschweig BLZ 270 400 80, Konto 5 212 006, IBAN DE58 2704 0080 0521 2006 00, BIC COBADEFF270 - Deutsche Bank AG, Braunschweig, BLZ 270 700 30, Konto 0 700 773, IBAN DE38 2707 0030 0070 0773 00, BIC DEUTDE2H2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| СТИЛ ЛИМИТЕД  Заводы Виджаянагар,почтовый адрес: Видьянагар, Виллэдж: ТомагаДист: Беллари, Карнатака-583275, ИНДИЯ  Юридический адрес: ЖСВ Центр, Комплекс Бандра Курла, Бандра (Восточная), Мумбай-400051. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ЗАВОДСКОЙ ТЕСТ/ИНСПЕКТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО (В соответствии с ЭН 10204 – 3.1)  TO,  ДП Трейд Са Лугано, 690000 Швейцария  Номер ТК / 0400737235\_21 / 7020004734  Дата 27.12.2017 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование продукта: Горячекатаные стальные рулоны | | | | | | Химический состав и механические характеристики | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | Растяжение  % | Гл  мм | Направление натяжения | Радиус изгиба | Сопротивление изгибу | Направление изгибающего момента | Ит. 1 Джоуль | Ит. 2 Джоуля | Ит. 3 Джоуля | Ит. Авг Джоуль | Ит. Направление | Ит. Температура  °C |  |
| Спецификация: EN 10025\_2\_2005 S355J2J4\_ Постоянно действующая нагрузка 1 | | | МИН  \_\_\_  МАКС | | ----->  -----> | 20.00  - | - | - | 1,5T  - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| НОМЕР ЛИТЬЯ/ПЛАВКИ | Номер рулона | T X W X L  (mm) | Вес нетто | | Вес брутто | Растяжение  % | GL  mm | Ten Dir | Bnd Rad | Bnd Res | Bnd Dir | IT 1  Joule | IT 2  Joul | IT 3  Joul | IT Avg  Joule | IT Dir | IT Temp | Замечания |
| D733507 | 17683346 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 28.510 | 28.520 | | 27.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| F733489 | 17683181 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 28.670 | 28.680 | | 24.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| F733489 | 17683180 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 28.680 | 28.690 | | 24.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| F733489 | 17683179 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 28.430 | 28.440 | | 29.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| F733489 | 17683178 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 28.690 | 28.700 | | 24.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| F730987 | 17674863 | 4.000 X 1500.0 X Coil | 25.345 | 25.355 | | 25.00 | 5.65 SA | T | 1,5T | Pass | T |  |  |  |  |  |  |  |
| Общий вес в метрических тоннах | | | 168.325 | 168.385 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Общее число партий | | | 6 |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| СТИЛ ЛИМИТЕД  Заводы Виджаянагар,почтовый адрес: Видьянагар, Виллэдж: ТомагаДист: Беллари, Карнатака-583275, ИНДИЯ  Юридический адрес: ЖСВ Центр, Комплекс Бандра Курла, Бандра (Восточная), Мумбай-400051. |
| ЗАВОДСКОЙ ТЕСТ/ИНСПЕКТОРСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО (В соответствии с ЭН 10 204 – 3.1)  Номер ТК / 0400737235\_21 / 7020004734  Дата 27.12.2017  TO,  ДП Трейд Са Лугано, 690000 Швейцария |

|  |
| --- |
| Настоящим удостоверяем, что описанный выше материал был протестирован и подвергнут инспекции и показал удовлетворительные результаты в соответствии с требованиями данной спецификации. |
| Данный сертификат удостоверяет, что продукт, указанный выше, произведенный и поставленный Компанией ЖСВ Лтд, не содержит радиоактивных элементов в объеме, превышающем их естественное содержание |
| Состав упаковочного материала не содержит никаких опасных веществ согласно Директиве по ограничению содержания вредных веществ |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Коммерческий cчет-фактура: 7020004734  Номер договора о продаже: 2328  Продукт: ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СТАЛЬНЫЕ РУЛОНЫ  НЕТРАВЛЕНАЯ, НЕПРОМАСЛЕННАЯ, НЕОБРЕЗНАЯ КРОМКА, НЕМАТИРОВАННАЯ И ПОВЕРХНОСТЬ АС с необрезанной кромкой  Технологический маршрут: | Маркировка: BOF = Основной кислородный конывертер, LHF = Печь с ковшовым нагреванием, RH = вакууматор РГ, HSM = Стан горячей прокатки, HRS = жароупорные станки для резки, СTL = Отрез по длине  NP = количество отрезков  Номер ДОП: JSWHR09 | T x W x L = Толщина x Ширина x Длина,  Химия = Анализ ковшовой пробы, IMPa (Ионно-зондовый микроанализ) = число ионов/мм2,  YS = Предел текучести, UTS = Предельная прочночть на разрыв, EL - % Растяжение на cтандартном колибре длины, CE = ([C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15], Направление  L – продольное, T - поперечное | ВЫДАНО ЗАВОДОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ | Сертифицировано |

ДЕКЛАРАЦИЯ ОСНОВНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК

(Согласно Правилам ЕУ 305/2011, ПРИЛОЖЕНИЕ III)

Номер: **JSWHR 09**

1. Уникальный код идентификации типа продукта: **1.0577 (S355J2) - горячекатаная продукция из структурированной стали.**
2. Правильное применение или применения строительной продукции в соответствии с унифицированной технической спецификацией так, как предусмотрено производителем: **Для применения на сварных, болтовых и клепаных конструкциях.**
3. Название, зарегистрированное торговое название и зарегистрированная торговая марка и адрес производителя для связи:

**ЖСВ СТИЛ ЛИМИТЕД**

**ЖСВ Центр, Комплекс Бандра Курла, Бандра (Восточная), Мумбай-400051, ИНДИЯ**

**Тел.: +91 22 42861000, ФАКС: +91 22 4286 3000, www.isw.in**

1. Где возможно, имя и адрес авторизированного представителя, чьи полномочия охватывают задачи, указанные в Статье **12(2): Не указывается**
2. Система или системы оценки и проверки стабильности работы строительной продукции, как установлено в Приложении V:

**Система 2+**

6a) В случае декларации рабочих характеристик строительной продукции, покрываемых унифицированным стандартом **ЭН** 10025-1:2004 Уполномоченный орган сертификации производственного контроля продукции номер**, (Системы TUV NORD GmbH & Co. KG и номер уполномоченного органа** – 0045) выполнил первичную инспекцию завода-изготовителя и заводского производственного контроля и произвел непрерывную экспертизу и оценку заводского производственного контроля и выдал Сертификат соответствия заводского производственного контроля. N0.0045-CPD-1090.

6b) In case of the declaration of performance concerning a construction product for which a European Technical Assessment has been issued: Not applicable

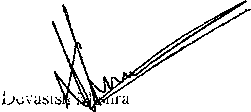
|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Важные характеристики | Рабочие характеристики | | | | | Унифицированная техническая спецификация |
| Допустимые отклонения размеров и формы | EN 10051 | | | | | EN 10025-1: 2004 |
|  | Номинальная толщина (мм) | | |  | |
| 1.8>T<16.0 | 16<T<25.0 | |
| Предел текучести Рех (МПа) | .355 min | 345 min | |
|  | Номинальная толщина (мм) | | |
| <3,0 | > 3.0 <\_25,0 | |
| Предел прочности на разрыв Рм (МПа)раразры()(МПа)Рм(МПА) (МПа)разрывHРм(()(МПа)(МПа)разрыв9= Рм (МПа) | 510-680 | 470-630 | |
| Растяжение (поперечное), % ГЛ: 80 мм при T<3.0 мм GL: 5.65VC/sA при T>3.0 mm | Номинальная толщина (мм) | | | | |
| 1.5<T<2.0 | 2<T<2.5 | 2.5 < T<3.0 | | 3<T<25.0 |
| 14 | 15 | 16 | | 20 |
| Испытание на ударную прочность (.1) | Температура | Номинальная толщина (мм) | | | |
| (-20°C ) | T<25.0 |  | |  |
| 27 min |  | |  |
| Cвариваемость (ЦЕВ) | CEV (%max;) | T <25.0 | 0.45 | |  |
| Стойкость (химический состав при T<25.0мм) | C% max. | 0.20 | S%max | | 0.025 |
| Si% max. | 0.55 | N% max. | | - |
| Mn% max. | 1.6 | Cu%max | | 0.55 |
| P % max. | 0:025 |  | |  |

7) Заявленные рабочие характеристики

1. Соответствующая техническая документация и/или специфическая техническая документация: **не подлежит.**

Характеристики продукта, указанного выше, соответствуют заявленным характеристикам. Эта декларация рабочих характеристик выдана под исключительную ответственность производителя, указанного выше.

Подписано для и от лица производителя:



(Глава Отдела дизайна продукции и отдела качества) Заводы Виджаянагар



|  |
| --- |
| **Сертификат инспекции 3.1**  **Номер (A03) 1572265 ДИН ЭН 10204 Страница 2/3**  **(A02) Дата 17.11.2017**  **Номер (A07| 170164 (S700MC - 1G) 04.10.2017 Номер (A07I 170164 (S700MC - 1G)**  **Клиент : Акционерное общество Металлургическая компания Астико**  **Клиент: Акционерное общество Металлургическая компания Астико**  **(A06) 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНО ИТАЛИЯ (A06) 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНО**  **ИТАЛИЯ ИТАЛИЯ**  **Продукт Горячекатаная широкополосная сталь**  Заводской номер заказа 0001320799  (A08)  Инспекция  (A05) WS  (A05)  **(B01)**  **Марка стали и условия поставки S700MC**  **(Б02-Б03) DIN EN 10149-2 / 12.2013**  **Si <= 0,15 %**  **DIN EN 10051:2011-02**  **20** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ИСПЫТАНИЕ НА РАЗЫРЫВ (В10-В29)** | | | | | | | | | | |
| Образец номер (В00) | Номер плавки (Б07) | Место (В01)  1)2)3) | Направление (В02)  4) | Условия (В05)  5) | Тип (В10)  6) | Предел текучести (В11)  ReH  MPa  ≥700 | Предел прочности на разрыв (В12)  Rm  MPa  750-950 | Растяжение (В13)  A5 7)  %  ≥12 |  |  |
| 308200  308201 | 11727  11727 | E4G  E4G | L  L | M  M | P  P | 703  740 | 758  773 | 23 |  |  |
| 1. E: задняя часть 5) М: теплотехнически катаный 2. 4: ¼ ширины 6) П: призматический   3) 0: ближняя поверхность 7) A5:   1. 4) Л: продольные | | | | | | | | | | |
| Испытание на изгиб: без возражений | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Испытание на ударную прочность (в40-в49)** | | | | | | | | |
| Образец номер (В00) | Номер плавки (Б07) | Место (В01)  1)2)3) | Направление (В02)  4) | Условия (В05)  5) | Тип образца (В40-В41) | Температура (В03) | Энергия удара (В42-В43)  1 2 3 MW 6)  J J  ≥10 ≥14 | |
| 308200  308200  308201  308201 | 11727  11727  11727  11727 | E4O  E4O  E4O  E4O | Q  L  Q  L | M  M M  M | KV750/5,0  KV750/5,0  KV750/5,0  KV750/5,0 | -040  -040  -040  -040 | 39 39 48  54 53 56  43 43 45  53 5557 | 42  54  44  55 |
| 1. 1 E: задняя часть 5) К: поперечные 2. 4: ¼ ширины 6) М: теплотехнически катаный   3) 0: ближняя поверхность 7) МВ: средний  4) Л: продольные | | | | | | | | |

Настоящим удостоверяем, что поставленный материал соответствует условиям заказа. (Ц01)



Торговая марка (А04) Приемочное клеймо (Ц03) Представитель инспекции (Ц02)

Данный сертификат был подготовлен подходящей системой обработки информации и является действительным без подписи согласно ЭН 10 204, секция 5.

Salzgitter Flachstahl GmbH EisenhiittenstraBe 99 - 38239 Salzgitter, Germany - Briefanschrift: 38223 Salzgitter, Germany - Direktkontakt Verkauf warmgewalzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-2778 - Telefax: +49 5341 21-2728 • Direktkontakt Verkauf kaltgewalzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-7548 - Telefax: +49 5341 21-2728 - Direktkontakt Versand, Telefax: +49 5341 21-3599 - Sitz der Gesellschaft: Salzgitter - Registergericht: Amtsgericht Braunschweig • Registernummer: HRB 6609 - Ust.-ldNr.: DE813111970 • Steuer-Nr.: 51 200 00033 - Vorsitzender des Aufsichtsrates: Prof. Dr.-lng. Heinz Jorg Fuhrmann • Geschaftsfiihrung: Dipl.-lng. Ulrich Grethe, Vorsitzender - Dr.-lng. Sebastian Bross, stellv. Vorsitzender - Ass. jur. Beate Schafer - Dipl.-Betriebsw. Alexander Stein - Bankverbindungen: Commerzbank AG, Braunschweig BLZ 270 400 80, Konto 5 212 006, IBAN DE58 2704 0080 0521 2006 00, BIC COBADEFF270 - Deutsche Bank AG, Braunschweig, BLZ 270 700 30, Konto 0 700 773, IBAN DE38 2707 0030 0070 0773 00, BIC DEUTDE2H270



|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Инспекционное свидетельство 3.1** |  | Номер(A03) | **1572265** |
| ДИН ЭН 10204 |  | Страница | 3/3 |
| (A02| |  | Дата | 17.11.2017 |
| Номер (A07) 170164 (S700MC - 1G) 04.10.2017 | Номер  (A07) | 170164 (S700MC - 1G) |  |
| Клиент АО Металлургическая компания Астико | Клиент | АО Металлургическая компания Астико МММеталлургическаАстикАкционерное общество Металлургическая компанияМеталлургическая компания Астико  Металлургическая компания Астико | Астико |
| |A06) 36030 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНО  И ***ИТАЛИЯ*** ТАЛИЯ | (A06) | 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНО  ИТАЛИЯ |  |
| Продукт Горячекатаная широкополосная сталь (Б01)  Марка стали и условия поставки S 7 0 OMC  (Б02-Б03) DIN EN 10149-2 / 12.2013 Si <= 0,15%  DIN EN 10051:2011-02  20 |  | Заводской номер заказа  (A08)  Инспекция  *(A05)* | 0001320799  WS |

|  |
| --- |
| Наша продукция не содержит радиоактивных веществ и их содержание не превышает предельно допустимое значение 100 Бк/кг, что гарантирует соответствие предельным значениям, указанным в Директиве о Защите от Радиации (Постановления о защите от радиации ) для твердых веществ c неограниченным периодом распада (Постановление о защите от радиации Приложение III, секция 5), для нуклидов черных металлов. |

Настоящим удостоверяем, что поставленный материал соответствует условиям заказа. (В01)

Торговая марка (А04) Приемочное клеймо (Ц03) Представитель инспекции (Ц02)



Данный сертификат был подготовлен подходящей системой обработки информации и является действительным без подписи согласно ЭН 10 204, секция 5.

Salzgitter Flachstahl GmbH - EisenhiittenstraGe 99 - 39239 Salzgitter, Germany - Briefanschrift: 38223 Salzgitter, Germany - Direktkontakt Verkauf warmgewalzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-2778 - Telefax: +49 5341 21-2728 - Direktkontakt Verkauf kaltgewalzte Produkte, Telefon: +49 5341 21-7548 - Telefax: +49 5341 21-2728 - Direktkontakt Versand, Telefax: +49 5341 21-3599 - Sitz der Gesellschaft: Salzgitter - Registergericht: Amtsgericht Braunschweig - Registernummer: HRB 6609 - Ust.-ldNr.: DE813111970 - Steuer-Nr.: 51 200 00033 - Vorsitzender des Aufsichtsrates: Prof. Dr.-lng. Heinz Jorg Fuhrmann - Geschaftsfiihrung: Dipl.-lng. Ulrich Grethe, Vorsitzender - Dr.-lng. Sebastian Bross, stellv. Vorsitzender - Ass. jur. Beate Schafer - Dipl.-Betriebsw. Alexander Stein - Bankverbindungen: Commerzbank AG, Braunschweig BLZ 270 400 80, Konto 5 212 006, IBAN DE58 2704 0080 0521 2006 00, BIC COBADEFF270 - Deutsche Bank AG, Braunschweig, BLZ 270 700 30, Konto 0 700 773, IBAN DE38 2707 0030 0070 0773 00, BIC DEUTDE2H27

**Акционерное общество**

Акционерный капитал 105.000.000 евро, полностью оплаченный, Общество под полным контролем акционерного общества Финарведи

Номер плательщика НДС ИТ 11852670154 Номер налогоплательщика 00910070192 Регистр предприятий МИ 00910070192 Реестр МИ 1497770

C:\Users\vladi\AppData\Local\Temp\FineReader12.00\media\image11.jpegЮридический адрес:

Улица Доницетти, 20 20122 Милан

Дирекция и производство: Улица Аквавива, 18 26100 Кремона - Италия Тел. +39 0372 4781 Факс +39 0372 478259

e-mail [vendite@ast.arvedi.it](mailto:vendite@ast.arvedi.it) Certificate di analisi

[www.arvedi.it](http://www.arvedi.it)

**Свидетельство проведения анализа**

Получатель

**Номер 2017/ 7239 дата 29/01/2017 EN 10204 CA**

Подтверждение заказа 2017 / A / 73292 / 30 Ваш заказ ordine telefonico 26/01/17

Поставщик продукта Coil DKP 1250x2,50 DD13 Марка стали DD13

толщина 25 ширина **1250\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Механические и технологические испытания**

**Испытание**

**Минимально**

**Максимально**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| серия | литье | количества | отгрузка | ценность | | | | |
| **752786309-156000215** | **527961** | **TON 25,06** | **2 017/VE/34006668/** | **Rm Mpa** | **391,6** | **Al%** | **30,9 Re Mpa** | **298,5** |

**Химический анализ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **элемент**  **минимально**  максимально | **C** | | **Mn** | | **Si** | | **P** | **S** | **Cr** | **Ni** | **Mo** | **Cu** | **Sn** | **Al** | **Nb** |
|  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **V** | | **Ti** | | **B** | |  | | | | | | | | |
|  | |  | |  | |
|  | |  | |  | |
| литье | | показатели | | | | |
| **527961** | | **C** | | **Mn** | | **Si** | **P** | **S** | **Cr** | **Ni** | **Mo** | **Cu** | **Sn** | **Al** | **Nb** |
|  | | **0,045** | | **0,3674** | | **0,0265** | **0,0086** | **0,0021** | **0,0796** | **0,0875** | **0,0143** | **0,1881** | **0,0091** | **0,0309** | **0,0209** |
| **V** | | **Ti** | | **B** |  |  | | | | | | | |
| **0,0041** | | **0,0011** | | **0,0007** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **900003** |  |

Примечания Настоящим удостоверяем, что:

1. Использованная сталь получена в электрической печи (Е)
2. Продукция, перечисленная выше, соответствует спецификации заказа
3. Контроль маркировки, идентификации, внешнего вида поверхности, формы и характеристик размеров, удовлетворителен.
4. Во время испытаний на растяжение использовались только призматические образцы.

**Модель**

МЕТАЛЛУРГИЯ КАЧЕСТВО

Подпись

Редакция 1 от 1/11/2005

Компания с системой управления сертификат ИЖК ИСО 9001



|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Акционерное общество ЧБИ Индустрие | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| СЕРТИФИКАТ БАЛАНСИРОВКИ  ***Сертификат балансировки*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дата: 13/12/2018 Время: 09:23:42  **Дата/Время** | | | | | | | | | | | | | Заказ на работу: 18.2787/1001.3  **Заказ на работу:** | | | | | | | |
| Тип ротора: CHB 36 R6 RD d.60 CL. 2^  ***Тип ротора:*** | | | | | | | | | | | | | Программа:12  ***Программа:*** | | | | | | Cкорость измерения:  549 rpm  ***Скорость измерения:*** | |
| Балансировка:06  ***Балансировка:*** | | | Оператор: **S**  ***Оператор:*** | | | | | | Примечания:  ***Примечания:*** | | | | | | | | | | | |
| Центровка: ***Центровка:*** | | | | Cварка: ***Cварка:*** | | | | | | Наладка**.:**  ***Наладка*** | | Неразрушающий контроль *:*  ***Неразрушающий контроль*** | | **Контроль выполнения** | **Ступица.**  **эталон**  ***Ступица***  ***эталон*** | | | **Вставка ступицы *Вставка ступицы*** | | Cварочные станки */* Сварочные станки  K/A=участок А  В/Б=участок Б  RD/LG  настройка  крыльчатка  Буквы  А,Б и т.д.  Cоотносится с клеймом сварщиков |
| **Ручной** | **Автоматический** | | | **Ручной** | | **Автоматический** | | | |
| **K/A** | **W/B** | | **K/A** | | **W/B** | |
| **RD** | **LG** | | **RD** | | **LG** | |
|  | ***K*** |  | |  | | ***K*** | |  | |  | |  | |  |  | | | ***S*** | |
| * Настоящим удостоверяется, что ротор, упомянутый выше, был сбалансирован в соответствии с нашей процедурой, система качества ISO 9001. * Док. PO-QUA-007 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений ***G = 2,5 (ISO 1940 - G 2:5)*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | ***Tol:(g)*** | | | | ***r ( mm)*** | | | | | | ***ISO*** | | | | | | ***Unita (Kg)*** | | | |
| **PI** | 1.363 | | | | 480.00 | | | | | | **G** | | | | | | 2.50 | | | |
| **ST** | 2.726 | | | | **480.00** | | | | | | **Peso** | | | | | | 137.00 | | | |
| P2 | 1.363 | | | | 480.00 | | | | | | rpm | | | | | | 2500 | | | |
| ***Начальный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | | **ST(g)** | | | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **26.59** | | | | | | | **43.41** | | | | | | | | | **18.13** | | | | |
| **224.9°** | | | | | | | **213.5°** | | | | | | | | | **196.6°** | | | | |
| ***Остаточный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | | **ST (g)** | | | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **0.73** | | | | | | | **1.07** | | | | | | | | | **0.49** | | | | |
| **89.9°** | | | | | | | **112.6°** | | | | | | | | | **148.2°** | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Акционерное общество ЧБИ Индустрие | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Сертификат балансировки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дата: 13/12/2018 Время: 08:25:45  ***Дата/Время*** | | | | | | | | | | Заказ на работу: 18.2787/1130.1 | | | | | | | |
| Тип ротора: CHB 36 R6 LG d.60 CL. 2^ | | | | | | | | | | Программа : 12 | | | | | | Cкорость измерения:564 rpm | |
| Балансировка 06 | | Оператор: **S**  Примечания: | | | | | | | | | | | | | | | |
| Центровка: | | | Cварка: | | | | | Наладка | Неразрушающий контроль | | Контроль выполнения | Ступица  эталон | | | Вставка ступицы | | Сварочные станки  K/A=участок А  В/Б=участок Б  RD/LG  настройка  крыльчатка  Буквы  А,Б и т.д.  Cоотносится с клеймом сварщиков |
| **Ручной** | **Автоматический** | | **Ручнойl** | | **Автоматический** | | |
| **K/A** | **W/B** | **K/A** | | **W/B** |
| **RD** | **LG** | **RD** | | **LG** |
|  |  | ***W*** |  | |  | | ***W*** |  |  | |  |  | | | ***S*** | |
| * Настоящим удостоверяется, что ротор, упомянутый выше, был сбалансирован в соответствии с нашей процедурой, система качества ISO 9001. * Док. PO-QUA-007 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений ***G = 2,5 (ISO 1940 - G 2:5)*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | ***Tol:(g)*** | | | ***r ( mm)*** | | | | | ***ISO*** | | | | | ***Unita (Kg)*** | | | |
| **P1** | 1.363 | | | 480.00 | | | | | **G** | | | | | 2.50 | | | |
| **ST** | 2.726 | | | **480.00** | | | | | **Peso** | | | | | 137.00 | | | |
| P2 | 1.363 | | | 480.00 | | | | | rpm | | | | | 2500 | | | |
| ***Начальный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST(g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **80.78** | | | | | | **147.45** | | | | | | | **66.68** | | | | |
| **220.4°** | | | | | | **219.8°** | | | | | | | **219.1°** | | | | |
| ***Остаточный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST (g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **0.29** | | | | | | **0.67** | | | | | | | **0.90** | | | | |
| **71.6°** | | | | | | **209.9°** | | | | | | | **222.1°** | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Акционерное общество ЧБИ Индустрие | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Сертификат балансировки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дата: 14/12/2018 Время: 14:40:40  Дата/Время | | | | | | | | | | Заказ на работу : 18.2787/1001.1 | | | | | | | |
| Тип ротора:: CHB 36 R6 RD d.60 CL. 2^: | | | | | | | | | | Программа : 12 | | | | | | Cкорость измерения: 549 rpm | |
| Балансировка : 06 | | Оператор : **S**  Примечания : | | | | | | | | | | | | | | | |
| Центровка : | | | Cварка : | | | | | Наладка | Неразрушающий контроль | | Контроль выполнения | Ступица  эталон | | | Вставка ступицы | | Сварочные станки  K/A=участок А  В/Б=участок Б  RD/LG  настройка  крыльчатка  Буквы  А,Б и т.д.  Cоотносится с клеймом сварщиков |
| **Ручной** | Автоматический | | **Ручной** | | Автоматический | | |
| **K/A** | **W/B** | **K/A** | | **W/B** |
| **RD** | **LG** | **RD** | | **LG** |
|  | K |  |  | | K | |  |  |  | |  |  | | | S | |
| * Настоящим удостоверяется, что ротор, упомянутый выше, был сбалансирован в соответствии с нашей процедурой, система качества ISO 9001. * Док. PO-QUA-007 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений G = 2,5 (ISO 1940 - G 2:5) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | Tol:(g) | | | r ( mm) | | | | | ISO | | | | | Unita ***(Kg)*** | | | |
| **P** | 1.363 | | | 480.00 | | | | | **G** | | | | | 2.50 | | | |
| **ST** | 2.726 | | | **480.00** | | | | | **Peso** | | | | | 137.00 | | | |
| P2 | 1.363 | | | 480.00 | | | | | rpm | | | | | 2500 | | | |
| ***Начальный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST(g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **84.13** | | | | | | **114.80** | | | | | | | **47.36** | | | | |
| **183.6°** | | | | | | **162.4°** | | | | | | | **122.5°** | | | | |
| ***Остаточный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST (g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **0.53** | | | | | | **0.20** | | | | | | | **0.56** | | | | |
| **313.3°** | | | | | | **39.9°** | | | | | | | **111.9°** | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Акционерное общество ЧБИ Индустрие | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Сертификат балансировки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дата: 14/12/2018 Время: 10:10:47  ***Дата/Время*** | | | | | | | | | | | Заказ на работу: 18.2787/1001.2 | | | | | | | |
| ***Тип ротора***: CHB 36 R6 RD d.60 CL. 2^ | | | | | | | | | | | **Программа**: 12***:*** | | | | | | **Cкорость измерения:** 550 rpm | |
| Балансировка : 06 | | Оператор: **S** Примечания: | | | | | | Примечания: | | | | | | | | | | |
| Центровка: | | | Cварка: | | | | | | Наладка | Неразрушающий контроль | | Контроль выполнения | Ступица  эталон | | | Вставка ступицы | | Сварочные станки  K/A=участок А  В/Б=участок Б  RD/LG  настройка  крыльчатка  Буквы  А,Б и т.д.  Cоотносится с клеймом сварщиков |
| **Ручной** | **Автоматический** | | **Ручной** | | **Автоматический** | | | |
| **K/A** | **W/B** | **K/A** | | **W/B** | |
| **RD** | **LG** | **RD** | | **LG** | |
|  | **K** |  |  | | **K** | |  | |  |  | |  |  | | | ***S*** | |
| * Настоящим удостоверяется, что ротор, упомянутый выше, был сбалансирован в соответствии с нашей процедурой, система качества ISO 9001. * Док. PO-QUA-007 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений ***G = 2,5 (ISO 1940 - G 2:5)*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | ***Tol:(g)*** | | | ***r ( mm)*** | | | | | | ***ISO*** | | | | | ***Unita (Kg)*** | | | |
| **P1** | 1.363 | | | 480.00 | | | | | | **G** | | | | | 2.50 | | | |
| **ST** | 2.726 | | | **480.00** | | | | | | **Peso** | | | | | 137.00 | | | |
| P2 | 1.363 | | | 480.00 | | | | | | rpm | | | | | 2500 | | | |
| ***Начальный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST(g)** | | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **16.75** | | | | | | **13.58** | | | | | | | | **3.21** | | | | |
| **325.1°** | | | | | | **326.9°** | | | | | | | | **137.7°** | | | | |
| ***Остаточный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST (g)** | | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **0.32** | | | | | | **0.71** | | | | | | | | **0.50** | | | | |
| **265.5°** | | | | | | **226.6°** | | | | | | | | **203.1°** | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Акционерное общество ЧБИ Индустрие | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Сертификат балансировки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дата: 13/12/2018 Время: 16:18:09  ***Дата/Время*** | | | | | | | | | | Заказ на работу: 18.2787/1130.1 | | | | | | | |
| ***Тип ротора***: CHB 36 R6 LG d.60 CL. 2^ | | | | | | | | | | **Программа**: 12 | | | | | | **Cкорость измерения:**  562 rpm | |
| Балансировка : 06***:*** | | Оператор: **S** Примечания: | | | | | | | | | | | | | | | |
| Центровка: | | | Cварка: | | | | | Наладка | Неразрушающий контроль | | Контроль выполнения | Ступица  эталон | | | Вставка ступицы | | Сварочные станки  K/A=участок А  В/Б=участок Б  RD/LG  настройка  крыльчатка  Буквы  А,Б и т.д.  Cоотносится с клеймом сварщиков |
| **Ручной** | **Автоматический** | | **Ручной** | | **Автоматический** | | |
| **K/A** | **W/B** | **K/A** | | **W/B** |
| **RD** | **LG** | **RD** | | **LG** |
|  |  | ***W*** |  | |  | | ***W*** |  |  | |  |  | | | ***S*** | |
| * Настоящим удостоверяется, что ротор, упомянутый выше, был сбалансирован в соответствии с нашей процедурой, система качества ISO 9001. * Док. PO-QUA-007 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений ***G = 2,5 (ISO 1940 - G 2:5)*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | ***Tol:(g)*** | | | ***r ( mm)*** | | | | | ***ISO*** | | | | | ***Unita (Kg)*** | | | |
| **P1** | 1.363 | | | 480.00 | | | | | **G** | | | | | 2.50 | | | |
| **ST** | 2.726 | | | **480.00** | | | | | **Peso** | | | | | 137.00 | | | |
| P2 | 1.363 | | | 480.00 | | | | | rpm | | | | | 2500 | | | |
| ***Начальный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST(g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **44.08** | | | | | | **32.00** | | | | | | | **59.60** | | | | |
| **71.0°** | | | | | | **329.1°** | | | | | | | **282.7°** | | | | |
| ***Остаточный дисбаланс*** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 (g) | | | | | | **ST (g)** | | | | | | | **P2 (g)** | | | | |
| **0.81** | | | | | | **1.41** | | | | | | | **0.92** | | | | |
| **334.1°** | | | | | | **12.0°** | | | | | | | **44.9°** | | | | |



Акционерное общество ЧБИ Индустрие

c одним учредителем

Улица Делла Таккона 77

20900 Монца (МБ) Италия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Декларация качества и количества | | | |
| COMMESSA CBI: 182787 / 01  Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi / Nosso processo | | № ДОКУМЕНТА: 182787 DQQ 001 | |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:  gir CHB 36R6  Тип вентилятора/ Type ventilateur / Ventilador tipo | | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** | |
| Чертеж №: 204894/204895  Draw / Dessin | | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607  Заказ клиента/ Commande client | |
| DOC. RIFERIMENTO: ORDER  Ref. Document | | НАИМЕНОВАНИЕ: / | |
| В процессе производства, вентилятор и/или комплектующие, перечисленные выше, были подвержены тестам и инспекциям в соответствии с процедурами производителя. Что касается качества и количества материалов, размеров, точности обработки и сборки, оборудование было произведено в соответствии с требованиями заказа.Concerning quality and quantity of material, dimensions, accuracy of processing and assembly, the equipment has been manufactured according to requirements of the order.  В процессе производства, вентилятор и/или комплектующие, перечисленные выше, были подвержены тестам и инспекциям в соответствии с процедурами производителя. Что касается качества и количества материалов, размеров, точности обработки и сборки, оборудование было произведено в соответствии с требованиями заказа. | | | |
| Результат: **Cоответствует** |  | | **ИНСПЕКТОР** |
|  |

/\* Подпись и печать\*/

КОНТРОЛЬ ЧБИ

СМК (система менеджмента качества)



Акционерное общество ЧБИ Индустрие

c одним учредителем

Улица Делла Таккона 77

20900 Монца (МБ) Италия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Декларация качества и количества  Декларация соответствия балансировки | | | |
| ЗАКАЗ НА РАБОТУ ЧБИ: 182787 / 01  Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi | | № ДОКУМЕНТА: 182787 DCE 001  Doc. conforme / comply with EN 10204 2.2 | |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:  Тип вентилятора/ Type ventilateur gir CHB 36R6 | | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** | |
| Чертеж №: 204894/204895  Draw / Dessin | | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607  Заказ клиента/ Commande client | |
| DOC. RIFERIMENTO:  № ДОКУМЕНТА ISO 21940-11:2017 | | НАИМЕНОВАНИЕ: / | |
| Настоящим удостоверяется, что крыльчатка вентилятора, упомянутая выше, была сбалансирована в соответствии с нашей процедурой, система качества ИСО 9001.  Док. PO-QUA-006 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений:  G = 2,5 (ISO 21940 – 11:2017)  Настоящим удостоверяется, что крыльчатка вентилятора, упомянутая выше, была сбалансирована в соответствии с нашей процедурой, cистема качества ИСО 9001.  Док. PO-QUA-006 c остаточным дисбалансом в пределах допустимых отклонений:  G = 2,5 (ISO 21940 – 11:2017) | | | |
| Результат: **Cоответствует** |  | | **ИНСПЕКТОР** |
|  |

/\* Подпись и печать\*/

КОНТРОЛЬ ЧБИ

СМК (система менеджмента качества)



Акционерное общество ЧБИ Индустрие

c одним учредителем

Улица Делла Таккона 77

20900 Монца (МБ) Италия

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Декларация качества и количества  Декларация соответствия заказу | | | |
| ЗАКАЗ НА РАБОТУ ЧБИ: 182787 / 01  Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi | | № ДОКУМЕНТА: 182787 DCO 001  Doc. conforme / comply with EN 10204 2.2 | |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:  Тип вентилятора/ Type gir CHB 36R6 | | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** | |
| DISEGNO N°: 204894/204895  Draw / Dessin | | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607  Заказ клиента/ Commande client | |
| DOC. RIFERIMENTO:  № ДОКУМЕНТА ORDER | | НАИМЕНОВАНИЕ: / | |
| Мы декларируем, что поставленные товары полностью соответствуют заказу, его характеристикам, и что это подтверждено тестами.  Материалы, дизайн и производство товаров соответствуют передовым технологиям | | | |
| Результат: **Cоответствует** |  | | **ИНСПЕКТОР** |
|  |

/\* Подпись и печать\*/

КОНТРОЛЬ ЧБИ

СМК (система менеджмента качества)