



**Наименование продукции** Сталь оцинкованная

**Цех\стан отгрузки** ЛПЦ11 / 2012

**Вагон №** 54994256

**Номер заказа** 229272-299

**Упаковка** РУЛОНЫ

№ п/п	№ поз	Код продукции	Плавка №	Партия №	№ рул\пач	Марка стали	Класс прочн	Точн прок тол\шир\дл	Размеры (мм) тол х шир *длина	Со рт	Вид пов	Класс покр	Группа	Кач пов покр	Плос кост	Мин масса покр с толщи ном (низ\верх)	Хар кром	НД	Вытя жка	Масса, т (факт) нетто	брутто	Колич лист/м
1	3	111120	201913	400630	1	08пс		/ВШ/	0.550x1250	1	МТ	100	ХП				О	ТС 14-101-1080-2016; ТС 14-101-658-2012		5.220	5.290	981
2	-"	-"	-"	-"	2	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.230	5.300	981
3	-"	-"	-"	-"	3	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.220	5.290	981
4	-"	-"	-"	-"	4	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.580	5.650	1047
5	-"	-"	-"	400631	1	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.300	5.370	994
6	-"	-"	-"	-"	2	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.360	5.430	1004
7	-"	-"	-"	-"	3	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.350	5.420	1004
8	-"	-"	-"	-"	4	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.450	5.520	1023
9	-"	-"	301910	400632	1	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.420	5.490	1017
10	-"	-"	-"	-"	2	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.370	5.440	1007
11	-"	-"	-"	-"	3	-"		-"	-"	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.370	5.440	1007

Примечание - С промасливанием и пассивацией. ВУ-4. Длина рулона определена расчетным способом



Дата выдачи 30.01.20 06:25

Подпись

контролер в производстве черных металлов  
контролер в производстве черных металлов

Ротанова В.В.  
Савельева Е.В.

124



Грузополучатель

ООО ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МЕТАЛЛИСТ код=351113 ; ЯРЦЕВО

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



Наименование продукции Сталь оцинкованная

Цех\стан отгрузки ЛПЦ11 / 2012

Вагон № 54994256

Номер заказа 229272-299

Упаковка РУЛОНЫ

№ п/п	№ поз	Код продукции	Плавка №	Партия №	№ рул\пач	Марка стали	Класс прочн	Точн прок тол\шир\дл	Размеры (мм) тол x шир *длина	Сорт	Вид пов	Класс покр	Группа	Кач пов покр	Плос кост	Мин масса покр с толщ ном (низ\верх)	Хар кром	НД	Вытя жка	Масса,г (факт) нетто	брутто	Колич лист/м
12	6	-"	301777	400624	6	-"		-"	0.800x1250	1	МТ	100	ХП				О	-"		5.990	6.060	765

64.860 65.700

Химический состав, %

Плавка	Химический состав, %						Партия	Предел текуч Н/мм2	Относ удлин 4 %	Перегиб	Толщина покрытия МКМ	Прочн сцеп	Масса покрытия Г/М2	Уд. кол. масла Г/М2
	C	Si	Mn	S	P	Al								
	X 100	X 100	X 100	X 1000	X 1000	X 1000								
301777	5	2	31	17	11	58	400624	315	36.0	уд	7.3	уд	104.10	0.5
201913	6	3	28	7	11	50	400630	360	31.0	уд	7.6	уд	108.40	0.5
201913	6	3	28	7	11	50	400631	355	32.0	уд	7.6	уд	108.40	0.5
301910	4	3	29	6	10	42	400632	370	29.0	уд	7.5	уд	107.00	0.5

Примечание С промасливанием и пассивацией. ВУ-4. Длина рулона определена расчетным способом



Дата выдачи 30.01.20 06:25

Подпись

контролер в производстве черных металлов  
контролер в производстве черных металлов

Роганова В.В.  
Савельева Е.В.

124