

КОД ОКП 09 8132
КОД ОКП 09 8131
КОД ОКП 09 8142
КОД ОКП 09 8141

Группа В23



УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор ООО «НТПЗ»
О.Ю. Чалый
«10» июня 2026 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ № 03/ЛП-26
ПО ПОСТАВКАМ ЛИСТОВОГО Г/К ПРОКАТА
ПО ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ МАССЕ**

Дата введения с 10.06.2026года
Без ограничения срока действия

СОГЛАСОВАН:

Директор по пр-ву ООО «НТПЗ»

А.В. Пасынков

«10» июня 2026 г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам. Главного инженера по качеству

С.А. Мальков

«08» июня 2026 г.

Главный инженер ООО «НТПЗ»

А.А. Третьяков

«08» июня 2026 г.

Коммерческий директор ООО «НТПЗ»

Д. А. Тихонов

«08» июня 2026 г.

ООО «НТПЗ»

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1 Общие положения.	3
2 Определение теоретической массы листового г/к проката.	3
3 Основные параметры.	4
4 Маркировка	4
5 Упаковка	4
6 Правила приемки	5
7 Методы контроля	5
6 Транспортирование и хранение	6
Приложение 1	7
Лист регистрации изменений	8

Положение регламентирует условия поставки листового г/к проката (далее проката) по теоретической массе.

Положение разработано на основе требований ГОСТ 19903; ГОСТ 16523; ГОСТ 14637 и нормативно-технических документов, определяющих порядок поставки металлопродукции по теоретической массе, а также передового опыта заводов и потребителей.

В положение приведен расчёт определения теоретической массы проката, описан порядок учета продукции, маркировки, транспортировки, приведены методы контроля и оформления документации при отгрузке и приемке проката.

Положение предназначено для использования в ООО «НТПЗ», а также предприятиями, базами и складами - потребителями поставляемого проката.

1. Общие положения

1.1. Целью организации поставок проката по теоретической массе является экономия металла за счет производства их с размерами сечений в поле минусовых допусков.

1.2. Настоящее положение распространяется на все виды г/к проката, производство ООО «НТПЗ».

1.3. При поставке проката по теоретической массе ООО «НТПЗ» гарантирует длину и ширину проката заказанных размеров и установленным настоящим положением значениям согласно п.3.1 таблица 1.

1.4. Точность расчетов при определении теоретической массы производится до второго значащего знака.

1.5. Положение необходимо проверять не реже одного раза в пять лет после введения в действие при необходимости вносить изменения.

2. Определение теоретической массы проката

2.1. Теоретической массой проката считается масса, исчисленная как произведение объема изделия (S) на плотность металла, где объем определяется по геометрическим размерам $A \times B \times t$ для соответствующей номенклатуры по формуле:

$$S_{\text{мм}} = A \times B \times t;$$

Расчеты теоретической массы проката относятся к определению единицы объема, поскольку величина плотности металла является для данного вида продукции величиной относительно постоянной.

Плотность принимается для углеродистой и низколегированной стали равной 7,85 гр/см³

2.3. Теоретическая масса 1м² проката определяется по формуле:

$$\text{Масса } 1\text{м}^2, \text{ гр} = S_{\text{мм}} \times 7,85 \text{ гр/см}^3$$

$$\text{Масса } 1\text{м}^2, \text{ кг} = \text{гр}/1000$$

Общий вес пакета определяется умножением массы 1м² листового проката на общее количество м² проката в пакете.

3. Основные параметры

3.1 Масса листового проката должна соответствовать таблице № 1 :

Таблица 1

Теоретическая масса 1 м ² проката, кг при толщине стенки t , мм							
2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0
15,7	23,55	31,4	39,25	47,1	54,95	62,8	78,5

Примечание: Предельные отклонения массы должны соответствовать отклонениям исходя из допусков по толщине исходной заготовки шириной свыше 1500 мм нормальной точности прокатки БТ по ГОСТ 19903.

3.2. Предельные отклонения по размерам проката должны соответствовать ГОСТ/ТУ.

3.3. Технические требования должны соответствовать ГОСТ 16523; ГОСТ 14637.

3. Маркировка

3.1. Маркировка проката - по ГОСТ 7566 с дополнениями.

3.2. Маркировка проката должна содержать:

- 1) размер проката в мм;
- 2) количество листов шт;
- 3) номер пакета(партии);
- 4) марку стали;
- 5) теоретический вес ТМ, кг;
- 6) дату порезки.

4. Упаковка

4.1. Упаковка проката - по ГОСТ 7566 с дополнениями.

4.3. По требованию потребителя пачки листов г/к проката обертывают листами мягкой стали, укладывают на брусья и прочно скрепляют стальными полосами.

4.4. Допускается использование других материалов и способов упаковки, обеспечивающих сохранность проката при транспортировании.

4.5 По требованию потребителя пачки перед обертыванием листами мягкой стали дополнительно обертывают влагонепроницаемой бумагой.

5. Правила приемки

5.1. Приемка проката - по ГОСТ 7566 с дополнениями.

5.1.1. Прокат к приемке предъявляют партиями. Партия должна состоять из проката одной группы прочности, одной категории вытяжки, одного размера, одной группы отделки поверхности.

5.2. Каждая партия должна сопровождаться документом о качестве, содержащим следующие сведения:

- наименование предприятия-изготовителя или/и его товарный знак;
- наименование потребителя;
- обозначение проката;
- номер плавки или/и номер партии;
- размеры проката;
- марку стали;
- плоскостность;
- количество пачек;
- количество листов проката;
- номер сертификата качества и штамп ОТК;
- дату оформления документа о качестве.

По согласованию изготовителя и потребителя в документе о качестве указывается фактические механические свойства и химический состав стали по данным документа о качестве завода-поставщика листового проката в рулонах.

5.3. Для контроля поверхности, размеров, плоскостности, химического состава, механических свойств, от каждой партии отбирают по 2 листа.

5.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по одному показателю проводят повторную проверку по ГОСТ 7566.

6. Методы контроля

6.1. Качество поверхности проката проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

6.2. Контроль наружных размеров проводят рулеткой по ГОСТ 7502-98.

6.3. Контроль толщины стенки — микрометром типа МЛ-25 ГОСТ 6507-90 или индикаторным стенкомером С-10А ГОСТ 11358 поверенным в установленном законодательством РФ порядке.

6.4. При необходимости отбор проб для химического анализа по ГОСТ 7565.

6.5. Химический анализ - по ГОСТ 22536.0 - ГОСТ 22536.8, ГОСТ 18895 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

При возникновении разногласий применяют методы, установленные настоящим стандартом.

6.6. Измерение твердости - по ГОСТ 9013 или ГОСТ 22975. Твердость определяют на образцах, отобранных для испытания на растяжение вне их рабочей части или на образцах для контроля микроструктуры.

6.7. Шероховатость поверхности проката измеряют контактным профилометром по ГОСТ 2789.

Образцы отбирают от контрольного листа на расстоянии не менее 40 мм от кромки и из средней части ширины листа по одному образцу размером 100 x 100 мм.

6.8. Допускается применение статистических и неразрушающих методов контроля, обеспечивающих точность определения, достигаемую прямыми методами измерения.

При возникновении разногласий и при периодических испытаниях применяются методы контроля, установленные настоящим стандартом.

6.9. Контроль глубины залегания дефектов поверхности проводят по методике завода-изготовителя.

7. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки

- ГОСТ 19904 - «Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент»;
- ГОСТ 16523 - «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия»;
- ГОСТ 7566 - «Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;
- ГОСТ 7502 - «Рулетки измерительные металлические. Технические условия»;
- ГОСТ 166 - «Штангенциркули. Технические условия»;
- ГОСТ 6507 - «Микрометры. Технические условия»;
- ГОСТ 11358 – Толщиномеры и стенкомеры;
- ГОСТ 22536.0 - ГОСТ 22536.8 – Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы анализа.
- ГОСТ 18895 – Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа.
- ГОСТ 9013 – Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу.
- ГОСТ 22975 - Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу при малых нагрузках (по Супер-Роквеллу).
- ГОСТ 2789 – Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.

Лист регистрации изменений

[illegible]