

CERTIFICAT

CERTIFICAT DE CONFORMITATE A CONTROLULUI PRODUCȚIEI ÎN FABRICĂ Numărul: CPF-049-2020

În conformitate cu Hotărârea de Guvern Nr. 913 din 25.07.2016 privind aprobarea Reglementării tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții, acest certificat se aplică pentru:

AGREGATE PENTRU BETON

Agregate de balastieră: agregat fin (nisip) 0-4mm; agregat grosier 4-16mm
Amestec de agregate de balastieră 0-45 mm;

Produs de:

ARCONICS-COM SRL,
mun. Chișinău, str. Uzinelor, 130.

Loc de producție: Zăcămintul de nisip-prundiș PUHĂCENI-II, situată la 1 km Sud-Vest de s. Puhăceni, r-nul Anenii Noi.

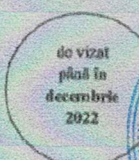
Acest certificat atestă îndeplinirea prevederilor privind evaluarea și verificarea constanței performanței descrise în anexa ZA a standardului

SM SR EN 12620+A1:2010

în sistemul 2+ sunt aplicate și controlul producției în fabrică (CPF) este evaluat ca fiind în conformitate cu cerințele aplicabile.

Acest certificat a fost emis prima dată la data de 30.12.2020 și va rămâne valabil până la data de 29.12.2023, atât timp cât standardul armonizat, produsul pentru construcții, metodele de evaluare a constanței performanței și condițiile de producție în fabrică nu sunt modificate esențial

Acest certificat poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile în baza cărora a fost emis.



Director General
Ion PUHA

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

ZHEJIANG ZHAPU TECHNOLOGY CO.,LTD.

ZHAPU ECONOMIC DEVELOPING ZONE JIAXING ZHEJIANG 314201 CHINA

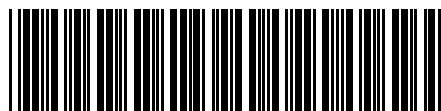
TEL:0086-573-85520590

FAX:0086-573-85520333

CERTIFICATE OF QUALITY according to EN 10204 3.1

BUYER : F.REYHER NCHFG.GMBH & CO.KG					
DATE: APR.9, 2019			ORDER NO.:3328443-433 Reyher- article-no.:00934.100.0160.000		
CONTRACT NO: 18REY-58/66/69			MARKING: WB 1101 LOT NO WB1-19030040		
STANDARD SIZE: DIN934-10 M16 PLAIN			HEAT NO: X51712360001		
DELIVERY QUANTITY: 117.6 MPCS			INVOICE NO: ZPKJ19-162		
CHARACTERISTIC	STANDARD		RESULT		ACCEPT OR REJECT
ACROSS FLATS DIA 80 (s)	max.-min 24.00-23.67		max.-min 23.98-23.88		ACCEPT
ACROSS CORNER DIA 80 (e)	min. 26.75		min. 26.86		ACCEPT
HEIGHT DIA 80 (m)	max.-min 13.00-12.30		max.-min 12.98-12.89		ACCEPT
THREAD GO GAUGE 80 (d)	6H		0		ACCEPT
THREAD NO GO GAUGE 80 (d)	6H		0		ACCEPT
SURFACE DEFECT 80	ACC.TO DIN 267		0		ACCEPT
PROOF LOAD(ACC TO DIN267) SAMPLE SIZE 8	min. N=157000		N $\geq$ 157000		ACCEPT
HARDNESS(ACC TO DIN267) SAMPLE SIZE 20	min-max. HRC:28-38		HRC:32		ACCEPT
CHEMICAL COMPOSITION	C	Mn	Si	S	P
	0.35	0.83	0.19	0.004	0.017
JUDGEMENT: OK					
 WU BIN MANAGER OF QUALITY CONTROL DEPARTMENT					

Digitally signed by Cernobrovcu Vasile
Date: 2021.03.21 10:19:25 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



NINGBO HAIXIN HARDWARE CO.,LTD

XIJINGTANG, LUOTUO TOWN, NINGBO, ZHEJIANG, CHINA

INSPECTION CERTIFICATE



(according to EN 10204 / 3.1)

Customer:	F. REYHER Nchfg.GmbH & Co..KG		
Address:	Haferweg 1, 22769 Hamburg, Germany		
Part name:	Hexagon Nut	Part no:	00934.100.0200.000
According to:	DIN934	Customer order no:	3141069-433
Property class:	10	Haixin order no:	17HX-REY004
Product grade:	A	Report no:	20170405HX002
State:	Quenched and tempered	Manufacturing date:	APR.20TH,2017
Dimension:	M20	Lot no:	1702-092
Pitch:	2.5	Batch no:	
Surface	BLK	Delivery no:	2017LEN238
Marking:	HX 10	Sample by:	1702-092SRE
Mech. properties	DIN267-4	Quantity:	25700PCS

Steel grade:	10B21	Heat	J21608345
--------------	-------	------	-----------

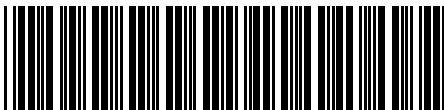
Chemical composition according to steel mill certificate:

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Al
0.21	0.92	0.014	0.004	0.06				-	-	-	-

Characteristic (values in mm unless otherwise stated)		Specification		Measured value(s)	Number of samples:	Comment
		Min	Max			
1	Width accross flats (s)	29.16	30	29.57-29.6	125	OK
2	Width accross corners (e)	32.95		33.70-33.7	125	OK
3	Height (h)	14.90	16	15.20-15.6	125	OK
5	Thread tolerance	M20-6H		PASSED	125	OK
9	Hardness (HV/30)		353	291-302	5	OK
10	Proof load test – min 15 sec.	Min: 245000 N		245000 N	5	OK
11	Surface treatment thickness	BLK		OK	125	OK
12	HOLE ECCENTRICITY (2IT13)	Max:0.66		0.21-0.49	125	OK
13	PERPENDICULARITY	Max:0.50		0.22-0.39	125	OK

We certify that the goods correspond to the requirement of the order

Performed by:	Responsible representative, supervisor of QC (signature):
Digitally signed by QinJin Vasile Date: 2021.03.21 10:15:51 EET Reason: MoldSign Signature Location: Moldova	CXM





Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 Inspection Certificate 3.1

J. vom Cleff A. Sohn GmbH & Co. KG · Postfach 12 01 68 · 42331 Wuppertal

F. Reyher Nchfg. GmbH&Co. KG
Haferweg 1
22769 Hamburg

Zeugnis-Nr. / certificate No.: **1017246**
Auftrags-Nr. / order No. + Pos: **3348775-451.2**
Artikelnummer / item No.: **00931.100.0120.050**
Auftragsdatum / order date: **08.03.19**
Werks-Nr. / work No. + Pos: **149834.3**

Kennzeichnung / identification mark:
CLEFF 10.9
Prüfbedingungen / condition of test:
EN ISO 898-1:2013

Komponenten / components:
Chargen-Nr.:
Menge / quantity:
Herstellungsverfahren / method:

DIN931-M12x50-10.9
60036-2
14100 Stück / parts
Kaltumformung / vergütet cold forging / quenched

Ergebnis der Prüfung / result of tests:

Merkmal Item	Einheit Unit	soll/setpoint min. max.	ist/result min. max.	Einzelwerte Single values	Bemerkung Remark
Zugfestigkeit tensile strength	Rm N/mm²	1040	1072 1103	1103-1090-1100-1072	
Dehngrenze proof stress	Rp02 N/mm²	940	991 1024	1014-1007-1024-991	
Härte hardness	HBW	316 375	354 363	359-363-354-363	

Werkstoff/material	Charge No.	C	P	S	Bor	Al	Mn						
	Sollwert[%] min max	0.21 0.25	0.02	0.02	0.002 0.005	0.02 0.08	1 1.2						
13.5 23MnB4	573700.2	0.215	0.008	0.0046	0.0035	0.033	1.020						

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Vereinbarungen bei der
Bestellannahme entspricht.

We hereby certify, that the material described above complies with
the terms of the order contract.

Marco Schienbein

Abnahmebeauftragter / works inspector
Wuppertal, den 21.03.2019

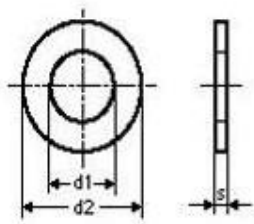
Digitally signed by Cernobrovciuc Vasile
Date: 2021.03.21 10:21:42 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



Nanjing Jingning Quality Inspection Company

Quality Certificate

Washers DIN 125A, white zinc plated, class 5.8



Items	d2(mm)		d1(mm)		s(mm)	
	Standard	Testing result	Standard	Testing result	Standard	Testing result
M-4	8.64-9.00	Acc.	4.30-4.48	Acc.	0.70-0.90	Acc.
M-5	9.64-10.00	Acc.	5.30-5.48	Acc.	0.90-1.10	Acc.
M-6	11.57-12.00	Acc.	6.40-6.62	Acc.	1.40-1.80	Acc.
M-8	15.57-16.00	Acc.	8.40-8.62	Acc.	1.40-1.80	Acc.
M-10	19.48-20.00	Acc.	10.50-10.77	Acc.	1.80-2.20	Acc.
M-12	23.48-24.00	Acc.	13.00-13.27	Acc.	2.30-2.70	Acc.
M-14	27.48-28.00	Acc.	15.00-15.27	Acc.	2.30-2.70	Acc.
M-16	29.48-30.00	Acc.	17.00-17.27	Acc.	2.70-3.30	Acc.
M-18	33.48-34.00	Acc.	19.00-19.33	Acc.	2.70-3.30	Acc.
M-20	36.38-37.00	Acc.	21.00-21.33	Acc.	2.70-3.30	Acc.
Remark: Acc. Stands for acceptable						

Material: Q235

Chemical composition & Technical specification

Element	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Ni%
Ratio	24	30	40	4	4.5	0.3

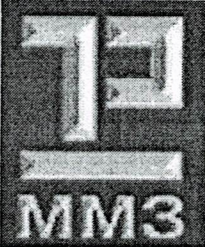
Inspection date: 2016.1.15

Inspector: Li Jun



Digitally signed by Cernobrovciuc Vasile
Date: 2021.03.21 10:20:42 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



Contract №: 428 Data: 02.12.2020 Specificatie: 1 Ordin: 3042800101		Mijloc de transport Numar de vehicul: BPM 521/I 903 LG
Produtor: JOINT STOCK COMPANY "MOLDOVA STEEL WORKS" 1 Industrialnaya str., Rybnitsa, Moldova Nomenclatorul marfurilor: 721420000	Cumparator: BPM-TRADE SRL Tara de destinatie: MOLDOVA REPUBLIC OF	

CERTIFICAT DE INSPECTIE NO 50168

This certificate complies with requirements of EN 10204. Type 3.1

Forma de livrare: Bare							Standard	
Descrierea bunurilor: ARMATURA LAMINATA LA CALD							ET 01/01-046:2020	
Nº	Nr. sarjei	Nr. lotului	Marca de otel	Dimensiune mm	Lungime mm	Numar de legaturi	Greutatea MT	
1	22003868		B500B	12	12000 (+/-100)	4	18.802	
2	22003912		B500B	12	12000 (+/-100)	1	4.772	
						5	23.574	

Compozitie Chimica - %						
Nº	C x100	P x1000	S x1000	Cu x100	N x1000	Ceq x1
1	19	29	5	53	9	.335
2	20	30	6	47	12	.345

Proprietati mecanice								
Nº	Rezistenta la rupere la tractiune, Rm, N/mm2	Limita de curgere, Rp0.2, N/mm2	Alungirea totala la forta maxima, Agt, %	Masa pe metru liniar, kg/m	Raport Rm/Rp0.2,	Suprafata relativa a nervurii, Fr,	Alungirea la rupere, An,	Indoire/ dezdore,
1	671	578	11.5	0.882	1.16	0.063	25.5	buna
2	678	587	9.0	0.884	1.16	0.063	23.5	buna

Materialul a fost testat radiologic si nu emite radiatii periculoase

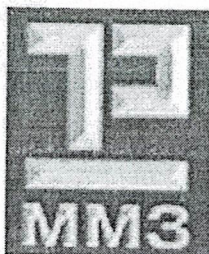
Nota



Marcarea



Contract №: 428
Data: 02.12.2020
Specificatie: 3
Ordin: 3042800301



Mijloc de transport
Numar
de vehicul: BPM504/I025XZ

Produsator:
JOINT STOCK COMPANY "MOLDOVA STEEL WORKS"
1 Industrialnaya str., Rybnitsa, Moldova
Nomenclatorul marfurilor:
721499100

Cumparator:
BPM-TRADE SRL
Tara de destinatie:
MOLDOVA REPUBLIC OF

CERTIFICAT DE INSPECTIE NO 50762

This certificate complies with requirements of EN 10204. Type 3.1

Forma de livrare: Bare						Standard	
Descrierea bunurilor: Armatura laminata rotunda						ET 01/01-047:2020	
No	Nr. sarjei	Nr. lotului	Marca de otel	Dimensiune mm	Lungime mm	Numar de legaturi	Greutatea MT
1	22003741		A240C	12	12000 (+/-100)	1	4.676
						1	4.676

Compozitie Chimica - %						
No	C x100	Si x100	P x1000	S x1000	N x1000	Ceq x1
1	20	18	19	10	9	.375

Proprietati mecanice						
No	Rezistenta la rupere la tractiune, Rm, N/mm2	Limita de curgere, Rp0.2, N/mm2	Alungirea la rupere, A5, %	Masa pe metru linar, kg/m	Raport Rm/Rp0.2,	Indoire la rece,
1	534	387	37.0	0.866	1.38	buna

Materialul a fost testat radiologic si nu emite radiatii periculoase
Nota



Marcarea

Semnatura: controlier
departament de control tehnic
Dubrovina N.A.
09.03.2021

DECLARAȚIA DE CONFORMITATE

Nr. 2012/01-2021

1. Cod unic de identificare al produsului-tip: ARMĂTURĂ LAMINATĂ LA CALD TIP B 500B

2. Tipul, lotul sau numărul de serie sau orice alt element care permite identificarea produsului pentru construcții: BARE DE LA 8 MM LA 32 MM ȘI COLACI DE LA 8 MM LA 12 MM

3. Utilizarea sau utilizările preconizate ale produsului pentru construcții,

ARMĂTURĂ LAMINATĂ LA CALD TIP B 500 B se utilizează ca armătură de rezistență, la elemente din beton armat și beton precomprimat. Armăturile/carcasele de armătură B500B pot fi utilizate la armarea elementelor structurale din beton armat și ca armătură pasivă la elementele de beton precomprimat, la construcții de toate categoriile (civile, de producție, căi de comunicație, hidrotehnice, etc.).

4. Numele, denumirea socială sau marca înregistrată și adresa de contact a fabricantului

PRODUCĂTOR: JSC MOLDOVA STEEL WORKS, 5500 RYBNITSA, Strada Industrialnaya Nr. 1, Republica Moldova

Tel: +375 555 77828, Fax: +373 555 77607.

TITULAR EVALUAREA TEHNICĂ: JSC MOLDOVA STEEL WORKS, 5500 RYBNITSA, Strada Industrialnaya Nr. 1, Republica Moldova, Tel: +375 555 77828, Fax: +373 555 77607.

5. Numele și adresa de contact a reprezentantului autorizat (După caz): -

6. Conformitatea este demonstrată având ca referință:

EVALUAREA TEHNICĂ NR. 01/01-046:2020

7. Performanța produselor:

Caracteristici	Standardul de încercări	Documentul normativ de referință	Prevederile normative	Rezultate medii obținute								
				Bare						Colaci		
ARMĂTURĂ tip B500B				Ø 8	Ø 14	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32	Ø 8	Ø 10	Ø 12
Limita de curgere, $R_{p0.2}$	SM EN ISO 15630-1:2019	ET 01/01-046:2020	$\geq 500 \text{ MPa}$	584	585	585	588	531	540	592	583	577
Rezistența la rupere la tracțiune, R_m	SM EN ISO 15630-1:2019		-	671	702	697	702	654	660	697	705	713
Raport $R_m/R_{p0.2}$	SM EN ISO 15630-1:2019		min. 1,08	1,15	1,20	1,19	1,19	1,23	1,22	1,18	1,21	1,24
Alungirea totală procentuală la forța max., A_{gt}	SM EN ISO 15630-1:2019		$\geq 5,0 \%$	8,2	7,8	7,9	10,0	9,0	8,1	8,6	7,4	8,0
Alungirea procentuală la rupere, A_n	SM EN ISO 15630-1:2019		$\geq 10 \%$	23,5	24,2	23,0	21,2	18,1	17,8	25,2	21,0	24,2
Rezistența la îndoire dezoare	SM EN ISO 15630-1:2019		fără fisuri	fără fisuri								
Clasa de reacție la foc	-		Declarat A1	A1								

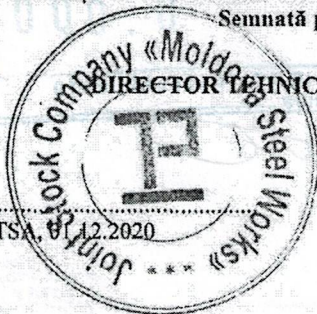
Denumirea și adresa fabricantului care a efectuat încercările
JSC MOLDOVA STEEL WORKS, 5500 RYBNITSA, Strada Industrialnaya Nr. 1, Republica Moldova

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a fabricantului identificat la punctul 4.

Semnată pentru și în numele fabricantului de către:

DIRECTOR TEHNIC JSC MOLDOVA STEEL WORKS, O.L. Kucherenko

RYBNITSA, 01.12.2020



Покупатель: BPM-TRADE SRL
Юридический адрес: REZINA, STR. 27 AUGUST 5,
Станция назначения: Самовывоз

Производитель: РЫТООЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "МОЛДАВСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД"
Страна происхождения: Молдова
Код ТН ВЭД: 721499100

Продукция: Сталь горячекатаная, р. д/арм.ж/б кон.

Заказ-наряд: 3027005501

Вагон/авт: BPM 534/S 192 SJ

Вид упаковки: ПАКЕТЫ

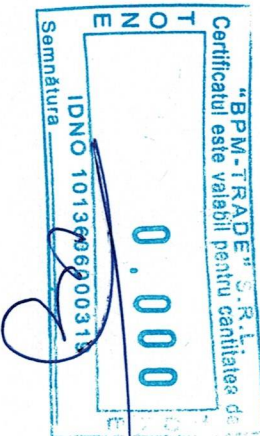
Всего мест: 5

№ Ном. п/п поз	Номер плавки	Класс прочн. Марка стали	Технические требования	Доп. техтреб.	Стандарт на размеры	Размер профиля	Длина	Сорт мест	Кол мест	Вес тн	Кол-во шт
1	46	22001895	AI (A240) СТЗСП	ГОСТ 380-2005 ГОСТ 5781-82	АРМ ГЛ ГОСТ 2590-2006	22	МД 12000	1	1	3.01	
2	45	41915363	AI (A240) СТЗСП	ГОСТ 380-2005 ГОСТ 5781-82	АРМ ГЛ ГОСТ 2590-2006	18	МД 12000	1	4	19.13	

ВСЕГО: 22.14

Наименование тех. требований (расшифровка)

Химический состав, %											
N	п-п	C x 100	Mn x 100	Si x 100	P x 1000	S x 1000	Cr x 100	Ni x 100	Cu x 100	As x 1000	N x 1000
1	14	54	17	18	3	3	7	12	28	8	7
2	16	46	22	7	13	3	3	2	3	455	455

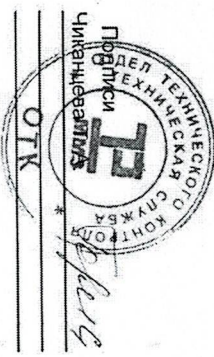


Примечания

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим стандартам и техническим условиям

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата

Результаты радиационного контроля
Удобрена активность радионуклидов соответствует ГОСТ Р 51713-2001.
Допускается неограниченное использование металла





Metalloinvest
OEMK



Акционерное общество
"Оскольский электрометаллургический комбинат"
Joint Stock Company "Oskol electrometallurgical plant"

Лист / Page 1
Листов / Pages 2

Сертификат качества (Свидетельство о приемочном испытании)
Quality certificate (Inspection certificate)

№ 0715870 От / Dated 19.05.20

Inspection certificate EN 10204 3.1

Производитель / Producer

Акционерное общество "Оскольский
электрометаллургический комбинат" 00187895
Joint Stock Company "Oskol electrometallurgical plant" 00187895
309515, Россия, Белгородская область, город Старый Оскол,
проспект Алексея Угарова, дом 218, здание 2
JSC "OEMK", pr. Aleksey Ugarova 218/2, 309515
Belgorod region, Stary Oskol, Russia

Грузополучатель / Consignee

ОП "Электроугли" АО "Металлоторг" Филиал №14

Российская Феде 643
Russian Federat

УТК / Quality control department

Телефон / Telephone: (4725) 37-59-40 Факс / Fax: (4725) 37-48-14
E-mail: sergeev@oemk.ru

Страна производитель / Manufacturer

Российская Федерация / Russian Federation

Страна назначения / Country of destination

Российская Феде / Russian Federat

Вид транспорта / Type of transport Барон / Railway car

Транспорт / Transport № 54111802

Контракт / Contract

От / Dated

Д. / S.

От / Dated

Наш номер заказа/позиции / JSC "OEMK" order/position number
610394 / 170

МЛГ/OE-006629

18.02.2020

№ плавки / Heat number 19719

№ партии / Lot number 11

Материал Material	Форма изделия, размеры, мм Shape of production, size, mm	Условия поставки Technical specifications	Масса, т Weight, t	Вид упаковки Package type	Кол-во Quantity	Цветная маркировка Color code
СТЗСП	KP / Round 32 МД 6000	ГОСТ 535-2005	19.475	пачка / bundle	5	не требуется / not required

Технические требования / Technical requirements

Класс кризисы
Точность прокатки
Категория нормир. показателей
НД на сортмент
Качество поверхности грунна

IV КЛАСС
В1
1
ГОСТ 2590-2005
2ГП

Химический состав / Chemical composition

C	%	Si	%	Mn	%	S	%	P	%
0.20		0.24		0.51		0.007		0.006	

Химический состав / Chemical composition

Cr	%	Ni	%	Cu	%	N	%	As	%
0.03		0.01		0.02		0.012		0.080	

Тип испытаний Properties	Наименование испытаний Test type	Ед. изм. Unit of measure	№ пробы № specimen	№ значения № value	Результат испытаний Test result
Механические свойства Mechanical properties	Предел текучести Yield strength	Н/кв.мм N/mm ²	01	1	310
	Временное сопротивление Tensile strength	Н/кв.мм N/mm ²	01	1	475
	Относительное удлинение Elongation	%	01	1	31
	Изгиб до параллельности сторон Buckling		01	1	УД / SATISFACTORY

Сообщения для потребителя
Additional information

Сообщение для потребителя
Additional information

Вариант упаковки
Package option

Химсостав в ковшевой
пробе (*)
ВУ-2



Примечание / Remark
SAP ID: 0000032939 / 000170





Metalloinvest
OEMK



Акционерное общество
"Оскольский электрометаллургический комбинат"
Joint Stock Company "Oskol electrometallurgical plant"

Лист / Page 2
Листов / Pages 2

Сертификат качества (Свидетельство о приемочном испытании)
Quality certificate (Inspection certificate)

№ 0715870

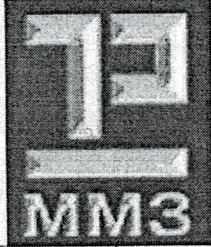
От / Dated 19.05.20

Inspection certificate EN 10204 3.1

Подтверждаю, что поставка отвечает требованиям контракта и НД.
Свободно от радиоактивного загрязнения.
We confirm that delivery meets the requirements of contract
and JSC "OEMK" internal standards and regulations.
Free from radioactive contamination.

Контролер в производстве черной металлургии
Деушева О.В. / Deusheva O.V.



Contract №: 428 Data: 02.12.2020 Specificatie: 3 Ordin: 3042800301		Mijloc de transport Numar de vehicul: BPM 515/X 838 XC
Producator: JOINT STOCK COMPANY "MOLDOVA STEEL WORKS" 1 Industrialnaya str., Rybnitsa, Moldova Nomenclatorul marfurilor: 721420000	Cumparator: BPM-TRADE SRL Tara de destinatie: MOLDOVA REPUBLIC OF	

CERTIFICAT DE INSPECTIE NO 50504

This certificate complies with requirements of EN 10204. Type 3.1

Forma de livrare: Bare						Standard	
crierea bunurilor: ARMATURA LAMINATA LA CALD						ET 01/01-046:2020	
Nr	Nr. sarjei	Nr. lotului	Marca de otel	Dimensiune mm	Lungime mm	Numar de legaturi	Greutatea MT
1	22003829		B500B	8	12000 (+/-100)	1	4.444
2	22003830		B500B	8	12000 (+/-100)	4	17.528
						5	21.972

Compozitie Chimica - %						
Nr	C x100	P x1000	S x1000	Cu x100	N x1000	Ceq x1
1	20	26	6	45	8	.34
2	20	20	7	38	8	.336

Proprietati mecanice								
	Rezistenta la rupere la tractiune, Rm, N/mm2	Limita de curgere, Rp0.2, N/mm2	Alungirea totala la forta maxima, Agt, %	Masa pe metru liniar, kg/m	Raport Rm/Rp0.2,	Suprafata relativa a nervurii, Fr,	Alungirea la rupere, An,	Indoiere/ dezoire,
1	683	587	9.0	0.409	1.16	0.074	27.0	buna
2	692	598	8.0	0.404	1.16	0.074	25.5	buna

Materialul a fost testat radiologic si nu emite radiatii periculoase

Nota



Marcarea	Semnatura: controller departament de control tehnic Kuvardina I. S. 18.02.2021
----------	---



Контракт №

17Z-2020

Спецификация
Отпуск

09.01.2020

5000563469

ArcelorMittal

Car/Baron

Car customs/Повагонный заказ

Outgoing delivery/Исходящая поставка

Export licence/Разрешение на вывоз

62510524

7002111513

8002148600

Не требуется

СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ №
INSPECTION CERTIFICATE № 8002148600

EN 10204-3.1



Manufacturer:	PJSC "ArcelorMittal Kryvyi Rih"	Производитель:	ПАО "АРСЕЛОРИТТАЛ КРИВЫЙ РОГ"
Buyer:	"BPM-TRADE" S.R.L.	Покупатель:	ООО "БПМ-ТРЕЙД"
Destination country:	The Republic of Moldova	Страна назначения:	Республика Молдова
Consignee:	"BPM-TRADE" S.R.L. bldg.5, 27 August str., Rezina MD-5401 The Republic of Moldova IDNO 1013606000319 OKPO 40878468	Грузополучатель:	ООО "БПМ-ТРЕЙД" Республика Молдова МД-5401 г. Резина ул.27 Августа, д.5. ПДНО 1013606000319 ОКПО 40878468

Description of goods/Наименование товара								Standards/НТД	
ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА. УГОЛОК РАВНОПОЛОЧНЫЙ / HOT-ROLLED STEEL BAR OF CARBON STEEL OF ORDINARY QUALITY. EQUAL ANGLE								ДСТУ 4484:2005/ГОСТ 535-2005 ДСТУ 2651:2005 /ГОСТ 380-2005 ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 3058-95 (ГОСТ 7566-94)	
№	№ плавки Heat No	№ Партии Batch	Марка Grade	Тол-на/Д-р,мм THKNS/diam,mm	Вид пост. по длине Shipment by length	Длина,мм Length,mm	Ед. Изм. Unit	Кол-во Quantity	Масса нетто,кг Net weight, kg
1	223179	23602	СТЗПС	50X50X5	М/ДЛ	12000	пачки/bundles	6	20040
								6	20040

Chemical composition of steel, %/Химический состав стали, %

№	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Ceq
1.	0.18	0.54	0.073	0.027	0.011	0.019	0.02	0.034	0.005	0.005	0.005	0.0004	0.006	0.005	0.01	-	0.02	-	-

Mechanical properties/Механические свойства

№	Предел текучести Yield Strength МПа/Н/мм2 (MPa/N/mm2)	Временное сопротивление Tensile Strength МПа/Н/мм2 (MPa/N/mm2)	Удлинение Elongation %	Изгиб Bend
1.	378	529	38,5	уд

Radiation parameters (Бк/кг)/Радиационные параметры (Бк/кг)

Ra	K	A(sum)	Material EDR (μSv/hr)/МЭД материала (мкЗв/ч)
<50	<300	<14	<0,08

Material EDR (μSv/hr)/МЭД материала (мкЗв/ч)



Примечание: Настоящим удостоверяем, что указанная выше продукция была испытана и соответствует условиям заказа по контракту.
Remarks: We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the order contract.
Внимание: не допускайте использование обвязок для застроповки груза при перегрузочных работах.
Caution: the use of bindings for attaching slings to a cargo during transshipment is not permissible.

Маркировка Marking	Торцевые стороны пачек окрашены краской.	Полное наименование «СТІЛ СЕРВІС» Signatures/ХІТЧІЙ БА ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ
Примечание Note	Digitally signed by Cernobrovciuc Vasile Date: 2021.04.17 01:08:22 EEST Reason: MoldSign Signature Location: Moldova	30.09.2020 Лист 1 Sheet Листов 1 Sheets



Вагон	AE4872EI/AE0225XT	Повторный заказ	7002206183
Отпуск	5000581871	Исходная поставка	8002219198



СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ № 8002219198
EN 10204-3.1



Производитель:	ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВОЙ РОГ"
Грузополучатель:	ФИЛИАЛ ООО "МЕТИНВЕСТ-СМЦ" в г. Днепр

Наименование товара								НТД	
ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА. УГОЛОК РАВНОПОЛОЧНЫЙ								ДСТУ 4484:2005/ГОСТ 535-2005 ДСТУ 2651:2005 / ГОСТ 380-2005 ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 3058-95 (ГОСТ 7566-94)	
№	№ плавки	№ Партии	Марка	Тол-ва/Д-р, мм	Вид пост. по длине	Длина, мм	Ед. Изм.	Кол-во	Масса нетто, кг
1	210484	21318	СТЗПС(5)	40X40X3	М/ДЛ	6000	пачки	6	12930
2	210485	21314	СТЗПС(5)	40X40X3	М/ДЛ	6000	пачки	3	8080
								9	21010

Химический состав, %																			
№	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Ceq
1.	0.18	0.5	0.078	0.022	0.011	0.025	0.024	0.027	0.0054	0.005	0.005	0.0004	0.003	0.005	0.01	-	-	-	-
2.	0.19	0.55	0.071	0.025	0.011	0.029	0.031	0.027	0.0055	0.005	0.005	0.0004	0.004	0.005	0.01	-	-	-	-

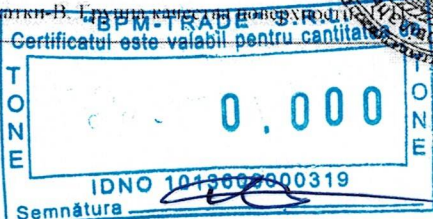
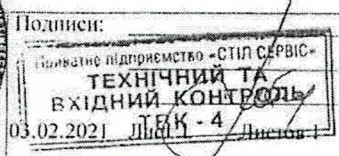
Механические свойства									
№	Предел текучести (Н/мм2)	Врем. сопротивл. (Н/мм2)	Отношение	Удлинение %	Сужение %	Ударная вязкость Дж/см2	Изгиб 180	Изгиб с разгибом	Твердость по Бринеллю НВ
1.	320	436		36,2		112/118	уд		
2.	343	452		35,3		101/106	уд		

№	Холодная осадка	Масса окислы, кг/т	Величина зерна, номер	Обезуглерожив. слой, %	Раскатынные пузыри, мм	Трещины, мм	Риски, мм	Цементитная сетка	Способность к удал. окислы
1.									
2.									

Радиационные параметры (Бк/кг)				МЭД материала (мкЗв/ч)	
Ra	Th	K	A(sum)		
<50	<50	<300	<141	<0,08	

Класс применения - 1

Примечание: Настоящим удостоверяем, что указанная выше продукция произведена в соответствии с условиями заказа по контракту, без права вывоза за пределы Украины.



Digitally signed by Cernobrovciuc Vasile
Date: 2021.04.17 01:08:44 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova





ПАСПОРТ КАЧЕСТВА

№ _____ от _____

Код: ПКЦ-8.2.4

Ред: 2

Дата: 09.08.2019



CIMENT PORTLAND CU CALCARE CEM II / B-LL 32,5 R SM SR EN 197-1:2014

Certificat de constanță a performanței 11 A1445-19

ЦЕМ II / В-И 32,5 Б ГОСТ 31108:2016

Сертификат соответствия № ГОСТ ПМР.АО.41.27 10 57. 56104

Партия №	Силос №
а/м №	

Показатели	Стандарт на методы испытаний	Требования стандарта EN 197-1/ГОСТ 31108	Значение показателя
Класс прочности цемента	—	32,5 R / 32,5 Б	32,5 R / 32,5 Б
Содержание добавки: известняк, %	SM GOST R 51795	21 – 35	30,5
Прочность на сжатие: в возрасте 2 суток, не менее, МПа	SM SR EN 196-1 ГОСТ 30744	10	17,8
Прочность на сжатие: в возрасте 28 суток, МПа	SM SR EN 196-1 ГОСТ 30744	≥ 32,5 ≤ 52,5	44,9
Нормальная плотность цементного теста	SM SR EN 196-3 ГОСТ 30744	Не регламентируется	28,0
Начало схватывания, не ранее, мин	SM SR EN 196-1 ГОСТ 30744	75	170
Конец схватывания, мин	SM SR EN 196-3 ГОСТ 30744	—	230
Стабильность (расширение), не более, мм	SM SR EN 196-1 ГОСТ 30744	10	1
Содержание оксида серы, (SO ₃) не более, %	SM SR EN 196-2 ГОСТ 5382	3,5	2,30
Содержание хлорид-иона Cl ⁻ , не более, %	SM SR EN 196-2 ГОСТ 5382	0,10	0,0070
Удельная эффективная активность естественных радионуклидов, Бк/кг	GOST 30108	≤ 300	54,5 ± 8,98

Область применения: см. на обороте.
Изготовитель гарантирует соответствие цемента требованиям стандарта на этот цемент при соблюдении правил его транспортирования и хранения. Гарантийный срок после отгрузки 120 дней.

Начальник испытательной лаборатории

Беспалько С.Д.

Испытательная лаборатория ЗАО «РПК» аккредитована на соответствие SM EN ISO/IEC 17025:2018 в Национальном центре по аккредитации MOLDAC.

Сертификат аккредитации №. ЛІ-018 Срок действия: 24 января 2022 г.

Молдова, 5500, г.Рыбница, ул. Запорожца, 1

Область применения:

Ciment Portland cu calcar (21-35%) CEM II/B-LL 32,5R

Подготовка бетона, раствора, пасты и других смесей для строительства и для изготовления строительных изделий.

В условиях отсутствия риска коррозии или агрессивного воздействия - производство бетонов для изготовления элементов и конструкций гражданских, промышленных, социально-культурных сооружений, фундаменты, колонны и пояса, стены, колонны, балки, каналы, галереи, тонкие элементы, и т.д.

În condițiile lipsei riscului de coroziune sau atac chimic - utilizarea betoanelor pentru prepararea elementelor și structuri pentru construcții civile, industriale, social-culturale, fundații, stâlpișori și centuri, pereți, stâlpi, grinzi, canale, galerii, elemente subțiri, etc.

В условиях коррозии вызванной карбонизацией, хлоридами (за исключением хлоридов морской воды), воздействия замораживания и оттаивания, механического воздействия - может использоваться на основе положительных результатов испытаний при минимальной дозе цемента 400 кг/м³, водоцементное отношение В/Ц ≤ 0,4.

În condițiile coroziune indusă prin carbonatare, coroziune datorată clorurilor (cloruri din alte surse decât apa de mare), atac îngheț-dezghet, atac mecanic - poate fi utilizat pe baza rezultatelor încercărilor pozitive, la un dozaj minim de ciment de 400 kg/m³. raport apa/ciment A/C ≤ 0,4

В условиях агрессивного химического воздействия - не используется для производства бетонов, подвергающихся агрессивному химическому воздействию естественных грунтов и грунтовых вод.

În condiții atac chimic - nu este utilizat pentru producerea de beton expus la atac chimic din sol natural și apă subterană