



**ІНТЕРПАЙП**  
НТЗ

ПАТ "ІНТЕРПАЙП НИЖНЬОДНІПРОВСЬКИЙ ТРУБОПРОКАТНИЙ ЗАВОД"  
Україна, м. Дніпро, вул. Столетова, 21  
Тел./факс +38 (0562) 34-90-99

ИНСПЕКЦИОННЫЙ СЕРТИФИКАТ № 4/1724  
INSPECTION CERTIFICATE №  
EN10204-2004/3.1

Грузополучатель  
BUYER

Контракт №  
Contract #

Страна  
Country USA

Заводской заказ №  
Production order # ЭН-690392/101

Транспортное  
средство № BT8812AA/BT2635XX

Номер заказа клиента  
Customer's ref # COC19/0392  
PO# 223158-00

Vehicle №

Уникальный №  
Unique # 19-001662

Дата  
Date 30.03.2019

Лист/Листов  
Sheet/Sheets

Страница/Страниц  
Page/Pages

Наименование и код товара		Наименования стандартов							Класс поставки			
Description and code of goods		Specifications							Class of delivery			
Трубы стальные бесшовные горячекатаные для нефтегазопроводов		API Spec 5L - 2012/ ASTM A106/A106M-2018/ ASME SA106/SA106M-2017/ ASTM A53/A53M-2018/ ASME SA53/SA53M-2017/ NACE MR0175/ ISO 15156-2:2015/ NACE MR0103/ISO 17495-1:2016							PSL1			
Seamless steel hot-rolled pipes for oil and gas pipelines												
№ по- Item №	Номер пакета Bundle #	Номера труб Pipe #	Марка стали Grade	Номер плавки Heat #	Номер партии Inspection Lot #	Размеры, дюйм Dimensions inch.			Общая длина, ft Total length, ft	шт pieces	Фактический вес, фунт Actual weight, lb	
						диаметр OD	толщина стенок WT	длина, ft length ft			брутто gross	нетто net
1.	337	4388; 4413; 4424; 4432; 4445	B/ C/ X42	1191070	481	14,000	0,375	20.0	100,8	5	5952,5	5930,4
2.	338	4245; 4255; 4306	B/ C/ X42	1191070	480	14,000	0,375	length	60,5	3	3600,1	3578,1
3.	339	7643	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	tolerance: 0/+0,3	20,3	1	1241,2	1219,2
4.	340	7646	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375		20,3	1	1234,6	1212,5
5.	341	7647	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375		20,2	1	1234,6	1212,5
6.	342	7648	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375		20,3	1	1239,0	1217,0
7.	343	7642	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,3	1	1239,0	1217,0
8.	344	7651	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,2	1	1239,0	1217,0
9.	345	7644	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,2	1	1234,6	1212,5
10.	346	7650	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,2	1	1230,2	1208,1
11.	347	7648	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,2	1	1239,0	1217,0
12.	348	7641	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,3	1	1239,0	1217,0
13.	349	7645	B/ C/ X42	1191072	574	14,000	0,375	"	20,2	1	1230,2	1208,1
14.	350	4393	B/ C/ X42	1191070	481	14,000	0,375	"	20,3	1	1318,4	1217,0
15.	351	4244	B/ C/ X42	1191070	480	14,000	0,375	"	20,0	1	1212,5	1190,5
for item/ноз.: # 19-001662-034		NPS 14		SCH 30 STD		TOTAL /ИТОГО			424,3	21	26683,9	26273,9
						BUNDLES /ПАКЕТОВ			16			



**INTERPIPE**  
NTRP

PJSC "INTERPIPE NIZHNEDNEPROVSKY TUBE ROLLING PLANT"  
UKRAINE, Dnipro, 21, Stoletova str.  
Tel./fax +38 (0562) 34-90-99

Химический состав по сертификатам данных на заготовку и результаты контрольных измерений  
Heat analysis acc. to the billet manufacturer certificate & results of control analysis on pipes

Номер сертификата Number	Легировка Alloy	Химический состав в %					Стандартный состав в %					Заказчик Customer Name/Address of client		
		C x100	Mn x100	Si x100	S x10000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	V x1000		Nb x1000	B x1000
1.1191070 of lot 480	DwarpSteel NTRP**	20	88	25	3	12	9	11	15	10	7	2	4	MPeDneprosteel LLC
21	90	27	4	13	10	12	16	13	5	5	-	-		
21	86	26	4	13	10	10	16	12	5	5	-	-		
of lot 481	NTRP**	21	90	25	3	10	10	15	13	5	5	-	-	
21	88	25	4	10	8	10	14	10	5	5	-	-		
1191072	DwarpSteel NTRP**	20	85	24	2	12	11	13	16	3	2	2	4	
1.1191072	NTRP**	21	85	25	3	11	11	13	17	5	5	2	-	
2.1191072	NTRP**	21	85	25	2	11	11	12	17	5	5	2	-	

\* Анализ состава сплава сертифицирован заводом-изготовителем / Heat analysis made by manufacturer's lab

Сталь сплавлена и выплавлена в структуре / Steel has been fully melted and made in fine grain practice

Электроды наваривались вручную / Steel has been welded by the EAF with manual welding process

Способ отжига - сталь прокатана на стане СООЗ Днепропетровск в непрерывной печи с последующей обработкой. Украина, 49051, Днепр, ул. Вокзальная, 4. Тел: +38(056) 371 90 40

Method of annealing - steel is produced by "MP" DNEPROSTEEL LLC in Electric Arc Furnace with further treatment. Ukraine, 49051, Dnipro, 4 Vokzalna Str, Tel: +38(056) 371 90 40

Результаты испытаний - Test results

№ п/п Batch No	Номера прокат Numbers of coils	Номера партий Lots of coils	Испытание на разрыв / Tensile test				Средняя длина Mean of specimen length mm	Длина образца Length of specimen mm	Твердость Hardness As to NACE MR0175-2015		Прочие виды испытаний / Other mechanical properties					Радиусы изгиба Bend radii mm
			Предел прочности Tensile strength psi	Предел текучести Yield strength psi	Среднее значение Удлинения Average elongation %	Среднее значение Прочности Average strength psi			Ударный изгиб KV - 40 Impact Test KV - 40 J/s	Ударный изгиб KV - 40 Impact Test KV - 40 J/s	Н	HR	1	2	3	
1	1191070	480	76 285	51 864	33,9	70 000	40 000	28,0	100	22	41,8	46,0	42,8	43,67	0,38x0,30x2,2 Transverse	
			76 827	51 908	34,3											79,2
2	1191072	574	77 278	53 740	33,5	70 000	40 000	28,0	100	22	35,7	41,8	50,3	42,63	0,38x0,30x2,2 Transverse	
			84,0	83,0	85,0											84

Прочие виды контроля - Other types of tests

Вид испытания Type of test	Параметры / Criteria	Результаты / Results
Испытание гидравлическим давлением Hydraulic test	100% / ISO 9001 / 5 sec.	Удовлетворительно Acceptable
Недеструктивный контроль Non-destructive test 100%	Горючие риски 12,5% на наружной поверхности Longitudinal notch with depth 12,5% MWT on external surface	Удовлетворительно Acceptable
Испытание на изгиб / Bend test	По стандарту As per Standard	Удовлетворительно Acceptable
Сплавление Fusioning	По стандарту H - 4.146 As per Standard	Удовлетворительно Acceptable
Визуальный контроль наружной и внутренней поверхности Visual inspection of external and internal surface	По стандарту As per Standard	Удовлетворительно Acceptable
Измерения геометрических параметров труб Measurements of geometric parameters	По стандарту As per Standard	Удовлетворительно Acceptable

\* Неконтролируемые концы труб образцы / Non-controlled ends are cut.

Состояние поставки - Delivery condition

Трубы произведены методом горячей деформации и нормализованы в диапазоне температур 845°C...845°C, охлаждены на воздухе и соответствуют требованиям API Spec 5L - 2012 / ASTM A106/A106M-2018 / ASME SA106/SA106M-2017 / ASTM A53/A53M-2018 / ASME SA53/SA53M-2017 / NACE MR0175 / ISO 15186-2:2016 / NACE MR0103/ISO 17496-1:2016. Сталь сплавлена и выплавлена в структуре. Процесс производства стали: электродуговая плавка. Ремонт сваркой запрещен. Трубы не содержат ртути. Страна происхождения и производства Украина.	
Pipes produced by Hot Forming process and followed by normalizing at the temperature 845 deg C...845 deg C cooled at air. Pipes are satisfied to the requirements of API Spec 5L - 2012 / ASTM A106/A106M-2018 / ASME SA106/SA106M-2017 / ASTM A53/A53M-2018 / ASME SA53/SA53M-2017 / NACE MR0175 / ISO 15186-2:2016 / NACE MR0103/ISO 17496-1:2016. Steel is fully melted and made in fine grain practice. Steel making process: Electric Arc Furnace. Material have not been welded and are free of weld repairs. Material is free of mercury. Country of origin and manufacturer UKRAINE.	
Термообработка Heat treatment	Нормализация Normalized
Покрытие Coating	Трубы покрыты черным лаком (СЖ-3, код 01) Pipes are coated with black varnish (СЖ-3 code 01)
Концы Ends	Трубы с фаской. Трубы отгружены с пластиковыми колпачками. Pipes with bevelled ends. Pipes shipment with plastic caps.
Страна происхождения Украина. Country of origin Ukraine.	

Этот сертификат предназначен только для перечисленных продуктов. Изменение или несанкционированное использование данного сертификата строго запрещено. Нарушение может рассматриваться как подделка документов и подпадает уголовному преследованию. Ваши предложения по улучшению продукции просим направлять на адрес info@as-interpol.biz, fax +37148857412 or phone +37148126900

This certificate is only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution. You are requested to submit your proposals concerning product quality improvement to the following e-mail address: info@as-interpol.biz, fax +37148857412 or phone +37148126900

Specialist Naklesa M. phone +38(0563) 35 91 92.

Date: 30.03.2019  
Date:

Специалист:  
Specialist:

Подпись:  
Signature:  
Naklesa M.