



"MANUFACTURER:
TAGANROG METALLURGICAL PLANT PJSC
347928, 1 ZAVODSKAYA STR.,
TAGANROG, ROSTOV REGION, RUSSIA"

CONTRACT(Spec) # T-TT-1 (65)

КОНТРАКТ (Спец.) №

ORDER # 260126/0126-03974

ЗАКАЗ-НАРЯД №

Date of issue 21.02.2016

Дата выпуска

Facture # 400455

Фактура №

Number of vehicle C149KH161

№ транспортного ср-ва

Certificate # 81600488

Сертификат №

TMK



CONSIGNEE: Общество с ограниченной ответственностью "Сантехкомплект"
 ГРУЗОПОЛУЧАТЕЛЬ:

Pos. n/n	80	Steel or Strength group	Сталь или группа прочности	Znc	Size Размер	25.00 x 2.8	Bundle #		Quant.		Length Метраж		Theor.weight Теор.вес		Netto Нетто		Brutto Брутто		
							№ пакета	Штуки	м м	ft фт	т т	lb фун	т т	lb фун	т т	lb фун	т т	lb фун	
2170103	292	2277,6	7472,8	4,965	10945,9	4,63	10207,4	4,637	10222,8	2277,6	7472,8	4,965	10945,9	4,63	10207,4	4,637	10222,8	2277,6	7472,8
2170107/1	11	85,8	281,5	0,187	412,3	0,175	385,8	0,182	401,2	2230,8	7319,3	4,863	10721,1	4,5	9920,8	4,507	9936,2	2230,8	7319,3
2170109	330	257,4	8445,3	5,611	12370,1	5,2	11464	5,208	11481,7										

Pos. 80:	Quantity of pipes:	1211	Bundles:	5	Length:	9445,8	Метраж:	30991,7	т т	lb фун	NETTO:	19,135	BRUTTO:	42185,4	т т	lb фун	NETTO:	19,171	BRUTTO:	42264,7
Поз. 80:	Количество труб:		Пакетов:		Количество труб:						NETTO:		BRUTTO:				NETTO:		BRUTTO:	

TOTAL: Quantity of pipes:	1211	Bundles:	5	Length:	9445,8	Метраж:	30991,7	т т	lb фун	NETTO:	19,135	BRUTTO:	42185,4	т т	lb фун	NETTO:	19,171	BRUTTO:	42264,7
ИТОГО:	Количество труб:		Пакетов:		Количество труб:						NETTO:		BRUTTO:			NETTO:		BRUTTO:	

Проверить подлинность сертификата качества можно на официальном сайте по адресу: <http://cert.tagmet.ru>. Нужно ввести номер сертификата, а также проверочный код.
 Возможна проверка при помощи мобильных устройств, расположенных рядом с проверочным кодом.

You can verify the authenticity of quality certificate on the official website at: <http://cert.tagmet.ru>. Enter the number of the certificate and the verification code. Also it is possible to make a verification using mobile devices that recognize the QR code.



Проверочный код
 подлинности
 ПАО "Татмет":
UBSAAEiwqptHu



"MANUFACTURER:
TAGANROG METALLURGICAL PLANT PJSC
 347928, 1 ZAVODSKAYA STR.,
TAGANROG, ROSTOV REGION, RUSSIA"

CONTRACT # Т-ТГ-1 (65)
 КОНТРАКТ №
 ORDER # 260126/0126-03974
 ЗАКАЗ-НАРЯД №
 CONSIGNEE:
 Общество с ограниченной ответственностью "Сантехкомплект"
 ГРУЗОПОЛУЧАТЕЛЬ:

Date of issue 21.02.2016
 Дата Выпуска
 Facture # 400455
 Фактура №

Number of vehicle С149КН161
 № транспортного ср-ва
 Certificate # 81600488
 Сертификат №



Pos. / л/п	Size, mm / Размер, мм	Steel / Марка стали	Product Name / Special requirements	The type of test / Тип испытания	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	As	Technology test / Технологические испытания
80	25.00 x 2.8	210С	galvanized; GOST 3262-75; no inside flash removal; random length, square cut, theoretical weight, imphreaded; without coupling		x100	x1	x100	x1000	x100	x100	x100	x100	x1000	
2170103			H 0.25-0.5	9-15	9-15	0.25-0.5	5-15	40	50	29	29	29	80	V
2170106			H 0.25-0.5	9-15	9-15	0.25-0.5	5-15	40	50	29	29	29	80	V
2170107			H 0.25-0.5	9-15	9-15	0.25-0.5	5-15	40	50	29	29	29	80	V
2170108			H 0.25-0.5	9-15	9-15	0.25-0.5	5-15	40	50	29	29	29	80	V
2170109			H 0.25-0.5	9-15	9-15	0.25-0.5	5-15	40	50	29	29	29	80	V

Трубы пражмошные вологапроводные по ГОСТ 3262-75

Продукция

Стегальные без муфт, без резьбы, без снятия внутр. грат, ГОСТ 3262-75, темерная длина, оцинкованные, Пракмой рез, теоретический вес

Notes:

1. Heat treated; X - Not passed; - - Not tested.
2. H - Heat control analysis; C - Control analysis; P - Recheck analysis
3. L - Lot test; H - Heat control test; A - Addition test; R - Recheck test
4. L - Longitudinal; T - Transverse
5. Strip G - 1/2 in, H - 3/4 in, N - 1 in, K - 1 1/2 in; Round bar: R_x (where X is diameter in millimeters)
6. V - 2mm V; U - 2mm U; B - 3mm U; C - 4mm U; E - 2mm U; F - 2mm V; base notch
7. F - 10x10mm; 7 - 10x7.5mm; 6 - 10x6.7mm; 3 - 10x3.3mm; 2 - 10x2.5mm; 8 - 8x5 mm; 9 - 8x7.5 mm; 10 - 8x10 mm
7. E - Each value; A - Average value; Max - Maximum value; Min - Minimal value
8. M - Metal
9. M - Metal; O - Oil; S - Sulfur; T - Temp; E - Equalization; R - Rolled
10. 5. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 5%; 6.1. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 5%; 6.2. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 10%; 10.1. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 10%; 12. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 12.5%; 12.1. Notch (50mm x 1mm) - Longitudinal, transverse, outside, inside 12.5%.

Pipe marking is in accordance with the Buyer requirements.

The product specified in the certificate complies with the Russian Federation valid standards and is not supplied to other countries without the manufacturer agreement.

- Примечания:
1. Удельная прокатка; X - Не прокатано; - - не испытывалось.
 2. H - Анализ проката; C - Контрольный анализ; P - Повторный анализ
 3. L - Испытание партии; H - Контрольное испытание проката; A - Дополнительное испытание; R - Повторное испытание
 4. Поперек; G - 1/2 дюйма; H - 3/4 дюйма; N - 1 дюйм; K - 1 1/2 дюйма; Круглый: R_x - диаметр в мм
 5. V - 2мм V; U - 2мм U; B - 3мм U; C - 4мм U; E - 2мм U; F - 2мм V; наруж. забортовка
 6. F - 10х10мм; 7 - 10х7,5мм; 6 - 10х6,7мм; 3 - 10х3,3мм; 2 - 10х2,5мм; 8 - 8х5 мм; 9 - 8х7,5 мм; 10 - 8х10 мм
 7. E - Каждое значение; A - Среднее значение; Max - максимальное значение; Min - минимальное значение
 8. Обработка проката; O - Стружка и стружка; Z - Нормализация; R - Прокатный нагрев
 9. M - Металлопрокатная деформация; EMI - Электромагнитное испытание; UT - Ультразвуковой контроль
 10. 5 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, внутренний, наружный 5%; 6.1 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, наружный 5%; 6.2 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, наружный 10%; 10.1 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, наружный 10%; 12 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, наружный 12,5%; 12.1 - Надрез (50мм x 1мм) - продольный, поперечный, наружный 12,5%.

Маркировка труб соответствует требованиям заказчика.

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и не подлежит поставке в другие страны без согласия изготовителя.

Visual and dimensional inspection / Визуальный контроль	Drift test / Шаблонирование	Thread inspection / Контроль резьбы	Wall thickness verification / Толщинометрия	Packing / Упаковка	Coating / Покрытие	Marking / Маркировка	Radiation monitoring / Радиационный контроль	Comments / Примечания
V				V	Zn (30 мкм)	Юшко В.А. TAGMET	Юшко В.А. ТАГМЕТ	Герметичность гарантируется

