

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 / 01Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi | № ДОКУМЕНТА: 182787 DMU 001 |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА: gir CHB 36R6Тип вентилятора/ Type ventilateur / Ventilador tipo | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН**Клиент |
| ЧЕРТЕЖ № : 204894/204895Draw / Dessin | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607Заказ клиента/ Commande client |
| DOC. RIFERIMENTO: Spec. Cliente№ Документа | НАИМЕНОВАНИЕ: / |
|

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ЗАПЧАСТИ**Запчасти | **МАТЕРИАЛЫ**материалы | **ТОЛЩИНА** Толщина |
| Вращающийся дискВращающийся диск | D11 | 8 mm |
| Рабочее колесоРабочее колесо | S700 MC | 6 mm |
| Конусное колесоКонусное колесо | S355 J2+N | 4 mm |
| СоплоСопло | DD13 | 2,5 |

 |
| РЕЗУЛЬТАТ: **CООТВЕТСТВУЕТ** | КОНТРОЛЬ ЧБИСМК (система менеджмента качества)// КОНТРОЛЬ ЧБИСМК (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** | Свойстванорма | Тест | Пространственное единство | Технические примечания | **Механические характеристики** | Тест | Пространственное единство |
| Rm |  | 380,0 | $$N/mm^{2}$$ |  | Магнитные потериТехнические условия Макс. | / | 10/50 W/kg 15/50 W/k |
| Re |  | 280,0 | $$N/mm^{2}$$ | Устойчивость | // | -20 / 0 / +20 $°C$ (J) |
| A |  | 34,2 | % | ГУ/Время (Время гидравлического удержания) | / | $$kg/mm^{2}$$ |

|  |
| --- |
| **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 нормеТестовая позиция: ПОПЕРЕЧНАЯ |



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.

 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 17.11.2017Номер (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 WSМарка 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) |
| 0404 | 11 | 308200308201 | 1172711727 | MM | 6,00 x 1500,06,00 x 1500,0 |
| $$\sum\_{}^{} 2$$ | 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 ШвейцарияНомер ТК / 0400737235\_21 / 7020004734Дата 27.12.2017 |
| Наименование продукта: Горячекатаные стальные рулоны | Химический состав и механические характеристики |
|  | Растяжение% | Глмм | 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% | GLmm | Ten Dir | Bnd Rad | Bnd Res | Bnd Dir | IT 1Joule | IT 2Joul | IT 3Joul | IT AvgJoule | 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 / 7020004734Дата 27.12.2017TO,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: 2328Продукт: ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СТАЛЬНЫЕ РУЛОНЫНЕТРАВЛЕНАЯ, 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 отрезковНомер 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)ReHMPa≥700 | Предел прочности на разрыв (В12)RmMPa750-950 | Растяжение (В13)A5 7)%≥12 |  |  |
| 308200308201 | 1172711727 | E4GE4G | LL | MM | PP | 703740 | 758773 | 23 |  |  |
| 1. E: задняя часть 5) М: теплотехнически катаный
2. 4: ¼ ширины 6) П: призматический

3) 0: ближняя поверхность 7) A5: $L\_{0}=5,65√S\_{0}$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 |
| 308200308200308201308201 | 11727117271172711727 | E4OE4OE4OE4O | QLQL | MMMM | KV750/5,0KV750/5,0KV750/5,0KV750/5,0 | -040-040-040-040 | 39 39 4854 53 5643 43 4553 5557 | 42544455 |
| 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 АстикоМеталлургическая компания Астико | Астико |
| |A06) 36030 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНОИ ***ИТАЛИЯ*** ТАЛИЯ |  (A06) | 36030 ФАРА ВИЧЕНТИНОИТАЛИЯ |  |
| 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)* | 0001320799WS |

|  |
| --- |
| 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

Юридический 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 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 станкиK/A=участок АВ/Б=участок БRD/LGнастройкакрыльчаткаБуквыА,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 | Ступицаэталон | Вставка ступицы | Сварочные станкиK/A=участок АВ/Б=участок БRD/LGнастройкакрыльчаткаБуквыА,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: 14:40:40Дата/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 | Ступицаэталон | Вставка ступицы | Сварочные станкиK/A=участок АВ/Б=участок БRD/LGнастройкакрыльчаткаБуквыА,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 | Ступицаэталон | Вставка ступицы | Сварочные станкиK/A=участок АВ/Б=участок БRD/LGнастройкакрыльчаткаБуквыА,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 | Ступицаэталон | Вставка ступицы | Сварочные станкиK/A=участок АВ/Б=участок БRD/LGнастройкакрыльчаткаБуквыА,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 / 01Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi / Nosso processo | № ДОКУМЕНТА: 182787 DQQ 001 |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:gir CHB 36R6Тип вентилятора/ Type ventilateur / Ventilador tipo | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** |
| Чертеж №: 204894/204895Draw / Dessin | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607Заказ 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 / 01Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi  | № ДОКУМЕНТА: 182787 DCE 001Doc. conforme / comply with EN 10204 2.2 |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:Тип вентилятора/ Type ventilateur gir CHB 36R6 | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** |
| Чертеж №: 204894/204895Draw / Dessin | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607Заказ 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 / 01Заказ на работу ЧБИ/ Dossier Cbi  | № ДОКУМЕНТА: 182787 DCO 001Doc. conforme / comply with EN 10204 2.2 |
| ТИП ВЕНТИЛЯТОРА:Тип вентилятора/ Type gir CHB 36R6 | КЛИЕНТ: **ТИССЕН КРУПП УДЕ ХЛОРИН** |
| DISEGNO N°: 204894/204895Draw / Dessin | ЗАКАЗ КЛИЕНТА: A000180607Заказ 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)