

Счет 4230994-1/10 от 12/05
Документ о качестве (номер партии) № 15185
Заказ № 340088-6177/003
Потребитель г. Челябинск ООО "Механизированный комплекс" (ООО "Меком")
Плательщик

протокол г/катаный

Цех 40
24/10/2023

Вид 3.1 Форма 36-РА
АО "Металлургический завод "Электросталь"
144002 ул. Железнодорожная, д. 1



Марка	Номер плавки	Массовая доля, %													
		N-0,40; Co-0,11													
ННЗ 08Х20Н4АГ10	ЕА79677 усл.5490	C	Si	Mn	S	P	W	Cr	Ni	V	Mo	Fe	Ti	Al	Cu
		0,05	0,42	10,42	0,006	0,026	0,11	19,52	4,15	0,31	0,13				0,09

Металл предназначен для горячей обработки. На проверенных - кусках излом без пороков

Механические свойства Ø 25 бланк № 752								Терм. обр. образцов и среда, °С				Зерно балл	Излом	Попереч. макро годеи
Направл. волокна	Образец	Врем. сопр., Н/мм² (кгс/мм²)	Предел текучести 00,2Н/мм² (кгс/мм²)	Относит. удли., %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, КДж/м² (кгс.м/см²)	Диаметр отпечатка, мм	Сечение заготовки, мм	Закалка и среда	Отпуск и среда				
вдоль	25/5	902,4	752,1	45,2		243,7		Ø 25	1000в.				Ø 25	
"	"	906,8	550,7	44,8		262,9		"	"				бл.551	
Металл без термообработки.														
II класс кривизны согласно заказа.														

Твердость, НВ

Бригада № 2
Оператор печати
ЗН

Группа поверхности	Передел	Профиль	Размер			Количество			Цена, руб.	Сумма, руб.
			Толщина (диаметр), мм	Ширина (высота), мм	Длина, м НД	Штук	Мест	Масса, кг		
2ГП	33	1	Ø 25		2,6-3,8		1	2788		

ГОСТ 2590-2006 гр.В1

ТУ 14-1-784-73

Протокол 830-2001

контрольный мастер ОТК

Техприемка

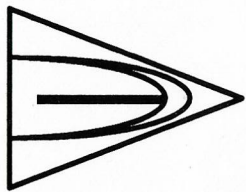
СГИ

7.9.10

7.9.10

Продукция соответствует требованиям НД, указанной в заказе.

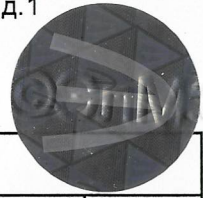
Примечание: Обеспечить хранение продукции в условиях, предотвращающих ухудшение ее качества. При переписке ссылаться на марку, номер плавки, номер и дату документа о качестве.



Счет 4230994-1/10 от 12/05
Документ о качестве (номер партии) № 15186
Заказ № 340088-6177/003
Потребитель г.Челябинск ООО"Механизированный комплекс"(ООО"Меком")
Плательщик

проток г/катаный
Цех 40
24/10/2023

Вид 3.1 Форма 36-РА
АО "Металлургический завод "Электросталь"
144002 ул.Железнодорожная,д.1



Марка	Номер плавки	Массовая доля, %													
		N-0,40; Co-0,11													
ННЗ 08Х20Н4АГ10	ЕА79677 усл.5490	С	Si	Mn	S	P	W	Cr	Ni	V	Mo	Fe	Ti	Al	Cu
		0,05	0,42	10,42	0,006	0,026	0,11	19,52	4,15	0,31	0,13				0,09

Металл предназначен для горячей обработки. На проверенных - кусках излом без пороков

Механические свойства Ø 25 бланк № 752								Терм. обр. образцов и среда, °С			Зерно балл	Излом	Попереч. макро годеи
Направл. волокна	Образец	Врем. сопр., Н/мм² (кгс/мм²)	Предел текучести σ _{0,2} Н/мм² (кгс/мм²)	Относит. удли., %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, КДж/м² (кгс.м/см²)	Диаметр отпечатка, мм	Сечение заготовки, мм	Закалка и среда	Отпуск и среда			
вдоль	25/5	902,4	752,1	45,2		243,7		Ø 25	1000в.				Ø 25
"	"	906,8	550,7	44,8		262,9		"	"				бл.551
Металл без термообработки.													
II класс кривизны согласно заказа.													

Твердость, НВ

Бригада № 2 Оператор печати ЗН	Группа поверхности	Передел	Профиль	Размер			Количество			Цена, руб.	Сумма, руб.
				Толщина (диаметр), мм	Ширина (высота), мм	Длина, м НД	Штук	Мест	Масса, кг		
	2ГП	33	1	Ø 25		1,3-3,8		1	2066		

ГОСТ 2590-2006 гр.В1 ТУ 14-1-784-73 Протокол 830-2001



СЕМЕНДЖЕВА Н.Н.

контрольный мастер ОТК
Продукция соответствует требованиям НД, указанной в заказе.
Примечание: Обеспечить хранение продукции в условиях, предотвращающих ухудшение ее качества. При переписке ссылаться на марку, номер плавки, номер и дату документа о качестве.
Техприемка
СГИ 29.10