



Грузополучатель ООО ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МЕТАЛЛИСТ код=351113 ; ЯРЦЕВО

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



Наименование продукции Сталь оцинкованная

Цех\стан отгрузки ЛПЦ11 / 2012

Вагон № 63748974

Номер заказа 229272-299

Упаковка РУЛОНЫ

№ п/п	№ поз	Код про-дукции	Плавка №	Партия №	№ рул\пач	Марка стали	Класс прочн	Точн прок тол\шир\дл	Размеры (мм) тол x шир *длина	Со рт	Вид пов	Класс покр	Группа	Кач пов покр	Плос кост	Мин масса покр.с толщии ном (низ/верх)	Хар кром	НД	Вытя жка	Масса,т (факт) нетто	брутто	Колич лист/м
1	5	111120	103147	401132	1	08пс		/ВШ/	0.650x1250	1	МТ	100	ХП				О	ТС 14-101-1080-2016; ТС 14-101-658-2012		6.960	7.030	1100
2	-	-	-	-	2	-		-	-	1	МТ	100	ХП				О	-		6.970	7.040	1100
3	-	-	-	-	3	-		-	-	1	МТ	100	ХП				О	-		6.150	6.220	970
4	7	-	304202	102416	3	-		-	0.950x1380	1	МТ	100	ХП				О	-		6.610	6.680	649
5	-	-	-	-	4	-		-	-	1	МТ	100	ХП				О	-		6.560	6.630	640
6	8	-	103147	102142	3	-		-	1.100x1250	1	МТ	100	ХП				О	-		6.690	6.760	628
7	-	-	103712	102143	6	-		-	-	1	МТ	100	ХП				О	-		5.720	5.790	537
8	-	-	-	-	9	-		-	-	1	МТ	100	ХП				О	-		5.740	5.810	541

51.400 51.960

Химический состав, %

Плавка	C	Si	Mn	S	P	Al	Партия	Предел текуч	Относ удлин 4	Перегиб	Толщина покрытия	Прочн сцеп	Масса покрытия	Уд. кол. масла
	x/100	x/100	x/100	x/1000	x/1000	x/1000		Н/мм2	%		МКМ		Г/М2	Г/М2
103147	5	4	24	4	11	53	102142	290	34.0	уд	9.3		132.10	0.5
103712	6	1	38	13	11	57	102143	280	35.0	уд	9.2		130.60	0.5

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

Дата выдачи 25.03.20 14:01

Подпись

контролер в производстве черных металлов  
контролер в производстве черных металлов

Захарова М.Б.  
Кирилова О.А.

176





**Грузополучатель** ООО ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МЕТАЛЛИСТ код=351113 ; ЯРЦЕВО

455000, г. Магнитогорск, ул. Кирова 93



**Наименование продукции** Сталь оцинкованная

**Цех\стан отгрузки** ЛПЦ11 / 2012

**Вагон №** 63748974

**Номер заказа** 229272-299

**Упаковка** РУЛОНЫ

Химический состав, %

Плавка	C	Si	Mn	S	P	Al	Партия	Предел текуч Н/мм2	Относ удли 4 %	Перегиб	Толщина покрытия МКМ	Прочн сцеп	Масса покрытия Г/М2	Уд. кол. масла Г/М2
	X 100	X 100	X 100	X 1000	X 1000	X 1000								
304202	3	1	36	20	10	55	102416	320	29.0	уд	9.5	уд	135.50	0.5
103147	5	4	24	4	11	53	401132	325	35.0	уд	8.8	уд	125.50	0.5

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

Дата выдачи 25.03.20 14:01

Подпись

контролер в производстве черных металлов  
контролер в производстве черных металлов

Захарова М.Б.  
Кирилова О.А.

176

