

Contract/Контракт № 30-2023  
 Date/of 02.03.2023  
 Specification/Спецификация 52  
 Order/Отпуск 5000684761



Car/Вагон BE7139EP/BE0215  
 Car customs/Повагонный заказ XF  
 Outgoing delivery/Исходящая поставка 7002629077  
 Export licence/Разрешение на вывоз 8002628707  
 Не требуется

**СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ № 8002628707**  
**INSPECTION CERTIFICATE No 8002628707**

EN 10204-3.1



Standard: ISO 9001:2015

Продукцію сертифіковано. СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ № UA.033.0087-22

Manufacturer: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih	Производитель: ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВОЙ РОГ"
Manufact.address: Ordzhonikidze 1 50095 Ukraine, Kryvyi Rih	Адрес производит.: ул. Орджоникидзе, 1 50095 Украина, г. Кривой Рог
Buyer: S.R.L. "METALICA-ZUEV"	Покупатель: ООО "МЕТАЛИКА-ЗУЕВ"
Destination country: The Republic of Moldova	Страна назначения: Республика Молдова
Consignee: S.R.L. METALICA-ZUEV 62-22, G. Asaki str., Kishineu, MD-2028, The Republic of Moldova OKPO 38730480	Грузополучатель: ООО МЕТАЛИКА-ЗУЕВ Республика Молдова MD-2028, г. Кишинэу, ул. Г. Асаки, 62-22, OKPO 38730480

Description of goods/Наименование товара <b>ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ ГЛАДКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ / PLAIN STEEL BARS FOR CONCRETE-STEEL CONSTRUCTIONS</b> Вид поставки по длине/Shipment by length: МОТОК Класс A240C	Standards/НТД ДСТУ 3760:2019 ДСТУ 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	210019	061786		12		мотки/coils	5	10005
2	720711	721391	210019	061787		12		мотки/coils	6	11962
									<b>11</b>	<b>21967</b>

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

No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Seq
1.	0.087	0.436	0.111	0.012	0.019	0.042	0.017	0.029	0.0048	<0.005	0.002	0.0001	0.002	0.002	0.002	0.001	0.001	0.002	0.17
2.	0.087	0.436	0.111	0.012	0.019	0.042	0.017	0.029	0.0048	<0.005	0.002	0.0001	0.002	0.002	0.002	0.001	0.001	0.002	0.17

**Mechanical properties/Механические свойства**

No	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 180	Изгиб с разгибом Rebendtest	Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке Percentage total elongation at maximum force	Соотношение/Ratio Rm/Re
1.	350/345/344	442/445/440	36,7/35,2/35,8	ок/ок/ок			1,26/1,29/1,28
2.	328/322/330	448/446/447	34,7/33,7/35,7	ок/ок/ок			1,36/1,38/1,36

**Radiation parametrs (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 - I

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  
  
Примечание Note

Подписи: Signatures:  
 Приватне підприємство «СТІЛ СЕРВІС»  
**ТЕХНІЧНИЙ ТА ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ**  
 ТВК - 4  
 23.01.2024 Діагност. лист 1 / Sheet 1