



Наименование продукции Профиль арматурный

Цех\стан отгрузки

СЦ

Вагон № 63133656

Номер заказа 163944-91006

Упаковка БУНТЫ

№ п/п	Стан	Поз №	Код продукции	Плавка №	Партия №	№рул /пач	Категория	Класс	Класс точн	Размеры, мм сечение*длина	Колич*дли на крата	Форма пост	Сорт	Груп повер	Серп/Кривиз	Груп назн	Плос кост	НД	Масса,г (факт)	
																			нетто	брутто
1	170	2	93311	893335	5837	6462		A500C		10		МОТКИ	1					ТС 14-101-599-2019; ГОСТ 34028-2016	1.987	1.991
2	170	-	-	-	-	6463		-		-		МОТКИ	1					-	1.992	1.996
3	170	-	-	-	-	6464		-		-		МОТКИ	1					-	1.993	1.997
4	170	-	-	-	-	6465		-		-		МОТКИ	1					-	1.991	1.995
5	170	-	-	-	-	6466		-		-		МОТКИ	1					-	1.998	2.002
6	170	-	-	-	-	6467		-		-		МОТКИ	1					-	1.992	1.996
7	170	-	-	-	-	6468		-		-		МОТКИ	1					-	1.990	1.994
8	170	-	-	-	-	6469		-		-		МОТКИ	1					-	1.973	1.977
9	170	-	-	-	-	6470		-		-		МОТКИ	1					-	1.991	1.995
10	170	-	-	-	-	6471		-		-		МОТКИ	1					-	1.995	1.999
11	170	-	-	-	-	6472		-		-		МОТКИ	1					-	2.011	2.015
12	170	-	-	-	-	6473		-		-		МОТКИ	1					-	1.996	2.000
13	170	-	-	-	-	6475		-		-		МОТКИ	1					-	1.997	2.001
14	170	-	-	-	-	6476		-		-		МОТКИ	1					-	1.971	1.975
15	170	-	-	-	-	6477		-		-		МОТКИ	1					-	1.985	1.989
16	170	-	-	-	-	6478		-		-		МОТКИ	1					-	1.994	1.998
17	170	-	-	-	-	6479		-		-		МОТКИ	1					-	1.995	1.999
18	170	-	-	-	-	6480		-		-		МОТКИ	1					-	1.987	1.991

При- Способ производства 2. Форма профиля 2ф. ВУ-2. Условия отбора и подготовки проб для проведения испытаний 'И1'. Точность по овальности ОВ2. Группа ОМ1.

ме-
ча-
ние

Дата выдачи 29.07.24 04:41

Подпись представителя ОКП 29.07.2024 05:46

ПОДПИСАН КВАЛИФИЦИРОВАННОЙ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

контролер в производстве черных металлов Смирнова Н.В.
контролер в производстве черных металлов Савельева Е.В.

