



ИНТЕРПАЙП
HMT3

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
CERTIFICATE OF QUALITY

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"ИНТЕРПАЙП НОВОМОСКОВСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"
Украина, г. Новомосковск, ул. Сучкова, 115
Тел./факс +38 (05693) 4-23-82



Заказчик/Custor

Blmetcom SRL MD-2036, мун. Кишинэу, ул. Узинелор 205/2

Сертификат № / Certificate 18-2-2464

Контракт № / Contract №

Дата / Date 31.05.18

Заказ № / Customer order № 18-001084

№ транспортного средства / № vehicle

63626212

Лист/Sheet 1

Листов/Sheets 2

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА
PRODUCT DESCRIPTION

Трубы стальные электросварные

ГОСТ 10705-80 гр.В
/ ГОСТ 10704-91

Термообработанные по
сварному соединению

Номинальные размеры, мм Nominal dimensions, mm		Марка стали Steel grade	Класс прочности Strength factor	Тип трубы Type of pipe	Вид трубы reference of pipe	Теор.масса 1 пог.м Theor.weight 1m	Количество / QTY				
Диаметр Diameter	Толщина Thickness					кг kg	Пакетов Packets, pcs	Штук Pieces	Метров Meters	Вес брутто, кг Gross, kg weight	Вес нетто, кг. Net, kg weight
273.0	6.0	20ПС			1		7	21	252.636	9850	9823
273.0	8.0	20ПС			1		6	16	192.511	9952	9920
325.0	6.0	20			1		6	16	192.272	8979	8947
325.0	8.0	20			1		5	13	156.260	9669	9630
ВСЕГО / TOTAL							24	66	793.679	38450	38320

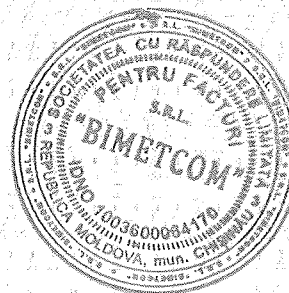
Номинальные размеры, мм Nominal dimensions, mm		Марка стали Steel grade	№ партии Number of lot	НД на метал- лопродукт Standard of metal	Гидравлические испытания Hydrostatic test		Узк сварного шва Weld line US-test	Испыта- ние на сплющ. Flattening test	Остат. намагни- ченность Residual magne- tism
Диаметр Diameter	Толщина Thickness				кг/см ² kgs/cm ²	сек. / sec.			
мм/mm	мм/mm								МТл
273.0	6.0	20ПС	18.23. 8242	ГОСТ 1577-93	77.0	10	Удовл.	Трещин нет	-
273.0	6.0	20ПС	18.23. 82420	ГОСТ 1577-93	82.0	10	---	Трещин нет	-
273.0	6.0	20ПС	18.27. 8141	ГОСТ 1577-93	77.0	10	Удовл.	Трещин нет	-
273.0	8.0	20ПС	18.27. 81430	ГОСТ 1577-93	110.0	10	---	Трещин нет	-
273.0	8.0	20ПС	18.27. 8143	ГОСТ 1577-93	104.0	10	Удовл.	Трещин нет	-
325.0	6.0	20	18.15. 8127	ГОСТ 1577-93	64.0	10	Удовл.	Трещин нет	-
325.0	6.0	20	18.15. 81270	ГОСТ 1577-93	68.0	10	---	Трещин нет	-
325.0	8.0	20	18.15. 8125	ГОСТ 1577-93	87.0	10	Удовл.	Трещин нет	-
325.0	8.0	20	18.15. 825	ГОСТ 1577-93	87.0	10	Удовл.	Трещин нет	-



053

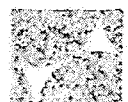
Продолжение на обороте / The continuation on the back

Digitally signed by Clepicov Alexei
Date: 2023.11.30 13:50:19 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



INTERPIPE
NMPP

PUBLIC JOINT STOCK COMPANY
"INTERPIPE NOVOMOSKOVSK PIPE PRODUCTION PLANT"
UKRAINE, Novomoskovsk, 115, Suchkov str. Tel./fax +38 (05693) 4-23-82



Test results

Химический состав стали									Chemical steel composition								
плавка № Heat №	Массовая доля элементов, %;								Element mass fraction, %								
	C	Mn	Si	S	P	Al	N										
212672-1	0,12	0,37	0,01	0,030	0,012												
812711	0,10	0,34	0,01	0,037	0,020												
1222732	0,20	0,37	0,02	0,032	0,025												
1012280	0,09	0,36	0,01	0,031	0,038												
1022469	0,12	0,42	0,01	0,033	0,028												

Плавка № Heat № Lot №	Механические свойства Mechanical properties					Технологические свойства Technological properties			
	Предел текучести Yield strength	Предел прочности Tensile strength	Удлинение Elongation	Ударная вязкость Actitiy of impact KCV (+20)/ KCU(-20) Дж/см2	Заруб Dend-over test	Раздача Drift test	Синхронизи- ру- Flatte ning test	Не разруш. контроль (вихревой) ВДЦ-031К LUGA Nondest- mictive inspection %	Гидроиспыт- ания Hydro- testing %
	ReH кг/мм2	ReH кг/мм2	A L=5,65 √So,%						
212672-1	34,00	40,00	41,00					100%	15%
812711	34,00	39,50	44,00					100%	15%
1222732	36,00	40,50	35,00					100%	15%
1012280	32,90	38,00	41,50					100%	
1022469	34,90	42,00	36,50					100%	

Примечание: 1. Визуальный контроль, маркировка и упаковка без замечаний.

Note: Visual inspection marking and packing – without remarks.

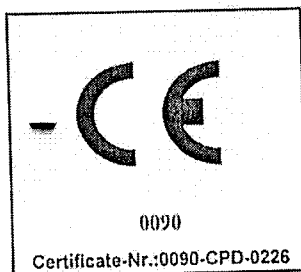
2. Размеры труб в пределах допусков по:

Pipe dimensions are permitted:

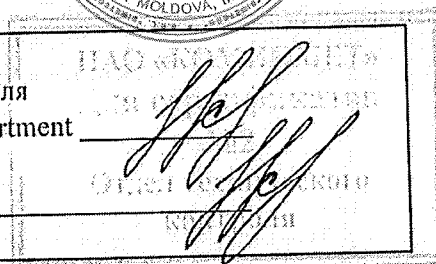
3. Процесс выплавки (melting process) - Y

Указанные в настоящем документе трубы соответствуют по качеству условиям контракта.

Those in this paper tube is equal to the quality terms of the contract.



Начальник отдела технического контроля
Of Heat of the Technical Inspection Department
Мастер технического контроля
Foreman of the Technical Inspection _____





CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 13C 47431-22

Data emiterii

22 iulie 2022

Valabil pînă la

22 iulie 2023

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL

din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Accesorii de țevărie,
tipurile, dimensiunile - conform anexei (7 poziții),
livrarea conform contractului nr.3/20-ex din 03.02.2020,
păstrarea: depozitul firmei (RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328)

Codul NC MD
7307

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), GOST 8965-75, p.4.4

PRODUCĂTOR

HEBEI MINHAI PIPE FITTING CO., LTD.
Bian wu Industry Zone, Yanshan County, Hebei, China

Codul țării
CN

FURNIZOR

"Сантехкомплект, or.Kiev, Ucraina

CLIENT

TEHNOTITAN SRL
RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328, tel. 022-55-10-80

Codul IDNO
1003600091138

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/0408 din 10.07.2022.
Raportului de încercări nr.344-20C din 16.07.2022,
eliberat de CAI "Pielart-AIRIN" SRL, certificat de acreditare nr.LÎ-016.
Raportului de evaluare Nr.6/075-ev din 20.07.2022.



INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 3+.
Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP a fiecărui lot de produse importate.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.

Seria A Nr. 05934



Produsătorul
organismului de certificare

Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

*Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol*

**CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL**

Anexă

Fila 1 File 1

la certificatul de conformitate

Nr. OC PGSP MD 015 13C 47431-22

din 22.07.2022

Lista produselor concrete

asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Tipuri	Dimensiuni
1	Cot	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500, DN1000
2	Flanșă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500
3	Dop	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300
4	Filet	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100
5	Mufă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100
6	Reducție sudură	DN25x15, DN25x20, DN32x15, DN32x25, DN40x20, DN40x25, DN40x32, DN50x20, DN50x25, DN50x32, DN50x40, DN65x30, DN65x32, DN80x32, DN80x40, DN80x50, DN80x65, DN100x65, DN100x50, DN100x80, DN125x100, DN150x65, DN150x80, DN150x100, DN150x125, DN200x65, DN200x100, DN200x125, DN200x150, DN250x125, DN250x150, DN250x200, DN300x150, DN300x200, DN300x250, DN400x150
7	Teu sudură	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300

Seria A Nr. 02419



Conducătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate



CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 13C 47472-22

Data emiterii

22 iulie 2022

Valabil până la

22 iulie 2023

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL
din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186
PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Articole de robinetărie, marca comercială BREEZE.
tipurile, dimensiunile - conform anexei (3 poziții),
livrarea conform contractului nr.22/1 din 10.01.2019,
păstrarea: depozitul firmei (RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328)

Codul NC MD
8481

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), SM GOST 21345:2008, p.5.1.4.2, p.5.1.4.17, p.5.1.4.22

PRODUCĂTOR

ООО "Олбризсервис"
or. Kiev, str. Y. Litvinskogo 59, Ucraina.

Codul țării
UA

CLIENT

TEHNOTITAN SRL
RM, mun.Chișinău, șos.Muncești, 328, tel. 022-55-10-80

Codul IDNO
1003600091138

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/0406 din 10.07.2022.
Raportului de încercări nr. 342-21C din 16.07.2022.
eliberat de CAI "Pielart-AIRIN" SRL, certificat de acreditare nr.LÎ-016.
Raportului de evaluare Nr.6/074 din 20.07.2022.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 3+.
Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP a fiecărui lot de produse importate.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.



Seria A Nr. 05939

Conducătorul

Organismului de certificare

Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

*Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol*

**CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL**

A n e x ă

Fila 1 File 1

la certificatul de conformitate

Nr. OC PGSP MD 015 43C 47472-22

din 22.07.2022

**Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate**

Nr.	Tipuri	Dimensiuni
1	Robinet cu bilă pentru sudură	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200
2	Robinet cu bilă cu flanșă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200
3	Robinet cu bilă pentru gaze	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50

Seria A Nr. 02420



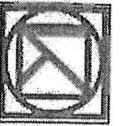
Reprezentantul

Organismului de certificare

Nicolai Manolov

Nicolai Manolov

СЕРТИФІКАТ ЯКОСТІ № 5-199/1



ТОВ "ДІМЗ КОМІНІМЕТ"
Виробник: 49023, м. Дніпро, вул. Яхненківська, 7
Дата: 13.03.2023

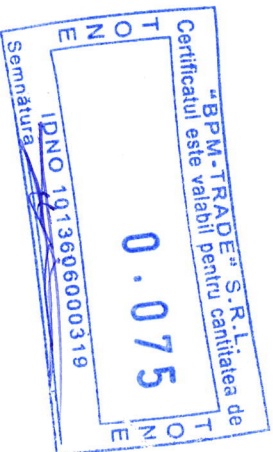
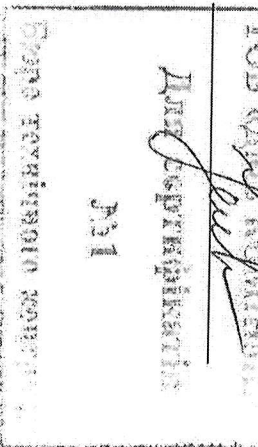
Машина № СЕВ486АХ
Заказ № 09/154-2022
000001539

Вантажоодержувач: ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ІНВЕСТ-СМІ"

№ пакета	№ партії	Серія	Марка сталі	№ плавки	Розміри, мм				Маса, т	Кількість, од.	Метраж м.	Хімічний склад, %								Механічні властивості								Технологічні властивості																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					K	L	S	Dіаметр				Товщина	Довж.	C	Mn	Si	S	P	Se	Границя міцності Нlma2	Границя довжності Нlma2	Віднос. жорстк. %	Границя міцності зварювання Нlma2	Ударна в'язкість				Ступ. деформ. при розгинанні	Розгинання	Згин	Нерівномірний кон- п-р, %	Гарп- випро- нія, 5 сек.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
																								Dіа	t	Dіа	t						Dіа	t	Dіа	t																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
																																					сМ2	сМ2	сМ2	сМ2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
НД: ДСТУ 8943:2019																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Найменування продукції: Труби сталеві електрозварні прямошовні																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
K0311237	14991	B	210C	130464-9	2	57	3	12	3,412	70	840	10	33	1,3	26	10	353 / 358	289 / 294	41 / 41																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

Вказана у сертифікаті продукція зазначеною точністю виготовлення, без термообробки, виготовлена високочастотним зварюванням з одним подовженням шва, та відповідає діючим в Україні нормативним документам. Контроль розмірів і якість поверхні проводять з застосуванням методик статистичного контролю на 5% труб (але не менше ніж 5 труб від партії). Перевіряючи контроль зварювання та за всім периметром труби, метод ET, візуальною.

Підпис експерта
Іллян експерта





CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 11A 48851-21

Data emiterii

07 decembrie 2021

Valabil până la

07 decembrie 2024

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL

din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare", certificat de acreditare OCpr-015, MD-2001, mun. Chișinău, str. Melestiu, 22/A, tel.: 022208156, 022208186

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi din polietilenă PE80, PE100, PE100RC pentru conducte de gaze,
SDR11, SDR 17, SDR 17.6,
gama de diametre: 32mm - 315mm,
producție în serie

Codul NC MD

3917

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

SM EN 1555-2:2014

PRODUCĂTOR

UNIPLAST SRL
RM, mun. Chișinău, str. Pădurii, 6/2

Codul țării

MD

CLIENT

UNIPLAST SRL
RM, mun. Chișinău, str. Pădurii, 6/2, tel. 022-558-139

Codul IDNO

1003600128591

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de evaluare a procesului de producție nr. 348 din 30.11.2021.

Raportului de evaluare nr. 6/139-ev din 07.12.2021.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform schemei de certificare de tip 3.

Sunt stabilite 2 supravegheri cu periodicitatea de o dată în an.

Seria C nr. 005844



Conducătorul
organismului de certificare

Angela Postolache



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol



CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 13C 49103-22

Data emiterii

14 februarie 2022

Valabil până la

14 februarie 2023

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL

din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare", certificat de acreditare OCpr-015, MD-2001, mun. Chișinău, str. Melestiu, 22/A, tel.: 022208156, 022208186

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Racorduri nedemontabile polietilenă-otel,
dimensiunile - conform anexei (1 poziție),
livrarea conform contractului nr.0001 din 29.09.2017 cu acord
adițional nr.5 din 31.05.2021,
păstrarea: RM, mun.Chișinău, str.Pădurii, 6/2

Codul NC MD
3917

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

SM EN 1555-2:2014, p.7.2

PRODUCĂTOR

"ЧП "Газполимеркомплект"
20300, reg.Cercasî, or.Umani, str.M.Zalizneac, 16-A, Ucraina

Codul țării
UA

CLIENT

UNIPLAST SRL
RM, mun.Chișinău, str.Pădurii, 6/2

Codul IDNO
1003600128591

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/034 din 26.01.2022.
Raportului de încercări nr. 200-T din 08.02.2022,
eliberat de LÎ ÎM "PALPLAST", certificatul de acreditare nr.LÎ-031.
Raportului de evaluare nr.6/015-ev din 14.02.2022.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform schemei de tip 2.
Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.

Seria C nr.

005974



Conducătorul
organismului de certificare

Angela Postolache



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol

CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL

Fila 1 File 1

Anexă

la certificatul de conformitate

Nr. OC PCSP MD 015 13C 49103-22 din 14.02.2022

Lista produselor concrete asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Tip	Dimensiuni, mm
1	Racorduri nedemontabile polietilenă – oțel	25/20
		32/25
		32/32
		40/32
		50/48
		63/57
		75/76
		90/89
		110/102
		110/108
		125/108
		140/133
		160/159
		180/168
		200/168
		225/219
		250/245
		280/273
		315/299
		355/325
		400/377

002980



Angela Postolache

Angela Postolache

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate



ООО "Заславский лакокрасочный завод"

223034, РБ, Минская обл., г.Заславль, ул.Заводская, 21, т.+375 17 358 86 72

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 313
на эмаль ПФ-115 желтую первый сорт
ГОСТ 6465-76

Масса нетто 1 480 кг
Дата изготовления 12.03.2021г

Партия № 313
Вид тары: банка 3л/ ведро 25 л
Количество мест: 370

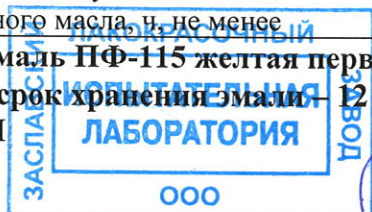
Свидетельство о государственной регистрации № RU 67 СО 01.008.Е.000733.04.11 от 08.04.2011

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя	Требования ГОСТ 6465-76	Результат испытания
1. Цвет пленки эмали	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами цвета или контрольными образцами цвета	соответствует
2. Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень	соответствует
3. Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	50	52
4. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), с	80-120	107
5. Массовая доля нелетучих веществ, %	64-70	68,7
6. Степень разбавления до вязкости (28-30)с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), %, не более	20	9
7. Степень перетира, мкм, не более	25	25
8. Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более	70	69,2
9. Время высыхания при температуре (20±2)°С, ч, не более:		
- до степени 1	12	12
- до степени 3	24	24
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	1
11. Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40	40
12. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, не менее	0,10	0,15
13. Адгезия пленки, баллы, не более	1	1
14. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию воды, ч, не менее	2	2
15. Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5%-ного раствора моющего средства, мин, не менее	15	15
16. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	24	24

Заключение: эмаль ПФ-115 желтая первый сорт соответствует требованиям ГОСТ 6465-76
Гарантийный срок хранения эмали - 12 месяцев со дня изготовления

Начальник ИЛ



Торчик Н.Е.



ООО "Заславский лакокрасочный завод"
223034, РБ, Минская обл., г.Заславль, ул.Заводская, 21, т.+375 17 358 26 75

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 382
на эмаль ПФ-115 красную первый сорт
ГОСТ 6465-76

Масса нетто 564,8 кг
Дата изготовления 22.03.2021г

Партия № 382
Вид тары: ведро 25л/ банки 3л
Количество мест: 59

Свидетельство о государственной регистрации № RU 67 СО 01.008.Е.000733.04.11 от 08.04.2011

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя	Требования ГОСТ 6465-76	Результат испытания
1. Цвет пленки эмали	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами цвета или контрольными образцами цвета	Соотв.
2. Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень.	Соотв.
3. Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	50	52
4. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), с	60-100	98
5. Массовая доля нелетучих веществ, %	52-58	57,3
6. Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), %, не более	20	10
7. Степень перетира, мкм, не более	25	25
8. Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более	120	117,6
9. Время высыхания при температуре (20±2)°С, ч, не более: - до степени 1 - до степени 3	12 48	12 48
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	1
11. Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40	40
12. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относит. единицы, не менее	0,10	0,15
13. Адгезия пленки, баллы, не более	1	1
14. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию воды, ч, не менее	2	2
15. Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5%-ного раствора моющего средства, мин, не менее	15	15
16. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	24	24

Заключение: эмаль ПФ-115 красная первый сорт соответствует требованиям ГОСТ 6465-76
Гарантийный срок хранения эмали — 12 месяцев со дня изготовления

Начальник ИЛ

ООО

Торчик Н.Е.



ООО "Заславский лакокрасочный завод"
223034, РБ, Минская обл., г.Заславль, ул.Заводская, 21, т.+375 17 358 26 75

ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 302
на эмаль ПФ-115 черную первый сорт
ГОСТ 6465-76

Масса нетто: 2641 кг
Дата изготовления: 10.03.2021 г

Партия № 302
Вид тары: банка 3л, ведро 25л
Количество мест: 695

Свидетельство о государственной регистрации № RU 67 СО 01.008.Е.000733.04.11 от 08.04.2011

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Наименование показателя	Требования ГОСТ 6465-76	Результат испытания
1. Цвет пленки эмали	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами цвета или контрольными образцами цвета	Соотв.
2. Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагреня	Соотв.
3. Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее	50	52
4. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), с	60-100	96
5. Массовая доля нелетучих веществ, %	49-55	54,8
6. Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), %, не более	20	9
7. Степень перетира, мкм, не более	25	25
8. Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более	30	28,7
9. Время высыхания при температуре (20±2)°C, ч, не более:		
- до степени 1	12	12
- до степени 3	24	24
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	1
11. Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	40	40
12. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относит. единицы, не менее	0,10	0,15
13. Адгезия пленки, баллы, не более	1	1
14. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статическому воздействию воды, ч, не менее	2	2
15. Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5%-ного раствора моющего средства, мин, не менее	15	15
16. Стойкость покрытия при температуре (20±2)°C к статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	24	24

Заключение: эмаль ПФ-115 черная первый сорт соответствует требованиям ГОСТ 6465-76
Гарантийный срок хранения эмали – 12 месяцев со дня изготовления

Начальник ИЛ

Торчик Н.Е.



IS „CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE INDUSTRIALĂ
ȘI CERTIFICARE” (CTSIC)



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare OCP_{GSP} MD 015 11A 43659 - 17

Data emiterii 26 ianuarie 2017 Valabil până la 25 ianuarie 2020

ORGANISMUL DE CERTIFICARE

A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL din cadrul
IS "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare"

certificat de acreditare OCpr - 015
MD-2004, or. Chișinău, str. S. Lazo, 48, tel.: 208152, tel./fax: 208184

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA/DESCRIEREA Electrozi înveliți pentru sudură manuală cu
arc electric a oțelurilor nealiat și cu granulație fină, mărcile
comerciale: "SUPERTIT FIN", "SUPERBAZ", "SUPRANOX",
"STARINOX 308L" fabricate conform SR EN ISO 2560:2010;
diametrele de la 2mm până la 5mm;
producția fabricată în serie;

Codul NC MD
8311

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

SM SR EN ISO 2560:2012;

HG nr. 226 din 29.02.2008 p.9.3 "g".

PRODUCĂTOR S.C. "DUCTIL" S.A., România
or. Buzău, str. Aleea Industriilor 1

Codul țării
RO

CLIENT S.C. "DUCTIL" S.A.,

Codul IDNO
1154610

or. Buzău, str. Aleea Industriilor 1
tel.: 0238 725-430

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de evaluare a controlului producției în fabrică Nr. 295 din 12.01.2017
Raportului de evaluare Nr. 6/002-ev din 12.01.2017.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ Sunt stabilite 2 supravegheri cu prelevarea probelor

Supravegherea se efectuează de către OC PGSP (06)

Sistemul de certificare 2+.

Produsele date se comercializează numai în prezența informației în limba de stat.



Conducătorul organismului
de certificare

V. Sargarov

V. Sargarovschi

Expert

A. Iugai

A. Iugai

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol



2012

НАКС



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-49-00441

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: Kobe Steel, LTD.

(Japan, Tokyo, 141-8688, 5-Crome, Shinagawa-ku, 9-12 Kita-Shinagawa)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: LB-52U

Диаметр, мм: 2,6

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-65218796-2005

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 2 (сварка корневого слоя шва)

Группы технических устройств: НГДО

Примечания:

1. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение - AWS-A5.1:E7016.
2. Аттестация на НГДО проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16. Область применения на объектах ПАО «Транснефть» определяется с учетом записи в Реестре ОВП.
3. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00471 от 24.08.2017 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 07.09.2017 г.

Свидетельство действительно до 07.09.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

Система
менеджмента
ISO 9001:2008www.tuv.com
12 0100000000



2012

НАКС



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-49-00441

об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03

Организация: **Kobe Steel, LTD.**

(Japan, Tokyo, 141-8688, 5-Crome, Shinagawa-ku, 9-12 Kita-Shinagawa)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Периодическая

Вид СМ: Эп

Марка СМ: LB-52U

Диаметр, мм: 2,6

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-001-65218796-2005

Способ сварки (наплавки): РД

Группы основных материалов: 1, 2 (сварка корневого слоя шва)

Группы технических устройств: НГДО

Примечания:

1. В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение - AWS-A5.1:E7016.
2. Аттестация на НГДО проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16. Область применения на объектах ПАО «Транснефть» определяется с учетом записи в Реестре ОВП
3. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00471 от 24.08.2017 г.

Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.

Дата выдачи 07.09.2017 г.

Свидетельство действительно до 07.09.2020 г.

Президент НАКС



Система
менеджмента
ISO 9001:2008
www.tuv.ru
Ю-010903304



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ ИНСПЕКЦИИ
INSPECTION CERTIFICATE

СВИДЕТЕЛЬСТВО №.
CERTIFICATE No. 420191132
ДАТА ВЫДАЧИ 22.01.2020
DATE OF ISSUE Jan. 22, 2020

ПОКРЫТЫЙ ЭЛЕКТРОД
COVERED ELECTRODE

ПРИМЕНЯЕМЫЙ СТАНДАРТ И КЛАССИФИКАЦИЯ APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION

AWS A5. 1 E7016

CHEMICAL COMPOSITION (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ЭЛЕМЕНТЫ	С	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	1B
НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ DEPOSITED METAL	0.06	0.54	1.11	0.008	0.003	0.01	<0.01	0.02	<0.01	0.01	<0.01	1.15
ЭЛЕМЕНТЫ								1B=Mn+Ni+Cr+Mo+V				

MECHANICAL PROPERTY ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ИСПЫТАНИЕ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА РАЗРЫВ		TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL		ОПРЕДЕЛЕНИЕ УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА		IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL	
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ YIELD POINT	НАПРЯЖЕНИЕ ТЕКУЧЕСТИ И ПРИ ОТКЛОНЕНИИ В 0.2% YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET	РАЗРЫВНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH	ВЫТЯГИВАНИЕ ELONGATION	ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.	ПОГЛОЩЕННАЯ ЭНЕРГИЯ IMPACT VALUE		
					СРЕДНЕЕ AVG.	ОТДЕЛЬНЫЕ EACH	
-	457 MPa	558 MPa	35 %	-40 °C	181 J/cm ²	168	186 189 J/cm ²

ТЕРМООБРАБОТКА ПОСЛЕ СВАРКИ
POST WELD HEAT TREATMENT

УСЛОВИЯ СВАРКИ	WELDING CONDITIONS
----------------	--------------------

ТИП СВАРОЧНОГО ТОКА	DCSP	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ
TYPE OF CURRENT	DCSP	SHIELDING GAS

СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА	120 А
----------------------	-------

NAME	UNIT	VALUE
НАПРЯЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ	V	
ARC VOLTAGE	V	

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ ПРИВЕДЕНЫ ПРАВИЛЬНО И ТОЧНО И ЧТО УКАЗАНЫЙ СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ПРИМЕНЯЕМЫХ СТАНДАРТОВ.

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
KOBESTEEL, LTD. WELDING BUSINESS

ЗАВОД САЙДЗЁ
SAIJO PLANT

ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР CHIEF INSPECTOR

ALL REQUIREMENTS OF THE AFFIDAVIT

ПРИМЕЧАНИЕ: ВО ВСЕХ СЛОВАХ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЯ, А ТАКЖЕ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ И КЛАССИФИКАЦИЙ, ИСПОЛЬЗОВАНЫ ЗАГЛАВНЫЕ БУКВЫ.



CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD 015 11A 47099-20

Data emiterii 24 ianuarie 2020

Valabil pînă la 24 ianuarie 2023

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL
din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186
PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Electrozi înveliți din metal pentru sudarea manuală cu arc electric a oțelului,
mărcile comerciale: SUPERTIT FIN, SUPERBAZ, SUPRANOX 308L, STARINOX 308L
cu gama de diametre de la 2mm pîna la 5mm;
clasificarea - conform anexei (4 poziții);
producție fabricată în serie

Codul NC MD
8311

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN
Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), GOST 9466-75

PRODUCĂTOR

DUCTIL SA
România, jud.Buzau, or.Buzau, str.Aleea Industriilor, 1-1 Bis

Codul țării
RO

CLIENT

DUCTIL SA
România, jud. Buzău, or.Buzău, str.Aleea Industriilor, 1-1 Bis

Codul IDNO

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de evaluare a controlului producției în fabrica nr. 333 din 20.01.2020.
Raportului de evaluare nr.6/004-ev din 24.01.2020.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 2+.
Sunt stabilite 2 supravegheri cu periodicitatea de o dată în an.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.

Seria A Nr. 05779



Conducătorul
organismului de certificare

N. Manolov
Nicolai Manolov



În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Centrul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol

CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL

A n e x ă

Fila 1 File 1

la **certificatul de conformitate**

Nr. OC P_{GSP} MD 015 11A 47099-20

din

24.01.20

Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Marca comercială	Clasificarea
1	SUPERTIT FIN	EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12
2	SUPERBAZ	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5
3	SUPRANOX 308L	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
4	STARINOX 308L	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12

Seria A Nr. 02285



Conducătorul

Organismului de certificare

N. Manolov

Nicolai Manolov

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate

РЕСПУБЛИКА
БЕЛАРУСЬ
REPUBLIC OF
BELARUS



ООО "Сары-Арка"
Sary-Arka LLC



Вид свидетельства об испытаниях

Type of inspection document

EN 10204 / 3.1

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ

КАЧЕСТВА № 17 872 От 18.11.2021 Лист 1 из 2 Листов

MILL'S QUALITY

CERTIFICATE № 17 872 Date 18.11.2021 Sheet 1 of 2 Sheets

Покупатель/получатель: BPM TRADE

Purchaser/consignee: BPM TRADE

Контракт №: MD/25/06/2020 от 25.06.2020

Contract №: MD/25/06/2020 date 25.06.2020

Автомобиль/вагон №: ZXD177 DAF S353HS SCHMITZ

Спецификация №: Спецификация № 14 от 05.10.2021;

Car/RW-Car №: ZXD177 DAF S353HS SCHMITZ

Specification №: Specification No 14 date 05.10.2021;

Наименование товара: Трубы (профили) стальные эл/сварные,
Description of goods: Трубы стальные водогазопроводные
Hollow sections

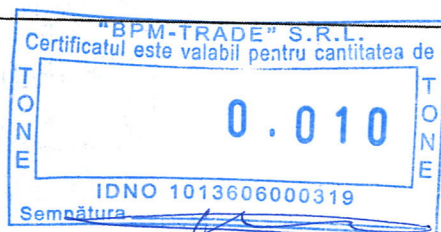
Стандарт: EN 10219-1,2, ГОСТ 3262-75
Standards:

Маркировка изделия: логотип завода-производителя, марка стали, номер плавки, стандарт, размеры, масса
Marking of the product: logo of the manufacturer, steel brand, number of melting, standard, sizes, weight

№ n/n Item No	Пачка Bundle	ГОСТ/ТУ STANDARD	Партия № Lot No	Плавка № Heat No	Марка стали Steel grade	Размер: мм Dimension, mm			Количество в пакете, шт Quantity in package	Количество пакетов Quantity of packages	Теоретическая Масса, тонн
						Ширина x высота мм Width x height mm	Толщина, мм thick ness, mm	Длина, м length, m			Teoretical mass, t
1	Z0348153	EN 10219-1,2	8783	316780	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
2	Z0348154	EN 10219-1,2	8252	316775	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
3	Z0348155	EN 10219-1,2	8252	316775	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
4	Z0348157	EN 10219-1,2	9817	117725	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
5	Z0348158	EN 10219-1,2	9817	117725	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
6	Z0348162	EN 10219-1,2	9767	117725	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
7	Z0348163	EN 10219-1,2	9767	117725	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
8	Z0348164	EN 10219-1,2	9767	117725	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
9	Z0348171	EN 10219-1,2	9790	317394	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
10	Z0348172	EN 10219-1,2	9790	317394	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
11	Z0348173	EN 10219-1,2	9790	317394	S235JRH	40x20	2	6	126	1	1,270
12	Z0316827	ГОСТ 3262-75	025743-1/2	2106491	Ст3сп	ДУ-32	3,2	6	61	1	1,131
13	Z0316829	ГОСТ 3262-75	025743-1/2	2106491	Ст3сп	ДУ-32	3,2	6	61	1	1,131
14	Z0316834	ГОСТ 3262-75	034495-2	2109271	Ст3сп	ДУ-32	3,2	6	61	1	1,131
15	Z0318077	ГОСТ 3262-75	025740-1/2	2106456	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875
16	Z0318115	ГОСТ 3262-75	613098-1/2	2029692	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875
17	Z0318116	ГОСТ 3262-75	034498-2/1	2109244	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875
18	Z0318118	ГОСТ 3262-75	034498-2/1	2109244	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875
19	Z0318119	ГОСТ 3262-75	034498-2/1	2109244	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875
20	Z0318199	ГОСТ 3262-75	027808-1/1	2107421	Ст3сп	ДУ-25	3,2	6	61	1	0,875

Кол-во, т (брутто) / Quantity, t (gross) - 20,823 т

Кол-во, т (нетто) / Quantity, t (net) - 20,698 т



Вид свидетельства об испытаниях Type of inspection document EN 10204 / 3.1	ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 17 872 От 18.11.2021 Лист 2 из 2 Листов MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 17 872 Date 18.11.2021 Sheet 2 of 2 Sheets
--	--

Результаты испытаний		Test results	
Партия № Lot No	Механические свойства Mechanical properties		
	Предел текучести Yield proof strength ReH	Прочность на разрыв Tensile streghth Rm	Удлинение после разрыва
			Elongation after fracture,
			A
	МПа		%
8783	327	397	33
8252	294	372	28
9817	318	407	31
9767	355	429	29
9790	307	379	34
025743-1/2		460	35
034495-2		475	31
025740-1/2		470	32
613098-1/2		465	35
034498-2/1		485	31
027608-1/1		465	33

Способ производства: кислородно-конвертерный
Method of production: oxygen converter

Плавка № Lot No	Химический состав в %						Chemical composition %				
	C% x 0,01	Si% x 0,01	Mn% x 0,01	P% x 0,001	S% x 0,001	Cr% x 0,01	Ni% x 0,01	Cu% x 0,01	N2% x 0,001	Al% x 0,01	Ceq %
316780	7	1,5	50	11	13	3	2	5	0,5	4	16
316775	8	2,3	48	11	11	3	1	3	0,5	4	17
117725	7	1,8	52	13	8	4	2	3	0,5	4	17
317394	16	1,4	49	11	12	3	1	1	0,4	4	
2106491	15	20	43	10	20	4	3	6	0,5	4	
2109271	16	19	49	22	17	4	2	4	0,5	3,9	
2106456	16	20	46	18	20	3	2	4	0,4	3,6	
2029692	16	19	45	9	11	3	2	6	0,5	3,8	
2109244	17	17	50	25	18	4	2	4	0,4	3,9	
2107421	16	20	46	16	18	3	2	3	0,5	4,7	

Примечание: Визуальный контроль, маркировка и упаковка - без замечаний
Note: Visual inspection, marking and packing - without remarks
Размеры труб в пределах допусков.
Pipe dimensions - within the tolerance limits.
Контроль качества труб производится с помощью систем и приборов неразрушающего метода контроля по EN ISO 10893-2, класс E4.
Control of the pipe quality is carried out by non-destructive examination according to EN ISO 10893-2/Class E4.
Подтверждаем, что продукция, указанная в настоящем сертификате, соответствует условиям контракта.

It is hereby certified that products covered by this certificate is completed with the requirements of the contract.

Декларация характеристик качества см. www.saryarka.eu

Радиоактивное загрязнение металла не было обнаружено. Естественный фон до 0,2 мкЗв/час.

Radioactive contamination of the metal was not detected. Natural background is up to 0,2 μSv/h.

Erklärung der Qualitätsmerkmale www.saryarka.eu

Знак CE распространяется на продукцию, выпущенную в соответствии с EN 10219-1,2.

The CE mark applies to products manufactured in accordance with EN 10219-1,2

Подпись
Signature
Mara A.B.
Дата: 18.11.2021
Date: 18.11.2021

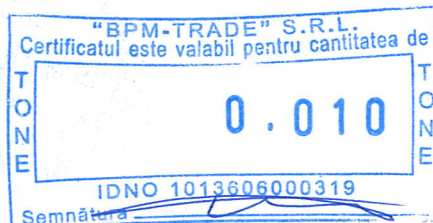
Штамп эксперта
Receiving agent's stamp



20

0090

№ S235JRH-CPR-01





Российская Федерация
ООО "ПО "НВТЗ"
404130, Волгоградская обл, Волжский г, Металлургов пр-кт, дом № 6А,
помещение 1, офис 311

Продавец

ООО "ПО "НВТЗ" 404130, Волгоградская обл, Волжский г, Металлургов пр-кт, дом № 6А, офис 311,
помещение 1

Seller

LLC "Production association "NIZHNE-VOLZHSKIY TRUBNIY ZAVOD" 404130 Volzhskiy,
Volgograd region, Metallurgov avenue, 6a, comp1, of f.311

Грузополучатель,
адрес, страна
Consignee, Address,
Country

SRL "BPM -TRADE" Молдова, г. Резина, ул. 27 Августа 5

Контракт
Contract 110EX20
20

SRL "BPM -TRADE" Молдова, г. Резина, ул. 27 Августа 5

Спецификация 19138

Транспортный документ (наименование и номер)
автомашина №

Счет-фактура № 0000-0018902

Shipping document (Name and number) Lorry №

авто BPM544/S195SJ

Invoice № 0000-0018902 truk BPM544/S195SJ

Наименование товара и состояние пост трубы стальные сварные
Description of goods and delivery condition steel welded tube

Стандарт
Standard DIN EN 10219 - 1

Маркировка/Marking; Содержание маркировки/Contents of the marking;
Знак изготовителя труб/Pipe manufacturer label; Номер стандарта/Standard number; Марка стали/Grade; Номер
плавки/партии /Heat/Lot number; Знак ответственного за приемку/Mark of the responsible for acceptance person;
Наружный диаметр трубы/Outer pipe diameter; Толщина стенки/Wall thickness; Общий вес/Total weight;
Длина/Length; Количество/Quantity

Размер (Dimension)
Дн 76

Номера пакетов
433216 433219 433273 433275 433276

№	Номера партий Lot number	Номера плавки Heat number	Марка стали Grade	Размеры, мм Dimension, mm		Количество товара, шт. Quantity of goods, pcs	Метраж, м Length, m	Теоретическая масса, кг Teoretic mass, kg
				Наружный диаметр Outer diameter	Толщина стенки Wall thickness			
1	3868	112387	S235JRH	76	2,00	30	360,00	1,314
2	3868	112387	S235JRH	76	2,00	31	372,00	1,358
3	3882	213882	S235JRH	76	3,00	183	1 098,00	5,928

Номер плавки/ Номер партии Heat number/ Lot number	Химический состав, % Chemical composition, %											
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	As	N	Al	CEV
3868 / 112387	0,08	0,02	0,18	0,004	0,014	0,04	0,01	0,01	0,001	0,005	0,04	
3868 / 112387	0,08	0,02	0,18	0,004	0,014	0,04	0,01	0,01	0,001	0,005	0,04	
3882 / 213882	0,09	0,02	0,17	0,018	0,013	0,03	0,02	0,02	0,0016	0,005	0,04	



Результаты испытаний / Test results

Номер партии Lot number	Механические свойства/ Mechanical properties DIN EN 10002-1			Технологические свойства Technological Properties		
	Вр. сопротивление, МПа Tensile strength, Rm [MPa]	Предел текучести, МПа Yield strength, Rp0.2 [MPa]	Отн. удлинение, % Elongation, A5 [%]	Сплющивание Flattening test DIN EN ISO 8492	Раздача Expansion test DIN EN ISO 8493	Гидроиспытания Hydrostatic test
						Давление, МПа P, MPa
						Время, сек Duration, sec
						6
3868	390	300	36	соответствует	-	-
3868	390	300	36	соответствует	-	-
3882	396	312	38	соответствует	-	-

Примечания / Notes:

1. Визуальный контроль, маркировка и упаковка без замечаний.

Visual inspection, marking and packing - without remarks.

2. Размеры труб в пределах допусков.

Pipe dimensions - within the tolerance limits.

3. Контроль качества труб производится с помощью систем и приборов неразрушающего метода контроля по EN 10893-2, класс E4. Control of the pipe quality is carried out by non-destructive examination according to

4. Подтверждаем, что продукция, указанная в настоящем сертификате, испытана и соответствует условиям контракта.

It is hereby certified that products covered by this certificate has been tested and is complied with the requirements of the contract.



19
0090
№ S235JRH CPR-01

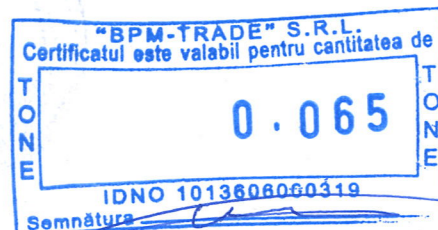
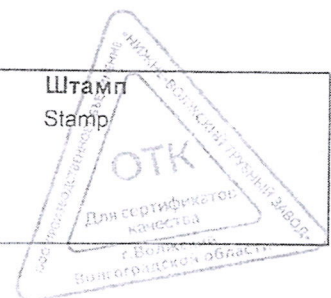
Подпись
Signature

[Signature]

Штамп
Stamp

Дата
Date

03.09.2021





СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 7060 -8

АО "Борский трубный завод"

606440, Нижегородская обл, Бор г, Степана Разина ул, дом № 2

тел. ОУКпТК (83159) 2-28-59

Сделано в России

Заказчик: SRL "BPM TRADE", Республика Молдова, г. Резина, ул. 27 Августа, 5

Заказ № 0000006614

Вагон №

ТН №

Количество мест 11

Дата выдачи сертификата 26.11.2021



Наименование продукции: Трубы стальные электросварные прямошовные

№ п/п	Размер, мм	Марка стали, категория, вид проката	Плавка-партия металла	№ пакета	Кол-во шт	Кол-во пм в пакете	Теор. масса, кг	Козф. пересчета	Нормативный документ	Группа	Испытание на сплющивание 2/3 d	Испытание гидравлическим давлением, 25 кгс/см ²	Временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	Относительное удлинение δ , %
1	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/14	108-15	4	24	153	1,05	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
2	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/14	116-15	18	108	687	1,05	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
3	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/14	96-15	20	120	763	1,04	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
4	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/15	62-15	12	72	458	1,09	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
5	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/15	63-15	3	18	114	1,06	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
6	89*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D207695-6353/15	79-15	8	48	305	1,06	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
7	108*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D210054-1726/09	119-15	3	18	140	1,05	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
8	108*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D210054-1726/09	124-15	6	36	280	1,04	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
9	108*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D210054-1726/09	104-15	15	90	699	1,07	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
10	108*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D210054-1726/09	58-15	15	90	699	1,07	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.
11	108*3,0 *6000	Ст 3пс, г/к	D210054-1726/09	73-15	18	108	839	1,04	ГОСТ 10704-91		Выдержано	не норм.	не норм.	не норм.

№ п/п	Плавка-партия металла	Химический состав металла										
		C	Si	Mn	S	P	Al	Cr	Ni	Cu	N	As
1	D207695-6353/14	0,150	0,02	0,43	0,011	0,011	0,022	0,04	0,02	0,05	0,007	0,003
2	D207695-6353/15	0,150	0,02	0,43	0,011	0,011	0,022	0,04	0,02	0,05	0,007	0,003
3	D210054-1726/09	0,180	0,03	0,39	0,008	0,010	0,030	0,03	0,01	0,01	0,005	0,001

№ п/п	Плавка-партия металла	Временное сопротивление разрыву, Н/мм²	Предел текучести, Н/мм²	Относительное удлинение, %	Механические свойства металла					
					Ударная вязкость					
					После мех.	При Т° С -20,	При Т° С +20,	При Т° С -40,	При Т° С -60,	При Т° С -70,
1	D207695-6353/14	440,0		31,0						
2	D207695-6353/15	440,0		31,0						
3	D210054-1726/09	442,0		31,0						



Примечание:

1. Трубы без термообработки, резка в линии стана, 100% контроль сварного шва неразрушающим методом.
2. При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата.
3. Химический состав и механические свойства металла соответствуют сертификату качества завода-поставщика.
4. Поставка по теоретической массе.



Ермошина Е.Н.

