



**VYKSA
STEEL WORKS**

Joint-Stock
Company "Vyksa
Steel Works"

Br. Batashevyykh str., 45,
Vyksa, Nizhny Novgorod region,
607060, Russia
tel.: 8 800 250-11-50
fax: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: kantselyaraya@vsw.ru
www.omk.ru

Акционерное общество
«Выксунский
металлургический
завод»

Россия, 607060, Нижегородская обл.,
г. Выкса, ул. Братьев Баташевых, д. 45
тел.: 8 800 250-11-50
факс: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: kantselyaraya@vsw.ru
www.omk.ru

According to Regulation EU No 305/2011

Declaration of performance for hot rolled products of structural steels grades from S235 to S355

№ 7/2017

February 01, 2017

1. Unique classification code of the product type:
Hot-rolled steel rolling of structural steels grades from S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S275N, S355N in accordance with EN 10025-1:2004
2. Type, lot or ID number or any element enables to identify construction products, as required in Clause 11 (4):
Information on lot number, heat number, geometrical dimensions is provided in the quality certificate
3. Specified use or non-use of construction products in accordance with the applied harmonized technical specification, as provided by the manufacturer:
Hot-rolled steel rolling for metal structures or in composite metal and concrete structures.
4. Name, registered trade name or brand and contact address, according to Clause 11 (5):
**Joint Stock Company Vyksa Steel Works (JSC VSW)
Legal and postal address: 607060, Russia, Nizhegorodskaya oblast', Vyksa, ul. Bratjev Batashevyykh, 45.
Telephone/fax, e-mail: 8 800 250-11-50, +7 (83177) 3-76-05, kantselyaraya@vsw.ru.**
5. Where applicable, name and contact address of an authorized agent, whose authority covers the issues defined in Clause 12 (2):
According to p.4
6. System(s) for check and approval of constancy of construction product quality characteristics, as stated in Attachment V:
System 2+
7. In case of quality characteristics' declaration for construction products, covered by the harmonized standard:
EN 10025-1:2004

Notified body for construction products under "TUV Rheinland Industrie Service GmbH" No. 0035 carried out original inspection of the plant and the production control system and performs regular monitoring (supervision), assessment and approval of the production control

8. Declaration of quality characteristics according to the requirements EN 10025-1:2004

Main characteristics	Working properties	Approved technical specification
Size (thickness)	Plates: 10 mm ÷ 40 mm Coils: 1,2 mm ÷ 12.7 mm	EN 10025-1: 2004
Steel grade	S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S275N, S355N	
Manufacturing method	Hot rolled	
Yield strength R_{eH} , MPa, minimum	235 (T < 16 mm) S235JR, S235J0, S235J2 275 (T < 16 mm) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 355 (T < 16 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N 225 (16 < T < 40 mm) S235JR, S235J0, S235J2 265 (16 < T < 40 mm) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 345 (16 < T < 40 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N	
Tensile strength at break R_m , MPa	360-510 (T < 3 mm) S235JR, S235J0, S235J2 430-580 (T < 3 mm) S275JR, S275J0, S275J2 510-680 (T < 3 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 360-510 (3 < T < 100 mm) S235JR, S235J0, S235J2 410-560 (3 < T < 100 mm) S275JR, S275J0, S275J2 470-630 (3 < T < 100 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 370-510 (T < 100 mm) S275N 470-630 (T < 100 mm) S355N	
Elongation at break A, %, minimum	18 (1 < T < 1,5 mm) S235JR, S235J0, S235J2 16 (1 < T < 1,5 mm) S275JR, S275J0, S275J2 15 (1 < T < 1,5 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 19 (1,5 < T < 2 mm) S235JR, S235J0, S235J2 17 (1,5 < T < 2 mm) S275JR, S275J0, S275J2 16 (1,5 < T < 2 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 20 (2 < T < 2,5 mm) S235JR, S235J0, S235J2 18 (2 < T < 2,5 mm) S275JR, S275J0, S275J2 17 (2 < T < 2,5 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 21 (2,5 < T < 3 mm) S235JR, S235J0, S235J2 19 (2,5 < T < 3 mm) S275JR, S275J0, S275J2 18 (2,5 < T < 3 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 24 (3 < T < 40 mm) S235JR, S235J0, S235J2 21 (3 < T < 40 mm) S275JR, S275J0, S275J2 20 (3 < T < 40 mm) S355JR, S355J0, S355J2,	

	S355K2 24 (T < 16 mm) S275N 22 (T < 16 mm) S275N 24 (16 < T < 40 mm) S275N 22 (16 < T < 40 mm) S355N	
Impact energy KV, J, minimum	27 (+ 20° C) S235JR 27 (0° C) S235J 27 (- 20° C) S235J2 27 (+ 20° C) S275JR 27 (0° C) S275J0 27 (- 20° C) S275J2 27 (+ 20° C) S355JR 27 (0° C) S355J0 27 (- 20° C) S355J2 40 (- 20° C) S355K2 55 (+ 20° C) S275N, S355N 47 (0° C) S275N, S355N 43 (- 10° C) S275N, S355N 40 (- 20° C) S275N, S355N	
Condition of supply	Not treated, as rolled, thermomechanically treated, normalized or normalizing formed	

9. Product characteristic defined in points 1 and 2 complies with the characteristic stated in point 8.

This declaration of performance is issued within sole responsibility of the manufacturer according to point 4.

Signed in the name of the manufacturer:

JSC «VSW» Managing Director



Alexander Barykov



**VYKSA
STEEL WORKS**

Joint-Stock
Company "Vyksa
Steel Works"

Br. Batashevyykh str., 45,
Vyksa, Nizhny Novgorod region,
607060, Russia
tel.: 8 800 250-11-50
fax: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: kantselyarya@vsw.ru
www.omk.ru

Акционерное общество
«Выксунский
металлургический
завод»

Россия, 607060, Нижегородская обл.,
г. Выкса, ул. Братьев Баташевых, д. 45
тел.: 8 800 250-11-50
факс: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: kantselyarya@vsw.ru
www.omk.ru

Entsprechend der Norm EU № 305/2011

Herstellereklärung für warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen S235 bis S355

№ 7/2017

22. Februar 2017

1. Einmaliger Klassifikationskode der Produktionsart:

Warmgewalzte Stahlblech von Baustahl Güten

**S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H, S275MH, S275MLH, S355MH, S355MLH,
S420MH, S420MLH, S460MH, S460MLH, S275N, S355N in Übereinstimmung mit EN 10025-
1:2004**

2. Art, Los und Registriernummer oder ein beliebiges Element, das Bauproduktion identifizieren lässt, wie es im Artikel 11 (4) bestimmt ist:

**Information über Losnummer, Schmelze, geometrischen Abmessungen ist in dem
Qualitätszeugnis festgelegt**

3. Beabsichtigte Nutzung oder Nichtnutzung von Bauproduktion in Übereinstimmung mit der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation, wie es vom Hersteller vorgesehen ist:

**Warmgewalzte Stahlblech von Baustahl Güten für Metallbauwerke oder Metall-
/Betonverbundbauwerke**

4. Benennung, registrierter Handelsname oder registrierte Handelsmarke und Kontaktadresse, wie es im Artikel 11 (5) festgelegt ist:

Aktiengesellschaft „Vyksa Stahl Werke“ (AG „VSW“)

**Sitz der Gesellschaft: 607060, Russland, Region Nizhniy Nowgorod, Vyksa,
Bratjew Batashevyykh Straße, 45**

Tel./Fax, mail-Adresse: 8 800 250-11-50, +7 (83177) 3-76-05, kantselyarya@vsw.ru.

5. Anwendungsbereich, Benennung und Kontaktadresse des Vertretungsberechtigten, dessen Mandat die im Artikel 12 (2) festgelegten Aufgaben bedeckt:

Entsprechend dem Punkt 4

6. System oder Systeme, die Nachhaltigkeit von Qualitätskennwerten der Bauproduktion nachweisen und kontrollieren, wie es im Anhang V festgelegt ist:

System 2+

7. Im Falle der Herstellerklärung von Qualitätskennwerten in Bezug zu Bauproduktion, die in der harmonisierten Norm dargestellt ist:

EN 10025-1:2004

**Benannte Stelle für Bauprodukte bei „TÜV Rheinland Industrie Service GmbH“ № 0035
hat Erstprüfung des Werkes und des Systems der Produktionskontrolle durchgeführt
und realisiert ständige Kontrolle (Überwachung), Einschätzung und Genehmigung der
Produktionskontrolle**

8. Erklärung der Qualitätskennwerte in Übereinstimmung mit EN 10025-1:2004

Hauptkennwerte	Arbeitskennwerte	Angepasste technische Spezifikation
Abmessungen (Wandstärke)	Blech: 10 mm ÷ 40 mm Band: 1,2 mm ÷ 12,7 mm	EN 10025-1:2004
Stahlgüte	S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S275N, S355N	
Herstellverfahren	Warmwalzen	
Streckgrenze R _{eH} , MPa, wenigstens.	235 (T < 16 mm) S235JR, S235J0, S235J2 275 (T < 16 mm) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 355 (T < 16 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N 225 (16 < T < 40 mm) S235JR, S235J0, S235J2 265 (16 < T < 40 mm) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 345 (16 < T < 40 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N	
Zugfestigkeitsgrenze R _m , MPa	360-510 (T < 3 mm) S235JR, S235J0, S235J2 430-580 (T < 3 mm) S275JR, S275J0, S275J2 510-680 (T < 3 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 360-510 (3 < T < 100 mm) S235JR, S235J0, S235J2 410-560 (3 < T < 100 mm) S275JR, S275J0, S275J2 470-630 (3 < T < 100 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 370-510 (T < 100 mm) S275N 470-630 (T < 100 mm) S355N	
Bruchdehnung A, %, wenigstens	18 (1 < T < 1,5 mm) S235JR, S235J0, S235J2 16 (1 < T < 1,5 mm) S275JR, S275J0, S275J2 15 (1 < T < 1,5 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 19 (1,5 < T < 2 mm) S235JR, S235J0, S235J2 17 (1,5 < T < 2 mm) S275JR, S275J0, S275J2 16 (1,5 < T < 2 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 20 (2 < T < 2,5 mm) S235JR, S235J0, S235J2 18 (2 < T < 2,5 mm) S275JR, S275J0, S275J2 17 (2 < T < 2,5 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 21 (2,5 < T < 3 mm) S235JR, S235J0, S235J2 19 (2,5 < T < 3 mm) S275JR, S275J0, S275J2 18 (2,5 < T < 3 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 24 (3 < T < 40 mm) S235JR, S235J0, S235J2 21 (3 < T < 40 mm) S275JR, S275J0, S275J2	

	20 (3 < T < 40 mm) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 24 (T < 16 mm) S275N 22 (T < 16 mm) S275N 24 (16 < T < 40 mm) S275N 22 (16 < T < 40 mm) S355N	
Kerbschlagwert KV, Joule, wenigstens	27 (+ 20° C) S235JR 27 (0° C) S235J 27 (- 20° C) S235J2 27 (+ 20° C) S275JR 27 (0° C) S275J0 27 (- 20° C) S275J2 27 (+ 20° C) S355JR 27 (0° C) S355J0 27 (- 20° C) S355J2 40 (- 20° C) S355K2 55 (+ 20° C) S275N, S355N 47 (0° C) S275N, S355N 43 (- 10° C) S275N, S355N 40 (- 20° C) S275N, S355N	
Lieferungszustand	Unbehandelt, wie gewalzt, thermo-mechanisch behandelt, normalisiert oder normalisierend gewalzt	

9. Die in den Punkten 1 und 2 genannte Charakteristik des Produkts stimmt mit den im Punkt 8 festgelegten Charakteristiken überein.

Die vorliegende Erklärung der Arbeitskennwerte wird ausschließlich auf die Verantwortung des Herstellers in Übereinstimmung mit dem Punkt 4 erteilt.

Unterschrieben im Auftrag des Herstellers:

Geschäftsführer AG «VSW»



Alexander Barykov

Скачано с сайта omk.ru



**ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД**

Акционерное общество
«Выксунский
металлургический
завод»

Россия, 607060, Нижегородская обл.,
г. Выкса, ул. Братьев Баташевых, д. 45
тел.: 8 800 250-11-50
факс: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: kantselyarya@vsw.ru
www.omk.ru

Согласно Регламенту ЕС № 305/2011

Декларация о технических характеристиках для горячекатаных изделий из конструкционных сталей от S235 до S355

№ 7/2017

01.02.2017

1. Уникальный классификационный код типа продукции:

**Горячекатаный стальной прокат из конструкционных сталей марок
S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2,
S275N, S355N в соответствии с EN 10025-1:2004**

2. Тип, партия или регистрационный номер или любой другой элемент, позволяющий идентифицировать строительную продукцию, как требуется согласно статье 11 (4):

**Информация о номере партии, плавке, геометрических размерах отражена в
сертификате качества**

3. Предусмотренное использование или неиспользование строительной продукции, в соответствии с применимой гармонизированной технической спецификацией, как предусмотрено производителем:

**Горячекатаный стальной прокат предназначен для металлоконструкций или
железобетонных конструкций.**

4. Название, зарегистрированное торговое имя или зарегистрированная торговая марка и адрес для контактов, как требуется согласно Статье 11 (5):

**Акционерное Общество «Выксунский металлургический завод» (АО «ВМЗ»)
Юридический и почтовый адрес: 607060, Россия, Нижегородская обл., г. Выкса,
ул. Братьев Баташёвых, д. 45.**

Телефон/факс, эл. адрес: 8 800 250-11-50, +7 (83177) 3-76-05, kantselyarya@vsw.ru.

5. Где применимо, название и адрес для контактов уполномоченного представителя, чей выданный мандат покрывает задачи, определённые в статье 12 (2):

Согласно п.4

6. Система или системы подтверждения и проверки постоянства характеристик качества строительной продукции, как изложено в Приложении V:

Система 2+

7. В случае декларации характеристик качества относительно строительной продукции, охваченной гармонизированным стандартом:

EN 10025-1:2004

Нотифицированный орган по строительным продуктам при «TUV Rheinland Industrie Service GmbH» No. 0035 осуществил первоначальный контроль завода и системы производственного контроля и осуществляет постоянный контроль (надзор), оценку и одобрение производственного контроля

8. Декларирование характеристик качества в соответствии с требованиями EN 10025-1:2004

Основные характеристики	Рабочие характеристики	Согласованная техническая спецификация
Размер (толщина)	Листы: 10 мм ÷ 40 мм Рулоны: 1,2 мм ÷ 12,7 мм	
Марка стали	S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S275N, S355N	
Способ изготовления	Горячая прокатка	
Предел текучести R_{eH} , МПа, не менее.	235 (T < 16 мм) S235JR, S235J0, S235J2 275 (T < 16 мм) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 355 (T < 16 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N 225 (16 < T < 40 мм) S235JR, S235J0, S235J2 265 (16 < T < 40 мм) S275JR, S275J0, S275J2, S275N 345 (16 < T < 40 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2, S355N	
Предел прочности при растяжении R_m , МПа	360-510 (T < 3 мм) S235JR, S235J0, S235J2 430-580 (T < 3 мм) S275JR, S275J0, S275J2 510-680 (T < 3 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 360-510 (3 < T < 100 мм) S235JR, S235J0, S235J2 410-560 (3 < T < 100 мм) S275JR, S275J0, S275J2 470-630 (3 < T < 100 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 370-510 (T < 100 мм) S275N 470-630 (T < 100 мм) S355N	EN 10025-1:2004
Относительное удлинение при разрыве A, %, не менее	18 (1 < T < 1,5 мм) S235JR, S235J0, S235J2 16 (1 < T < 1,5 мм) S275JR, S275J0, S275J2 15 (1 < T < 1,5 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 19 (1,5 < T < 2 мм) S235JR, S235J0, S235J2 17 (1,5 < T < 2 мм) S275JR, S275J0, S275J2 16 (1,5 < T < 2 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 20 (2 < T < 2,5 мм) S235JR, S235J0, S235J2 18 (2 < T < 2,5 мм) S275JR, S275J0, S275J2 17 (2 < T < 2,5 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 21 (2,5 < T < 3 мм) S235JR, S235J0, S235J2 19 (2,5 < T < 3 мм) S275JR, S275J0, S275J2 18 (2,5 < T < 3 мм) S355JR, S355J0, S355J2,	

	S355K2 24 (3 < T < 40 мм) S235JR, S235J0, S235J2 21 (3 < T < 40 мм) S275JR, S275J0, S275J2 20 (3 < T < 40 мм) S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 24 (T < 16 мм) S275N 22 (T < 16 мм) S275N 24 (16 < T < 40 мм) S275N 22 (16 < T < 40 мм) S355N	
Работа удара KV, Дж, не менее	27 (+ 20° C) S235JR 27 (0° C) S235J 27 (- 20° C) S235J2 27 (+ 20° C) S275JR 27 (0° C) S275J0 27 (- 20° C) S275J2 27 (+ 20° C) S355JR 27 (0° C) S355J0 27 (- 20° C) S355J2 40 (- 20° C) S355K2 55 (+ 20° C) S275N, S355N 47 (0° C) S275N, S355N 43 (- 10° C) S275N, S355N 40 (- 20° C) S275N, S355N	
Состояние поставки	Без термообработки, в состоянии прокатки, термомеханическая прокатка, нормализующая прокатка	

9. Характеристика продукта, указанная в пунктах 1 и 2, находится в соответствии с заявленной характеристикой в пункте 8.

Данная декларация рабочих характеристик выдаётся под исключительную ответственность производителя согласно определению пункта 4.

Подписано от имени производителя:

Управляющий директор АО «ВМЗ»



А. М. Барыков