

Contract/Контракт №
Date/Дата
Specification/Спецификация
Order/Заказ

180-2023
18.08.2023
63
5000740546



Car Baron
Служба по контролю за качеством
Одобрение доставки/Исходная поставка
Export license/Лицензия на экспорт

ВН18771BK/225590
7002955667
8002920524
Не утворюється

CERTIFICATE OF RECEIPT №
INSPECTION CERTIFICATE № 8002920524
EN 10204-3.1



Manufacturer:	PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih	Производитель:	ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВИЙ РІГ"
Manufact address:	Ordzhonikidze 1 50095 Ukraine, Kryvyi Rih	Адрес производителя:	ул. Орджоникидзе, 1 50095 Украина, г. Кривой Рог
Buyer:	"TRONEX-COM" S.R.L.	Покупатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л.
Destination country:	The Republic of Moldova	Страна назначения:	Республика Молдова
Consignee:	"TRONEX-COM" S.R.L. man. Chisinau, highway Balkan, 3a, Gidighi, MD-2088 The Republic of Moldova	Грузополучатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л. Республика Молдова МД-2088 г. Гидигич, пос. Балканы, 3а, мун. Кишинев

Description of goods/Наименование товара										Standards/НТД	
КАТАНКА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ / WIRE RODS OF CARBON STEEL										ASTM A510/A510M:24	
Вид поставки по длине/Шipment by length: МОТОК										DCTU 9129:2021	
No	Subheading level of a ladle of melting	Subheading level of a hot rolling	Heat No	Batch	Grade	THKNS/diam.mm	Length,mm	Unit	Quantity	Net weight, kg	
1	720711	721391	255116	065482	SAE 1006	5.5		мотки/coils	2	4052	
2	720711	721391	243500	065483	SAE 1006	5.5		мотки/coils	3	6115	
3	720711	721391	243492	065485	SAE 1006	5.5		мотки/coils	4	8074	
									9	18241	

Chemical composition of steel, %/Химический состав стали, %																		
No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Pb	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co
1	0.053	0.327	0.078	0.011	0.012	0.039	0.03	0.025	0.004	<0.005	0.002	-	0.002	0.001	0.003	-	0.002	0.003
2	0.046	0.351	0.083	0.008	0.01	0.031	0.027	0.025	0.004	<0.005	0.001	-	0.002	0.001	0.002	-	0.001	0.002
3	0.05	0.326	0.085	0.006	0.01	0.049	0.033	0.035	0.004	<0.005	0.001	-	0.002	0.001	0.003	-	0.001	0.003

Mechanical properties/Механические свойства					
No	Предел текучести Yield Strength, Re H/мм ² (N/mm ²)	Временное сопротивление Tensile Strength, Rm H/мм ² (N/mm ²)	Удлинение Elongation %	Изгиб Bend	Сокращение Reduction of area %
1	256/253/249	369/372/368	26.5/26.4/26.3	OK/OK/OK	74/78/73
2	245/255/236	375/376/377	26.6/26.3/26.4	OK/OK/OK	76/75/76
3	268/250/239	389/375/370	26.3/26.6/26.3	OK/OK/OK	77/78/74

Radiation parameters (Bq/Kg)/Радиационные параметры (Бк/кг)				Material EDR (μSv/hr)/МЭД материала (мкЗв/ч)	
Ra	Th	K	A(sum)	<0.08	
<50	<50	<300	<141		

Class of application/Класс применения - I



Производитель, кошта (вагоны) и тарелки прокатки: ПАО "АрселорМиттал Кривий Ріг", Україна / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine
Потребитель/Назначение: материал, описанный выше, пригоден для использования и соответствует условиям заказа по контракту.
Remarks: the material described above has been tested and complies with the terms of the order contract.
Внимание: не допускайте использования обжимов для застроповки груза при перегрузочных работах.
Caution: the use of bindings for attaching slings to a cargo during transshipment is not permissible.

Маркировка
Marking

Примечание
Notes

Подпись:
Служба по контролю за качеством
Публічне схвалення товариства
"АрселорМіттал Кривий Ріг"
ДЕПАРТАМЕНТ З ЯКОСТІ
04.02.2026 СГК ПВ-2

Contract/Контракт №
Date/Датум
Spec./Вид документа
Order/Заказ

180-2023
18.08.2023
96
5000719808



Car/Наим.
For customer/Для заказчика
Outgoing delivery/Исходящий документ
Export license/Разрешение на вывоз

BH7924PK/BH4659
N°
7001952114
8002920536
Не требуется

СЕРТИФИКАТ ПРИНІПІН № 8002920536
INSPECTION CERTIFICATE №

EN 10204-3.1



Продукцію сертифіковано. СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ № UA.033.0001-24

Manufacturer/Виробник:	PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih	Продавтель:	ПАО "АРСЕЛОРИТТАЛ КРИВОЙ РІГ"
Manufact address/Адрес производства:	Ordzhonikidze 1 50095 Ukraine, Kryvyi Rih	Address of production/Адрес производства:	з.з. Орджонікідзе, 1 50095 Україна, г. Кривий Ріг
Buyer/Покупатель:	"TRONEX-COM" S.R.L.	Buyer/Покупатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л.
Destination country/Страна назначения:	The Republic of Moldova	Destination country/Страна назначения:	Республіка Молдова
Consignee/Грузополучатель:	"TRONEX-COM" S.R.L. muș. Chișinău, highway Balkan, 3a, Gălățeni, MD-2088 The Republic of Moldova	Consignee/Грузополучатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л. Республіка Молдова М.Л.2088 г. Галачени, авт. Балкан, 3а, мун. Кишинев

Description of goods/Наименование товара

Standards/НТД
DSTU 3760:2019
DSTU 9129:2021

ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ / DIE-ROLLED SECTION STEEL BARS
FOR CONCRETE-STEEL CONSTRUCTIONS
Вид поставки по длине/Шipment by length: M/L
Класс A500C

No	Subheading level of a ladle of melting	Subheading level of a hot rolling	Heat No	Batch	Grade	THKNS/ diam,mm	Length, m	Unit	Mass per metre, kg/m	Quantity	Net weight, kg
1	720711	721420	240153	3522		10	12000	пачки/bundles	0.616	1	3730
2	720711	721420	240177	3566		10	12000	пачки/bundles	0.621	1	1985
3	720711	721420	240185	3588		10	12000	пачки/bundles	0.622	1	3890
4	720711	721420	240167	3600		10	12000	пачки/bundles	0.623	1	3370
										4	12975

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

No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Ceq
1	0.17	0.489	0.062	0.017	0.015	0.036	0.013	0.02	0.005	0.005	0.005	0.0004	0.002	0.005	0.01	-	0.27
2	0.18	0.466	0.048	0.028	0.019	0.031	0.016	0.023	0.006	0.005	0.005	0.0004	0.003	0.005	0.01	-	0.27
3	0.2	0.51	0.062	0.02	0.01	0.025	0.014	0.025	0.006	0.005	0.005	0.0004	0.002	0.005	0.01	-	0.3
4	0.2	0.53	0.073	0.033	0.012	0.026	0.016	0.013	0.006	0.005	0.005	0.0004	0.004	0.005	0.01	-	0.3

Mechanical properties/Механические свойства

No	Предел текучести Yield Strength, Re H/MPa (N/mm²)	Предел прочности Tensile Strength, Rm H/MPa (N/mm²)	Относительное удлинение после разрыва, min/after rupture, %	Изгиб Bend, 90°	Изгиб с разгибом Rebend	Всплошное удлинение при разрыве, min/after rupture, %	Среднее отношение Rm/Re
1	665/690/684	762/774/770	19.0/18.8/18.4	OK/OK/OK		7.6/7.5/7.9	1.14/1.12/1.13
2	683/693/699	766/771/773	18.4/19.0/18.2	OK/OK/OK		8.3/7.8/8.0	1.12/1.11/1.11
3	644/682/689	729/758/763	18.2/17.8/18.6	OK/OK/OK		7.8/8.0/8.1	1.13/1.11/1.11
4	621/622/605	718/718/710	19.4/19.0/20.0	OK/OK/OK		7.9/7.6/8.4	1.16/1.16/1.17

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

Ra	Th	K	A(suit)
<50	<50	<300	<141

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

<0.08
Class of application/Класс применения: I

Продавтель вишня пачки в горячий прокат: ПАО «АрселорМиттал Кривий Ріг», Україна / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

Продавтель вишня пачки в горячий прокат: ПАО «АрселорМиттал Кривий Ріг», Україна / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

Продавтель вишня пачки в горячий прокат: ПАО «АрселорМиттал Кривий Ріг», Україна / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

Продавтель вишня пачки в горячий прокат: ПАО «АрселорМиттал Кривий Ріг», Україна / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

Маркировка Marking

Примечание



Contract/Контракт №
Date/дт
Specification/Спецификация
Order/Ордер

180-2021
18.08.2023
5000678879

ArcelorMittal

Car/Vagon
Car customs/Товарный заказ
Outgoing delivery/Исходящая поставка
Export licence/Разрешение на вывоз

ВН285211/ВН0074
ХН
7002604563
8002609352
Не требуется

СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ № 8002609352
INSPECTION CERTIFICATE № 8002609352

EN 10204-3.1



Продукцію сертифіковано. СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ № UA.033.0087-22

Manufacturer:	PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih	Производитель:	ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВОЙ РОГ"
Manufact.address:	Kryvorizhstal 1 50006 Ukraine, Kryvyi Rih	Адрес производт.:	ул. Криворожстали, 1 50006 Украина, г. Кривой Рог
Buyer:	"TRONEX-COM" S.R.L.	Покупатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л.
Destination country:	The Republic of Moldova	Страна назначения:	Республика Молдова
Consignee:	"TRONEX-COM" S.R.L. 10/1-14, Studencheskaya str., Kishineu, The Republic of Moldova	Грузополучатель:	"ТРОНЕКС-КОМ" С.Р.Л. Республика Молдова г. Кишинев, ул. Студенческая, д. 10/1-14

Description of goods/Наименование товара
ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ / DIE-ROLLED SECTION STEEL BARS
FOR CONCRETE-STEEL CONSTRUCTIONS
Вид поставки по длине/Shipment by length: М/ДЛ
Класс А500С

Standards/НТД
ДСТУ 3760:2019
ДСТУ 9129:2021

№	Subheading level of a hot rolling	№ плавки Heat No	№ Партии Batch	Марка Grade	Тол-на Л-р мм THKNS/diam,mm	Subheading level of a ladle of melting	Длина,мм Length,mm	Ед. Изм. Unit	Кол-во Quantity	Масса нетто, кг Net weight, kg
1	721420	240221	410446		18	720711	12000	пачки/bundles	2	7290
2	721420	240222	410450		18	720711	12000	пачки/bundles	1	3616
3	721420	260198	410456		18	720711	12000	пачки/bundles	0	56
									3	10962

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.	0.2	0.76	0.109	0.006	0.021	0.042	0.017	0.017	0.0041	<0.005	0.001	0.0001	0.002	0.001	-	-	0.001	0.002	0.34
2.	0.21	0.77	0.108	0.006	0.024	0.049	0.015	0.017	0.0051	<0.005	0.001	0.0002	0.002	0.001	-	-	0.001	0.002	0.35
3.	0.2	0.79	0.109	0.005	0.021	0.038	0.018	0.02	0.0054	<0.005	0.001	0.0001	0.002	0.001	-	-	0.001	0.002	0.34

Mechanical properties/Механические свойства

№	Предел текучести Yield Strength, Re Н/мм2 (N/mm2)	Временное сопротивление Tensile Strength, Rm Н/мм2 (N/mm2)	Относительное удлинение после разрыва uniform extension after rupture %	Изгиб Bend 90	Изгиб с разгибом Rebendtest	Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке Percentage total elongation at maximum force	Соотношение/Ratio Rm/Re
1.	564/573/563	662/666/655	19,4/20,1/20,3	OK/OK/OK		9,3/9,0/9,1	1,17/1,16/1,16
2.	537/538/531	644/641/643	20,3/20,8/20,0	OK/OK/OK		9,3/8,9/9,6	1,20/1,19/1,21
3.	536/543/534	636/645/633	20,4/20,0/20,6	OK/OK/OK		10,6/10,1/11,3	1,19/1,19/1,18

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

Ra	Th	K	A(sum)
<50	<50	<300	<141

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

<0,08

Class of application/Класс применения -

Производитель ковша плавки и горячей прокатки: ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог», Украина / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

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

Маркировка профиля – универсальная маркировка: 9 ребер, 2 ребра, 2 ребра (где: 9 – код страны, 22 – код предприятия).

Подпись
Signatures

ТЕХНИЧНИЙ ТА
ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ
ТАК - 3

Примечание
Note

06.11.2023 Лист 1
Sheet 1

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Numărul: CC-125-2024

Prin prezentul certificat de conformitate se atestă că produsul

BETON

**Clase de rezistență: C8/10; C12/15; C16/20;
C20/25; C25/30; C30/37; C35/45**



VERIFICA CERTIFICATUL

Fabricat în conform cerințelor SM EN 206:2013+A2:2021 și SM 324:2017

Produs de:

BETON SERVICE SRL,

Republica Moldova, mun. Chișinău, s. Grătiești, str. 1 Mai, 23

Loc de fabricare: mun. Chișinău, s. Grătiești, str. George Coșbuc, 4.

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a procesului de producție, a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat va rămâne valabil atât timp cât standardul, produsul pentru construcții, metodele de evaluare a constanței performanței și condițiile de producție în fabrică nu sunt modificate esențial.

Certificatul a fost emis în mod voluntar, la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile în baza căruia a fost emis.

Certificare inițială 10.03.2021

Recertificare 07.03.2024

Expirare 06.03.2029



Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.



Director General

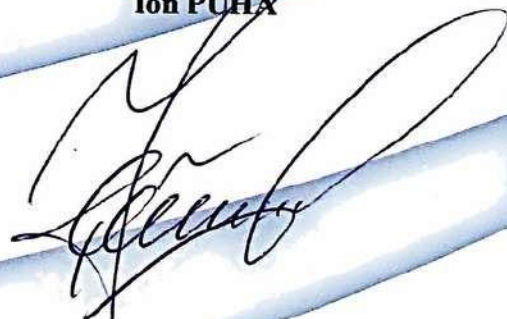
Ion PUHA



ANEXĂ
la CERTIFICATUL DE CONFORMITATE/
№ CC-177-2023

Grosime (mm)	Lățime (mm) / Lungime (mm)	Dimensiunea ochiului (mm)	Fișa tehnică (nr.)
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x1000	100x100	1/1-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x3000	100x100	2/1-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x6000	100x100	3/1-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x1000	150x150	1/2-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x3000	150x150	2/2-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x6000	150x150	3/2-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x1000	200x200	1/3-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x3000	200x200	2/3-PS/2023
2,3÷4,7 cu pasul de 0,1	2000x6000	200x200	3/3-PS/2023

Director General
Ion PUHA

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Numărul: CC-177-2023

Prin prezentul certificat de conformitate se atestă că produsul

PLASA SUDATĂ DE ARMARE A BETONULUI.

(a se vedea anexa certificatului-1 filă)



Fabricat în conformitate cu cerințele: FIȘE TEHNICE DE REFERINȚĂ

Produs de:

ONGROCHIM SRL,

Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Cuza Vodă, 15/4 ap. (of.) 99

Loc de producție: mun. Chișinău, șos. Muncești, 803/1

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a procesului de producție, a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat a fost emis la data de 06.06.2023 și va rămâne valabil până la data de 05.06.2026 atât timp cât standardul armonizat, produsul pentru construcții, metodele de evaluare a constanței performanței și condițiile de producție în fabrică nu sunt modificate esențial și sunt confirmate în urma supravegherii de către OC Certmatcon.

Certificatul a fost emis în mod voluntar și la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile inițiale.

Director General

Ion PUHA



de vizat
până în
Iunie
2024

de vizat
până în
Iunie
2025

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

CERTIFICAT

DE VERIFICARE A ASIGURĂRII CONTROLULUI PRODUCȚIEI ÎN FABRICĂ
Numărul: CV-279-2024

Prin prezentul certificat se atestă că produsul

ELEMENTE DE BORDURI DE BETON OBȚINUTE PRIN METODA PRESĂRII

Utilizare: Separarea, delimitarea fizică sau vizuală,
drenarea la marginea zonelor pavate sau alte suprafețe acoperite



VERIFICA CERTIFICATUL



fabricat de: **SC MEMILIT SRL**

Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Ilie Untilă, 13

loc de producție: Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Industrială, 65

asigură cerințele SM EN 1340:2010 / SM EN 1340:2010/AC:2010

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3CPF, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat va rămâne valabil atât timp cât producătorul va respecta cerințele standardului, metodele de evaluare a constanței performanței și controlul producției în fabrică.

Certificatul a fost emis în mod voluntar la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile inițiale.

Certificare inițială 17.05.2024

Expirare 16.05.2029

de vizat
până în
mai
2025

de vizat
până în
mai
2026

de vizat
până în
mai
2027

de vizat
până în
mai
2028

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.

Director General



CERTIFICAT

DE VERIFICARE A ASIGURĂRII CONTROLULUI PRODUCȚIEI ÎN FABRICĂ
Numărul: CV-278-2024

Prin prezentul certificat se atestă că produsul

DALE ȘI PAVELE DE BETON OBȚINUTE PRIN METODA PRESĂRII

Utilizare: *La exterior pentru pavări de drumuri supuse circulației pietonale și circulației vehiculelor, piste de biciclete, parări, șosele, spații industriale, benzinării, stații de autobuz.*



VERIFICA CERTIFICATUL



fabricat de: **SC MEMILIT SRL**

Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Ilie Untilă, 13

loc de producție: Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Industrială, 65

asigură cerințele SM SR EN 1339:2010/ SM SR EN 1339:2010/AC:2010

SM SR EN 1338:2010/ SM SR EN 1338:2010/AC:2010

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3CPF, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Acest certificat va rămâne valabil atât timp cât producătorul va respecta cerințele standardului, metodele de evaluare a constanței performanței și controlul producției în fabrică.

Certificatul a fost emis în mod voluntar la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile inițiale.

Certificare inițială 17.05.2024

Expirare 16.05.2029

de vizat
până în
mai
2025

de vizat
până în
mai
2026

de vizat
până în
mai
2027

de vizat
până în
mai
2028

Director General

YOD PUHA

