

**ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПО СНАБЖЕНИЮ И СБЫТУ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ
ПРИ ГОСУДАРСТВЕННОМ КОМИТЕТЕ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМУ СНАБЖЕНИЮ**

„ С О Ю З Г Л А В М Е Т А Л Л “

Телегр. адрес: Москва Союзглавметалл

№ 60 — 2455/7

2 июля 1969 г.

Главным управлениям материально-технического снабжения в союзных республиках и управлениям материально-технического снабжения в районах РСФСР, Украинской ССР и Казахской ССР.

Министерствам и ведомствам-фондодержателям

Управлениям (конторам) металлоснаббыта союзных республик и районов РСФСР и УССР

Копия: заводам-поставщикам металлопродукции

Направляем Инструкцию о порядке оформления спецификаций и наряд-заказов на поставку черных металлов и металлических изделий промышленного назначения, которой надлежит руководствоваться, начиная с 1970 года.

В данной инструкции обобщен ряд инструктивных писем Союзглавметалла последних лет.

Приложение: Инструкция

Начальник Союзглавметалла В. ЛАПТЕВ.

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Союзглавметалла

В. Лаптев

25 июня 1969 г.

И Н С Т Р У К Ц И Я

О ПОРЯДКЕ ОФОРМЛЕНИЯ СПЕЦИФИКАЦИЙ И НАРЯД-ЗАКАЗОВ НА ПОСТАВКУ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ

1. Общие положения

1. В соответствии с Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 30 сентября 1965 года № 728 и распоряжением Государственного комитета Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению от 7 января 1966 года № 4, а также «Положением о Главном управлении по снабжению и сбыту металлопродукции (Союзглавметалле), утвержденным приказом Государственного комитета Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению от 29 июня 1966 года № 921, Союзглавметалл централизованно загружает производство заводов-поставщиков и выдает при централизованной зарядке для потребителей заказы и наряды на поставку металлопродукции, а при децентрализованной зарядке — планы прикрепления для выдачи по ним территориальными органами заказов потребителям.

2. Согласно «Особым условиям поставки металла и металлопродукции» территориальные органы материально-технического снабжения, а также министерства и ведомства СССР, для которых, в соответствии с Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 30 сентября 1965 года № 728 и последующими распоряжениями Совета Министров СССР и Государственного комитета Совета Министров по материально-техническому снабжению, сохранена прежняя система материально-технического снабжения, представляют Союзглавметаллу документы для зарядки металлопродукции за 100 дней до начала планируемого полугодия (года) поставки.

Документы, поступившие для оформления поставки позже установленного срока, рассматриваются после окончания зарядки по документам, поступившим своевременно, и вопрос о зарядке будет решаться в зависимости от наличия свободных производственных мощностей.

3. Децентрализованная зарядка осуществляется по видам металлопродукции, перечисленным в приложении № 1, и в порядке, изложенном в инструкции, разосланной при письме Союзглавметалла от 1 сентября 1967 года № 60-3160/7. Лимиты, выделяемые Союзглавметаллом терорганам для выдачи ими заказов заводам-поставщикам, оформляются планами прикрепления по форме № 11.

4. Занарядка металлопродукции производится на полугодие с разбивкой по кварталам, а по видам металлопродукции, перечисленным в приложении № 2 — на год с разбивкой по кварталам.

5. Выдача заказов на поставку промышленных ножей и пил производится только Волго-Вятским управлением черметснаббюта для всех предприятий и организаций, независимо от их подчиненности и местонахождения.

Поэтому все министерства, ведомства и территориальные органы материально-технического снабжения представляют документы для занарядки промышленных ножей и пил непосредственно Волго-Вятскому управлению черметснаббюта (г. Горький, Приокский район, улица Костина, 2, телефон 32-63-83).

6. Оформление поставки металлопродукции, выделенной союзным республикам, министерствам и ведомствам СССР, главным (территориальным) управлениям материально-технического снабжения, производится Союзглавметаллом в соответствии с балансами и планами распределения, утвержденными Советом Министров СССР, Госпланом СССР и Государственным комитетом Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению.

II. Распределение фондов и доведение их до Союзглавметалла и территориальных органов

1. Для реализации фондов на металлопродукцию через территориальные органы материально-технического снабжения министерства и ведомства-фондодержатели за 125 дней до начала планируемого полугодия (года) поставки сообщают Союзглавметаллу распределение фондов по территориальным органам по форме № 4 и территориальным органам — по предприятиям и организациям района по форме № 3.

Сводная ведомость по форме № 4 составляется министерствами и ведомствами-фондодержателями и высылается Союзглавметаллу отдельно на каждый вид металлопродукции, с указанием наименования территориальных органов материально-технического снабжения, в районе которых находятся потребители, и выделяемых количеств металлопродукции для реализации.

Ведомости по форме № 3 составляются фондодержателями отдельно по каждому номенклатурному виду металлопродукции, с указанием наименований конкретных потребителей, а также кварталов поставки и высылаются соответствующим органам материально-технического снабжения, в районе которых находятся потребители. При этом ведомости по форме № 3 представляются Укрглавметаллу и Назметаллоснаббюту независимо от высылки их соответствующим управлениям материально-технического снабжения.

К оформлению поставки Союзглавметаллом принимаются только те количества и в сроки, которые указаны в сводной ведомости по форме № 4.

Поэтому необходимо фондодержателям обратить внимание на то, чтобы количества и сроки поставки металлопродукции по ведомости, представляемой по форме № 4, соответствовали количеству и срокам, указанным в ведомости по форме № 3.

Наименование видов металлопродукции и их шифры, единицы измерения должны соответствовать номенклатуре, изложенной в приложении № 3 к настоящей инструкции.

2. Изменения (увеличение, уменьшение) ведомостей (формы № 3 и № 4) должны производиться фондодержателями в исключительных случаях, после согласования с Союзглавметаллом и территориальными органами материально-технического снабжения, и не позже, как за 50 дней до начала квартала поставки. Изменения ведомостей оформляются по прилагаемой форме № 5.

Выделение по территориальным органам дополнительных фондов из нераспределенных резервов производится по форме № 3 и № 4.

При выделении фондов потребителям за счет уменьшения занаряженной металлопродукции другим потребителям, — необходимо в графе 9 формы № 5 извещения об изменении ведомости распределения указать конкретного грузополучателя и номер заказа, за счет которого должна производиться поставка.

3. Министерства и ведомства-фондодержатели, одновременно с представлением ведомостей распределения фондов (формы 3 и 4), должны высылать Союзглавметаллу, Укрглавметаллу, Казглавметаллоснабсбыту и территориальным органам материально-технического снабжения ведомости распределения проката низколегированных сталей в 2-х экземплярах по видам металлопродукции: на сортовой профильный прокат — балки и швеллеры, крупносортовую, среднесортовую, мелкосортовую сталь, катанку и листовую низколегированную сталь, штрипсы листовые, толстолистовую сталь и тонколистовую толщиной 1,9 — 3,9 мм. Территориальные управления принимают от потребителей спецификации на поставку низколегированной стали, включая и нетранзитную потребность, в пределах количеств, выделенных фондодержателем.

Министерства и ведомства СССР, представляющие спецификации непосредственно в Союзглавметалл, ведомости распределения низколегированного проката по указанным видам высылают в 2-х экз. — только Союзглавметаллу.

В случае непредставления ведомостей распределения фондов, занарядка проката низколегированных марок стали производиться не будет.

4. Предприятия, стройки и организации министерств и ведомств, реализующих фонды на металлопродукцию через территориальные органы материально-технического снабжения, а также министерств и ведомств, представляющих спецификации непосредственно Союзглавметаллу, должны, одновременно с представлением спецификаций для транзитной занарядки, высылать управлениям (конторам) металлоснабсбыта или главным (территориальным) управлениям материаль-

но-технического снабжения спецификации для складского металло-снабжения в пределах выделенных фондов. По этим спецификациям управления (конторы) металлоснабсбыта будут специфицировать за-воз металлопродукции на базы,

III. Порядок передачи фондов на металлопродукцию по межминистерской кооперации

В целях устранения имевшихся недостатков, а также учитывая, что по учету фондов вводится автоматизированная система и что за-нарядка по некоторым видам металлопродукции будет осуществляться на год (с разбивкой по кварталам), устанавливается следующий порядок передачи фондов по кооперации:

1. Передача фондов по кооперации производится только по фондам на производственно-эксплуатационные нужды.

2. Документы о передаче фондов представляются планово-экономическому отделу Союзглавметалла:

а) главными управлениями материально-технического снабжения союзных республик и управлениями материально-технического снабжения в районах РСФСР — по фондодержателям, предприятия которых спецификации на металлопродукцию представляют теруправлениям;

б) министерствами и ведомствами-фондодержателями, которые спецификации на поставку металлопродукции представляют непосредственно Союзглавметаллу.

При этом ГУМТС, УМТС в районах РСФСР и министерства-фондодержатели сообщают всем предприятиям (получателям фондов) о переданных им фондах на металлопродукцию.

3. Документы о передаче фондов по кооперации по прилагаемой форме высылаются с расчетом их получения планово-экономическим отделом Союзглавметалла (форма 29-ЧМ):

по продукции, занарядка которой производится на полугодие (с разбивкой по кварталам), на 1 полугодие — к 1 сентября, на II полугодие — к 1 марта;

по продукции, занарядка которой производится на год (с разбивкой по кварталам) — к 1 сентября.

Изменения по переданным фондам вносятся не позже чем за 50 дней до наступления квартала поставки (формы 29-ЧМ и 30-ЧМ).

4. Поскольку документы о передаче фондов будут передаваться для учета на электронно-вычислительную машину, извещения о передаче фондов, представленные не по прилагаемой форме или с отклонением от нее и не в установленные сроки — Союзглавметаллом к исполнению не могут быть приняты и будут возвращаться организации, представившим эти документы.

5. Извещения о передаче фондов на металлопродукцию по межминистерской кооперации должны быть представлены по прилагаемой форме № 29-ЧМ и заполнены в следующем порядке.

Номер и дата извещения заполняются Союзглавметаллом.

В строке «отделу» указывается наименование отдела Союзглавметалла, который занимается реализацией видов продукции, перечисленных в этом извещении. В одном извещении может быть продукция только по одному отделу.

В строке «министерству» указываются те министерства, фонды которых уменьшаются или увеличиваются по данному извещению.

В строке «ГУМТС, УМТС» указываются все теруправления, в районе которых находятся предприятия, получающие фонды по данному извещению.

В строке «наименование организации, передающей фонды», указывается теруправление или министерство, передающее фонды, а также номер, дата документа и шифр теруправления или министерства, передающего фонды.

В графах 1 и 2 указываются наименования и шифры фондодержателей (министерства и ведомства) — получателей фондов.

По тем фондодержателям, которым присвоен номер почтового ящика, в графе 1 указывается этот номер, а не название фондодержателя.

В графе 3 указываются шифры теруправлений, в районах которых находятся предприятия-получатели фондов.

В графах 4 и 5 указываются наименования и шифры продукции.

В графах 6 и 7 указываются кварталы (только арабскими цифрами) и количества. В одном извещении может быть записано в строку только два квартала: 1 и 2 либо 3 и 4.

При передаче фондов на год с разбивкой по кварталам следует выписывать два извещения.

В графах 8 и 9 указываются наименования и шифры фондодержателей, передающих фонды.

Извещения должны оформляться строго по прилагаемому образцу формы. Не допускается изменение формы, граф, строк и т. д.

Подписываются извещения начальниками и заместителями начальников ГУМТС, УМТС, металлоснабсбытов, а также главснабов министерств и ведомств.

Количество экземпляров извещений должно быть равно числу адресов, указанных в этом извещении, плюс 2 экземпляра, в том числе 1 экз. для ПЭО Союзглавметалла и 1 экз. для возврата, с указанием номера и даты. Указанные извещения Союзглавметаллом будут рассылаться соответствующим адресатам.

Извещения о передаче фондов сортовой холоднотянутой стали, сортовой холоднотянутой подшипниковой стали и серебрянки — оформляются отдельно от извещений по другим видам качественных металлоизделий.

В случаях возврата переданных ранее фондов по кооперации, извещения следует заполнять по форме № 30-ЧМ с шифром «8». В верхней части извещения обязательно указывать номер извещения, по которому ранее была оформлена передача фондов.

К возврату фонда следует относить все случаи, когда уменьшаются количества по ранее переданным фондам как в целом, так и по кварталам, произведенным в результате изменений, вносимым предприятиями, или по ошибке организации, передающей фонды.

В случае передачи возвращенного фонда другим фондодержателям, такая передача оформляется по ф. № 29-ЧМ.

6. Передача фондов на металлопродукцию по внутриминистерской кооперации должна производиться самими министерствами (ведомствами) и учитываться ведомостями распределения по формам № 3 и № 4, прилагаемым к настоящей инструкции.

7. Предприятия, стройки и организации могут в счет своих фондов представлять спецификации (ведомости, наряды) территориальным органам, в районе деятельности которых они находятся, для занарядки металлопродукции (как «давальческий металл») предприятиям, стройкам и организациям того же или других министерств, независимо от района их нахождения.

В этом случае спецификации, наряды и ведомости должны оформляться в порядке, изложенном в IV разделе настоящей инструкции и при соблюдении следующих дополнительных условий:

а) занарядка металлопродукции и спецификация должны быть предварительно согласованы с грузополучателями (плательщиками), для которых заказывается металлопродукция и проверены территориальным органом (заказчиком);

б) в спецификациях и ведомостях фондодержателем указывается министерство (ведомство) того предприятия, которому принадлежат фонды;

в) копии заказов направляются управлениям (конторам) металлоснабжения, в районе которых находятся плательщики (грузополучатели).

Предприятия, стройки и организации министерств и ведомств, представляющие спецификации непосредственно Союзглавметаллу, могут также представлять спецификации и наряды своим министерствам и ведомствам для занарядки «давальческого металла» предприятиям других министерств, с соблюдением указанных условий.

IV. Порядок составления и представления спецификаций, заказов, совмещенных со спецификацией, и нарядов

1. Для оформления транзитной поставки металлопродукции представляются спецификации по форме № 6 и заказы, совмещенные со спецификацией, по форме № 9.

Спецификации по форме № 6 представляются в одном экземпляре на один вид металлопродукции с разбивкой по кварталам.

По форме № 9 в одном экземпляре представляются заказы, совмещенные со спецификацией, на одну—две смежные позиции любого вида металлопродукции, или на несколько позиций, сгруппированных по сортаразмерам, в строгом соответствии с перечнем, согласно приложению № 4.

По форме № 9 представляются заказы на несколько позиций в 10 экземплярах и только на виды металлопродукции, перечисленные в приложении № 5. Каждая позиция заказа по этой форме должна печататься через 2—3 интервала.

2. Для оформления поставки металлопродукции в нетранзитных количествах, территориальные органы материально-технического снабжения представляют в Союзглавметалл ведомости в 3-х экземплярах по форме № 25-ЧМ. При снабжении потребителей металлопродукцией в нетранзитных количествах с металлобаз других экономических районов, нарядка оформляется ведомостями (форма № 25-ЧМ).

В этом случае ведомости представляются Союзглавметаллу в 4-х экземплярах.

Территориальные управления материально-технического снабжения Украинской ССР и Казахской ССР эти ведомости представляют Укрглавметаллу и Казглавметаллоснаббыту. Министерства и ведомства, представляющие спецификации непосредственно в Союзглавметалл, высылают наряды в 3-х экземплярах по форме № 26-ЧМ.

3. При заполнении спецификаций (форма № 6) и заказов (форма № 9) необходимо руководствоваться следующим:

В строке «спецификация № . . .» — заказчики указывают свой порядковый номер спецификации.

Строка в наряд-заказе «**основание**» до особого указания не заполняется.

В графе «целевое назначение или регистрационный № . . .» — указываются действующие регистрационные номера на поставку металлопродукции.

«05» — для изготовления запасных частей к тракторам и сельскохозяйственным машинам предприятиями всех министерств и ведомств;

«27» — для предприятий и строек по производству минеральных удобрений;

«06» — для строек черной металлургии;

«64» — для строек, имеющих особое значение для народного хозяйства по перечню, утвержденному постановлением Совета Министров СССР.

Главные и территориальные управления материально-технического снабжения, а также министерства и ведомства, которые представляют спецификации непосредственно Союзглавметаллу, должны проверять потребность в металлопродукции и указывать в представляемых спецификациях регистрационные номера только на действительно необходимые количества металлопродукции, предназначенные для целей, предусмотренных установленными регистрационными номерами.

По металлопродукции, заказываемой во исполнение постановлений, распоряжений правительства, в тех случаях, когда Союзглав-

металл не присвоил регистрационный номер, на заказах и спецификациях перед подписью указываются номер и дата постановления или распоряжения правительства.

Графа «Шифр организации» — временно, до присвоения Союзглавметаллу шифра, не заполняется.

В графе «Контора (управление) по расчетам» и «Шифр конторы» — заказчики, ориентируясь на предыдущие заказы, обязательно должны указывать наименование управления (конторы) металлоснаббыта и его (ее) шифр, согласно приложению № 6.

Шифры управлений (контор) металлоснаббыта по расчетам состоят из трех знаков (например: Запсибчерметснаббыт — 936). Их не надо смешивать с шифрами территориальных органов материально-технического снабжения, которые состоят из двух цифр (например: УМТС Западно-Сибирского района — 36).

Графы «Поставщик», «Шифр поставщика — теруправления поставщика» в заказах, совмещенных со спецификацией (ф. № 9), заполняются, как правило, в Союзглавметалле (Укрглавметалле и др.)

В целях возможно большего сохранения постоянства прикрепления потребителей к одним и тем же поставщикам металлопродукции надлежит на первых экземплярах спецификаций (ф. № 6) и совмещенных заказов (ф. № 9) в графах «Поставщик» и «Шифр поставщика» писать карандашом наименование поставщика и его шифр по предыдущему заказу.

Шифр поставщика состоит из двух частей: первые три знака означают шифр самого поставщика и через тире два знака — шифр УМТС, в районе которого находится поставщик.

По планам прикрепления потребителей к поставщикам на длительные сроки, утвержденным Госнабом СССР, в специфицированном виде совмещенные заказы (форма № 9) представляются в 10 экземплярах с указанием наименования предприятий-изготовителей (поставщиков):

— по позициям металлопродукции, против которых в плане прикрепления значится один поставщик, — наименование этого завода-поставщика;

— по позициям, где значится несколько поставщиков, — наименование поставщиков согласно предыдущим заказам.

Наименование поставщиков и управлений (контор) металлоснаббыта пишется на машинке во всех экземплярах совмещенных заказов.

На всех спецификациях и совмещенных заказах, представленных по планам прикрепления на длительные сроки, утвержденным как по видам металлопродукции, а также и в сортаменте, следует сверху ставить штамп или делать надпись «По плану длительного прикрепления».

В графе «Фондодержатель» и «Шифр фондодержателя» указывается наименование фондодержателей и их шифры согласно номенклатуре, утвержденной Госнабом СССР.

В спецификациях, совмещенных заказах, ведомостях и нарядах, представляемых для занарядки металлопродукции предприятиям и организациям республиканских министерств по фондам, выделенным соответствующими союзно-республиканскими министерствами, следует фондодержателям указывать союзно-республиканское министерство СССР и его шифр. В тех случаях, когда союзно-республиканские министерства РСФСР являются самостоятельными фондодержателями и им Союзглавметаллом присвоены свои шифры, тогда в данных графах необходимо указывать союзно-республиканское министерство РСФСР и его шифр.

При оформлении спецификаций на поставку металлопродукции, распределяемой Госснабом СССР, в графе «Фондодержатель» следует указывать главные или территориальные управления, выделившие потребителю фонды и их шифры. Эти шифры являются четырехзначными и начинаются с цифры 8. Например, шифр УМТС Западно-Сибирского района как фондодержателя будет 8360. При этом не нужно эти шифры смешивать с шифрами металлобаз и складов, которые начинаются с цифры 9. Например, шифр Запсибчерметснабсыта, указываемый в графе «Фондодержатель», будет 9360.

В графе «Покупатель (грузополучатель), его почтовый адрес» — указывается точное наименование грузополучателя и его подробный почтовый адрес. Категорически запрещается указывать сокращенное название грузополучателей, например, КМТС, СУ, СМУ и т. д.

Необходимо заказчиком при занарядке металлопродукции предприятиям, именуемым «почтовый ящик», обязательно указывать город и номер почтового отделения, которое обслуживает данное предприятие. По сокращенным названиям грузополучателей и без указания номеров почтовых отделений железная дорога не принимает груз к перевозке, а отделения Госбанка не принимают счета к оплате.

Графа «Шифр покупателя» — временно, до утверждения классификатора предприятий и строек, не заполняется. При необходимости территориальные органы, а также министерства — ведомства могут ставить в копиях полученных ими заказов и нарядов свои шифры.

В графе «Шифр края, области, республики» — указывается шифр края, области, республики, на территории которых расположены грузополучатели, согласно приложению № 7.

В графе «Теруправление покупателя» и «Шифр теруправления» — указывается наименование управления материально-технического снабжения по месту нахождения потребителя с указанием его шифра. Наименование территориальных органов и их шифры указаны в приложении № 8.

Фондодержатели, представляющие спецификации непосредственно Союзглавметаллу, — эту графу не заполняют.

В графе «Станция и дорога назначения» — указывается точное наименование той станции и дороги, на которую груз следует.

Название станции должно точно соответствовать наименованию, указанному в Тарифном руководстве № 4, книга вторая. Кроме того,

обязательно указывается название подъездного пути-ветки грузополучателя, на которые должны подаваться вагоны для разгрузки, если разгрузка производится не на путях общего пользования.

При получении груза через пристани или порты, необходимо указывать точное наименование этих пристаней и портов назначения, а также пунктов перевалки, если груз направляется прямым смешанным железнодорожно-водным сообщением.

В графе «Шифр дороги» — указывается, согласно прилагаемому списку (приложение № 9), шифр железной дороги, на которой расположен грузополучатель.

В графе «Плательщик, наименование банка, его адрес и номер расчетного счета» — указывается полное наименование плательщика, который производит оплату счетов за отгруженную металлопродукцию (сокращенное наименование плательщиков не допускается), номер расчетного счета, наименование отделения банка, через которое производятся расчеты, и его почтовый адрес.

В тех случаях, когда плательщик производит оплату счетов не с расчетного счета, а с лицевого счета по дебету, либо со спецсудного счета, указываются наименование и номера этих счетов.

В соответствии с инструкцией Госбанка СССР от 28 мая 1960 года № 2 (п. 668), в заказах и спецификациях необходимо указывать плательщиком только грузополучателя, за исключением случаев, когда грузополучатели не имеют счетов в банке, о чем должно быть оговорено в спецификациях. При оформлении заказов по межреспубликанским поставкам, в тех случаях, когда грузополучатель и плательщик за отгружаемую металлопродукцию не совпадают, в графе «Управление (контора) по расчетам» нужно указывать управление (контору) по месту нахождения плательщика.

В графе «Вид продукции» и «Шифр вида продукции» — указываются наименование номенклатурных видов металлопродукции и их шифры, согласно приложению № 3.

По основным видам проката черных металлов, фондируемых отдельно на производство и на строительство, номенклатурой видов предусмотрены отдельные шифры:

Наименование	Шифр на производство	Шифр на строительство
Балки и швеллеры	325	326
Крупносортовая сталь	327	328
Среднесортовая сталь	331	332
Мелкосортовая сталь	333	334
Катанка	335	336
Толстолистовая сталь (от 4 мм и выше)	371	372
Тонколистовая сталь толщиной 1,9—3,9 мм	373	374
Тонколистовая сталь толщиной 1—1,8 мм	375	376
Кровельная сталь	377	378

В графе «Наименование...» — указывается подробная характеристика заказываемой металлопродукции: профиль, размеры, состояние обработки и другие требования к металлопродукции, если они предусмотрены в ГОСТах или технических условиях и должны быть оговорены в заказах (например, лента стальная холоднокатаная нагартованная и т. д.). В этой графе не нужно повторять характеристики, если они обусловлены ГОСТами или техническими условиями. Нельзя указывать требования, не предусмотренные ГОСТами или техническими условиями. В тех случаях, когда ГОСТы предусматривают поставку продукции с дополнительными требованиями по согласованию предприятия-изготовителя с предприятием-потребителем, необходимо заказчику предварительно согласовать с поставщиком технические условия, и только после этого представлять спецификации, с ссылкой в них на дополнительно согласованные технические условия.

В данной графе сначала пишется наименование профиля, а затем размеры металлопродукции (начиная с мелких и кончая крупными), а также ширина, длина и формы раскроя.

В спецификациях размеры металлопродукции должны быть записаны так, чтобы можно было ясно видеть, какой ГОСТ или технические условия, марка стали, профиль относятся к данному размеру.

При выборе длины сортового проката и труб, а также ширины и длины листового проката необходимо иметь в виду, что при производстве металлопродукции мерных длин и размеров неизбежно получается некоторое количество металлопродукции меньших размеров, которое остается на заводе-поставщике как наличие «беззаказное», в то время, как такая металлопродукция может быть использована потребителем. Поэтому целесообразно заказывать сортовой прокат и трубы нормальных длин, а листовую прокат стандартных или кратных (по детали) размеров. Этот металл будет стоить дешевле, примерно, на 10% металла, заказываемого в мерных длинах и твердых размерах.

Только в тех случаях, когда требуется металл мерных размеров, можно указывать определенные длины сортового проката и труб и площади листового проката. При этом необходимо оговорить, какой процент разрешается поставлять металлопродукции меньших (указанных в спецификации) размеров или нормальных длин.

В случае, если металл требуется строго определенной длины и площади и использование его в меньших длинах и площадях невозможно, фондодержатель обязан, согласно распоряжению Совета Министров СССР от 15 декабря 1954 года № 13247Р, обосновать правильность и целесообразность заказа металла мерных размеров, представляя соответствующее документальное обоснование (чертежи, эскизы, расчеты).

В представленных заказах, спецификациях необходимо обязательно предусматривать использование металлопродукции вторых сортов в пределах установленных норм выхода на заводах-поставщиках.

При невозможности использования вторых сортов металлопродукции, одновременно с представлением заказов, спецификаций, представлять Союзглавметаллу или Укрглавметаллу об этом соответствующие доказательства.

Отсутствие таких доказательств будет рассматриваться как согласие на получение вторых сортов металлопродукции в пределах норм.

В графе «ГОСТ, ТУ» — должны быть обязательно указаны действующие ГОСТы или технические условия как на сортамент, так и на качество заказываемой металлопродукции.

В этой графе сначала указывается ГОСТ на сортамент, а затем — ГОСТ на ее качество.

В случае, если в ГОСТе или технических условиях, характеризующих заказываемую продукцию, имеются ссылки на другие ГОСТы или технические условия, то последние в данной графе указывать не следует.

Если металлопродукция заказывается на основании дополнений и изменений ГОСТов или технических условий, то необходимо указывать дополнения и изменения.

Перед тем, как заполнить эту графу, заказчик должен проверить, что указываемые ГОСТы или технические условия предусматривают поставку металлопродукции в соответствии с теми техническими требованиями, которые нужны потребителю.

В графе «Марка» — указываются обозначения марок сталей согласно ГОСТам и техническим условиям. При заказе проката из стали марок по ГОСТ 380-60 необходимо иметь в виду, что спокойные марки стали являются дефицитными и более дорогими, чем кипящие или полуспокойные, и производятся они в ограниченном количестве с повышенным коэффициентом расхода металла. Стали спокойных марок могут быть заказаны только в тех случаях, когда имеются доказательства о необходимости их применения.

Ввиду увеличения объема производства конверторной стали и прекращения строительства мартеновских печей, и, учитывая, что по качеству конверторная сталь не уступает мартеновской, Союзглавметалл просит в спецификациях не указывать способ выплавки стали (в этом случае марки шифровать от 1001 до 1008, от 1101 до 1107 и от 1201 до 1207), предоставив выбор его заводу-поставщику. При необходимости получения мартеновского металла при спецификациях и совмещенных со спецификациями заказов должны быть представлены технические обоснования невозможности использования конверторного металла.

Министерства и ведомства, а также территориальные органы материально-технического снабжения должны довести до потребителей

письма заместителя председателя Госснаба СССР т. Ивановского Г. И. и заместителя Министра черной металлургии СССР т. Борисова А. Ф. от 22 сентября 1967 года № ГИ-60-10193, а также Союзглавметалла от 14 августа 1967 года № 60/0-3 по вопросу более широкого применения кипящей и полуспокойной стали вместо спокойной и кислородно-конверторной стали вместо мартеновской. Копия этих писем прилагается (см. стр. 120—122).

В графе «Шифр марки» — указываются шифры марок только сталей и сплавов, согласно приложению № 11. Марки чугунов и ферросплавов и другой металлопродукции, не вошедшие в этот список, в заказах и спецификациях не шифруются, и эта графа остается незаполненной.

В графе «Шифр профиля» — указываются шифры профилей сортового и фасонного проката, согласно приложению № 10. Остальные профили временно, до особого указания, не шифруются.

Шифры профилей состоят из трех знаков, а не двух, как это было до 1970 года.

Новые шифры марок и профилей являются составной частью общесоюзного классификатора на металлопродукцию.

В графе «Шифр размера» — указываются шифры размеров кантовки, мелкосортной и среднесортной стали, согласно приложению № 12. Размеры других видов проката временно, до особого указания, не шифруются.

В графах «количество» и «В т. ч. по срокам» — необходимо указывать количество металлопродукции, подлежащей отгрузке, и кварталы, согласно выделенным фондам.

При занарядке металлопродукции на полугодие заказы, совмещенные со спецификациями, представляются отдельно на первое полугодие и отдельно на второе. Нельзя в полугодиевых заказах, спецификациях указывать поставку, например, во втором и третьем кварталах.

Макет механизированной обработки документов по занарядке предусматривает запись в них количеств с одним десятичным знаком. Поэтому количества в спецификациях, совмещенных заказах, нарядах и ведомостях должны указываться без сотых долей. Виды металлопродукции, учитываемые в килограммах, в штуках следует показывать целым числом.

В случае, если не требуется поставка металлопродукции в том или ином квартале, необходимо обязательно делать в этих графах пометки.

Спецификации и совмещенные заказы на металлопродукцию, занарядка которой производится на год с разбивкой по кварталам, оформляются на бланках форм № 6 и № 9 (годовые).

Поскольку отдельные профили по рядовому и качественному сортовому прокату, балкам, швеллерам, трубам и другим видам металлопродукции прокатываются только в одном или двух месяцах квартала, или в отдельных кварталах, эту периодичность производства не-

обходимо учитывать при составлении спецификаций, ориентируясь на сроки поставки по заказам предыдущих кварталов или на графики прокатки профилей и размеров металла, которые Союзглавметалл направляет каждое полугодие территориальным органам и министерствам (ведомствам), представляющим спецификации непосредственно Союзглавметаллу, для информации потребителей.

По каждой спецификации указываются итоговые количества (по вертикали и по горизонтали) металлопродукции. Подсчет итогов имеет большое значение, так как благодаря ему могут быть выявлены ошибки при разбивке количеств по размерам и кварталам.

Единицы измерения (тонны, килограммы, штуки и т. д.) указываются соответствующими номенклатурному виду металлопродукции (см. приложение № 3).

В спецификациях и совмещенных заказах, после цифровых итогов, должно быть указано прописью (перед подписью) общее количество металлопродукции, подлежащее поставке.

При определении количеств поставки металлопродукции с заводов-изготовителей как по одному заказу, а также по отдельной позиции заказа, необходимо руководствоваться **минимальными транзитными нормами отгрузки**, утвержденными Государственным арбитражем при Совете Министров СССР от 12 февраля 1963 года № ОУ-61.

Эти нормы указаны в прейскуранте оптовых цен на соответствующие виды металлопродукции.

Однако необходимо учесть, что за последние годы резко сократилось в обороте количество двухосных вагонов, а на ряде железных дорог (Сибири, Дальнего Востока, Казахской, Средней Азии, Урала, Закавказской и Львовской) они изъяты вовсе. В связи с взиманием, согласно постановлению Совета Министров СССР от 27 декабря 1968 года, с грузоотправителей штрафа в размере 10 рублей за каждую тонну недогруза до грузоподъемности вагона, металлургические заводы прекратили отгрузку металла в четырехосных вагонах в количествах менее 62 — 63 тонн.

Наличие огромного количества малотоннажных транзитных заказов и большой отгрузки заводами-поставщиками «целевого металла» по этим заказам в адрес металлбаз и складов управлений и контор металлоснабсбытов говорит о том, что многие территориальные органы и министерства заказывают металлопродукцию в небольших количествах на транзит, тогда как в указанных количествах следует снабжать потребителей через базы и склады.

Поэтому, в целях обеспечения своевременной и полной поставки металлопродукции, просим в спецификациях, оформляемых для каждого предприятия, стройки или организации, как можно больше указывать количества металлопродукции по заказам и сортомерам, равные грузоподъемности четырехосного вагона. В случае потребности предприятий и строек в металлопродукции меньших коли-

честв, следует предусматривать поставку ее с металлобаз территориальных органов.

Особое внимание следует обратить на увеличение (до грузоподъемности четырехосного вагона) занарядки по одной позиции заказа сортовой (круглой) конструкционной стали углеродистых марок сталей, низколегированного проката, тонколистовой стали, кровельной стали.

Также необходимо укрупнять заказы на тонкостенные бесшовные и сварные трубы, холоднотянутую сортовую сталь, стальную проволоку, ленту холодного проката и стальной трос, максимально используя возможность поставки этой продукции через металлобазы.

4. По некоторым видам металлопродукции, заказываемым в объеме одной или двух транзитных норм на квартал, в спецификациях указываются месяцы поставки. Перечень этих видов и порядок оформления спецификаций изложен в письме Союзглавметалла от 5 марта 1968 года № 60-834/7, которым надлежит руководствоваться при составлении спецификаций. Учитывая, что металлопродукция, заказываемая в объеме одной-двух транзитных норм на квартал, расходуется, как правило, ежемесячно, поэтому просим в таких случаях металлопродукцию больше поставлять через базы управлений (контр) металлоснабсыгта.

5. В конце совмещенного заказа пишутся фамилии заказчика и начальника соответствующего товарного отдела Союзглавметалла (Укрглавметалла и др.), ставятся подпись и печать заказчика так, чтобы печать не закрывала машинописный текст спецификации.

6. Практика работы показывает, что данные, полученные со счетно-вычислительных машин, часто искажены из-за ошибок в шифрах, указанных в спецификациях и совмещенных заказах.

Во избежание серьезных последствий территориальные органы, а также министерства и ведомства должны установить тщательную проверку этих документов и подтверждать правильность указываемых в них шифров. Для этого в конце спецификаций и совмещенных заказов следует ставить штампы или делать надписи: «шифры проверены» и разборчиво подписать ответственного лица. Спецификации, представленные без этой проверки, к исполнению приниматься не будут.

7. Спецификации, совмещенные заказы, наряды и ведомости представляются соответствующим отделам Союзглавметалла или Укрглавметалла сгруппированными, сброшюрованными по видам металлопродукции и фондодержателям, при разнарядке по форме № 28-ЧМ.

Кроме этого на каждый вид металлопродукции территориальные органы представляют Союзглавметаллу по форме № 28-ЧМ сводные данные, с указанием в графе «Грузополучатели» всех министерств и ведомств-фондодержателей и с обязательным подсчетом итогов занаряжаемой металлопродукции «со складов», как это пре-

дусмотрено указанной формой. При этом графы «№№ спецификаций», «количество листов» не заполняются.

Территориальные органы, а также министерства и ведомства, представляющие спецификации Союзглавметаллу, по этой же форме и в том же порядке представляют Союзглавметаллу данные о занарядке низколегированного проката отдельно по видам металлопродукции, перечисленным в пункте 3-м раздела II настоящей инструкции.

8. Для завоза металлопродукции на базы и склады территориальные органы представляют Союзглавметаллу спецификации в количествах, предусматриваемых ими в ведомостях на поставку металлопродукции через эти базы и склады для потребителей министерств и ведомств, реализующих фонды через территориальные органы.

К этим количествам должна быть добавлена фактическая занарядка (по нарядам Союзглавметалла) металлопродукции для потребителей министерств и ведомств, занаряжающих металлопродукцию через Союзглавметалл, в следующих объемах:

при занарядке металлопродукции на первое полугодие — в объеме фактической занарядки первого полугодия предшествующего года, а при занарядке на второе полугодие — в объеме занарядки первого полугодия текущего года. Исключением из этого являются УМТС районов Северо-Восточного, Камчатского, Якутского, Северо-Западного и Сахалинского, занарядка для которых будет производиться на второе полугодие в пределах занарядки на второе полугодие предшествующего года.

Окончательные объемы занарядки на базы и склады уточняются после определения фактических обязательств металлоснабсбытов (по ведомостям и нарядам) по поставке металлопродукции с баз и складов.

9. В соответствии с распоряжением Госнаба СССР от 4 марта 1968 года № 35 занарядка металлопродукции за счет резерва министерств и ведомств (в пределах до 5% фонда) может производиться как через терорганы, так и непосредственно Союзглавметаллом. В связи с этим устанавливается следующий порядок представления документов на поставку металлопродукции, выделенной за счет резерва министерств и ведомств.

Через территориальные органы документы (ведомости распределения по ф. 3 и 4, спецификации, наряды и др.) оформляются и представляются в порядке, установленном для реализации фондов через эти органы.

Непосредственно Союзглавметаллу спецификации для транзитной занарядки и ведомости (по форме № 25-ЧМ в 4-х экземплярах) для складской поставки представляются при сопроводительных письмах соответствующим товарным отделам Союзглавметалла, с обязательным заполнением граф «Теруправление покупателя» и «Шифр теруправления». Кроме этого, в указанных документах в верхнем

углу должен ставиться штамп или делаться надпись «За счет резерва министерства (ведомства)». Одновременно копию сопроводительного письма (без приложения спецификации и ведомости) следует направлять территориальному органу, в районе которого находится потребитель, а по Украинской ССР и Казахской ССР — также и Укрглавметаллу и Казметаллоснабсбыту. По оформлении заказа или ведомости копии их Союзглавметалл высылает тероргану для учета занарядни по фондам, выделенным за счет резерва министерства (ведомства). На этих копиях заказов и ведомостях Союзглавметаллом ставится также штамп или делается надпись «За счет резерва министерства (ведомства)»

10. В целях отработки и экспериментального внедрения систем оптимальной загрузки прокатных и трубных станов с помощью экономико-математических методов и электронно-вычислительных машин, спецификации и совмещенные заказы представляются Союзглавметаллу в двух экземплярах, а на чугуны — в трех экземплярах.

Перечень видов металлопродукции, по которому будет производиться эта работа, устанавливается Союзглавметаллом на каждое полугодие.

Сброшюрованные по видам продукции вторые экземпляры спецификаций и совмещенных заказов направляются соответствующим товарным отделам Союзглавметалла.

Укрглавметалл, Казглавметаллоснабсбыт и УМТС Южно-Уральского района вторые экземпляры спецификаций представляют соответствующему товарному отделу Союзглавметалла для всех потребителей, независимо от того, к поставщикам каких районов они прикрепляются.

11. Для внесения в необходимых случаях **изменений в оформленные заказы, наряды и ведомости устанавливается следующий порядок:**

Аннуляция заказов, уменьшение или увеличение поставки по заказу, изменение сроков поставки, изменение станов — оформляются только Союзглавметаллом, Укрглавметаллом и другими территориальными органами материально-технического снабжения, выдавшими заказы.

При этом, в соответствии с «Особыми условиями поставки металла и металлопродукции», изменения могут вноситься заказчиком по предварительному согласованию с органом, выдавшим заказ, и не позднее чем за 30 дней до начала срока поставки.

Для оформления изменений заказов представляются извещения об изменении по форме № 10 в 10 экземплярах при сопроводительном письме.

Изменения марок сталей, размеров в пределах специализации данного стана (агрегата), сортаментных групп, общего количества и номенклатурного вида металлопродукции, указанных в заказах, а также изменения транспортных, почтовых и платежных реквизитов

(без изменения грузополучателей) согласовываются и оформляются потребителем непосредственно с заводом-поставщиком.

Извещения об изменении (по форме № 10) грузополучатели направляют соответствующим заводам-поставщикам в четырех экземплярах, а по заказам на качественный сортовой прокат — в пяти экземплярах.

При принятии изменения к исполнению, завод-поставщик подписывает первый экземпляр извещения об изменении (в графе, отмеченной Союзглавметаллу) и рассылает их в следующем порядке: один экземпляр — управлению (конторе) металлоснаббыта, через которое производятся расчеты (подписанный), второй экземпляр — плательщику (грузополучателю), а остальные два экземпляра остаются в делах завода-поставщика. По сортовому качественному прокату письма-изменения составляются в пяти экземплярах. Один экземпляр направляется отделу качественного сортового проката Союзглавметалла.

Переадресовка металлопродукции на базу по транзитному заказу потребителя может производиться управлением (конторой) металлоснаббыта в районе грузополучателя в случаях: когда управление (контора) оказывает потребителю оперативную помощь (отпуская металл из наличия склада в порядке позаймствования), при переводе потребителя на аккредитивную форму расчетов, в результате применения финансовых санкций.

Управление (контора) металлоснаббыта, в районе которой находится потребитель, направляет заводу-поставщику письмо с просьбой произвести отгрузку металлопродукции в адрес металлобазы с указанием ее платежных и отгрузочных реквизитов. Фондодержателем остается министерство (ведомство) согласно заказу. Заводы-изготовители в отчете по форме ИПС отгрузку металлопродукции показывают фондодержателям, указанным в заказе. Управления (конторы) металлоснаббыта учитывают поступление металлопродукции в счет переадресовки как «целевой металл».

Изменения грузополучателя в пределах одного и того же района деятельности и фондодержателя производятся управлением (конторой) металлоснаббыта этого района.

Изменения грузополучателя за пределами района оформляются органами, выдавшими заказ (Союзглавметаллом, Укрглавметаллом и другими).

Изменения занарядки по нарядам и ведомостям оформляются письмами-изменениями по форме № 27-ЧМ, представляются Союзглавметаллу в 3-х экземплярах, а письма-изменения ведомостей, по которым произведена занарядка металлопродукции из наличия металлобаз других районов — в 4-х экземплярах, при сопроводительном письме и не позднее чем за 30 дней до начала квартала поставки.

12. В ведомостях и разнарядках территориальные органы и ми-

нистерства (ведомства) — фондодержатели указываются в порядке возрастания их шифров.

При составлении спецификаций, нарядов и ведомостей по отдельным видам металлопродукции необходимо, кроме вышеизложенного, учесть следующее.

V. По отделу сортового проката

1. Термически упроченная периодическая арматурная сталь поставляется по ГОСТ 10884-64 металлургическими заводами:

Криворожским — диаметрами стержней 10, 12, 14 мм;

Макиевским — диаметрами стержней 16, 18, 20, 22, 25 мм;

Череповецким — диаметрами стержней 12, 14, 16 и 18 мм.

Эта сталь может быть заказана по фондам на мелкосортную и среднесортную сталь (в зависимости от диаметра).

Термически упроченная сталь классов АТ-IV занаряжается в счет фондов на углеродистую сталь обыкновенного качества, а сталь классов АТ-V, АТ-VI, АТ-VII — в счет фондов на низколегированную сталь.

2. В целях обеспечения потребности народного хозяйства в мелкосортной стали диаметром 10—12 мм в 1970 году на проволочных станах предусмотрено производство круглой стали диаметром 10 мм в мотках. Поэтому круглая гладкая сталь диаметром 10 мм по ГОСТ 380-60, 5781-61 класса А-1 и периодическая сталь диаметром 10 мм кл. А-П по ГОСТ 5781-61 — будут поставляться только в мотках.

3. В спецификациях на поставку потребителям мелкосортной и среднесортной стали марок Ст. 5, Ст. 6 и Ст. 7 мерных длин необходимо предусматривать использование этими потребителями 10—15% указанного металла нормальных длин, так как другие потребители эти марки не заказывают.

4. В 1969 году поставка проката из стали конверторного производства составит по мелкосортной стали 55% от общего производства, по среднесортной стали — 30%, по катанке — 37%. Основные поставщики сортового проката: Криворожский метзавод — прокат диаметром от 6,5 до 16 мм, угловой, полосовой стали; Западно-Сибирский — весь сортовой прокат, Челябинский и Енакиевский — сортамент, прокатываемый на станах 250 и т. д., — по условиям производства производят поставку металла только конверторного производства.

Учитывая дальнейший рост производства конверторной стали, Союзглавметалл просит министерства-ведомства и теруправления способ выплавки в спецификациях не указывать.

VI. По отделу рельсобалочной продукции

1. Для определения сводной специфицированной потребности необходимо одновременно со спецификациями представлять отделу ведомость со следующими данными.

Наименование вида продукции	Размер или размерная группа	Группа	Марки сталей	Длина	Количество	
1. Балки и швеллеры	Швеллеры № 5 № 6,5 и т. д.					
	Балки № 10 № 12 и т. д.			Итого:		
2. Крупносортовая сталь	а) круг 32-48 мм круг 50-65 мм квадрат 32-50 мм Периодический профиль № 32-45 Уголок равнобокий 50-75х4-6 Уголок неравнобокий 75х50х5-8 Полоса 60-120х12-40 мм			Итого:		
	б) круг 70—75 мм Периодический профиль № 50-70 Квадрат 60-120 мм Уголок равнобокий 75-140х8-16 мм Уголок неравнобокий 160х80х6-14 мм Полоса 130-200х12-40 мм			Итого:		
	в) уголок равнобокий 160-200х9-30 мм уголок неравнобокий 200х125х11-16 мм			Итого:		
	г) круг 80—250 мм			Итого:		
	д) полоса 60-200х4-10 мм			Итого		
	3. Рельсы ж. д. широкой колеи	Тип Р-75 Р-65 и т. д.			Итого	
	4. Рельсы ж. д. узкой колеи	Развес Р-33 Р-24 и т. д.			Итого	
				Итого:		

Марки стали должны быть сгруппированы:

а) Ст. О — Ст. Зкп; б) Зпс-сп — 5пс-сп; в) Ст. 6 — Ст. 7; г) низколегированные; д) связевая; е) заклепочная; ж) судовая; з) мостовая,

Длины указываются: а) нормальные; б) мерные; в) кратные.

Министерства (ведомства), представляющие спецификации Союзглавметаллу, высылают эти данные с указанием укрупненных районов потребления: Северо-Запад, Центр, Юг, Закавказье, Урал, Средняя Азия и Казахстан, Сибирь и Дальний Восток.

2. Из квартала в квартал увеличивается производство железнодорожных рельсов широкой колеи тяжелого типа (Р-50, Р-65), первый сорт которых используется только для строительства новых и ремонта действующих магистральных путей.

В связи с этим сокращается производство рельсов типа Р-43 и, следовательно, выход рельсов вторых сортов типа Р-43 уменьшается, а типов Р-50 и Р-65 возрастает.

Поэтому для ремонта и строительства местных путей следует заказывать больше рельсов вторых сортов тяжелых типов (Р-50 и Р-65).

По рельсам широкой колеи необходимо указывать: тип рельсов (Р-38, Р-43, Р-50, Р-65, Р-75, трамвайные, крановые, остряковые) и сортность.

При необходимости получения рельсов первого сорта следует указывать назначение (для стрелочных переводов, центральных магистралей и т. д.) и обоснование их применения.

По рельсам узкой колеи развесом 18, 24 кг. в спецификациях необходимо указывать категории в соответствии ГОСТ 5876-51.

3. В заказах, спецификациях на поставку потребителям крупносортовой стали марок Ст. 5, Ст. 6 и Ст. 7, а также балки № 60 из стали марки 09Г2 мерных длин необходимо предусматривать использование этими же потребителями 10—15% указанного металла нормальных длин, так как другие потребители эти марки и размеры стали не заказывают.

4. В заказах, спецификациях размеры обозначаются: полосовой стали—ширина на толщину (70×20 мм); угловой равнобокой—ширина полки на толщину (50×4 мм); угловой неравнобокой—ширина большой полки на ширину меньшей полки и на толщину (75×50×6 мм).

5. По накладкам и подкладкам к железнодорожным скреплениям—в заказах, спецификациях необходимо отдельно указывать количество подкладок и накладок по типам.

6. Для нарядки продукции в нетранзитных количествах с баз и складов наряды или ведомости следует составлять отдельно по следующим группам:

- а) сталь крупносортовая;
- б) балки-швеллеры;
- в) рельсы ш/колеи, рельсы узкой колеи, накладки и подкладки, заготовка кузнечная.

VII. По отделу листового проката

1. Заказы, спецификации представляются отдельно на следующие стали:

а) по фондам на толстолистовую сталь: котельную и топочную, мостовую, судостроительную, спокойную, низколегированную, рядовую спокойных марок, трехслойную, универсальную, рифленую;

б) по фондам на тонколистовую сталь толщиной 1,0—1,8 мм: тонколистовую размерами 710×1420 мм, тонколистовую размерами 1000×2000 мм и более;

в) по фондам на тонколистовую сталь толщиной 1,9—3,9 мм: низколегированную, судостроительную спокойную.

2. В заказах, спецификациях на отдельные виды стали, в графе «ГОСТ, ТУ», кроме номеров ГОСТа и технических условий следует указывать:

а) по конструкционной тонколистовой холоднокатаной и горячекатаной, а также по конструкционной и толстолистовой стали, заказываемой по ГОСТ 4041-48 и 914-56—группы отделки поверхности (II, III или IV), вытяжки (нормальная «Н», глубокая «Г», весьма глубокая «ВГ» и допуска (Б или В);

б) по нержавеющей холоднокатаной листовой стали, горячекатаной листовой стали (толщиной до 4 мм) ГОСТ 5582-62, а также прочей особой листовой стали типа «Армко» толщиной до 4 мм обязательно указывается группа отделки поверхности II, III или IV и допуска Б или В.

3. При составлении спецификаций на кровельную, оцинкованную листовую сталь, а также черную жечь, графу «марка» следует использовать для записи требуемого сорта или класса стали.

По белой жести в графе «марка», помимо сорта, указывается и ее класс (например, I-III сорта I-II класса). По этим видам продукции графа «шифр марки» не заполняется.

4. По каждой позиции листовой стали необходимо обязательно указывать форму раскроя, согласно «Инструкции о порядке заказа и поставки листовой стали», утвержденной распоряжением Совета Министров СССР от 15 декабря 1954 года № 13247Р.

При этом необходимо иметь в виду, что при прокате листовой стали по форме IV на металлургических заводах неизбежно отсортировывается листовая сталь размерами по форме II-а. Эта листовая сталь, отвечающая всем требованиям соответствующего ГОСТа, может быть использована на небольшие детали (минимальные размеры по форме II-а-Iб указаны в инструкции по раскрою листовой стали). Цена листовой стали по форме II-а дешевле на 10—15%.

При составлении заказов, спецификации на листовую сталь следует в максимально-возможных количествах заказывать ее по форме II-а-Iб, без указания ширины и длины. При предоставлении заказов, спецификаций на листовую сталь по форме IV, потребитель должен представить обоснование необходимости ее заказа в строго ограниченных размерах (раскрой, детали, чертежи и т. д.).

5. На сталь конструкционную холоднокатаную, горячекатаную, на сталь нержавеющую листовую холоднокатаную и горячекатаную указывать марки и характеристики только согласно ГОСТам и ТУ.

6. Заказы, спецификации на тонколистовую конструкционную сталь марки 08—20 кипящую, спокойную, полуспокойную толщиной до 1,9 мм включительно, представлять по фондам на тонколистовую конструкционную холоднокатаную сталь.

7. Сталь конструкционная толщиной 2 мм заказывается, как по фонду листовой конструкционной горячекатаной, так и по холоднокатаной стали.

8. Конструкционная сталь толщиной от 2,2—3,0 мм марки 08—20 кипящая, спокойная, полуспокойная заказывается только по фондам на сталь горячекатаную конструкционную.

9. При заказе листовой стали по ГОСТ 380-60 дополнительные требования указываются в строгом соответствии с пунктами ГОСТа.

10. Для занарядки листового проката в нетранзитных количествах с баз и складов наряды следует составлять отдельно по следующим группам:

а) толстолистовая сталь;

б) тонколистовая сталь 1,0—1,8 мм и 1,9—3,9 мм;

в) кровельная, оцинкованная, жечь черная, жечь белая;

г) вся нержавеющая листовая сталь;

д) конструкционная горячекатаная, конструкционная холоднокатаная, динамная, трансформаторная, листовая сталь «Армко», быстрорежущая и инструментальная сталь.

Ведомости на поставку листового проката с металлобаз (форма № 25-ЧМ) территориальными органами представляются отдельно по каждому виду проката с указанием всех фондодержателей.

VIII. По отделу качественного сортового проката

1. Отделу качественного сортового проката следует представлять спецификации отдельно на следующие виды:

По сортовой конструкционной прочей стали:

на авторессорную

на углеродистую

на легированную без никеля

на шестигранную сталь

на полосовую сталь

на квадратную сталь

на круглую сталь марок 55С2—60С2

на специальные профили

на сталь в мотках.

По инструментальной стали:

на углеродистую

на легированную.

По фондам соответствующих номенклатурных видов сортового качественного проката:

на сталь из электрошлакового переплава
 на сталь из вакуумно-дугового переплава
 на сталь из вакуумно-индукционного переплава.

2. При составлении спецификаций по каждому виду качественного сортового проката, за исключением нержавеющей и быстрорежущей стали, необходимо располагать размеры в возрастающем порядке, независимо от марок стали. По сортовой нержавеющей и быстрорежущей стали следует располагать размеры в возрастающем порядке по каждой марке в отдельности.

На каждом листе заказа, спецификации следует указывать не более 4-позиций (сорторазмеров) с интервалами, определенными формой.

IX. По отделу чугунов и ферросплавов

1. При специфицировании чугуна передельного необходимо учитывать, что производство товарного чугуна марок «Б-1» и «Б-2» прекращено в 1968 году. Поэтому для производства стали в малых конверторах необходимо заказывать чугун передельный по ГОСТ 805-57, марки М1-2, группу I, класс А, содержание фосфора не более 0,07%, категорию I-II.

2. При специфицировании литейных чугунов необходимо учитывать, что металлургические заводы выплавляют чугуны марок ЛК-0 не более 15%, ЛК-1 не более 25%, ЛК-2 не менее 45%, ЛК-3 не менее 12% и марок ЛК-4 и ЛК-5 не менее 3%. Это соотношение производства марок литейных чугунов необходимо учитывать при определении количеств их поставки.

Территориальные органы, а также министерства и ведомства, представляющие спецификации непосредственно Союзглавметаллу, одновременно представляют сводную ведомость на литейный чугун по маркам: ЛК-0, ЛК-1, ЛК-2, ЛК-3, ЛК-4, ЛК-5, ЛХЧ1-4 ЛХЧ-6, БТЛ, БТМЛ по следующей форме:

Марки чугуна	Полугодие			В т. ч. по кварталам.				Для примечаний
	количество тонн	проц.	кв.		кв.			
			к-во	проц.	к-во	проц.		
Чугун литейный всего: в т. ч. ЛК-0 и т. д.								

3. Спецификации на ферросилиций в пересчете на 45% представляются на марки СИ-18, СИ-25, СИ-45, СИ-65, СИ-75 и СИ-90 раздельно.

Независимо от марки, количество ферросилиция в тоннаже определяется в пересчете на 45% ферросилиций.

Наряды на поставку ферросилиция марок СИ-18, СИ-25, СИ-45, СИ-75 и СИ-90 из наличия баз и складов представляются только в пересчете на 45% ферросилиций без указания марок.

Причем на ферросилиций в пересчете на 45% одновременно со спецификациями представляется сводная ведомость по следующей форме:

Марки ферросилиция	Полугодие	В т. ч. по кварталам	
	количество тонн (в пересчете на 45%)	_____ кв.	_____ кв.
Всего: в т. ч. по маркам: СИ—18 и т. д.			

4. Спецификации на феррохром представляются отдельно по группам марок: безуглеродистые, малоуглеродистые, среднеуглеродистые и углеродистые. К разрядкам на феррохром прилагается сводная ведомость по группам и внутри их по маркам феррохрома, а именно: безуглеродистый марки ФХ001, ФХ002, ФХ003, ФХ004, ФХ005, ФХ006; малоуглеродистый марки ФХ010, ФХ015, ФХ025, ФХ050; среднеуглеродистый марки ФХ100, ФХ200; углеродистый марки ФХ800; азотированный марки ФХ100Н, ФХ400Н, ФХ600Н — по следующей форме:

Феррохром марок	Полугодие	В т. ч. по кварталам	
	кол-во тонн	_____ кв.	_____ кв.
Всего феррохрома: в т. ч. Безуглеродистый марки ФХ001 марки ФХ002 и т. д.			

Наряды на поставку феррохрома из наличия баз и складов представляются без указания групп и марок феррохрома.

5. Спецификации на чугун передельный, чугун литейный, чугун зеркальный, ферросилиций в пересчете на 45% и феррохром представляются в 3-х экземплярах.

На все остальные виды ферросплавов (по установленной номенклатуре) представляются заказы, совмещенные со спецификацией, в 10 экземплярах по форме № 9 согласно приложению № 5.

Х. По отделу стальных и чугунных труб

1. Спецификации представляются отдельно:

по фундам на трубы катаные прочие,
на трубы крекинговые легированные,
на трубы геологоразведочные с нарезкой,
на трубы бурильные штанги;

по фундам на трубы тянутые прочие:
на трубы бурильные штанги с нарезкой и без нарезки,
на трубы крекинговые легированные,
на трубы биметаллические,
на трубы тянутые морские;

по фундам на трубы тонкостенные бесшовные:

на трубы авиационные (по ТУ 1078);

по фундам на трубы газовые:

на трубы оцинкованные,
на трубы черные.

2. Газовые трубы следует заказывать без резьбы и муфт, как это предусмотрено ГОСТ 3262-62.

При потребности труб газовых с резьбой и муфтами необходимо представлять обоснование для заказа.

В целях экономии металла необходимо предусматривать поставку облегченных газовых труб.

3. По сварным трубам большого диаметра, нефтяным, обсадным, бурильным, насосно-компрессорным, газовым и чугунным водопроводным, кроме разрядок, необходимо представлять сводные ведомости по каждому виду труб с итогами по каждому размеру.

4. Необходимо правильно относить сортамент труб к соответствующим номенклатурным видам труб, например:

а) к бурильным трубам необходимо относить бурильные трубы по ГОСТ 631-63 и все виды бурильных труб с высаженными концами и приваренными замками по специальным техническим условиям, за исключением бурильных геологоразведочных штанг по ГОСТ 7909-56, 8467-57, ТУ 3348-53 и ТУ Н-721-54.

Кроме этого, к бурильным трубам относятся бурильные трубы для утяжеленного низа по ТУ 3532-53 и квадратные штанги по ТУ 3613-53, ТУ 3647-53;

б) к трубам нефтепроводным бесшовным относятся трубы по ГОСТ 8732-58 диаметром 114, 146, 159, 168 мм, от диаметра 194 мм до 426 мм (кроме 180 и 203 мм);

в) к трубам нефтепроводным электросварным относятся трубы по ГОСТ 10704-63 диаметрами 114, 127, 140, 152, 159, 168, 219, 273, 325, 426, 478 мм, а также трубы, предназначенные для водоводов, которые необходимо заказывать по ТУ 738-65 диаметром 426 и 480 мм;

г) к трубам тонкостенным электросварным относятся трубы по ГОСТ 10704-63 диаметрами до 102 мм, а также по ГОСТ 10707-63;

д) к трубам сварным большого диаметра относятся трубы по ГОСТ 10704-63 диаметром от 530 мм и выше, а также по другим специальным техническим условиям. Трубы диаметром 530 мм, предназначенные для водоводов, необходимо заказывать по ТУ 738-65.

5. Все виды стальных труб повышенной точности заказываются только по ГОСТ 9567-60 размерами, предусмотренными этим ГОСТом. Производство стальных труб повышенной точности и мерной длины связано с трудоемкостью их изготовления и повышенным расходом металла. В связи с этим к спецификациям на трубы с повышенной точностью и мерными длинами необходимо прилагать технические обоснования.

6. Начиная с 1970 года, Госплан СССР будет производить распределение фондов по трубам сварным большого диаметра, нефтепроводным электросварным и нефтепроводным бесшовным в двух измерениях: в метрах и тоннах.

Министерствам и ведомствам необходимо распределять фонды своим предприятиям также в двух измерениях: в метрах и тоннах, с учетом соответствия количества тонн выделенным метрам. Такое же распределение необходимо сообщить и в Союзглавметалл.

В документах по занарядке этих труб следует единицы измерения писать также в метрах и тоннах.

7. При составлении спецификаций на тонкостенные электросварные трубы необходимо, кроме метража, указывать по каждому размеру и количество в тоннах (справа на полях спецификации).

8. При составлении заказов, спецификаций на катаные и нефтепроводные бесшовные трубы необходимо пользоваться рядом пунктов ГОСТ 8731-66. В зависимости от назначения, трубы по этому ГОСТу могут изготавливаться в соответствии с пунктом 1, 2 пяти групп (А, Б, В, Г и Д).

При составлении заказов, спецификаций на тянутые и тонкостенные бесшовные трубы необходимо пользоваться пунктами ГОСТ 8733-66 (пункт 5 раздела «Технические требования» предусматривает 5 подпунктов поставки труб — А, Б, В, Г и Д).

При составлении заказов, спецификаций на трубы по этим ГОСТам обязательно рядом с номером ГОСТа указывать обозначение подпункта, по которому необходимо поставлять трубы.

9. При составлении заказов, спецификаций на чугунные трубы необходимо указывать ГОСТ 5525-61 и ГОСТ 9583-61.

10. Необходимо учесть, что в соответствии с письмом Госкомитета стандартов от 12 июня 1963 года № 14/947 при поставке бесшовных и сварных труб, по ГОСТ 8731-66, 8733-66, 10705-63, 8696-58 наряду с марками мартенковской стали по ГОСТ 380-60 допускается поставка соответствующих марок конверторной стали по ГОСТ 9543-60.

11. По трубам сварным большого диаметра необходимо указывать марку стали в соответствии с ГОСТами на трубы (10705-63, 10706-63) и на сталь (380-60).

При этом необходимо иметь в виду, что в последние годы трубы в основном изготовлялись из стали марки Ст. 2 кипящая группа «Б».

12. В связи с дефицитом спокойной стали необходимо при представлении спецификаций на тонкостенные электросварные углеродистые, нефтепроводные электросварные и сварные большого диаметра трубы во всех возможных случаях заказывать из полуспокойной и кипящей стали.

13. Наряды на поставку труб из наличия баз и складов представляют в отдел отдельно на:

- 1) трубы тянутые;
- 2) трубы тонкостенные бесшовные и тянутые для котлов высокого давления;
- 3) трубы тонкостенные нержавеющие;
- 4) трубы тонкостенные электросварные;
- 5) трубы газовые и баллоны;
- 6) трубы чугунные и фитинги;
- 7) трубы катаные;
- 8) трубы нефтяные бесшовные;
- 9) трубы нефтяные электросварные;
- 10) трубы обсадные, бурильные;
- 11) трубы насосно-компрессорные, катаные нержавеющие, катаные для котлов высокого давления.

Ведомости составляются отдельно по каждому виду труб с указанием в них всех фондорезателей и итогов.

14. Прикрепление потребителей электросварных труб (нефтяного сортамента, тонкостенных и большого диаметра) к поставщикам производится с использованием электронно-вычислительных машин.

Результаты расчета оптимального прикрепления потребителей труб к поставщикам в значительной степени зависят от качества информации, содержащейся в спецификациях, и ее шифровки. Устанавливается следующий порядок заполнения спецификаций и шифровки труб.

Для труб, идущих на экспорт, шифр области определяется станцией, через которую вывозится продукция.

Дополнительно к полной технической характеристике труб, приведенной в тексте спецификации, указываются шифры, состоящие из 7 знаков:

1 знак — шифр страны потребления труб, согласно нижеследующему пункту 15а.

2 — 3 знаки — шифр ГОСТов и ТУ, согласно пункту № 15б (электросварные тонкостенные), № 15в (электросварные нефтяного сортамента) и № 15г (электросварные большого диаметра);

4—5 знак—шифр марки стали, согласно пункту 15д (электросварные тонкостенные), № 15е (электросварные нефтяного сортамента), № 15ж (электросварные большого диаметра);

6 знак—шифр термической обработки и гидротестирования, согласно пункту 15з;

7 знак—шифр длины труб, согласно пункту 15и.

15. При шифровке технической характеристики труб электросварных, нефтяного сортамента, тонкостенных и большого диаметра необходимо руководствоваться следующими шифрами:

а) Шифры признака страны потребления для труб электросварных

		Шифр	Шифр
С	С	1	2
С	С	Р	Экспорт

б) Шифры ГОСТов и ТУ для труб тонкостенных электросварных

	Шифр	Шифр	Шифр
ГОСТ 10704-63 А	10	ЧМТУ 3-173-68	35
ГОСТ 10704-63 Б	11	ЧМТУ/ВНИТИ 694-65	36
ГОСТ 10704-63 В	12	ЧМТУ 3-151-68	37
ГОСТ 10704-63 Г	13	ЧМТУ 3-8-66	38
ГОСТ 10707-63 А	14	ТЛ-7-63	39
ГОСТ 5005-65	15	ЧМТУ/ВНИТИ 604-64	40
ГОСТ 12132-63	16	ЧМТУ/ВНИТИ 776-66	41
ЧМТУ 688-65	30	ЧМТУ 3-152-63	43
ЧМТУ 3-12-66	31	ЧМТУ 756-66	44
ЧМТУ 3-65-67	32	<u>СТУ-62</u> 01 185-64	45
ЧМТУ 3-68-67	33	ТУ 3-68	46
ЧМТУ 637-64	34	ЧМТУ 641-64	47

в) Шифры ГОСТов и ТУ для труб электросварных нефтяного сортамента

	Шифр	Шифр	Шифр
ГОСТ 10704-63 А	10	ЧМТУ/УКРНТИ 512-63	60
ГОСТ 10704-63 Б	11	ЧМТУ/ВНИТИ 738-65	61
ГОСТ 10704-63 В	12		
ГОСТ 10704-63 Г	13	ТУ 06-66	63
ГОСТ 8696-62 Б	17		

г) Шифры ГОСТов и ТУ для труб электросварных большого диаметра

	Шифр	Шифр	Шифр
ГОСТ 10704-63 А	10	ЧМТУ/ВНИТИ 738-65	61
ГОСТ 10704-63 Б	11	ТУ 06-66	63
ГОСТ 10704-63 В	12	ТУ 3-224-69	70
ГОСТ 10704-63 Г	13	ЧМТУ/УКРНТИ	
ГОСТ 8696-62 Б	17	450-63	70

ЧМТУ 3-131-68	71	ЧМТУ 3-58-67	71
ТУ 3-225-69	71	ЧМТУ 3-57-67	71
ЧМТУ 713-65	71	ЧМТУ 3-130-68	71
СТУ-62	71	ЧМТУ 3-157-68	71
01 170-64	71	ЧМТУ 3-59-67	72
ЧМТУ/ВНИТИ 3-156-68	71	ЧМТУ 3-60-67	73
МРТУ 14-4-13-65	71		

д) Шифры марок стали труб электросварных тонкостенных

Марка стали	Шифр	Марка стали	Шифр
КП	01	20 СП	04
10 СП	03	15 СП	05

е) Шифры марок стали для труб электросварных нефтяного сортамента

	Шифр		Шифр
КП	01	ПС	06
СП	02		

ж) Шифры марок стали труб электросварных большого диаметра

	Шифр		Шифр
КП	01	15Г2 АФ	07
СП	02	17 ГС	07
ПС	06	17 Г1С	07
17Г2 САФ	07	15 ГСТЮ	07
14 ХГС	07	М	08
		МК	08

з) Шифры термической обработки и гидротиспытания для труб электросварных:

Вид обработки	Шифр
С термообработкой и гидротиспытанием по формуле	1
С термообработкой и гидротиспытанием согласно ГОСТу	2
С термообработкой без гидротиспытания	3
Без термообработки с гидротиспытанием по формуле	4
Без термообработки с гидротиспытанием согласно ГОСТу	5
Без термообработки без гидротиспытания	6
С термообработкой в защитной атмосфере и гидротиспытанием	7

и) Шифры признака длины труб электросварных:

Признак длины труб

Трубы немерные	1
Трубы мерные и кратной длины	2

Шифр сортамента проставляется в графе «шифр профиля» спецификации против каждого диаметра. В случае предъявления общих

требований для групп диаметров труб шифр сортамента проставляется только против первого диаметра. В качестве образца шифровки технической характеристики приводится выписка из спецификации:

Продукция в тыс. м.			Шифры			К-во на I полугод. 1970 г.	В т. ч. по кварталам		Стан агрегат и другие
Наименование	ГОСТ ТУ	марка	марки	про-филя	раз-мера		I	II	
1			2			3	4	5	6
Трубы тонкостенные эл. сварные н/дл. об. точн. б/гидроиспытаний 33x1,5 мм	10704-63Б	10	1110361			98	—	98	

Девяносто восемь тысяч метров

16. При шифровке спецификаций для прикрепления потребителей водогазопроводных труб к поставщикам с использованием электронно-вычислительных машин следует руководствоваться следующим порядком.

Дополнительно к полной технической характеристике труб, приведенной в тексте спецификации, указываются шифры, состоящие из 7 знаков, которые означают:

	Шифр
1 знак — признак страны потребления труб:	
а) СССР	1
б) экспорт	2
2 знак — признак характеристики покрытия труб:	
а) черные	1
б) оцинкованные	2
в) покрытие цинком в 100 мкр.	3
3 знак — признак характеристики толщины стенки труб:	
а) обыкновенные	1
б) усиленные	2
в) легкие	3
г) легкие под накатку	4
д) трубы для муфт (по ГОСТ 3-105-67)	5
4 знак — признак типа обработки концов труб:	
а) без нарезки резьбы и без муфт	1
б) без нарезки резьбы и с муфтами	2
в) с нарезкой резьбы и с муфтами	3
5 знак — признак требования к грату в трубах:	
а) к снятию грата требования не предъявляются, испытание на загиб вокруг оправки радиусом, равным 5-ти наружным диаметрам трубы	1

б) трубы без грата, испытание на загиб вокруг оправки радиусом, равным 2,5 наружным диаметрам трубы	2
в) к снятию грата требования не предъявляются, испытание на загиб вокруг оправки радиусом, равным 2,5 наружным диаметрам трубы.	3
6 знак — признак смазки, гидроиспытания труб:	
а) без смазки с гидроиспытанием в 30 атм.	1
б) смазка инферроголем (для экспортных труб)	2
в) гидроиспытание в 50 атм и смазка (для экспортных труб)	3
7 знак — признак длины труб:	
а) немерной длины	1
б) мерные до 7,2 м	2
в) мерные свыше 7,2 м	3

Шифр сортамента проставляется в графе «шифр профиля» спецификации против каждого диаметра. В случае предъявления общих требований для группы диаметром труб, шифр сортамента проставляется только против первого диаметра.

В качестве образца шифровки технической характеристики водогазопроводных труб приводится выписка из спецификации.

Продукция в тн.			Шифры			Количество			Стан агрегат и др.	
Наименование	ГОСТ ТУ	марка	марки	про- филя	разме- ра	всего на II п г	в т. ч. по срокам			
							III кв.	IV кв.		
1				2		3	4	5	6	
Трубы водогазопроводные с нарезкой и муфтами норм. длины 15 мм 20 мм 25 мм	3262-62		1113111			20	—	20		
						20	—	20		
						20	—	20		
то же оцинкован. с нарезкой и муфтами норм. длины 32 мм 40 мм 50 мм			1213111			20	20			
						20	20			
						20	20			
Итого:						120	60	60		

Сто двадцать тонн

XI. По отделу качественных металлоизделий

1. Спецификации представляются отдельно:
 - на ленту плющеную,
 - на ленту бронекабельную оцинкованную,
 - на ленту пружинную,
 - на ленту трансформаторную (Э330-Э360),
 - на сварочную проволоку марок СВ08ГС, СВ08Г2С,
20ГСЮТ (ЭП-245), 15ГСЮТсе
(ЭП-439),
 - на проволоку для холодной высадки ГОСТ 5663-51,
 - на проволоку для сталеалюминиевых проводов,
 - на проволоку квадратную марки 65Г,
 - на проволоку марки 50ХФА,
 - на проволоку марок 60С2А и 65С2ВА,
 - на сортовую холоднотянутую сталь нержавеющей марок,
круглых и шестигранных профилей от 5 до 10 мм включит.
 - круглых и шестигранных профилей от 11 до 14 мм включит.
 - на квадраты от 6 до 9 мм включит.
 - на серебрянку от 1 до 1,39 мм включит.
 - на спецпрофили

В спецификации на сортовую холоднотянутую сталь следует располагать вначале конструкционную углеродистую сталь, далее конструкционную легированную, автоматную, инструментальную.

В спецификациях по всем видам сортовой холоднотянутой стали размеры располагаются в возрастающем порядке, в пределах ГОСТа, при этом следует соблюдать следующий порядок расположения профилей: на первом месте — круглые профили, на втором — квадратные, на третьем — шестигранные.

По стальной ленте и проволоке следует группировать ГОСТы и технические условия, внутри — марки стали, внутри марок — размеры в возрастающем порядке.

По стальной ленте и збыстрорежущей стали марки Р9 и Х6ВФ спецификации представлять отдельно.

2. По тросу ГОСТы и технические условия, а также размеры располагать в возрастающем порядке. На первом месте указывать трос из светлой проволоки, на втором — из оцинкованной проволоки.

В представляемых разрядках на трос следует указывать отдельно по кварталам заявленные количества дефицитного троса по следующим размерным группам: 0,3-0,39 мм; 0,4-0,5 мм;
0,55-0,7 мм; 0,75-1,0 мм.

Трос линейного касания, пряди которого состоят из нескольких размеров проволок, следует включать в зависимости от диаметра в указанной выше группе проволок, согласно следующей таблице:

Размерная группа проволок	Г о с т ы и д и а м е т р ы т р о с о в		
	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
	2688—55, 3082—55, 3077—55, 7670—55, 3081—55, 7678—55.	7665—55 7667—55 7672—55	7668—55, 7685—55, 7669—55, 3079—55, 7679—55, 3078—55.
0,3 —0,39 мм	4,6— 5,6 мм	—	6,9— 7,7 мм
0,4 —0,5 мм	6,0— 7,8 мм	7,5— 7,7 мм	9,2—12,0 мм
0,55—0,7 мм	8,1—11,5 мм	9,0—11,0 мм	12,5—15,0 мм
0,75—1,0 мм	12,0—16,0 мм	12,0—15,5 мм	15,5—22,5 мм.

С 1 января 1970 года истекает срок действия ГОСТ 3067-66; 3068-66; 3070-66. Кроме того ранее отменены ГОСТ 3072-55 и 7666-55. По указанным стандартам спецификации на поставку стального троса приниматься к исполнению не будут.

3. Лента марок Э310-Э320 с производства снята. Трансформаторная лента будет изготавливаться толщиной 0,35 и 0,5 мм только из стали марки Э330 (шириной 240—250 мм).

4. При составлении спецификаций на проволоку и ленту из прецизионных сплавов необходимо учитывать, что поставка их по одной позиции заказа производится не менее:

проволоки		ленты	
диаметр в мм	по одной поз. заказа кг	толщ. в мм	по одной поз. заказа кг
до 0,1 мм	1	0,05—0,19	25
0,11—0,19	3	0,20—0,99	50
0,2 —0,29	15	1,00 и выше	100
0,3 —0,49	25		
0,5 —0,8	30		
0,85—1,8	50		
1,9 и выше	100		

5. Наряды и ведомости на поставку с баз и складов сортовой холоднотянутой стали и стали серебрянки в нетранзитных количествах представлять отдельно от нарядов на качественные металлоизделия.

ХII. По отделу гвоздильно-проволочных и крепежных изделий

1. По номенклатурному виду «Проволока обыкновенного качества прочная» (шифр 661) заказывается следующая проволока:

- а) проволока общего назначения по ГОСТ 3282-46;
- б) проволока полиграфическая по ГОСТ 7480-55;

- в) проволока для воздушных линий связи по ГОСТ 1668-46;
- г) проволока перевязочная и спаянная по ОСТ 11458-39;
- д) проволока общего назначения оцинкованная по ЧМТУ 4-46-67;
- е) проволока оцинкованная для виноградных шпаллер по ЧМТУ 4-47-67;
- ж) колючая проволока по ГОСТ 285-41, ЧМТУ 4-45-67, СТУ 104-410-64 и ЭРТУ 105-59;
- з) проволока сварочная марок СВ-08, СВ-08А, СВ-08ГА, СВ-10ГА, СВ-10Г2 по ГОСТ 2246-60.

2. Проволока обыкновенного качества сеновязальная (шифр 662) должна заказываться по ЧМТУ 5803-57 равномерными количествами по кварталам в течение всего года, так как заводы, в связи с ограниченными производственными возможностями по отжигу и перемотке ее в специальные мотки, не могут удовлетворить годовую потребность в сезон заготовки кормов.

3. По номенклатурному виду «проволока обыкновенного качества низкоуглеродистая для железобетона» (шифр 663) заказывается только проволока для железобетона по ГОСТ 6727-53. Поэтому спецификации и ведомости на поставку проволоки обыкновенного качества проч. (шифр 661) в счет фондов на проволоку для железобетона (шифр 663) приниматься к оформлению поставки не будут.

4. В соответствии с ГОСТ 1759-62 необходимо указывать номер подгруппы материала, из которого требуется изготовить болты, учитывая, что в массовом порядке изготавливаются болты из материала подгруппы «00», «01». В ограниченном количестве изготавливаются болты подгруппы «02» из стали 35 без термообработки диаметрами 10, 12, 16, 18, 22, 24, 27, 30, 36 мм в комплекте с гайками из материала подгруппы «00».

Болты по МРТУ 14-68-68 из стали 40Х и гайки к ним из стали 35 или без них изготавливаются диаметрами 16, 20, 22, 24 и 27 мм. Болты диаметром 27 мм поставляются без гаек.

Болты из материала остальных подгрупп, указанных в ГОСТ 1759-62, заводы, производство которых реализует Союзглавметалл, не изготавливают.

Болты комплектуются гайками по ГОСТ 5915-62 и ГОСТ 5927-62.

Вместо болтов длиной более 260 мм, изготавливаются шпильки с резьбой на обоих концах с двумя гайками.

Шпильки изготавливаются по ЧМТУ 5467-56, кроме диаметров 6, 8, 14, 36 и 42 мм.

Путевые болты, противоугоны, костыли и путевые шурупы следует заказывать на транзит в количествах, кратных 62 тн.

5. Гайки диаметром 6—20 мм изготавливаются в 1-м исполнении, диаметром 22-42 — во 2-м исполнении.

6. Спецификации на заклепки необходимо оформлять по ГОСТ 10299-62, 10301-62, 10302-62, 10303-62 и 10300-62

Ввиду ограниченности отжигательных средств заклепки изготавливаются без термообработки.

7. Болты, гайки, заклепки, винты и шурупы изготавливаются без антикоррозийных и декоративных покрытий.

8. В заказах на шурупы по ГОСТ 1145-60 следует указывать тип головки— А или Б.

9. Болты с гайками, гайки свободные, заклепки, шпильки, шайбы, шурупы и винты необходимо заказывать на транзит в количествах 6 тн и более на квартал, но кратным двум. Крепежные изделия в количествах менее 6 тонн следует заказывать с металлобаз.

10. Во всех спецификациях на крепежные изделия следует указывать станцию назначения груза как для вагонных, а также и для контейнерных количеств.

11. При составлении спецификации на порошковую проволоку диаметром 2—2,5 мм и 2,8—3 мм необходимо иметь в виду, что она изготавливается следующих марок:

а) для механизированной сварки:

ПП-АН1, ПП-АН3, ПП-АН4, ПП-Ч1, ПП-Ч2, ПП-РИТМ50;

б) для механизированной наплавки:

ПП-У25Х17Т-0, ПП-У20Х12ВФ, ПП-Г13Н4-0, ПП-3Х2В8, ПП-У30Х25Н4С4, ПП-1Х14Т-0, ПП-25Х5ФМС, ПП-У20Х12М.

Заказы и спецификации на порошковую проволоку для транзитной нарядки следует представлять не менее 2-х тонн в один адрес.

12. Заказы и спецификации на электроды (для сварки особо ответственных конструкций) марок УОНИ 13/45, УОНИ 13/45А, УОНИ 13/85У, УОНИ 13/55У, К5А, УОНИ 13/55, УП2/45У, АНО7 представлять в количестве кратном 2 т.

Заказы, спецификации на электроды для наплавки твердого слоя марок Т-590 и Т-620 диаметром 4 и 5 мм, а также на специальные электроды производства предприятия п/я В-2415 необходимо представлять в количествах, кратных 0,1 тн по размерам, но не менее 0,3 тн в один адрес (по одному заказу). В спецификациях на электроды Т-590, Т-620 обязательно указывать станцию для приема мелких отправок (багажных грузов).

Заказы, спецификации на электроды марок: ОММ-5, ЦМ-7, АНО-6, АНО-4, АНО-3, АНО-5, ОЗС4, ОЗС6, МРЗ диаметром 4, 5, 6 мм необходимо (из-за отсутствия 20-тонных вагонов) представлять в количествах, кратных грузоподъемности 4-осного вагона (55—56 тн.).

13. Спецификации на дюбеля представлять в количествах, кратных 2 тн. и группировать отдельно по размерам:

а) 4,5х30; 4,5х40; 4,5х50; 5,5х35; 5,5х80; 6,8х70; 5,5х60;

б) для ручной забивки— 3,5х25; 3,5х35;

в) винтовые — 6x40; 6x50; 8x50; 8x70; 10x50; 10x70;

г) МРТУ 14-6-13-66;

д) гвоздевые дюбеля 4,5x40; 4,5x50; 5,5x60; 5,5x80; 8x50; 8x70 по ТУ 107-59.

14. Спецификации на телеграфные крючья КН-16, КН-18 для предприятий, находящихся восточнее реки Волги, представлять на количества, кратные грузоподъемности железнодорожного вагона (62 тн), учитывая что: 1 крюк КН-18 весит 850 гр, а 1 крюк КН-16 весит — 500 гр.

15. Сетка канилированная изготавливается картами, а комбинированная — в рулонах.

В заказах, спецификациях надо указывать для манилированной сетки размер ячейки, диаметр проволоки, длину и ширину карт, а также марку проволоки.

Для комбинированной сетки следует указывать размер ячейки, диаметр и марку проволоки и ширину рулона.

Ширина карт канилированной сетки и рулонов комбинированной, в соответствии с ГОСТ 3306-62, установлена 1000 мм, 1250 мм, 1500 мм, 1750 мм.

Отгрузка канилированной сетки Киевским заводом им. Письменного может производиться только вагонами по 3,5—4,0 тыс. кв. метров в вагоне.

В связи с этим, в соответствии с указанием заместителя председателя Госнаба СССР т. Ивановского Г. И. от 30 мая 1966 года, спецификации на канилированную сетку в количествах менее вагонной нормы должны поставляться через металлобазу, в районе деятельности которой расположены потребители.

16. Сетка сварная поставляется по ГОСТ 8478-66. Остались действующими и ЧМТУ 5750-57 на сетку сварную для армирования бетонных покрытий автомобильных дорог.

В целях наиболее полной загрузки вагонов необходимо предусматривать в спецификациях поставку сварной сетки с Магнитогорского метизно-металлургического завода рулонами до 1500 килограммов, с отгрузкой ее в четырехосных вагонах, вмещающих 22-24 тонны этой сетки.

17. Для занарядки металлоизделий в нетранзитных количествах с баз и складов наряды и ведомости следует составлять отдельно:

а) на проволоку обыкновенного качества;

б) на гвозди проволочные;

в) на электроды сварочные;

г) на сетку стальную;

д) на болты с гайками и железнодорожный крепеж;

е) на шурупы и винты, телеграфные крючья;

ж) гайки, заклепки, шайбы и шпильки.

ХIII. По отделу металлоотходов, некондиционной металлопродукции и МВР

1. По металлоотходам, некондиционной металлопродукции и другим видам металлопродукции, перечисленным в приложении № 1, занарядка производится децентрализованно, в порядке изложенном при письме Союзглавметалла от 1 сентября 1967 г. № 60-3160/7.

2. В уточнение указанного порядка децентрализованной занарядки необходимо учесть, что документы для поставки видов металлопродукции, перечисленные в приложении № 2, должны представляться за 100 дней до начала поставки на весь год с разбивкой по кварталам.

Вместо сводной заявки территориальные органы представляют Союзглавметаллу сводную спецификацию по унифицированной форме № 7.

3. Территориальные органы в нарядах на поставку некондиционной металлопродукции, распределяемой Госпланом СССР, указывают в графе «Фондодержатель» наименование соответствующих министерств и ведомств и их шифры.

В заказах, выдаваемых территориальными органами на поставку видов металлопродукции, распределяемых Госнабом СССР, в графе «Фондодержатель» следует указывать наименование этих органов и их шифры (как фондодержателей).

4. Шары стальные помольные занарядаются централизованно на полугодие с разбивкой по кварталам.

Формы документов на поставку металлопродукции и порядок их заполнения являются едиными как для Союзглавметалла, а также и территориальных органов материально-технического снабжения, осуществляющих децентрализованную занарядку металлопродукции.

В настоящей инструкции предусмотрены унифицированные формы документов по занарядке продукции (№ 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11 и 15), утвержденные постановлением Госнаба СССР от 10 июня 1969 года № 2, а также специфичные формы документов на металлопоставку (№ 25-ЧМ, 26-ЧМ, 27-ЧМ, 28-ЧМ, 29-ЧМ и 30-ЧМ), оставленные по согласованию с Госнабом СССР.

Правильно составленные документы и представленные в установленные сроки являются гарантией своевременной занарядки металлопродукции.

Приложение:

№ 1. Перечень видов металлопродукции, занаряжаемых децентрализованно.

№ 2. Перечень видов металлопродукции, занаряжаемых на год с разбивкой по кварталам.

№ 3. Номенклатура видов металлопродукции.

№ 4. Перечень металлопродукции, по которой представляются совмещенные заказы по ф. № 9, с группировкой нескольких позиций в одном заказе, с представлением их Союзглавметаллу в одном экземпляре.

№ 5. Перечень видов металлопродукции, на которые представляются совмещенные заказы по ф. № 9 в 10-ти экземплярах, независимо от количества позиций в них.

№ 6. Номенклатура управлений (контор) металлоснабсбытов.

№ 7. Номенклатура республик, краев и областей.

№ 8. Номенклатура главных и территориальных управлений материально-технического снабжения заказчиков (покупателей).

№ 9. Список железных дорог.

№ 10. Классификатор профилей проката.

№ 11. Классификатор марок сталей и сплавов.

№ 12. Список размеров катанки, мелкосортной и среднесортной стали с указанием их шифров.

Формы: 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11, 15, 25-ЧМ, 26-ЧМ, 27-ЧМ, 28-ЧМ, 29-ЧМ и 30-ЧМ.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

видов металлопродукции, оформление поставки которых для потребителей министерств, реализующих фонды через УМТС, производится децентрализованно

№№ п. п.	Наименование видов металлопродукции	Шифр
1.	Некондиционный прокат	451
2.	Некондиционные трубы	453
3.	Металлоотходы	455
4.	Некондиционная проволока	456
5.	Некондиционная лента	457
6.	Цильбеусы	714
7.	Вилы железные	715
8.	Подойники луженые	716
9.	Сетка кроватная панцирная	677
10.	Гриемники для живицы	789
11.	Гильзы для электропатронов	791
12.	Пружины для кроватных сеток	792
13.	Детали ромбических сеток	793
14.	Шайбы для кроватных сеток	794
15.	Банки для сапожного крема	796
16.	Фонари ветроустойчивые	797
17.	Черепица кровельная	798
18.	Железный купорос	799

П Е Р Е Ч Е Н Ь

видов металлопродукции, по которым занарядка, начиная с 1970 года, производится на год с разбивкой по кварталам

№№ п. п.	Наименование видов металлопродукции	Шифр
I. По отделу чугунов и ферросплавов		
1.	Ферромарганец доменный	214
2.	Феррофосфор	216
3.	Ферромарганец углеродистый 76%	232
4.	Ферромарганец среднеуглеродистый 80%	233
5.	Марганец металлический 90%	234
6.	Хром металлический 97%	243
7.	Ферровольфрам 72%	251
8.	Ферромolibден 60%	252
9.	Феррованадий 38%	253
10.	Пяточноксид ванадия (техническая) 72%	254

№№ п. п.	Наименование видов металлопродукции	Шифр
11.	Феррониобий 50%	261
12.	Ферротитан 20 %	262
13.	Ферробор 5%	263
14.	Силикоцирконий 40%	264
II. По отделу стальных и чугуных труб		
15.	Фитинги к стальным трубам	461
16.	Баллоны малой емкости	471
17.	Баллоны средней емкости	472
18.	Баллоны большой емкости	473
19.	Баллоны нержавеющей	474
20.	Баллоны для сжиженного газа 27 литров	476
21.	Баллоны для сжиженного газа прочие	477
22.	Трубы стальные футерованные пластиком	485
23.	Трубы стальные эмалированные	488
24.	Трубы капиллярные углеродистые	491
25.	Трубы капиллярные ферроникелевые	492
26.	Трубы из сплава «Ковар»	493
27.	Трубы катаные подшипниковые	522
28.	Трубы тянутые подшипниковые	542
29.	Трубы тонкостенные бесшовные переменного сечения	553
30.	Трубы тонкостенные свергнутые	579
III. По отделу качественных металлоизделий		
31.	Сортовая холоднотянутая сталь подшипниковая	432
32.	Проволока стальная подшипниковая	612
33.	Проволока нихромовая	616
34.	Проволока из сплавов сопротивления (без никеля)	617
35.	Лента нихромовая	637
36.	Лента из сплавов сопротивления (без никеля)	638
37.	Прокат термометалла (инвар-сталь)	645
38.	Металлокорд	653
39.	Автоплетенка	654
40.	Порошок железный	655
41.	Губчатое железо	656
42.	Пружины часовые, патефонные и специальные	787
IV. По отделу металлоотходов и некондиционной металлопродукции		
43.	Сетка кроватная панцирная	677
44.	Цильбепсы	714
45.	Вилы железные	715
46.	Подойники луженые	716
47.	Приемники для живицы	789
48.	Гильзы для электропатронов	791
49.	Пружины для кроватных сеток	792
50.	Детали ромбической сетки	793
51.	Шайбы для кроватных сеток	794
52.	Банки для сапожного крема	796
53.	Фонари ветроустойчивые	797
54.	Черепица кровельная	798
55.	Железный купорос	799

НОМЕНКЛАТУРА
видов металлопродукции, реализуемой
Союзглавметаллом, с указанием их шифров

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
	I. Чугуны и ферросплавы	
200		в тоннах
211	Чугун передельный	в тоннах
212	Чугун литейный	в тоннах
213	Чугун зеркальный	в тоннах
214	Ферромарганец доменный	в тоннах
215	Ферросилиций доменный	в тоннах
216	Феррофосфор	в тоннах
221	Ферросилиций в пересчете на 45%	в тоннах
222	Ферросиликокальций 15%	в тоннах
223	Силикокальций 28%	в тоннах
231	Силикомарганец 82%	в тоннах
232	Ферромарганец углеродистый 76%	в тоннах
233	Ферромарганец среднеуглеродистый 80%	в тоннах
234	Марганец металлический 90%	в тоннах
241	Силикохром 50% (товарный)	в тоннах
242	Феррохром 60%	в тоннах
243	Хром металлический 97%	в тоннах
251	Ферровольфрам 72%	в тоннах
252	Ферромolibден 60%	в тоннах
253	Феррованадий 38%	в тоннах
254	Пятиокись ванадия (техническая) 72%	в тоннах
261	Ферроникобий 50%	в тоннах
262	Ферротитан 20%	в тоннах
263	Ферробор 5%	в тоннах
264	Силикоцирконий 40%	в тоннах
	II. Прокат черных металлов	
300		в тоннах
314	Заготовка для переката на других заводах	в тоннах
315	Заготовка для переката на экспорт	в тоннах
316	Заготовка трубная	в тоннах
317	Заготовка трубная никелесодержащая	в тоннах
318	Заготовка трубная нержавеющая	в тоннах
319	Заготовка осевая и кузнечная	в тоннах
321	Рельсы железнодорожные широкой колеи	в тоннах
322	Рельсы трамвайные	в тоннах
323	Рельсы железнодорожные узкой колеи	в тоннах
324	Штрипсы сортовые	в тоннах
325	Балки и швеллеры на производство	в тоннах
326	Балки и швеллеры на строительство	в тоннах
327	Крупносортная сталь (включая полосу для скреплений) на производство	в тоннах
328	Крупносортная сталь на строительство	в тоннах
331	Среднесортная сталь на производство	в тоннах
332	Среднесортная сталь на строительство	в тоннах
333	Мелкосортная сталь на производство	в тоннах

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
334	Мелкосортная сталь на строительство	в тоннах
335	Катанка на производство	в тоннах
336	Катанка на строительство	в тоннах
337	Обручная сталь	в тоннах
341	Бандажи и кольца (включая жаропрочные)	в тоннах
342	Колеса катаные	в тоннах
351	Сортовая конструкционная сталь	в тоннах
352	Сортовая конструкционная никелесодержащая сталь	в тоннах
353	Сортовая конструкционная подшипниковая сталь	в тоннах
354	Сортовая инструментальная сталь	в тоннах
355	Буровая пустотелая сталь	в тоннах
356	Сортовая быстрорежущая сталь и ее заменители	в тоннах
357	Сортовая нержавеющая сталь (включая жаропрочную)	в тоннах
358	Сортовая нержавеющая никелесодержащая сталь (включая жаропрочную)	в тоннах
359	Сортовая сталь со специальными свойствами	в тоннах
371	Толстолистовая сталь (от 4 мм и выше) на производство	в тоннах
372	Толстолистовая сталь (от 4 мм и выше) на строительство	в тоннах
373	Тонколистовая сталь толщиной 1,9—3,9 мм на производство	в тоннах
374	Тонколистовая сталь толщиной 1,9—3,9 мм на строительство	в тоннах
375	Тонколистовая сталь толщиной 1,0—1,8 мм на производство	в тоннах
376	Тонколистовая сталь толщиной 1,0—1,8 мм на строительство	в тоннах
377	Кровельная листовая сталь на производство	в тоннах
378	Кровельная листовая сталь на строительство	в тоннах
381	Жесть черная	в тоннах
383	Штрипсы листовые	в тоннах
384	Листовая конструкционная горячекатаная сталь	в тоннах
386	Листовая конструкционная горячекатаная сталь АК16-АК29	в тоннах
387	Листовая конструкционная холоднокатаная и декапированная сталь	в тоннах
388	Листовая инструментальная сталь	в тоннах
389	Листовая быстрорежущая сталь и ее заменители	в тоннах
391	Листовая нержавеющая горячекатаная сталь (включая жаропрочную)	в тоннах
392	Листовая нержавеющая горячекатаная никелесодержащая сталь (включая жаропрочную)	в тоннах
393	Листовая двухслойная сталь с нержавеющей плакирующим слоем	в тоннах
394	Листовая нержавеющая холоднокатаная сталь (включая жаропрочную)	в тоннах

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
395	Листовая нержавеющая холоднокатаная никелесодержащая сталь (включая жаропрочную)	в тоннах
396	Трансформаторная сталь	в тоннах
397	Динамная сталь	в тоннах
398	Листовая сталь со специальн. свойствами	в тоннах
400	III. Изделия дальнейшего передела и прочие виды металлопродукции	в тоннах
411	Листовая оцинкованная, оцинкованная и луженая сталь	в тоннах
414	Листовая двухслойная сталь *) (АРМКО+АСМ)	в тоннах
415	Жесть белая	в тоннах
416	Жесть черная лакированная	в тоннах
421	Гнутые профили	в тоннах
422	Накладки и подкладки к железнодорожным рельсам	в тоннах
424	Рельсы промышленные	в тоннах
431	Сортовая холоднокатаная сталь	в тоннах
432	Сортовая холоднокатаная сталь подшипниковая	в тоннах
435	Сталь серебрянка	в килограмм.
441	Сталь (слитки) товарные	в тоннах
451	Некондиционный прокат	в тоннах
453	Некондиционные трубы	в тоннах
455	Металлоотходы *)	в тоннах
456	Некондиционная проволока *)	в тоннах
457	Некондиционная лента *)	в тоннах
461	Фитинги к стальным трубам *)	в тоннах
471	Баллоны малой емкости *)	в штуках
472	Баллоны средней емкости *)	в штуках
473	Баллоны большой емкости *)	в штуках
474	Баллоны нержавеющие *)	в штуках
476	Баллоны для сжиженного газа 27 литров	в штуках
477	Баллоны для сжиженного газа прочие	в штуках
481	Трубы катаные с металлическими покрытиями	в тоннах
482	Трубы нефтепроводные бесшовные с металлическими покрытиями	в тоннах
483	Трубы тянутые с металлическими покрытиями	в тоннах
485	Трубы стальные футерованные пластиком	в тыс. метр.
488	Трубы стальные эмалированные	в тыс. метр.
491	Трубы капиллярные углеродистые *)	в тыс. метр.
492	Трубы капиллярные ферроникелевые *)	в килограмм.
493	Трубы из сплава «Ковар» *)	в килограмм.
499	Трубы чугунные напорные	в тоннах
500	IV. Трубы стальные	в тоннах
511	Трубы обсадные	в тоннах
513	Трубы буровые	в тоннах

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
515	Трубы насосно-компрессорные	в тоннах
521	Трубы катаные для котлов высокого давления	в тоннах
522	Трубы катаные подшипниковые	в тоннах
523	Трубы катаные нержавеющей	в тоннах
524	Трубы катаные нержавеющей электрополированные	в тоннах
529	Трубы катаные (общего назначения)	в тоннах
531	Трубы нефтепроводные для котлов высокого давления	в тоннах
534	Трубы нефтепроводные бесшовные	<u>в метрах</u>
535	Трубы нефтепроводные электросварные (диаметром 114—480)	<u>в метрах</u>
541	Трубы тянутые для котлов высокого давления	в тоннах
542	Трубы тянутые подшипниковые	в тоннах
544	Трубы тянутые (общего назначения)	в тоннах
551	Трубы тонкостенные бесшовные углеродист.	в тыс. метр.
552	Трубы тонкостенные бесшовные, безрисочные углеродистые	в тыс. метр.
553	Трубы тонкостенные бесшовные переменного сечения	в тыс. метр.
561	Трубы тонкостенные электрополированные, нержавеющей	в тыс. метр.
562	Трубы особотонкостенные нержавеющей	в тыс. метр.
563	Трубы тонкостенные нержавеющей безрисочные	в тыс. метр.
564	Трубы тонкостенные бесшовные нержавеющей (общего назначения)	в тыс. метр.
571	Трубы тонкостенные электросварные нержавеющей	в тыс. метр.
572	Трубы тонкостенные электросварные диаметром до 108 мм	в тыс. метр.
579	Трубы тонкостенные свертные	в тыс. метр.
583	Трубы сварные больших диаметров свыше 480 мм	<u>в метрах</u>
591	Трубы водогазопроводные	в тоннах
600	V. Металлоизделия промышленного назначения	в тоннах
611	Проволока стальная нержавеющей	в тоннах
612	Проволока стальная подшипниковая	в тоннах
613	Проволока высокопрочная для железобетонных конструкций	в тоннах
614	Проволока стальная	в тоннах
616	Проволока нихромовая *)	в килограмм.
617	Проволока из сплавов сопротивления *) (без никеля)	в килограмм.
631	Лента холоднокатаная нержавеющей	в тоннах
633	Лента стальная трансформаторная	в тоннах
636	Лента стальная холоднокатаная	в тоннах
637	Лента нихромовая *)	в килограмм.

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
638	Листа из сплавов сопротивления *) (без никеля)	в килограмм.
641	Прецизионные сплавы *)	в килограмм.
645	Прокат термобиметалла (инвар-сталь) *)	в килограмм.
651	Канаты стальные	в тоннах
652	Электроды нержавеющей	в тоннах
653	Металлокорд	в тоннах
654	Автоплетенка	в тоннах
655	Порошок железный *)	в тоннах
656	Губчатое железо *)	в тоннах
661	Проволока обыкновенного качества	в тоннах
662	Проволока обыкновенного качества сено- вязальная	в тоннах
663	Проволока обыкновенного качества низко- углеродистая для железобетона	в тоннах
664	Проволока порошковая *)	в тоннах
671	Гвозди	в тоннах
672	Электроды сварочные	в тоннах
674	Сетка стальная нержавеющей	в т. кв. м.
675	Сетка стальная	в т. кв. м.
676	Сетка сварная арматурная	в тоннах
677	Сетка кроватная панцирная *)	в т. шт.
681	Болты с гайками *)	в тоннах
682	Гайки свободные *)	в тоннах
684	Шурупы, винты и дюбеля *)	в тоннах
686	Заклепки *)	в тоннах
687	Шайбы пружинные *)	в тыс. штук
688	Шплинты *)	в тоннах
691	Болты путевые *)	в тоннах
692	Шурупы путевые *)	в тоннах
693	Костыли путевые *)	в тоннах
694	Противоугоны *)	в тоннах
696	Крючья телеграфные *)	в тыс. штук
700	VI. Металлоизделия широкого назначения	
713	Шары стальные помольные	в тоннах
714	Циљбепсы *)	в тоннах
715	Вилы железные *)	в тыс. штук
716	Подойники луженые	в тыс. штук
751	Пилы поперечные *)	в штуках
752	Пилы продольные *)	в штуках
753	Пилы рамные *)	в штуках
754	Пилы круглые *)	в штуках
755	Пилы лучковые для лесозаготовок *)	в штуках
756	Пилы лучковые с обыкновенным зубом *)	в штуках
757	Пилы картофелетерочные *)	в штуках
758	Ножовочные полотна рельсорезательные *)	в штуках
759	Ножовки по дереву *)	в штуках
761	Пилы ленточные по дереву *)	в штуках
762	Пилы ленточные по металлу *)	в метрах
763	Ножи щепельные *)	в метрах
764	Ножи лущильные и линейки прижимные *)	в штуках
765	Ножи бумагорезательные *)	в штуках

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
766	Ножи мельниц *)	в штуках
767	Ножи для фрезерования древесины *)	в штуках
768	Ножи табачнокрошильные *)	в штуках
769	Ножи рубильные *)	в штуках
771	Ножи рольные *)	в штуках
772	Ножи гребенчатые *)	в штуках
773	Ножи шаберные *)	в штуках
774	Ножи продольно-закройные *)	в штуках
775	Ножи стригальные и циклевальные *)	в штуках
776	Ножи чашечные и тарелочные *)	в штуках
777	Ножи «Успех» *)	в штуках
778	Ножи круглые по металлу *)	в штуках
779	Ножи круглые кордные *)	в штуках
781	Ножи железорезательные *)	в штуках
782	Ножи резинорезательные и круглодисковые *)	в штуках
783	Ножи корообдирочные *)	в штуках
784	Ножи бобинорезательные *)	в штуках
785	Ножи рольные нержавеющей *)	в штуках
786	Ножи для сельхозмашин *)	в штуках
787	Пружины часовые, патефонные и специальные *)	в тыс. штук
789	Приемники для живицы *)	в тыс. штук
791	Гильзы для электропатронов *)	в тыс. штук
792	Пружины для кроватных сеток *)	в тыс. штук
793	Детали ромбической сетки *)	в тыс. компл.
794	Шайбы для кроватных сеток *)	в тоннах
796	Банки для сапожного крема *)	в тыс. штук
797	Фонари ветроустойчивые *)	в тыс. штук
798	Черепица кровельная *)	в тыс. штук
799	Железный купорос *)	в тоннах

*) Виды металлопродукции, планы распределения по которым разрабатываются Союзглавметаллом и утверждаются Госнабом СССР.

По остальным видам планы разрабатываются Госпланом СССР.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

видов металлопродукции, по которой представляются
совмещенные заказы по форме № 9, с группировкой
нескольких позиций в одном заказе с представлением их
Союзглавметаллу в одном экземпляре

I. По отделу рельсобалочной продукции

1. Балки и швеллеры — не более пяти позиций в каждом заказе:
 - а) балки по ГОСТ 8239-56 №№ 19, 20, 22;
 - б) швеллеры по ГОСТ 8240-56 №№ 16-а, 18-а;
 - в) балки по ГОСТ 8239-56 №№ 27, 45 и 55;
 - г) балки по ОСТУ 10016-39 №№ 20, 22.

II. По отделу стальных и чугунных труб

2. Трубы сварные больших диаметров — свыше 480 мм:
 - а) ГОСТ 10704-63 диаметр 630, 920, 1120, 1220, 1420;
 - б) ГОСТ 8696-62 диаметр 630 со спиральным швом;
 - в) ГОСТ 10704-63 диаметр 530, 720, 820.
3. Трубы водогазопроводные ГОСТ 32-62 диаметрами:
 - а) 8, 10, 15, 32, 40 мм;
 - б) 15, 20, 25, 32, 40, 50 мм;
 - в) 20, 50, 70, 80, 100 мм;
 - г) 25, 32, 40, 50, 70, 80 мм;
 - д) 100, 125 мм.
4. Трубы чугунные напорные диаметрами:

а) 50, 100 мм;	г) 300, 350, 400 мм;
б) 100, 150, 200 мм;	д) 400, 500, 700 мм;
в) 250, 300 мм;	е) 400, 500, 600, 900, 1000 мм.
5. Трубы нефтепроводные бесшовные:
 - а) ГОСТ 8732-58 — диам. 114 мм толщ. стенки до 6 мм включительно
диам. 146 мм
диам. 159 мм, толщ. стенки до 6 мм, включительно;
 - б) ГОСТ 8732-58 — диам. 114 мм толщ. стенки 7 мм и выше,
диам. 159 мм толщ. стенки 7 мм и выше
диам. 168 мм толщ. стенки 7 мм — 14 мм;
 - в) ГОСТ 8732-58 — диам. 194, 219, 273, 325 мм;
 - г) ГОСТ 8732-58 — диам. 219, 245, 299, 325 мм;
 - д) ГОСТ 8732-58 — диам. 351, 377, 426 мм.

6. Трубы нефтепроводные электросварные (диаметром 114 — 480 мм):

- а) ГОСТ 10704-63—диам. 114 мм;
- б) ГОСТ 10704-63—диам. 127, 140, 152 мм;
- в) ГОСТ 10704-63—диам. 159, 168 мм;
- г) ГОСТ 10704-63—диам. 219, 273, 325, 426, 478 мм;
- д) ТУ 738-65—диам. 426, 478—со спиральным швом.

7. Трубы обсадные:

- а) ГОСТ 632-64—диам. 114, 127, 146, 168 мм;
- б) ГОСТ 632-64—диам. 140, 168 мм;
- в) ГОСТ 632-64—диам. 219, 274, 325, 478 мм;
- г) ГОСТ 632-64—диам. 245, 299 мм;
- д) ГОСТ 632-64—диам. 351, 377, 426 мм.

8. Баллоны всех видов.

9. Фитинги к стальным трубам ГОСТ 8943-59.

10. Трубы тонкостенные бесшовные углеродистые ГОСТ 8734-58 всех размеров.

11. Трубы тянутые общего назначения ГОСТ 8734-58 всех размеров.

12. Трубы катаные (общего назначения):

а) ГОСТ 8732-58—диам. 57-102 мм с толщ. стенки 3,5—6 мм из углеродистой стали;

б) ГОСТ 8732-58—диам. 95-203 мм с толщиной стенки $S \geq 10\%$ диаметра наружного из углеродистой стали;

в) ГОСТ 8732-58—диам. 194—325 мм из сталей марок 10, 20, 35, 45, 20Х, 40Х;

г) ГОСТ 6238-52 с нарезкой—диам. 89-146 мм.

13. Трубы тонкостенные электросварные:

а) трубы неволоченые

I группа: диаметр 8 мм, 10 мм ГОСТ 10704-63

II группа: диаметр от 12 мм до 51 мм включит. ГОСТ 10704-63

III группа: диаметр 57 мм, 76 мм, 102 мм ГОСТ 10704-63

IV группа: диаметр 70 мм, 89 мм, 102 мм ГОСТ 10704-63;

б) трубы электросварные волоченые

V группа: диаметр 5, 6, 7, 9, 11 мм ГОСТ 10707-63

VI группа: диаметр 13x2,0 ГОСТ 10707-63

диаметр 14x2,0-2,2 ГОСТ 10707-63

диаметр 16x2,0-2,2 ГОСТ 10707-63

диаметр 17x2,0-2,2 ГОСТ 10707-63

VII группа: от диаметра 17 мм до 32 мм x 1,0 ГОСТ 10707-63

от диаметра 12 мм до 60 мм x 1,5 ГОСТ 10707-63

от диаметра 13 мм до 60 мм x 2,0; 50x2,0

ГОСТ 10707-63.

III. По отделу качественных металлоизделий

14. Канаты стальные любого ГОСТа 5—6 позиций.
15. Проволока стальная:
 - а) пружинная ГОСТ 9389-60 всех классов не более 8 позиций;
 - б) и не более восьми позиций по каждому ГОСТу в отдельности: 1798-49, 1982-52, 2246-60, 1526-42, 2238-58.
16. Сортовая холодноотянутая сталь:
 - а) подшипниковая сталь—до семи позиций;
 - б) прочие калиброванные стали—до семи позиций.
17. Лента нихромовая.

IV. По отделу гвоздильно-проволочных и крепежных изделий

18. Проволока обыкновенного качества:
 - а) проволока колючая и скобы по ГОСТ 285-41, ЧМТУ 4-45-67 и СТУ 104-410-64;
 - б) проволока полиграфическая неоцинкованная по ГОСТ 7480-55;
 - в) проволока сварочная оцинкованная по ВТУ-60.
19. Электроды сварочные:
 - а) УОНИ-13;
 - б) электроды наплавочные марок Т-590 и Т-620;
 - в) электроды наплавочные АНН-4;
 - г) электроды ОММ-5, ЦМ-7, АНО-4, ЛНО-3, АОН-6 диаметрами 4, 5, 6 мм.
20. Сетка стальная нержавеющая:
 - а) сетка фильтровая ГОСТ 3187-65.
21. Сетка стальная:
 - а) сетка мукомольная ГОСТ 3924-47;
 - б) сетка (семянка) ГОСТ 3339-46;
 - в) сетка фильтровая ГОСТ 3187-65;
 - г) сетка крученая с шестигранными ячейками по ЧМТУ 3609-53;
 - д) сетка крученая с шестигранными ячейками для звероводства МРТУ 14-6-5-66;
 - е) сетка тканая для предохранительных колпачков шахтных ламп по ГОСТ 7203-54.
22. Сетка сварная арматурная:
 - а) сетка сварная ГОСТ 8478-66.
23. Болты с гайками:
 - а) шпильки по ЧМТУ 5467-56;
 - б) тяги межрельсовые по ЧМТУ 4822-54.
24. Гайки свободные:
 - а) ГОСТ 5915-62 диаметром 6-16 мм.
25. Болты путевые:
 - а) путевые болты с гайками с полукруглой головкой, из стали 35 диаметрами 22, 24, 27 мм;
 - б) клемные болты с гайками.

26. Шурупы путевые:

а) диаметр 22 и 24 мм.

27. Костыли путевые:

а) костыли железнодорожные по ГОСТ 818-41;

б) костыли железнодорожные по ГОСТ 5812-51 и по ГОСТ 8143-56.

28. Противоугоны по ЧМТУ 2953-51.

29. Крючья телеграфные по ГОСТ 3046-45 и по ГОСТ 4125-48.

V. По отделу листового проката

30. Толстолистовая сталь рядовая с группировкой толщин:

а) 4, 5, 6 мм

г) 30—60 мм

б) 7, 8, 9 мм

д) 60—160 мм.

в) 10—20 мм

31. Сталь трансформаторная:

а) горячекатаная: марки Э31, Э32, Э41, Э42, Э44, Э46, Э47, Э48 размерами 0,2-0,5x750x1500 мм отдельно по каждой марке;

б) холоднокатаная марки Э310, Э320, Э330 размерами 0,35-0,5x750x1500 мм отдельно по каждой марке.

32. Листовая нержавеющая холоднокатаная никелесодержащая сталь марки X18H10T:

а) размеры 0,8-1,2x1000x2000—3600 мм;

б) размеры 1,5x1000x2000—3000 мм

2-3x1000x2000 мм;

марки X18H10T, X17H13M2T, X17H13M3T, X23H18:

в) размеры 1 x710x1420 мм размеры 2x710x1420 мм

1,2x710x1420 мм размеры 1,5x710x1420 мм

0,8x710x1420 мм размеры 3x710x1420 мм;

марки X17H13M2T, X23H18, X18H10T:

г) размеры 0,8x1000x2000 мм размеры 1,5x1000x2000 мм

1 x1000x2000 мм размеры 2 x1000x2000 мм

1,2x1000x2000 мм размеры 3 x1000x2000 мм.

33. Все другие виды листового проката, если совмещенные заказы можно уверенно составить применительно к поставке с одного стана.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

видов металлопродукции, на которые представляются
заказы, совмещенные со спецификацией, по форме № 9
в десяти экземплярах, независимо от количества позиций в них

I. По отделу гвоздильно-проволочных и крепежных изделий

1. Проволока оцинкованная для виноградных шпалер по ЧМТУ-4-45-67.
2. Проволока для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 6727-53.
3. Проволока сварочная углеродистая ГОСТ 2246-60.
4. Проволока для прессоподборщиков по ЧМТУ 5803-57.
5. Проволока отожженная для упаковки хлопка диам. 4,5 мм.
6. Проволока телеграфная, перевязочная спаянная ГОСТ 1668-46 и ОСТ 11458-39.
7. Сетка сварная ГОСТ 8778-66.

II. По отделу шихтовых материалов

8. Ферромарганец доменный.
9. Ферросилиций доменный.
10. Феррофосфор.
11. Ферросилиций в пересчете на 45 %.
12. Силикокальций 28 %.
13. Силикоцирконий 50 %.
14. Силикомарганец 82 %.
15. Ферромарганец углеродистый 76 %.
16. Ферромарганец среднеуглеродистый 80 %.
17. Марганец металлический 90 %.
18. Силикохром (товарный).
19. Хром металлический 97 %.
20. Ферровольфрам 72 %.
21. Ферромolibден 60 %.
22. Феррованадий 40 %.
23. Феррониобий 50 %.
24. Ферротитан 20 %.
25. Пятиокись ванадия (техническая).

III. По отделу стальных и чугунных труб

26. Трубы тянутые подшипниковые ГОСТ 800-58.
27. Трубы катаные подшипниковые.
28. Баллоны всех видов.
29. Фитинги к стальным трубам.
30. Трубы капиллярные ферроникелевые.
31. Трубы из сплава «Ковар».

IV. По отделу рельсо-балочной продукции

32. Рельсы трамвайные — всех размеров.

V. По отделу качественных метизов

33. Трос из оцинкованной проволоки 0,20 — 0,29 мм.
34. Проволока:
 - а) по ЧМТУ 426-61;
 - б) не более восьми позиций по каждому ГОСТ 5663-51, 3110-46, 1071-41, 7348-63, 8480-63, 8803-58, ТУ-122-60.
35. Калиброванная сталь:
 - а) шпоночная;
 - б) круглые профили нержавеющей марок;
 - в) шестигранные профили нержавеющей марок.
36. Сталь серебрянка.
37. Лента стальная холоднокатаная:
 - а) марки Э310, Э320;
 - б) марки Э340, Э350;
 - в) ГОСТ 3560-47;
 - г) ГОСТ 10234-62 плющенная;
 - д) быстрорежущая марки Р-9 и Х6ВФ;
 - е) пружинная лента МТУМ 48-61;
 - ж) пружинная лента по ГОСТу 2614-65 и техническим условиям.
38. Лента холоднокатаная нержавеющая полированная по ГОСТ 3715-53.
39. Лента холоднокатаная марки Н-18.
40. Лента стальная холоднокатаная никелесодержащая.
41. Лента из сплавов сопротивления (без никеля).

VI. По отделу листового проката

42. Кровельная листовая сталь.
43. Жесть черная лакированная.
44. Листовая двухслойная сталь (АРМКО + АСМ).
45. Листовая быстрорежущая сталь и ее заменители.
46. Трансформаторная сталь.
47. Динамная сталь (только площадью 750x1500 мм).

НОМЕНКЛАТУРА

металлоснабсбытов Главных управлений материально-технического снабжения союзных республик, управлений черметснабсбытов районов РСФСР и сбытовых контор управлений материально-технического снабжения районов УССР с присвоенными им шифрами, которые в транзитных заказах указываются, как управление (контора) по расчетам, а в нарядах на поставку металлопродукции со сбытовых баз и складов в нетранзитных количествах, как управление (контора)-поставщик

Шифр	Наименование	Наименование краев, областей, союзных и автономных республик, которые обслуживает по нетранзитному металлоснабжению
901	КОМИ управление по снабжению и сбыту черных металлов (Комичерметснабсбыт)	КОМИ АССР
902	Ленинградское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Ленчерметснабсбыт)	г. Ленинград, Ленинградскую, Новгородскую и Псковскую области, Карельскую АССР, а также Мурманскую область по нетранзитному металлоснабжению*)
904	Мурманское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Мурманскчерметснабсбыт)	Мурманскую область
905	Северо-Западное управление по снабжению и сбыту черных металлов (Севзапчерметснабсбыт)	Архангельскую область
906	Вологодское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Вологодчерметснабсбыт)	Вологодскую область
910	Верхне-Волжское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Верхневолгчерметснабсбыт)	Ивановскую, Владимирскую, Костромскую и Ярославские области
911	Московское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Мосгорчерметснабсбыт)	г. Москву и Московскую область по нетранзитному металлоснабжению
912	Московская контора по снабжению и сбыту металлопродукции (Мосметаллоснабсбыт)	Калининскую, Рязанскую и Смоленскую области, а также Московскую область по расчетам за транзитную поставку металлопродукции

Шифр	Наименование	Наименование краев, областей, союзных и автономных республик, которые обслуживает по нетранзитному металлоснабжению
913	Приокское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Приокскчерметснабсбыт)	Брянскую, Калужскую, Орловскую и Тульскую области
915	Еолго-Вятское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Волговятчерметснабсбыт)	Горьковскую и Кировскую области, Марийскую, Мордовскую и Чувашскую АССР
917	Центрально-Черноземное управление по снабжению и сбыту черных металлов (Центрчерноземчерметснабсбыт)	Белгородскую, Воронежскую, Курскую, Липецкую и Тамбовскую области
920	Башкирское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Башчерметснабсбыт)	Башкирскую АССР
921	Нижне-Волжское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Нижневолжчерметснабсбыт)	Астраханскую и Волгоградскую области и Калмыцкую АССР
923	Приволжское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Приволжскчерметснабсбыт)	Пензенскую и Саратовскую области
925	Средне-Волжское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Средневолжскчерметснабсбыт)	Куйбышевскую и Ульяновскую области
926	Татарское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Татчерметснабсбыт)	Татарскую АССР
927	Северо-Кавказское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Севкавметаллоснабсбыт)	Ростовскую область, Краснодарский край, Ставропольский край, Дагестанскую, Кабардино-Балкарскую, Северо-Осетинскую и Чечено-Ингушскую АССР
930	Западно-Уральское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Запуралчерметснабсбыт)	Пермскую область и Удмуртскую АССР
932	Средне-Уральское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Средуралчерметснабсбыт)	Свердловскую и Тюменскую области
934	Южно-Уральское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Южуралчерметснабсбыт)	Курганскую, Оренбургскую и Челябинскую области, а также Кустанайскую область Казахской ССР по нетранзитному металлоснабжению

Шифр	Наименование	Наименование краев, областей, союзных и автономных республик, которые обслуживает по нетранзитному металлоснабжению
936	Западно-Сибирское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Запсибчерметснабсыт)	Новосибирскую, Омскую и Томскую области
938	Кузбасское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Кузбассчерметснабсыт)	Алтайский край и Кемеровскую область
940	Восточно-Сибирское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Востсибметаллоснабсыт)	Иркутскую, Читинскую области и Бурятскую АССР
942	Красноярское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Красноярскметаллоснабсыт)	Красноярский край и Тувинскую АССР
943	Камчатская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Камчатскчерметснабсыт)	Камчатскую область
944	Дальневосточное управление по снабжению и сбыту черных металлов (Дальчерметснабсыт)	Приморский край
945	Магаданская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Севвостчерметснабсыт)	Магаданскую область
946	Сахалинская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Сахалинчерметснабсыт)	Сахалинскую область
947	Хабаровское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Хабаровскметаллоснабсыт)	Амурскую область и Хабаровский край
949	Якутская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Якутчерметснабсыт)	Якутскую АССР
951	Днепропетровская контора металлоснабсыта	Днепропетровскую, Запорожскую, Кировоградскую области, а также Крымскую область по нетранзитному металлоснабжению
952	Донецкая контора металлоснабсыта	Донецкую и Луганскую области
953	Харьковская контора металлоснабсыта	Сумскую, Харьковскую и Полтавскую области
954	Киевская контора металлоснабсыта	Киевскую, Черкасскую, Житомирскую, Черниговскую области

Шифр	Наименование	Наименование краев, областей, союзных и автономных республик, которые обслуживает по нетранзитному металлоснабжению
955	Львовская контора металлоснабжения	Львовскую, Волинскую, Ровенскую, Закарпатскую, Ивано-Франковскую области
956	Винницкая контора металлоснабжения	Винницкую, Черновицкую, Хмельницкую и Тернопольскую области
958	Одесская контора металлоснабжения	Одесскую, Николаевскую, Херсонскую области, а также Крымскую область по расчетам за транзитную поставку металлопродукции
960	Литовское управление металлоснабжения	Литовскую ССР и Калининградскую область
962	Латвийское управление металлоснабжения	Латвийскую ССР
963	Эстонское управление металлоснабжения	Эстонскую ССР
965	Грузинское управление металлоснабжения	Грузинскую ССР
967	Азербайджанское управление металлоснабжения	Азербайджанскую ССР
968	Армянское управление металлоснабжения	Армянскую ССР
970	Узбекское Главное управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Узглавметаллоснабсбыт)	Узбекскую ССР
972	Киргизское управление металлоснабжения	Киргизскую ССР
975	Таджикское управление металлоснабжения	Таджикскую ССР
977	Туркменское управление металлоснабжения	Туркменскую ССР
980	Казахское Главное управление по снабжению и сбыту черных металлов (Казахглавметаллоснабсбыт)	Казахскую ССР
990	Белорусское управление металлоснабжения (Белметаллоснабсбыт)	Белорусскую ССР
993	Молдавская контора металлоснабжения	Молдавскую ССР

*) по сортовой качественной стали, листовой конструкционной горячекатаной и холоднокатаной стали, листовой нержавеющей стали.

НОМЕНКЛАТУРА

экономических районов, республик, краев и областей
с присвоенными им шифрами, которые должны проставляться
в спецификациях и заказах, оформляемых на поставку
металлопродукции, в графе «Шифр края, обл.»

Наименование	Шифр	Наименование	Шифр
--------------	------	--------------	------

РСФСР

I. СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ РАЙОН

Коми АССР	011	Псковская область	029
Карельская АССР	023	Мурманская область	041
Ленинградская область	024	Архангельская область	051
город Ленинград	026	Вологодская область	061
Новгородская область	027		

II. ЦЕНТРАЛЬНЫЙ РАЙОН

Владимирская область	101	Рязанская область	125
Ивановская область	103	Смоленская область	127
Костромская область	105	Брянская область	131
Ярославская область	107	Калужская область	133
город Москва	111	Орловская область	135
Калининская область	121	Тульская область	137
Московская область	123		

III. РСЛГО-ВЯТСКИЙ РАЙОН

Горьковская область	151	Мордовская АССР	157
Кировская область	153	Чувашская АССР	159
Марийская АССР	155		

IV. ЦЕНТРАЛЬНО-ЧЕРНОЗЕМНЫЙ РАЙОН

Белгородская область	171	Липецкая область	177
Воронежская область	173	Тамбовская область	179
Курская область	175		

V. ПОВОЛЖСКИЙ РАЙОН

Башкирская АССР	201	Саратовская область	233
Астраханская область	211	Куйбышевская область	251
Волгоградская область	213	Ульяновская область	253
Калмыцкая АССР	215	Татарская АССР	261
Пензенская область	231		

VI СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ РАЙОН

Дагестанская АССР	271	Северо-Осетинская АССР	277
Кабардино-Балкарская АССР	272	Ставропольский край	278
Краснодарский край	273	Чечено-Ингушская АССР	279
Ростовская область	276		

Наименование	Шифр	Наименование	Шифр
--------------	------	--------------	------

VII. УРАЛЬСКИЙ РАЙОН

Пермская область	301	Курганская область	341
Удмуртская АССР	303	Оренбургская область	343
Свердловская область	321	Челябинская область	346

VIII. ЗАПАДНО-СИБИРСКИЙ РАЙОН

Новосибирская область	361	Алтайский край (включая Горно-	
Омская область	363	Алтайскую автономную область)	381
Томская область	365	Кемеровская область	383
		Тюменская область	385

IX. ВОСТОЧНО-СИБИРСКИЙ РАЙОН

Иркутская область	401	Красноярский край (включая	
Читинская область	403	Хакасскую авт. область)	421
Бурятская АССР	405	Тувинская АССР	423

X. ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ РАЙОН

Камчатская область	431	Сахалинская область	461
Приморский край	443	Амурская область	471
Магаданская область	451	Хабаровский край	473
		Якутская АССР	491

УКРАИНСКАЯ ССР

XI. ДОНЕЦКО-ГРИДНЕПРОВСКИЙ РАЙОН

Днепропетровская область	511	Луганская область	523
Запорожская область	513	Полтавская область	531
Кировоградская область	515	Сумская область	533
Донецкая область	521	Харьковская область	535

XII. ЮГО-ЗАПАДНЫЙ РАЙОН

Житомирская область	541	Львовская область	557
Киевская область	543	Ровенская область	559
Черкасская область	545	Винницкая область	561
Черниговская область	547	Тернопольская область	563
Еолынская область	551	Хмельницкая область	565
Закарпатская область	553	Черновицкая область	567
Ивано-Франковская область	555		

XIII. ЮЖНЫЙ РАЙОН

Крымская область	581	Одесская область	585
Николаевская область	583	Херсонская область	587

XIV. ПРИБАЛТИЙСКИЙ РАЙОН

Литовская ССР	601	Латвийская ССР	621
Калининградская область	603	Эстонская ССР	631

XV. ЗАКАВКАЗСКИЙ РАЙОН

Грузинская ССР	651	Армянская ССР	681
Азербайджанская ССР	671		

Наименование	Шифр	Наименование	Шифр
--------------	------	--------------	------

XVI. СРЕДНЕАЗИАТСКИЙ РАЙОН

Узбекская ССР	711	Таджикская ССР	751
Киргизская ССР	721	Туркменская ССР	771

XVII. КАЗАХСТАНСКИЙ РАЙОН

КАЗАХСКАЯ ССР

Алма-Атинская область	811	Кокчетавская область	861
Талды-Курганская область	813	Кустанайская область	863
Восточно-Казахстанская область	821	Павлодарская область	865
Актюбинская область	831	Северо-Казахстанская область	867
Гурьевская область	833	Целиноградская область	869
Уральская область	835	Джамбульская область	881
Карагандинская область	841	Кзыл-Ордынская область	883
Семипалатинская область	851	Чимкентская область	885

XVIII. БЕЛОРУССКИЙ РАЙОН

Белорусская ССР	911
Молдавская ССР	931

НОМЕНКЛАТУРА

Главных управлений материально-технического снабжения в Союзных республиках и управлений материально-технического снабжения в районах РСФСР, УССР и Казахской ССР, с присвоенными им шифрами для оформления спецификаций и заказов на поставку металлопродукции потребителям министерств и ведомств СССР, спецификации которых в соответствии с распоряжением Госснаба СССР представляются Союзглавметаллу через УМТС

В спецификациях и заказах данные шифры УМТС показываются (с 1970 года) в графе «теруправление покупателя»

Шифр	Наименование	Район деятельности: республики и области, которые обслуживает управление материально-технического снабжения
01	Управление материально-технического снабжения Коми района г. Сыктывкар	Коми АССР
02	Управление материально-технического снабжения Ленинградского района г. Ленинград	Ленинградскую, Новгородскую, Псковскую области и Карельскую АССР
04	Управление материально-технического снабжения Мурманского района г. Мурманск	Мурманскую область
05	Управление материально-технического снабжения Северо-Западного района г. Архангельск	Архангельскую область
06	Управление материально-технического снабжения Вологодского района г. Вологда	Вологодскую область
10	Управление материально-технического снабжения Верхне-Волжского района г. Иваново	Еламирскую, Ивановскую, Костромскую и Ярославскую области
11	Управление материально-технического снабжения Московского городского района г. Москва	г. Москва
12	Управление материально-технического снабжения Московского района г. Москва	Московскую, Калининскую, Рязанскую и Смоленскую области
13	Управление материально-технического снабжения Гриокского района г. Тула	Брянскую, Калужскую, Орловскую и Тульскую области

Шифр	Наименование	Район деятельности: республики и области, которые обслуживает управление материально- технического снабжения
15	Управление материально-технического снабжения Еолго-Вятского района г. Горький	Горьковскую, Кировскую области, Марийскую, Мордовскую и Чувашскую АССР
17	Управление материально-технического снабжения Центрально-Черноземного района г. Воронеж	Белгородскую, Воронежскую, Курскую, Липецкую и Тамбовскую области
20	Управление материально-технического снабжения Башкирского района г. Уфа	Башкирскую АССР
21	Управление материально-технического снабжения Нижне-Волжского района г. Волгоград	Астраханскую, Волгоградскую области и Калмыцкую АССР
23	Управление материально-технического снабжения Приволжского района г. Саратов	Пензенскую и Саратовскую области
25	Управление материально-технического снабжения Средне-Волжского района г. Куйбышев	Куйбышевскую и Ульяновскую области
26	Управление материально-технического снабжения Татарского района г. Казань.	Татарскую АССР
27	Управление материально-технического снабжения Северо-Кавказского района г. Ростов-на Дону	Ростовскую область, Краснодарский и Ставропольский края, Дагестанскую, Кабардино-Балкарскую, Северо-Осетинскую и Чечено-Ингушскую АССР
30	Управление материально-технического снабжения Западно-Уральского района г. Пермь	Пермскую область и Удмуртскую АССР
32	Управление материально-технического снабжения Средне-Уральского района г. Свердловск	Свердловскую и Тюменскую области
34	Управление материально-технического снабжения Южно-Уральского района г. Челябинск	Курганскую, Оренбургскую и Челябинскую области
36	Управление материально-технического снабжения Западно-Сибирского района г. Новосибирск	Новосибирскую, Омскую и Томскую области
38	Управление материально-технического снабжения Кузбасского района г. Кемерово	Алтайский край и Кемеровскую область
40	Управление материально-технического снабжения Восточно-Сибирского района г. Иркутск	Иркутскую, Читинскую области и Бурятскую АССР

Шифр	Наименование	Район деятельности: республики и области, которые обслуживает управление материально- технического снабжения
42	Управление материально-технического снабжения Красноярского района г. Красноярск	Красноярский край и Тувинскую АССР
43	Управление материально-технического снабжения Камчатского района г. Петропавловск-Камчатский	Камчатскую область
44	Управление материально-технического снабжения Дальневосточного района г. Владивосток	Приморский край
45	Управление материально-технического снабжения Северо-Восточного района г. Магадан	Магаданскую область
46	Управление материально-технического снабжения Сахалинского района г. Южно-Сахалинск	Сахалинскую область
47	Управление материально-технического снабжения Хабаровского района г. Хабаровск	Амурскую область и Хабаровский край
49	Управление материально-технического снабжения Якутского района г. Якутск	Якутскую АССР
51	Днепропетровское управление материально-технического снабжения г. Днепропетровск	Днепропетровскую, Запорожскую и Кировоградскую области
52	Донецкое управление материально-технического снабжения г. Донецк	Донецкую и Луганскую области
53	Харьковское управление материально-технического снабжения г. Харьков	Сумскую, Харьковскую и Полтавскую области
54	Киевское управление материально-технического снабжения г. Киев	Киевскую, Черкасскую, Житомирскую и Черниговскую области
55	Львовское управление материально-технического снабжения г. Львов	Львовскую, Волинскую, Ровенскую, Закарпатскую и Ивано-Франковскую области
56	Винницкое управление материально-технического снабжения г. Винница	Винницкую, Хмельницкую, Тернопольскую и Черновицкую области
58	Одесское управление материально-технического снабжения г. Одесса	Одесскую, Николаевскую, Херсонскую и Крымскую области
60	Главное управление материально-технического снабжения при Совете Министров Литовской ССР г. Вильнюс	Литовскую ССР и Калининградскую область

Шифр	Наименование	Район деятельности: республики и области, которые обслуживает управление материально- технического снабжения
62	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Латвийской ССР г. Рига	Латвийскую ССР
63	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Эстонской ССР г. Таллин	Эстонскую ССР
65	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Грузинской ССР г. Тбилиси	Грузинскую ССР
67	Главное управление Совета Министров Азербайджанской ССР по материально-техническому снабжению г. Баку	Азербайджанскую ССР
68	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Армянской ССР г. Ереван	Армянскую ССР
70	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Узбекской ССР г. Ташкент	Узбекскую ССР
72	Главное управление Совета Министров Киргизской ССР по материально-техническому снабжению г. Фрунзе	Киргизскую ССР
75	Главное управление Совета Министров Таджикской ССР по материально-техническому снабжению г. Душанбе	Таджикскую ССР
77	Главное управление материально-технического снабжения Совета Министров Туркменской ССР г. Ашхабад	Туркменскую ССР
81	Алма-Атинское управление материально-технического снабжения г. Алма-Ата	Алма-Атинскую область
82	Восточно-Казахстанское управление материально-технического снабжения г. Усть-Каменогорск	Восточно-Казахстанскую область

Шифр	Наименование	Район деятельности: республики и области, которые обслуживает управление материально- технического снабжения
83	Западно-Казахстанское управление материально-технического снабжения г. Актюбинск	Актюбинскую, Гурьевскую и Уральскую области
84	Карагандинское управление материально-технического снабжения г. Караганда	Карагандинскую область
85	Семипалатинское управление материально-технического снабжения г. Семипалатинск	Семипалатинскую область
86	Целиноградское управление материально-технического снабжения г. Целиноград	Кокчетавскую, Кустанайскую, Павлодарскую, Северо-Казахстанскую и Целиноградскую области
88	Южно-Казахстанское управление материально-технического снабжения г. Чимкент	Джамбульскую, Кызыл-Ордынскую и Чимкентскую области
90	Главное управление материально-технического снабжения при Совете Министров Белорусской ССР г. Минск	Белорусскую ССР
93	Главное управление материально-технического снабжения при Совете Министров Молдавской ССР г. Кишинев	Молдавскую ССР

С П И С О К
железных дорог с присвоенными им шифрами

Наименование дороги	Шифр
Октябрьская	01
Прибалтийская	02
Белорусская	03
Московская	04
Горьковская	05
Северная	06
Юго-Западная	07
Львовская	08
Одесско-Кишиневская	09
Южная	10
Донецкая	11
Приднепровская	12
Северо-Кавказская	13
Азербайджанская	14
Закавказская	15
Юго-Восточная	16
Куйбышевская	17
Приволжская	18
Казахская	19
Среднеазиатская	20
Свердловская	21
Южно-Уральская	22
Западно-Сибирская	23
Восточно-Сибирская	24
Забайкальская	25
Дальневосточная	26

КЛАССИФИКАТОР ПРОФИЛЕЙ

Классификатор сортамента профилей проката состоит из групп:

1. Профили общего назначения	шифры	001-066
2. Профили для железнодорожного транспорта	»	071-169
3. Профили для подъемно-транспортных механизмов	«	175-189
4. Профили для сельскохозяйственного машиностроения	«	201-244
5. Профили для тракторостроения	»	251-273
6. Профили для автомобилестроения	»	285-386
7. Профили для судостроения	»	395-403
8. Профили для рессор и пружин	»	411-432
9. Профили для угольной, нефтяной и горно-рудной промышленности	»	441-486
10. Профили для электротехнической промышленности	»	491-509
11. Профили промышленности	«	521-546
12. Профили для строительства	»	551-565
13. Профили для инструментов	»	572-612
14. Прочие фасонные профили	»	621-718
15. Листовой прокат	»	001-054
16. Изделия дальнейшего передела из проката	»	071-082
17. Металлоизделия и калиброванная сталь	»	101-168
18. Профили гнутые	»	001-154

В классификатор включены все профили, освоенные производством и включенные в специализацию прокатных станов.

Профили, вошедшие в классификатор, закодированы по всем сортаментным ГОСТам и ТУ. В тех случаях, когда один профиль изготавливается по нескольким ГОСТам и ТУ, для него присваивается несколько шифров

КЛАССИФИКАТОР ПРОФИЛЕЙ

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
1. Профили общего назначения		Сутунка	047
		Слябы ГОСТ 9137-59	051
Круг. ГОСТ 2590-57* в прутк.	001	Слябы ТУ 12-63	052
Круг. ГОСТ 2590-57* в мотк.	002	Слябы ТУ ММК	053
		Балка ГОСТ 6184-52	055
		Балка ш/пол. ГОСТ 6183-52	056
Круг. ГОСТ 1133-41**	003	Балка ГОСТ 8239-56*)	057
		Балка ЧМТУ 1-193-67	058
Круг. ГОСТ 5650-51*	004	Балка черт. 1419 НТМК	059
Круг. ГОСТ 5210-67	005	Швел. ГОСТ 8240-56*)	063
Заг. труб. круг.	006	Швел. облегч. ГОСТ 6185-52	064
Квадр. ГОСТ 2591-57* в прутк.	007	Швел. ЧМТУ 1-193-67	065
Квадр. ГОСТ 2591-57* в мотк.	008	Швел. СТУ Куляб. з-д	066
Квадр. ГОСТ 1133-41**	009	2. Профили для железнодорожного транспорта	
Квадр. ГОСТ 5650-51*	011		
Квадр. ГОСТ 5210-67	012	Рельс. шир. кол. ГОСТ 3542-47*	071
Болв. обж. ГОСТ 4692-57	013	Рельс. Р-75 черт. 737/Ц.П.	072
Болв. обж. ТУ 98-40	014	Рельс. Р-33 ГОСТ 6726-53	073
Загот. квадрат. ГОСТ 4693-57	015	Рельс. Р-33 ТУНТМК 276-68	074
Загот. квадрат. ТУ «Днепро-роспецсталь»	016	Рельс. s-49 ЧМТУ 5913-61	076
Загот. труб. квадрат.	017	Рельс. Р-43 ГОСТ 7173-54	077
6-ти гран. ГОСТ 2879-57	018	Рельс. Р-50 ГОСТ 7174-65	078
6-ти гран. ГОСТ 5210-67	019	Рельс. Р-65 ГОСТ 8161-63	079
Угольн. р/бок ГОСТ 8509-57	023	Рельс узк. кол. ГОСТ 6368-52	081
Угольн. н/р/бок ГОСТ 8510-57	024	Рельс. остр. ГОСТ 6421-52	085
Полоса ГОСТ 103-57* в прутк.	026	Рельс. остр. ГОСТ 10790-64*	086
Полоса ГОСТ 103-57* в мотках	027	Рельс. трам. желоб. ГОСТ 6544-53	087
Полоса ГОСТ 4405-48*)	031	Рельс контакт. метр ЧМТУ 5917-57	088
Полоса ГОСТ 1530-66	032	Рельс. д/фуник. РГ-41 черт. 1407	089
Полоса ГОСТ 5210-67	033	Рельс. д/крестов. Р-50 ГОСТ 9797-61	092
Полос. д/гаек ГОСТ 6422-52	035	Рельс. д/крестов. Р-65 ГОСТ 9798-61	093
Лента ГОСТ 6009-57*)	036	Рельс. д/крестов. Р-43 черт. кр. 43	094
Штрипс. сорт. ЧМТУ 5889-57	041	Банд. с/гр. ГОСТ 3225-46*	098
Штрипс. сорт. ВТУ 71-528-64	042		
Штрипс. сорт. рул. СТУ 62-211-64	044		

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Банд. б/гр. ГОСТ 3225-46*	099	Швел. д/ваг. ГОСТ 5267-63	149
Банд. с/гр. д/электровоз. ГОСТ 3225-46*	101	Зет. д/ваг. ГОСТ 5267-63	151
Банд. д/ваг. ТУ 6567	102	М-образн. ГОСТ 5267-63	152
Банд. д/ваг. и тенд. ГОСТ 5000-49	103	Двер. ваг. рельс. ГОСТ 5267-63	153
Банд. с/гр. д/паров. ГОСТ 3708-47	104	Д/плит. ГОСТ 5267-63	154
Банд. б/гр. д/паров. ГОСТ 3708-47	105	Полос. д/клина ГОСТ 5267-63	155
Банд. д/ваг. ГОСТ 3709-47	106	Д/банд. колец ГОСТ 5267-63	156
Банд. д/трамв. ГОСТ 5257-50	107	Зет. д/хреб. бал. ЧМТУ 91-59	157
Вешцы	111	ЦНИИЧМ	
Погоны	112	Двутавр. д/хреб. бал. обл. СТУ 49-160-61	158
Кольца	113	Д/стойки бок. ферм. п/ваг. СТУ-49-217-64	159
Колеса Ц/К ГОСТ 9036-59	118	Д/стойки бок. ферм п/ваг. СТУ 272-68	161
Колеса Ц/К облег. ГОСТ 10830-64	119	Д/обвяз. двер. ваг. ТУГ. 13-65	162
Колеса д/тепл. черт. КПЦ 122А	121	Уг. д/люк. черт. Э 50-210	163
Колеса ЧМТУ 14-68-67	122	Д/порог. самоупл. двер. ТУ-П6-63	164
Колеса ЧМТУ 3-42-67	123	Д/порог. самоупл. двер. ТУ 15-63	165
Колеса черт. 31013/31 411А	124	Д/притв. двер. ТУ-П12-65	166
Колеса ТУ ЦНИИ-68-1	125	Д/верх. попер. бал. п/ваг. СТУ 49-40-67	167
Колеса ТУ 250-67	126	Заг. осев. ГОСТ 4728-59	168
Колеса для уз. кол. ЧМТУ 3-95-67	127	Заг. осев. ГОСТ 6143-52	169
Колеса метро ЧМТУ 3-83-67	128		
Колеса д/чугун. ЧМТУ 3-84-67	129	3. Профили для подь- емно-транспортных механизмов	
Колеса д/думпк. ЧМТУ 3-104-67	131	Балк. д/подвеса. пут. ГОСТ 5157-53*	175
Колеса д/думпк. ЧМТУ 3-129-68	132	Рельс. Р-5 ГОСТ 5157-53*	176
Колеса д/думпк. ЧМТУ/ВНИИТИ 597-65	133	Рельс Р-5 ЧМТУ 5040-55	177
Колеса д/ваг. ВТУ 100-67	134	Рельс. тавр. ГОСТ 5157-53	178
Скаты ТУ Узловско- го завода	135	Рельс двухгол. ГОСТ 5157-53	179
Заг. д/кол. под мульт. ЧМТУ 139-68	137	Рельс. кран. ГОСТ 4121-62	181
Заг. д/кол. кран. ТУ НТМК	138	Рельс. кран. Кр.-140 СТУ 71-251-65	182
Заг. д/шестер. ЧМТУ 3-85-67	139		
Заг. д/шестер. ЧМТУ 3-85-67 черт. 155	141		

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Д/напр. муфт. МПТУ 2436-50	185	Д/удлинит. ГОСТ 12492- -67	233
Тавр. д/пути подв. транс. ЧМТУ/УНИММ 23-65	187	Д/серр. ГОСТ 5157-53*	234
Д/стык. накл. ВТУ 99-67	188	Полос. желоб. СТУ 71-93-63	235
Швел. д/подвесн. кон- вейер. ЧМТУ 1-193-67	189	Полос. д/нож. РСМ-8 Голос. со скош. кр. ТУС 6348-57	236
4. Профили для сель- скохозяйственного ма- шиностроения		Д/нож. комб. черт. 1904	237
Полос. лемеш. ГОСТ 12492-67	201	Пальц. брус.	238
Голос. лемеш. облежч. СТУ 71 МС 63-62	202	Уг. спец. ЧМТУ 2-67-68	239
Д/лемех. спл. утолщ. ГОСТ 12492-67	203	Уг. спец. черт. КМК 6/III-67	241
Полос. д/лемех. СТУ 77-63-62	204	Д/крыла плос. реза СТУ 49-41-67	242
Полос. лем. черт. КМК от 2/IV-68 г.	205	Д/кос черт. ФМ-1к	243
Полос. лем. ПТУ 66-67	206	5. Профили для трак- торостроения	244
Полос. лем. ТУ КМК	207	Швел. д/тракт. ЧМТУ 4754-54	251
Трапец. лемеш. ТУ КМК 393-66	208	Швел. 16с $\frac{\text{СТУ}62}{\text{UI}}$ 305-65	252
Д/глуб. рыкл. ГОСТ 12492-67	211	Швел. нерав. пол. ТДТ-75 КМК	253
Низкокор. ГОСТ 12492-67	212	Швел. спец. 20а черт. 0430-102-3	254
Низкокор. вакр. фл. ГОСТ 12492-67	213	Швел. д/г-40 ТУ Злато- устовского завода	255
Корытн. ГОСТ 12492-67	214	Башм. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1419-65	256
Двутавр. усил. »	215	Башм. СТУ-237-67	257
2-х стор. усил. »	216	Прокл. д/тракт. черт. 04-30-1224	258
Т а в р »	217	План. д/напр. колеса ТУП-18-68	259
Полос. с утолщ. »	218	Внут. опор. катка ТУ ММК 14-67	261
Кругл. жел. »	219	Д/опоры осн. катка ТУ 36-60	262
Кругл. жел. утолщ. »	221	Заг. башм. ТУ КМК 424-67	263
Одно жел. »	222	Заг. 2-х греб. башм. ТУ КМК 427-67	264
Д/обод. колес. ТУ 1-67	223	Д/наружн. опоры ТУ П17-67	265
Д/обод. колес. ГОСТ 12492-67	224	Д/внутр. опор. катк. ТУ П17-67	266
Бичев. ГОСТ 12492-67	225		
Годбич »	226		
Полос. усил. конц ГОСТ 12492-67	227		
Полос. с двойн. укл. ГОСТ 12492-67	229		
Полос. с укл. 45° ГОСТ 12492-67	231		
Полос. с укл. ГОСТ 12492-67	232		

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Д/опор. ползуна. ТУП 17-67	267	Д/обода кол. ЗИЛ-131 ГТУ 62-66	305
Д/опор. д/натяж. кол. ТУП-1767	268	Борт. кольцо МАЗ 529 ССТУ-08	311
Д/опор. подш. ТУ П-17-67	269	4СНХ 77-60	
Д/опор. осн. кат. ЧМТУ 1-167-67	271	Борт. кольцо МАЗ-500 СТУ 71-МЗ-61	312
Уг. н/р-бок. <u>СТУ 62</u> 01	272	Борт. кольцо ГАЗ-63, ЗИЛ-150 СТУ 71-МС 62-62	313
304-65	272	Спец. проф. ЧМТУ 2-12-67	314
Уг. спец. черт. П-66.5МТ	273	Борт. кольцо ЧМТУ 3472-54	315
6. Профили для автомобилестроения		Борт. кольцо ТУ 16-56 Борт. кольцо ЗИЛ-164 ТУ 6-65	316
Д/обода кол. ОРГ-20	285	Борт. кольцо ЯАЗ-200 МПТУ 4130-53	317
Д/обода МАЗ-502 черт. 547	286	Борт. кольцо БЕЛАЗ 3-540 ТУ	318
Д/обода МАЗ-500 ВТУ 71-410-65	287	Борт. кольцо черт. 440-27А	319
Д/обода кол. ЗИЛ-150 ЧМТУ 2-43-68	288	Борт. кольцо ГАЗ-66 ВТУ 79-65	321
Д/обода кол. ЗИС-5 ГАЗ-51, ЧМТУ 3436-53	289	Борт. кольцо Урал-355 ЧМТУ 2-42-68	322
Д/обода кол. ГАЗ-51 ЧМТУ 3-60	291	Борт. кольцо Урал-377 10-07-027	323
Д/обода кол. ЗИЛ-157 ЧМТУ/ЦНИИЧМ 127-59	292	Борт. кольцо МАЗ-500 ТУ	324
Д/обода кол. ЗИЛ-158 СТУ 71-М9-62	293	Зам. кольцо МАЗ-529 ЧМТУ 1-168-67	325
Д/обода ЛАЗ-696 и др. ПТУ 72-68	294	Зам. кольцо ССТУ-08	331
Д/обода кол. ЗИЛ-164 СТУ 71-М8-62	295	4СНХ 78-60	332
Д/обода кол. ГАЗ-53 ТУ ЧМЗ 84-65	296	Зам. кольцо МАЗ-200 МПТУ 4245-53	333
Д/обода кол. МАЗ-200 СТУ 71 М11-62	297	Зам. кольцо ЗИЛ-164 СТУ-62	335
Д/обода кол. № 202 СТУ-71 МС-26-62	298	01 57-62	
Д/обода кол. 20.5 ЧМТУ 3468-53	299	Зам. кольцо ГАЗ-51 ЧМТУ 3472-53	336
Д/обода кол. Урал 375 СТУ 71-М12-62	301	Зам. кольцо КРАЗ ВТУ/ЧМЗ 100-67	337
Д/обода кол. ГАЗ-66 ВТУ 78-65	302	Зам. кольцо ЧМТУ 3472-53	338
Д/обода кол. ТУ 278-58	303		
Д/обода кол. БЕЛАЗ- -540 черт. 310102613	304		

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Зам. кольцо черт. 13-00-28	339	Швел д/автопогр. СТУ 1-08-67	384
Д/посад. кольца Урал-375 черт. ПР 10	341	Швел д/автопогр. СТУ 1-09-67	385
Д/посад. кольца МАЗ-529		Швел д/автопогр. СТУ 1-10-67	386
ЕТУ/ЧМЗ 3.91-67	342		
Д/зам. кольца ЯАЗ-200		7. Профили для судостроения	
МПТУ 4245-53	343		
Двер. петл. ГАЗ-51		Полособульб. ГОСТ 5353-52	395
ЧМТУ 3686-53	351	Зет ГОСТ 5353-52	396
Кузов. петл. ГАЗ-51		Уг фланц. ГОСТ 5443-50	397
ЧМТУ 3686-53	352	Полособульб. ГОСТ 9235-59	398
Двер. петл. ГАЗ-24		Полособульб. ТУ 961-1346-67	399
ВТУ/ЧМЗ 90-66	353	Полособульб. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 992-63	401
Двер петл. ГАЗ-53		Полособульб. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 132-59	402
ЧМТУ 2-13-67	354	Уг. бульб. ТУ	403
Двер. петл. ЗИЛ-164			
СТУ 71-М20-62	355		
Двер. петл. ЗИЛ-130		8. Профили для рессор и пружин	
СТУ 71-МС40-62	356		
Двер. петл. «Моск.»		Полос. пруж. ГОСТ 7119-55	411
ЧМТУ-1021-63	357	Полос. пруж. ГОСТ 7119-55	412
Период. д/оси ГАЗ-51		Пруж. пр/угол. ГОСТ 7119-55	413
СТУ 71-МС51-62	361	Пруж. круг. ГОСТ 7119-55	414
Период. д/оси ГАЗ-53		Пруж. квад. ГОСТ 7119-55	415
СТУ 71-МС-51-62	362	Рессор волн. ГОСТ 7119-55	416
Период. д/оси Урал-355		Рессор. параб. кром. ГОСТ 7119-55	417
ЧМТУ 2-28-68	363	Рессор параб. кром. черт. 20-139	418
Гериод. д/вала		Рессор параб. кром. черт. ТУ 1910-57	419
СТУ 71-МС-42-62	369	Рессор параб. кром. черт. ТУ 3612-53	421
Период. д/оси		Рессор. желоб. Т. А. ГОСТ 7419-55	422
ПТУ61-66	371		
Период. д/вилки черт. 130-22020-48	372		
Период. д/вала			
ЗИЛ 130 ПТУ 64-67	373		
Д/упор. замка ГАЗ-51			
СТУ 53-17-62	376		
Д/рейки домкр. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 128-59	377		
Д/рейки домкр. МПТУ 2313-49	378		
Лопаточн. черг. Ф-85/8-46	379		
Д/верх. пов. круг. ТУ/ЧМЗ 126-65	381		
Д/ниж. пов. круг. приц. ТУ/ЧМЗ 126-65	382		
Швел. д/автопогр. СТУ 1-07-67	383		

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Рессор. желоб. Т. А. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1001-63	423	Д/хомут. стоек ТУ-П16-65, черт. М 20-1	455
Рессор. лист. СТУ 62 01 37-62	424	Д/хомут. стоек ТУ-П16-65, черт. СМ 20-3	456
Рессор. желоб. Т. Б. ГОСТ 7419-55	425	Швел. с отогнут. пол. ГОСТ 5157-53*	457
Рессор. полос. Т. Б. ГОСТ 7419-55	426	Голос. спец. черт. СБ1-01-013	458
Рессор. полос. СТУ 77-1-64-62	427	Д/ручья бара СТУ 71-1-119-64	459
Рессор. полос. ЧМТУ 3425-53	428	Жел. д/скреб. СТУ 74-1-53-62	461
Рессор. полос. Т. Б. ГОСТ 7419-55	429	Д/скреб. симметр. ТУ Спец. двутавр. черт. СП-63	462
Рессор. спец. ВТУ/ЧМЗ 85-65:		Спец. двутавр. черт. СП-460902Б	463
Рессор. спец. черт. 20361	431	Д/боков. решт. черт. СП-46	464
Рессор. спец. черт. 20262	432	Д/боков. решт. СТУ-77-1-98-63	466
9. Профили для угольной, нефтяной и горнорудной промышленности			
Д/шахтн. креп. ГОСТ 5157-53*	441	Д/боков. решт. черт. СП-73-230-ПЗ	467
Д/шахтн. креп. СВП-14	442	Спец. уг. СТУ 77-70-63	468
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 38-61	443	Корыт. ТУ/ММК 2-66	469
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	444	Спец. д/скоб. черт С53-1	471
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	445	Спец. д/скоб. черт. С 53-11	473
Д/шахтн. креп. СТУ 71-1-64	446	Планоч. ТУ 81-56	474
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	447	Спец. д/сит ТУ/ЧМЗ 69-63	475
Д/шахтн. креп. СТУ 77-2-64	448	Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53	476
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	449	Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53	477
Д/корпус. стоек СТУ 21-2-60	451	Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53	478
Д/корпус. стоек черт. ОМ 20-1	452	Спец. уг. ТУ 535-68	479
Д/ выдв. стоек. черт. ОМ 20-2	453	Спец. уг. ЧМТУ 2-55-68	481
Д/ выдв. стоек. СТУ 21-2-60	454	Спец. полос СП-63-0107	482
		Спец. полос. СП-63М 3001	483
		Спец. полос. ТУ завода	484
		Бок. решт. ЕТУ 102-67	485
		Спец. боковины ТУ 5890-57	486

Наименование стандартов и технических условий	Шифр	Наименование стандартов и технических условий	Шифр
10. Профили для электротехнической промышленности		Спец. тавр. (ГК-025; ГК-029... ГС 516)	536
Д/полос. ЧМТУ 5674-56	491	Двутавр спец. 21	537
Д/полос. ЧМТУ 4574-54	492	Двутавр ГК-06	538
Д/полос. черт. Ст. 50-0102/1	493	Двутавр ГК-023	539
Д/полос. черт. Рх-125	494	Двутавр ГК-0102	541
Д/полос. ТУС 6024-54	495	Двутавр 191, 206, 207	542
Д/полос. черт. Ст. 28-102/9	496	Спец. фасон. ГК-01	543
Д/полос. ТУ 44-58	497	Спец. фасон. ГК-014	544
Д/полос. черт. Ст. 28-102/9-Б	498	Спец. фасон. ПС-701-А	545
Д/полос. черт. Г8-102/9	499	Спец. фасон. ПС-723-А	546
Д/полос. ТУ 36-58	501	12. Профили для строительства и гидросооружений	
Д/полос. ЧМТУ 4547-54	502	Для армир. ж/б	
Д/полос. черт. 29-102/9	503	ГОСТ 5781-61	
Д/полос. черт. Ст. 130-102/9	504	Кругл. гладк. класс А-1 в прутках	547
Д/полос. ЧМТУ 4389-54	505	Кругл. гладк. класс А-1 в мотках	548
Д/полос. ТУ 189-61 башм. мал.	506	Периодическ. класс А-II в прутках	549
Д/полос. ТУ 189 башм. больш.	507	Периодическ. класс А-II в мотках	550
Полос. проф. ТУ П4-65	508	Периодическ. класс А-III в прутках	551
Тавр. ветр. ТУС 8-11-49	509	Периодическ. класс А-III в мотках	552
11. Профили промышленности		Периодическ. класс А-IV	553
Тавр. симметр. МПТУ 2414-49	521	Д/окон перепл. ГОСТ 7511-58	554
Тавр. несимметр 2414-49	522	Проф. № 3 ГОСТ 7511-58	555
Угл. МПТУ 2414-49	523	Проф. № 4	556
Швел. МПТУ 2414-49	524	Проф. № 6	557
Тавр. спец. ТУП4-63	525	Проф. № 8	558
Тавр. спец. ТУП1-63	526	Шпунт, ЧМТУ 5154-55 «Ларсен IV»	559
Спец. полос. (ПС-113, ПС-117А...)	528	Шпунт ЧМТУ 5154-55 «Ларсен V»	561
Спец. полос. (ГК-60, 119, 119П...)	529	Шпунт. пл. ГОСТ 4781-55	563
Спец. полос (ГК-04, ГК-027...)	531	Шпунт. пл. корыт 4781-55	564
Спец. полос ГК-09	532	Стержн. д/решет. ЧМТУ 2-3-67	565
Спец. швел. (ГК-02; ГК-03... 277)	533		
Спец. швел. ГК-031	534		
Спец. швел. ГК-171	535		

Наименование стандартов и технических условий	Шифр	Наименование стандартов и технических условий	Шифр
13. Профили для инструментов, напильников и рашпилей		Трапециев. ТУ-163	609
Сегмент ГОСТ 5210-67	572	Трапециев ТУ-2-63	611
Трехгр. 5210-67	574	Лент. инстр.	
Конус. 5210-67	576	ГОСТ 1540-42	612
Ромб. 5210-67	577	14. Прочие фасонные профили	
Полос. д/зубил 5210-67	578	Д/коньк. ГОСТ 5157-53*	621
Полос. закр. угл. 5210-67	579	Д/тормоз. шири 5157-53*	622
Рашпиль 5210-67	581	3-х гран. д/весов	
Овал 5157-53*	583	ГОСТ 5678-51	623
Сегмент ГОСТ 5157-53*	584	Грушов. ГОСТ 5678-51	624
Полос. д/шайб ГОСТ 5157-53*	585	Жслобч. ГОСТ 5678-51	625
Полос. д/шайб СТУ 71.1-100-63	586	5-ти гран. ГОСТ 5678-51	626
Штанц. $\frac{СТУ}{01}$ 36-62 № 1	587	Д/подк. шири.	
« № 2, 3, 4	588	ВТУ/ЧМЗ 75-64	627
Пустотел. круг: СТУ 49.9-63	591	Д/подк. шири.	
Пустотел. круг: ЧМТУ 2894-51	592	ОСТ 3949	628
Пустотел. круг: ЧМТУ 10-62	593	Спец. проф ТУ-178-57	629
6-ти гран. пустотел. СТУ 49.9-63	594	Д/бурт. втул.	
6-ти гран. пустотел. ЧМТУ 2894-51	595	ТУ-77-133-67	631
6-ти гран. пустотел. ЧМТУ 1239-64	596	Д/конноподк. гвозд. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 125-59	632
6-ти гран. пустотел. ТУ 75-59	597	Спец угл. рав.	
6-ти гран. пустотел. ТУ 20-59	598	ТУ/ЧМЗ 68-63	633
6-ти гран. пустотел. ТУ 37-67	599	Спец. угл. н/рав.	
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 40-58	602	ТУ/ЧМЗ 68-63	634
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 3560-53	603	Спец. угл.	
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 5117-55	604	ТУ/ЧМЗ 71-64	635
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 4860-54	605	Спец. угл.	
Трапециев. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 341-60	608	ТУ 66-3-66	636
		Д/бандаж. $\frac{СТУ}{01}$ 62-180-64	637
		Д/бандаж. ТУ-114-55	638
		Период. д/подков. Шадринский завод	639
		Бандаж. полос. черт. 7/VIII-66 КМК	641
		Д/диффуз. нож. ТУС 6114-54	642
		Спец. д/электрол. ТУ-17-68	643
		Полос. желоб. черт. 20700	644
		Спец. «ребро» черт. 1095-61	645
		Зетообразн. пров. ЧМТУ 5726-56	646
		Д/фланц. ТУ 119-63	647
		Д/полуизложн. Салдинского завода	648

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Д/пласт. полот. тел. ТУ/ЧМЗ 65-64	649	Полос. 2-х желобч. 9637-61	681
Д/ножа дор. маш. ЧМТУ ЦНИИЧМ 844-63	651	Полос. 2-х желобч. ТГУЗ 18-53	682
Желоб. д/обода ТУ-ГЗ-18-53	652	Пол. 3-х желоб. ГОСТ 9637-61	683
Д/ножа дор. маш. черт. № М-4504	653	Пол. 4-х желоб. ГОСТ9637-61	684
Д/ножа дор. маш. ЧМТУ 2-57-68	654	Накл. неравнобок. ГОСТ9637-61	685
Полос. бандаж. излож. СТУ 71-438-64	655	Накл. неравнобок. с реб. 9637-61	686
Д/направл. ТУ 104-59	656	Д/ушек. опок с реб. ГОСТ 9637-61	
Д/жалюз ТУ 110-59	657	Д/ушек. опок № 3, 4, 5 ГОСТ 9637-61	687
3-х гран. колосник СТУ 12-04-27-65	658	Д/ушек. опок № 6, 7 ГОСТ 9637-61	688
Тав. кокс. печ. черт. от 24/ХII-55	659	Д/крест. опок. ГОСТ 9637-61	689
Д/бандаж. колец КМК	661	Спец. ИМ 30-2273 ВТУ 95-65	691
Планка л/болт. черт. 04.43-121-120	662	Спец. ИМ 30-23 ВТУ 95-65	692
Период. ГОСТ 8320-57	663	Спец. ЕТУ/ЧМЗ 77-65	693
Спец д/уплот. рамки черт. № 5-24751	664	Спец. ПЗ702.401 ВТУ/ЧМЗ 77-65	694
Гол. фланц. ТУ/ММК 1-66	665	Спец. ВУС-24-71 ВТУ/ЧМЗ 77-65	695
Пол. профил. ТУ/ММК 17-67	666	Спец. Т-200.04-31В ВТУ/ЧМЗ 77-65	696
Д/швейн. маш. ЗНМ-60 № 162	667	Спец. Г-36 М-1-21 ВТУ/ЧМЗ 77-65	697
Д/швейн. маш. ЗНМ-60 № 163	668	Спец. ЕТУ-06050-007	698
Спец. ЧМТУ 48-61	669	Спец. ВТУ 178-57	699
Период. черт. № Д1-391-362-Р и № Д7-3913-308-В	671	Спец. ВТУ 64-68	701
Полос д/шпон. ТУС-8-31-61	672	Спец. ЧМТУ 2-56-68	702
Спец. полос ТУ 428-67	673	Спец. ВТУ 015-68	703
Д/плаш. зажим. ТУ Ревякинский 3-д	674	Спец. ЧМТУ 2-35-68	704
Д/конц. выкл. ЧМТУ 1-51-67	675	Спец. ЧМТУ 2-47-68	705
Д/электролиз. ван. ТУ	676	Спец. ЧМТУ 2-36-68	706
Спец. полос ТУ 66-103-66	677	Спец. ЧМТУ 2-46-68	707
Полос. выпукл. ГОСТ 9637-61	678	Спец. ЧМТУ 2-37-68	708
Полос. одножелобч 9637-61	679	Спец. ЧМТУ 2-45-68	709
		Спец. СТУ 84-29-68	711
		Спец. СТУ 84-30-68	712
		Спец. ЧМТУ 2-54-68	713
		Спец. ЧМТУ 2-34-68	714
		Спец. ТУ 51-67	715
		Спец. ЧМТУ 2-75-68	716
		Спец. ТУ ДГ 3-2-68	717
		Спец. ЧМТУ 2-73-68	718

Наименование стандартов и технических условий	Шифр	Наименование стандартов и технических условий	Шифр
15. Листовой прокат		Лист. волн.	
Толст. лист ГОСТ 4041-48*	001	ГОСТ 3685-47	048
Толст. лист. ГОСТ 5681-57*	002	Лента г/к ЧМТУ 1-25-66	051
Толст. лист. МРТУ 14-2-119-66	003	Жесть черн. ГОСТ 1127-56	053
Лист. ЧМТУ 1-119-67	004	Жесть лак. рул. ЧМТУ 1-63-67	054
Лист. ЧМТУ 4912-54	005	16. Изделия дальней-	
Лист. х/к ТУ 909	006	шего передела	
Лист. рул. ГОСТ 8597-57	007	из проката	
Лист. риф. ГОСТ 8706-58	011	Лист. рулон х/к ГОСТ 8596-57	071
Лист. риф. ГОСТ 8568-57*	012	Жесть бел. лист. ГОСТ 9488-60	072
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 835-62	013	Жесть бел. рул. ГОСТ 7530-61	073
Лист. ТУ 12-20	014	Жесть черн. рул. СТУ 71-496-65	074
Лист. ТУ КМК Универс. ГОСТ 82-57*	021	Жесть электролит. рул. ЧМТУ 921-63	075
Шир. полос. ЧМТУ 1-44-67	024	Жесть электролит. рул. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1213-64	076
Шир. полос. ЧМТУ 1-71-67	025	Жесть белая ГОСТ 5343-54 **	077
Лист. 2-х сл. ГОСТ 10885-64	028	Жесть бел. электролит. луж. лак. рул. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 862-63	078
Лист. 2-х сл. ЧМТУ ЦНИИЧМ 477-61	029	Тонколист. освинцован. СТУ 71МС-6962	079
Лист. 2-х сл. ЧМТУ 3258-52	031	Тонколист. луж. ЧМТУ 533-61	081
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 211-59	032	Лист. рул. х/к МРТУ 14-2-97-66	082
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 344-60	033	17. Металлоизделия	
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 390-60	034	и калиброванная сталь	
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 392-60	035	Полос. калибр. ГОСТ 11443-65	101
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 903-63	036	Лента П-11 ГОСТ 8851-58	102
Тонколист. ГОСТ 3680-57*	041	Полос. бимет. ЧМТУ 5739-57	103
Кровел. и декапир. ГОСТ 8075-56*	042	Т/бимет. ГОСТ 10533-63	104
Лист. электротехн. ГОСТ 802-58	044	Лента х/к ГОСТ 2615-63	107
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 243-60	045	Лента х/к ГОСТ 3559-63*	108

Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр	Наименование стандар- тов и технических условий	Шифр
Лента прямоуг. ГОСТ 1543-42*	109	Х/т д/швейн. маш. Т2 145-60	165
Лента трапециев. ГОСТ 1543-42*	111	Х/т д/авто ТУ 178-61 черт. Пр 407-30	166
Лента х/к ГОСТ 4986-54*	112	Х/т д/авто ТУ 178-61 черт. 407-35	167
Лента н/угл. ГОСТ 503-41	113	Х/т д/авто ЧМТУ 185-61	168
Лента пруж. т/о ГОСТ 2614-65	114		
Лента упак ГОСТ 3560-47	115	18. Профили гнутые	
Лента х/к ГОСТ 2284-43*	116	Швел. р/пол. ГОСТ 8278-63	001
Лента х/к ЧМТУ 1-121-67	117	Швел. р/пол. ГОСТ 11474-65	002
Лента х/к рул. ГОСТ 9925-61	118	Швел. р/пол. СТУ 71-14-64	003
Лента плюш ГОСТ 10234-62	119	Швел. р/пол. СТУ 71-33-64	004
Круг калибр. ГОСТ 7417-57	121	Швел. р/пол. СТУ 71-231-63	005
Круг серебр. ГОСТ 2589-44*	122	Швел. р/пол. СТУ 71-450-63	006
Квадр. к/б ГОСТ 8559-57*	125	Швел. р/пол. СТУ 71-562-66	007
6-ти гран. калибр. ГОСТ 8560-57*	128	Швел. не рав./пол. ГОСТ 8281-57	017
Шарик. и ролик. ГОСТ 801-60	131	Швел. СТУ 71-33-64	018
Период. х/сплюш. ГОСТ 6234-52	135	Швел. СТУ 74-14-64	019
Сегмент. шпон. ГОСТ 8786-58	137	Швел. СТУ 71-144-64	021
Д/шпонок кв. ГОСТ 8787-58	138	Швел. СТУ 71-69-65	022
Д/шпонок прямой ГОСТ 8787-58	139	Швел. изог. стен. СТУ 71-33-64	025
Кулак 2-х искр. ТУС 6146-56	143	Швел. накл. пол. СТУ 71-33-64	027
Полос. МПТУ 2319-56	145	Швел. спец. СТУ 71-33-64	029
Полос. МПТУ 2629-50	146	Швел. спец. СТУ 71-144-64	031
Полос. ЧМТУ 3741-53	147	Уг. Р/пол. ГОСТ 7511-58	036
Круг. пус/тел. шлиф. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 760-62	151	Уг. Р/пол. ГОСТ 8276-63	037
Спец. д/ветр. ТУ 513	154	Уг. Р/пол. СТУ 71-14-64	038
Спец. д/ветр. ЧМТУ 4823-54	155	Уг. Р/пол. СТУ 71-33-64	039
Гроф. д/авт. МПТУ 4009-53	157	Уг. Р/пол. СТУ 71-68-64	041
Квадр. ТУС 6290-56	159	Уг. Р/пол. СТУ 71-126-63	042
3-х гран. ТУ 180-61	162	Уг. нер./пол. ГОСТ 8276-63	051

Наименование стандартов и технических условий	Шифр	Наименование стандартов и технических условий	Шифр
Уг. нер./пол. СТУ 71-68-65	052	Зет. с 2-я отборт. ТУ 1-43-62	107
Уг. нер./пол. СТУ 71-33-64	053	Зет. нак. пол. СТУ 71-69-65	111
Уг. с/отборт. СТУ 71-33-64	054	Зет. нак. пол. ГОСТ 7511-50	112
Корыт. р/пол. ГОСТ 8283-67	061	Зет. нак. пол. ГОСТ 71-144-64	113
Корыт. р/пол. СТУ 71-14-64	062	Замкн. п/уг. ГОСТ 12336-66	115
Корыт. р/пол. СТУ 71-33-64	063	Замкн. п/уг. СТУ-231-63	116
Корыт. р/пол. СТУ 71-144-64	064	Гофр. закругл. ГОСТ 10551-63	121
Корыт. р/пол. СТУ 71-235-65	065	Гофр. закругл. СТУ 71-14-64	122
Корыт. нер./пол. СТУ 71-144-64	067	Гофр. закругл. СТУ 71-33-64	123
Корыт. р/пол. СТУ 71-33-64	069	Гофр. закругл. СТУ 71-68-65	124
Корыт. р/пол. СТУ 71-14-64	071	Гофр. закругл. СТУ 71-71-65	125
СТУ 71-144-64	072	Гофр. закругл. СТУ 71-258-64	126
Корыт. нер. пол. накл. СТУ 71-14-64	073	Гофр. закругл. СТУ 71-448-64	127
Корыт. нер. пол. накл. СТУ 71-144-64	074	Гофр. отбор. ГОСТ 10551-63	131
Корыт. нак. стен. прот. ДОНУГИ	076	Гофр. отбор. СТУ 71-68-65	132
Корыт. спец. СТУ 71-33-64	079	Гофр. трап. ГОСТ 9234-59	136
С-образ. р/пол. ГОСТ 8282-57	082	Гофр. трап. ГОСТ 10551-63	137
С-образ. р/пол. СТУ 71-33-64	083	Гофр. трап. СТУ 71-14-64	138
С-образ ребр.-стен. СТУ 71-231-63	084	Гофр. трап. СТУ 71-33-64	139
Зет. р/пол. ГОСТ 13229-67	091	Гофр. трап. СТУ 71-14-65	141
Зет. р/пол. СТУ 71-14-64	092	Гофр. трап. СТУ 71-68-65	142
Зет. р/пол. СТУ 71-14-68	093	Гофр. отборт. СТУ 71-71-65	145
Зет. р/пол. СТУ 71-68-65	094	Воен. лист ТУ «Запорожсталь»	148
Зет. нер./пол. СТУ 71-68-65	101	Спец. ГОСТ 7511-58	151
Зет. нер./пол. СТУ 71-144-65	102	Спец. СТУ 71-33-64	152
Зет. с 1-й отборт. СТУ 71-33-64	104	Спец. СТУ 71-144-64	153
		Спец. СТУ 71-448-64	154

Профили, заказываемые по оседанию без спецификации 000

КЛАССИФИКАТОР МАРОК СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Класс 1	Стали углеродистые и низколегированные
Группа 10	Стали углеродистые обыкновенного качества и качественные общего и определенного назначения кипящие.
Группа 11	Стали углеродистые обыкновенного качества и качественные общего и определенного назначения полуспокойные.
Группа 12	Стали углеродистые обыкновенного качества общего назначения спокойные.
Группа 13	Стали углеродистые обыкновенного качества для судостроения, мостостроения, котлостроения и сварных резервуаров спокойные.
Группа 14	Сталь углеродистая обыкновенного качества для железнодорожного транспорта спокойная.
Группа 15	Стали углеродистые обыкновенного качества определенного назначения, кроме сталей, обозначенных первыми двумя разрезами «13» и «14» спокойные.
Группа 16	Стали углеродистые качественные общего назначения спокойные.
Группа 17	Стали углеродистые качественные определенного назначения спокойные.
Группа 18	Стали низколегированные.
Группа 19	Резерв.
Класс 2	Стали конструкционные легированные
Группа 20	Стали, легированные марганцем или кремнием, сочетаниями этих элементов между собой и др. элементами, кроме хрома, никеля, молибдена и вольфрама.
Группа 21	Стали, легированные хромом и сочетаниями хрома с др. элементами, кроме никеля, молибдена, вольфрама, кремния и марганца.
Группа 22	Стали, легированные хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно с др. элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама.
Группа 23	Стали, легированные молибденом или вольфрамом, сочетаниями этих элементов между собой и с хромом, кремнием и марганцем, а также другими элементами, кроме никеля.
Группа 24	Стали, легированные никелем и сочетаниями никеля с хромом и др. элементами, кроме молибдена, вольфрама, марганца и кремния.
Группа 25	Стали, легированные никелем, никелем и хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно с др. элементами, кроме молибдена и вольфрама.
Группа 26	Стали, легированные никелем и молибденом и этими элементами в сочетаниях с хромом, марганцем и кремнием, а также др. элементами, кроме вольфрама.

Класс 2	Стали конструкционные легированные
Группа 27	Стали, легированные никелем и вольфрамом и этими элементами в сочетаниях с молибденом, кремнием, хромом, марганцем и др. элементами.
Группа 28	Резерв.
Группа 29	Резерв.
Класс 3	Стали инструментальные, шарикоподшипниковые и другие износостойкие
Группа 30	Стали инструментальные углеродистые
Группа 31	Стали инструментальные легированные и высоколегированные, содержащие до 0,6% углерода.
Группа 32	Стали инструментальные легированные и высоколегированные, содержащие более 0,6% углерода и до 8% вольфрама.
Группа 33	Стали быстрорежущие.
Группа 34	Стали шарикоподшипниковые.
Группа 35	Стали износостойкие и сплавы.
Группа 36	Резерв.
Группа 37	Резерв.
Группа 38	Резерв.
Группа 39	Резерв.
Класс 4	Стали и сплавы сварочные и наплавочные
Группа 40	Стали сварочные углеродистые и легированные.
Группа 41	Резерв.
Группа 42	Стали сварочные высоколегированные, не содержащие никель.
Группа 43	Стали сварочные высоколегированные, содержащие никель в любых сочетаниях.
Группа 44	Резерв.
Группа 45	Сплавы сварочные
Группа 46	Резерв.
Группа 47	Резерв.
Группа 48	Стали наплавочные
Группа 49	Резерв.
Класс 5	Стали и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные на железной основе
Группа 50	Стали, легированные хромом и хромом в сочетаниях с марганцем, кремнием и алюминием, а также др. элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама.
Группа 51	Стали, легированные хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом, а также дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы, кроме никеля.

Класс 5	Стали и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные на железной основе
Группа 52	Стали, легированные никелем (до 7%) и хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием и алюминии-ем и др. элементами, кроме молибдена и вольфрама.
Группа 53	Стали, легированные никелем (от 8 до 14%), хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием, алюминии-ем и др. элементами, кроме молибдена и фольфрама.
Группа 54	Стали, легированные никелем (15% и более) и хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием и др. элементами, кроме молибдена и фольфрама.
Группа 55	Стали, легированные никелем (до 14%) и хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы.
Группа 56	Стали, легированные никелем (15% и более) и хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы.
Группа 57	Резерв.
Группа 58	Резерв.
Группа 59	Резерв.
Класс 6	Стали и сплавы с особыми свойствами

Группа 60	Стали электротехнические
Группа 61	Сплавы магнитомягкие
Группа 62	Стали магнитотвердые и сплавы.
Группа 63	Сплавы с заданным коэффициентом теплового расширения и с заданными упругими свойствами.
Группа 64	Сплавы коррозионностойкие, жаропрочные и жаростойкие на никелевой основе, не содержащие кобальт.
Группа 65	Сплавы жаропрочные на никелевой основе, содержащие кобальт. Сплавы жаропрочные на др. основах. Сплавы высокого омического сопротивления.
Группа 66	Стали и сплавы со специальными физическими свойствами, кроме обозначенных первыми двумя цифрами 60, 61, 62, 63, 64, 65.
Группа 67	Резерв.
Группа 68	Резерв.
Группа 69	Резерв.
Класс 7	Резерв.
Класс 8	Резерв.
Класс 9	Резерв.

Примечание: указанный классификатор приведен для облегчения поиска шифров марок.

Стали конструкционные углеродистые и низколегированные (класс 1)

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
Стали углеродистые обыкновенного качества и качественные общего и определенного назначения кипящие					
		1000			
Ст. 0	ГОСТ 380-60	1001	МСт. 2 кп	ГОСТ 536-53	1039
Ст. 1 кп	ГОСТ 380-60	1002	МСт. 3 кп	ГОСТ 536-53	1040
Ст. 2 кп	ГОСТ 380-60	1003	МСт. О (метизн)	ГОСТ 502-41	1041
Ст. 3 кп	ГОСТ 380-60	1004	КСт. О (метизн.)	ГОСТ 502-41	1042
Ст. 4 кп	ГОСТ 380-60	1005	МСт. О с содерж. углер. н. б. 0,12%	ГОСТ 502-41	1043
Ст. 2-3 кп	ГОСТ 380-60	1006	КСт. О с содерж. углер. н. б. 0,12%	ГОСТ 502-41	1044
Ст. 2-4 кп	ГОСТ 380-60	1007	БСт. О	ГОСТ 502-41	1045
Ст. 0-3 кп	ГОСТ 380-60	1008	Ст. 3 ц	ГОСТ 924-65	1046
БСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1010	Ст. 2	ГОСТ 924-65	1047
БСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1011	Для конноподков- ных шипов	ОСТ 3948	1049
МСт. 1 кп	ГОСТ 380-60	1012	Для телеграфной катанки, обыкновен.	ГОСТ 4231-48	1050
МСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1013	Для телеграфной катанки, медистая	ГОСТ 4231-48	1051
МСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1014	ВСт. 20 кп	ГОСТ 5520-62	1052
МСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1015	ЕМСт. 3 кп	ГОСТ 5521-67	1053
КСт. 1 кп	ГОСТ 380-60	1016	ВКСт. 3 кп	ГОСТ 5521-67	1054
КСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1017	КСт. 3 кп	ГОСТ 5781-61	1055
КСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1018	МСт. 3 кп	ГОСТ 5781-61	1056
КСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1019	Ст. 3 кп	ГОСТ 6713-53	1057
ЕМСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1020	Ст. ЗТС	ТУ 106	1058
ВМСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1021	Для конноподков- ных гвоздей	ЧМТУ ЦНИИЧМ 125-59	1059
ВМСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1022	04 кп	ЧМТУ 2352-49	1060
ВКСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1023	МСт. Ткп	ГОСТ 9458-60	1061
ЕКСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1024	11 кп (Г11)	ГОСТ 803-66	1065
ВКСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1025	18 кп (Г-18)	ГОСТ 803-66	1066
Ст. 2	ГОСТ 499-41	1036			
Ст. 3	ГОСТ 499-41	1037			
МСт. 1 кп	ГОСТ 536-53	1038			

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
05 кп	ГОСТ 1050-60	1069	10 кп	ГОСТ 10702-63	1081
08 кп	ГОСТ 1050-60	1070	15 кп	ГОСТ 10702-63	1082
10 кп	ГОСТ 1050-60	1071	20 кп	ГОСТ 10702-63	1083
15 кп	ГОСТ 1050-60	1072	Э8 кп	ГОСТ 11036-64	1086
20 кп	ГОСТ 1050-60	1073	Э10 кп	ГОСТ 11036-64	1087
Св. 08	ГССТ 2246-60	1076	Э12 кп	ГОСТ 11036-64	1088
Св. 08А	ГОСТ 2246-60	1077	Ст. 3 кп	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1089
08Ф кп	ГОСТ 9045-59	1079	ВК Ст. 3 кп	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1090
08 кп	ГОСТ 10702-63	1080	ВМ Ст. 3 кп	»	» 1091

Стали углеродистые обыкновенного качества
и качественные, Общего и определенного назначения
полуспокойные 1100

Ст. 1 пс	ГОСТ 380-60	1101
Ст. 2 пс	ГОСТ 380-60	1102
Ст. 3 пс	ГОСТ 380-60	1103
Ст. 4 пс	ГОСТ 380-60	1104
Ст. 5 пс	ГОСТ 380-60	1105
Ст. 6 пс	ГОСТ 380-60	1106
Ст. 7 пс	ГОСТ 380-60	1107
БСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1110
БСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1111
БСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1112
БСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1113
МСт. 1 пс	ГОСТ 380-60	1114
МСт. 2 пс	ГОСТ 380-60	1115
МСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1116
МСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1117
МСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1118
МСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1119
МСт. 7 пс	ГОСТ 380-60	1120

КСт. 1 пс	ГОСТ 380-60	1121
КСт. 2 пс	ГОСТ 380-60	1122
КСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1123
КСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1124
КСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1125
КСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1126
КСт. 7 пс	ГОСТ 380-60	1127
ВМСт. 2 пс	ГОСТ 380-60	1128
ВМСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1129
ВМСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1130
ВМСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1131
ВКСт. 2пс	ГОСТ 380-60	1132
ВКСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1133
ВКСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1134
ВКСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1135
МСт. 3 пс	ГОСТ 536-63	1141
ВМСт. 3 пс	ГОСТ 5521-67	1142
ВКСт. 3 пс	ГОСТ 5521-67	1143
Ст. 3 пс	ГОСТ 5781-61	1144
МСт. Тпс	ГОСТ 9458-60	1145
05 пс	ГОСТ 1050-60	1146
08 пс	ГОСТ 1050-60	1147

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
10 пс	ГОСТ 1050-60	1148	МСт. 3 пс	»	» 1161
15 пс	ГОСТ 1050-60	1149	ВКСт 3 пс	»	» 1162
20 пс	ГОСТ 1050-60	1150	ВМСт 3 пс	»	» 1163
25 пс	ГОСТ 1050-60	1151		ЧМТУ	
08 пс	ГОСТ 10702-63	1156	5Г пс	<u>ЦНИИЧМ</u> 1-66	1164
10 пс	ГОСТ 10702-63	1157	18Г пс	ЧМТУ 1-47-67	1165
15 пс	ГОСТ 10702-63	1158	5 пс	МРТУ 14-1-2-65	1166
20 пс	ГОСТ 10702-63	1159	5 пс	ГОСТ 5781-61 кл. А-II	1167
КСт. 3 пс	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1160			
Стали углеродистые обыкновенного качества общего назначения. Спокойные 1200			КСт. 1 сп	ГОСТ 380-60	1222
Ст. 1 сп	ГОСТ 380-60	1201	КСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1223
Ст. 2 сп	ГОСТ 380-60	1202	КСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1224
Ст. 3 сп	ГОСТ 380-60	1203	КСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1225
Ст. 4 сп	ГОСТ 380-60	1204	КСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1226
Ст. 5 сп	ГОСТ 380-60	1205	КСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1227
Ст. 6 сп	ГОСТ 380-60	1206	КСт. 7 сп	ГОСТ 380-60	1228
Ст. 7 сп	ГОСТ 380-60	1207	ВМСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1229
	ГОСТ 380-60	1208	ВМСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1230
		1210	ВМСт 4 сп.	ГОСТ 380-60	1231
БСт. 3сп	ГОСТ 380-60	1211	ВМСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1232
БСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1212	ВКСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1233
БСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1213	ВКСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1234
БСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1214	ЕКСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1235
МСт. 1 сп	ГОСТ 380-60	1215	ВКСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1236
МСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1216			
МСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1217	Стали углеродистые обыкновенного качества для судостроения, мостостроения, котлостроения и сварных резервуаров спокойные 1300		
МСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1218	С	ГОСТ 5521-67	1301
МСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1219	ВМСт. 3 сп	ГОСТ 5521-67	1302
МСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1220			
МСт. 7 сп	ГОСТ 380-60	1221			

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
Сталь для корпусов судов, изготовля- емых сваркой	ЧМТУ 5678-56	1303	Б	МПТУ 2309-49	1413
ВМСт. 3 сп	ГОСТ 924-65	1304	М 75	ГОСТ 6544-53	1414
10	ГОСТ 924-65	1305	а) сталь среднемар- ганцовистая	ГОСТ 6544-53	1415
Ст. 3 мост. сп	ГОСТ 6713-53	1306	б) углеродистая	ГОСТ 6544-53	1416
М 16С	ГОСТ 6713-53	1307	М 62	ГОСТ 4121-62	1417
15 к	ГОСТ 5520-62	1308	К 62	ГОСТ 4121-62	1418
20 к	ГОСТ 5520-62	1309	55 (I)	ГОСТ 398-57	1419
ВСт. 3	ГОСТ 5520-62	1310	60 (II)	ГОСТ 398-57	1420
15 к огр. серы	ГОСТ 5520-62	1311	60 (III)	ГОСТ 398-57	1421
МСт. 3 сп	ГОСТ 536-53	1312	Сталь для бандажей узкой колеи	ОСТ НКТП 3113	1422
Ст. 4Т	ТУ 106	1313	Бандажи для ваго- нов трамвая	ГОСТ 5257-50	1423
Ст. 5к	ТУ 106	1314	Сталь для цельнока- таного колеса	ГОСТ 6362-59	
Сталь для сварных резервуаров	ЧМТУ 5232-55	1315	марки I		1424
ВКСт. 3 сп	ГОСТ 5521-67	1316	марки II		1425
Стали углеродистые обыкновенного качества для ж/д транспорта спокойные		1400	Сталь для цельнока- таного облегченного колеса	ГОСТ 10791-64	1426
М76	ГОСТ 8160-63	1401	Сталь для облегчен- ных чугуновозов	СТУ 71-МС-31-62	1427
М75	ГОСТ 6944-63	1402	Сталь для думпкаров	СТУ 71-МС-32-62	1428
М71	ГОСТ 6944-63	1403	Сталь для заготовок колес к тележкам для изложниц и мульд	СТУ 71-МС-30-62	1429
М 70	ГОСТ 6944-63	1404	Заготовка осевая для подвижного состава ж/д ши- рокой колеи		
М 67	ГОСТ 6944-63	1405			
НБ 67	ГОСТ 6944-63	1406			
НБ 61	ГОСТ 6944-63	1407			
Б 56	ГОСТ 6944-63	1408			
Т	ГОСТ 5876-51	1409			
Н	ГОСТ 5876-51	1410			
ПТ	ГОСТ 5876-51	1411			
А	МПТУ 2309-49	1412			

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
ОС. В	ГОСТ 4728-59	1430	5 сп	ГОСТ 5781-61 кл. А-II	1511
ОС. Л	ГОСТ 4728-59	1431	АТ-IV	ГОСТ 10884-64	1512
Заготовка осевая для трамвайных вагонов	ГОСТ 6143-52	1432	АТ-V	»	1513
Рельсы ж. д. широкой колес:			АТ-VI	»	1514
НБ-61	ГОСТ 5633-51	1433	АТ-VII	»	1515
НБ-57	ГОСТ 5633-51	1434			
М 71	ГОСТ 4224-54	1436			
Рельсы острыхые М70	ГОСТ 9960-62	1438			
Для заготовок ло- комотивов и теп- ловозных рам	ГОСТ 6612-53	1439			
				Стали углеродистые качественные общего назначения спокойные	1600
			08	ГОСТ 1050-60	1601
			10	ГОСТ 1050-60	1602
			15	«	1603
			20	«	1604
			25	«	1605
			30	«	1606
			35	«	1607
			40	«	1608
			45	«	1609
			50	«	1610
			55	«	1611
			60	«	1612
			65	«	1613
			70	«	1614
			75	«	1615
			80	«	1616
			85	«	1617
			10-20	ГОСТ 1050-60	1618
			35 Ш	МРТУ 14-2-46-66	1619
			15 Г	ГОСТ 1050-60	1620
			20 Г	ГОСТ 1050-60	1621
			25 Г	ГОСТ 1050-60	1622
			30 Г	ГОСТ 1050-60	1623
			35 Г	ГОСТ 1050-60	1624
Стали углеродистые обыкновенного качества определенного назначения, кроме сталей обозначенных первыми двумя цифрами «13» и «14» спокойная		1500			
ВМСт. 3 сп	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1501			
КЛ. А-1					
ВКСт. 3 сп	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1502			
КЛ. А-1					
Для шаров. раз- мольных мельниц	ЧМТУ 5239-55	1504			
Фосфористая полоса	ГОСТ 6422-52	1505			
Л. 53	ГОСТ 8531-57	1506			
Л. 65	ЧМТУ 3198-52	1507			
Ст. 3 сп	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1508			
КСт. 3 сп	»	»			
МСт. 3 сп	»	»			

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
40 Г	ГОСТ 1050-60	1625	80	«	1725
45 Г	ГОСТ 1050-60	1626	85	ГОСТ 1457-60	1726
50 Г	ГОСТ 1050-60	1627	65 Г (для патенти- рования)	ГОСТ 1050-60	1727
55 Г	ГОСТ 1050-60	1628	70 Г (для патенти- рования)	ГОСТ 1050-60	1728
60 Г	ГОСТ 1050-60	1629		ЧМТУ	
65 Г	ГОСТ 1050-60	1630	50 Г («селект»)	ЦНИИЧМ 1215-64	1729
70 Г	ГОСТ 1050-60	1631	А-12	ГОСТ 1414-54	1730
10 ГТ	ЧМТУ 1-89-67	1632	А-20	ГОСТ 1414-54	1731
Стали углеродистые качественные определенного назначения спокойные			А-30	ГОСТ 1414-54	1732
Сталь для холодной высадки	ГОСТ 10702-63		А-40Г	ГОСТ 1414-54	1733
08	ГОСТ 10702-63	1701	Заготовка трубная	ЧМТУ 1-594-68	1734
10	ГОСТ 10702-63	1702	А	ЧМТУ 1-594-68	1735
15	ГОСТ 10702-63	1703	С	ЧМТУ 1-594-68	1736
20	ГОСТ 10702-63	1704	С-55	ЧМТУ 1-594-68	1737
25	«	1705	Д	ЧМТУ 1-594-68	1738
30	«	1706	ДБ	ЧМТУ 1-317-68	1739
35	«	1707	Д	ЧМТУ 1-317-68	1740
40	«	1708	МСШ2	ЧМТУ 1-317-68	1741
45	«	1709	ДС	ЧМТУ 1-317-68	1742
15 Г	ГОСТ 10702-63	1710	С	ЧМТУ 1-317-68	1743
20 Г	ГОСТ 10702-63	1711	Д (для УБТ)	ЧМТУ 1-317-68	1744
35	ГОСТ 1457-67	1716	20 (селект)	МПТУ 2657-50	1745
40	ГОСТ 1457-67	1717	08 Ю	ГОСТ 9045-59	1745
45	«	1718		СТУ 62	
50	«	1719	55 ПП	01 11-62	1746
55	ГОСТ 1457-60	1720	Сталь типа 20	ГОСТ 6612-53	1747
60	«	1721	Сталь типа 30	ГОСТ 6612-53	1748
65	«	1722		ЧМТУ	
70	ГОСТ 1457-60	1723	40 ГР	ЦНИИЧМ 1419-65	1749
75	«	1724			

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали	Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
Сталь 3-х слойная для отвалов	ГОСТ 6765-53	1750		Стали низколегированные	1800
МСт. Т	ГОСТ 9458-60	1751	14 Г	ГОСТ 5058-65	1801
40А	ТУ МОП 20-54	1761	19 Г	ГОСТ 5058-65	1802
45А	ТУ 116	1762	09 Г2	ГОСТ 5058-65	1803
50А	ТУ МОП 20-54	1763	14 Г2	ГОСТ 5058-65	1804
С 65А	ТУ 1010	1764	18 Г2	ГОСТ 5058-65	1805
С 45	ТУ 1010	1765	Сталь марганцо- вистая	ТУ 977	1806
С 50	ТУ 1010	1766	15 ГФ	ГОСТ 5058-65	1808
С 55	ТУ 1010	1767	15 ГФД	ГОСТ 5058-65	1809
С 60	ТУ 1010	1768	09 Г2Д	ГОСТ 5058-65	1810
С 65	ТУ 1010	1769		ЧМТУ	
С 70	ТУ 1010	1770	80 С	ЦНИИЧМ 1027-63	1825
С 60-РП	ЧМТУ 59-58	1771	12 ГС	ГОСТ 5058-65	1830
	ЦНИИЧМ		16 ГС	ГОСТ 5058-65	1831
50Р	ТУ МОП 20-54	1772	17 ГС	ГОСТ 5058-65	1832
30Т	ЧМТУ 5548-56	1773	35 ГС	ГОСТ 5058-65	1833
50РА	ЧМТУ 1-118-67	1774	09 Г2С	ГОСТ 5058-65	1834
18 ЮА	ГОСТ 803-66	1775	10 Г2С1	ГОСТ 5058-65	1835
11 ЮА	ГОСТ 803-66	1776	18 Г2С	ГОСТ 5058-65	1836
30Р	ЧМТУ 3744-53	1777	20 Г2С	ЧМТУ 1-203-67	1837
35 В	ЧМТУ 3744-53	1778			
40 В	ЧМТУ 3744-53	1779			

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
25 Г2С	ГОСТ 5058-65	1838	25 ХГ2С	<u>ЧМТУ</u>	1860
09 Г2СД	ГОСТ 5058-65	1839		<u>ЦНИИЧМ</u> 871-63	
10 Г 2С1Д	ГОСТ 5058-65	1840	10 ГД	<u>ЧМТУ</u>	1875
20 ХГ2Ц	<u>ЧМТУ</u>	1855		<u>ЦНИИЧМ</u> 863-63	
	<u>ЦНИИЧМ</u> 863-63		1856	16 ГНМ	<u>ЧМТУ</u> 100-59
20 ХГ2Ф	<u>ЦНИИЧМ</u>	1857	10 ХСНД	<u>ЦНИИЧМ</u>	1878
20 ХГ2Г	<u>ЧМТУ</u>			863-63	
	14 ХГС	ГОСТ 5058-65	1858	15 ХСНД	ГОСТ 5058-65
<u>ЧМТУ</u>		1859	С×Л-45 23×2 Г2Т БНЛ-2		<u>ЧМТУ</u> 3698-56
20 ХГСТ	<u>ЦНИИЧМ</u> 871-63			<u>ЧМТУ</u> 1-177-67	1881
				<u>ЧМТУ</u> 5154-55	1882

Стали конструкционные легированные (класс 2)

Стали легированные марганцем или кремнием, сочетаниями этих элементов между собой и другими элементами, кроме хрома, никеля, молибдена и вольфрама			45 Г2	ГОСТ 1542-54	2012
			50 Г2	ГОСТ 1542-54	2013
			70 Г2	<u>ЧМТУ</u>	2017
				<u>ЦНИИЧМ</u> 844-65	
10 Г2А	<u>ЧМТУ</u> 1-594-68	2001	15 ГЮТ	<u>ЧМТУ</u> 1-43-66	2018
10 Г2	ГОСТ 4543-61	2002	40 С2	<u>ЧМТУ</u> 5212-55	2032
12 Г2А	ГОСТ 1542-54	2003	50 С2	ГОСТ 2052-53	2033
15 Г1А	<u>ЧМТУ</u> 4144-53	2004	55 С2	ГОСТ 2052-53	2034
20 Г2	ГОСТ 10702-63	2005	60 С2	ГОСТ 2052-53	2035
23Г2	<u>ЧМТУ</u> -1-165-67	2006	60 С2А	ГОСТ 2052-53	2036
35 Г2	ГОСТ 4543-61	2007	63 С2А	ГОСТ 2052-53	2037
23 Г2А	<u>ЧМТУ</u> -1-591-68	2008	70 С3А	ГОСТ 2052-53	2039
35 Г2	ГОСТ 10702-63	2010	27 СГ	ГОСТ 4543-61	2055
40 Г2	ГОСТ 1542-54	2011	26 Г2С	<u>ЧМТУ</u> -1-366-68	2056

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
35 СТ	ГОСТ 4543-61	2057	45 X1	»	2132
36 Г2С	ГОСТ 4543-61	2058	46 X1	»	2133
36 Г2С для УВТ	ЧМТУ-1-317-68	2059	45 X3	»	2134
55 ГС	ГОСТ 2052-53	2065	46 X3	»	2135
55 СГ	ГОСТ 2052-53	2066	60 X3	»	2136
60 СГ	ГОСТ 2052-53	2067	50 X05	»	2137
60 СГА	ГОСТ 2052-53	2068	50 X05А	»	2138
55 СГ2Р	ЧМТУ ЦНИИЧМ 76-58	2070	12 XФ	ЧМТУ 5759-57	2150
			15 XФ	ГОСТ 4543-61	2151
			15 XФ	ГОСТ 10702-63	2152
			20 XФ	ГОСТ 4543-61	2153
			20 XФ	ГОСТ 10702-63	2154
			40 XФА	ГОСТ 4543-61	2155
			50 XФА	ГОСТ 2052-53	2156
			55 XФА	ЧМТУ-1-594-68	2158
			60 XФА	ЧМТУ ЦНИИЧМ 884-63	2159
			12 X5Ф	ЧМТУ 3374-53	2161
			38 XЮ	ГОСТ 4543-61	2170
			15 ХР	»	2172
			15 ХРА	»	2173
			30 ХРА	»	2176
			35 ХРА	ЧМТУ 5596-56	2177
			38 ХРА	»	2178
			40 ХР	ГОСТ 4543-61	2179
			45 ХЦ	»	2180
15 X	ГОСТ 4543-61	2101			
20 X	»	2102			
30 X	»	2103			
35 X	»	2104			
40 X	»	2105			
45 X	»	2106			
50 X	»	2107			
15 X	ГОСТ 10702-63	2110			
20 X	»	2111			
30 X	»	2112			
35 X	»	2113			
40 X	»	2114			
15 ХА	ГОСТ 4543-61	2120			
20 ХА	ЧМТУ ЦНИИЧМ 1199-64	2121			
38 ХА	ГОСТ 4543-61	2124			
38 ХА	ГОСТ 10702-63	2126			
С 45 X	»	2130			
С 50 X	»	2131			
			18 ХГ	ГОСТ 4543-61	2203
			20 ХГ	ЧМТУ 3134-52	2204

Стали легированные хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно другими элементами, кроме никеля молибдена и вольфрама 2200

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
30 ХМ	ГОСТ 4543-61	2315	12 ХСМ	<u>ЧМТУ</u> 793-62	2353
30 ХМА	»	2316	15 ХСМФБ	ЦНИИЧМ	
30 ХМА	ГОСТ 10702-63	2317	12 Х2МФСР	МРТУ 14-2-75-66	2354
35 ХМ	ГОСТ 4543-61	2318		<u>ЧМТУ</u> 1307-64	2355
С 35 ХМ	»	2319	38 Х5МСФА	ЦНИИЧМ	
38 ХМА	ГОСТ 4543-61	2320		<u>ЧМТУ</u> 622-62	2356
ОХМ	ЧМТУ-1-598-68	2321	35 Х2ГСМ	ЦНИИЧМ	
28 Х2М	<u>ЧМТУ</u> 1402-65	2322	35 Х2ГСМА	<u>СТУ 62</u> 58-64	2360
60 Х2М	ЦНИИЧМ		55 СВФА	01	
15 Х3МА	»	2323	65 С2ВА	» 58-64	2361
38 ХМЮА	ЧМТУ 4689-54	2324	ОХР	ЧМТУ 1-129-67	2370
12 Х1МФ (12ХМФ)	ГОСТ 4543-61	2328	38 ХВА	ГОСТ 2052-63	2371
15 Х1М1Ф	ГОСТ 10500-63	2335	30 Х3ВА	ГОСТ 2052-63	2375
25 Х1МФ (ЭИ 10)	<u>ЧМТУ</u> 1307-64	2336	38 ХВФЮ	ГОСТ 4543-61	2376
25 Х1 М1Ф (Р2)	ЦНИИЧМ		38 ХВФЮА	ЧМТУ 5596-56	2377
25 Х2М1Ф (ЭИ 723)	ГОСТ 10500-63	2337	40 Х3ВФА	ГОСТ 4543-61	2378
35 ХМФА	»	2338		ГОСТ 4543-61	2379
40 ХМФА	»	2339	28 ХВФЦ	<u>ЧМТУ</u> 559-61	2380
20 ХМФБР	МПТУ 2333-49	2340	18 Х3МВ	ЦНИИЧМ	
20 Х1М1Ф1ТР (ЭП 182)	<u>ЧМТУ</u> 1101-63	2341	20 Х3МВФ	ЧМТУ 5140-55	2381
12 Х2МФБ	ЦНИИЧМ		15 Х2Г2СВА	ГОСТ 10500-63	2382
30 Х3МФ	<u>ЧМТУ</u> 744-62	2342		»	2383
25 Х1М	ЦНИИЧМ		35 Х2ГСВА	<u>СТУ 62</u> 325-65	2384
	<u>ЧМТУ</u> 869-63	2343	35 Х2ГСВ (М)А	01	
	» 1307-64	2344		<u>СТУ 62</u> 58-64	2385
	ЧМТУ-1-140-67	2345		01	
	<u>ЧМТУ</u> 761-62	2350			
	ЦНИИЧМ				

Обозначение	Стандарт	Шифр	Стандарт	Обозначение	Шифр
Стали легированные никелем и сочетаниями никеля с хромом и другими элементами, кроме молибдена, вольфрама, марганца и кремния		2400			
06НЗ	<u>ЧМТУ</u> 1063-63 <u>ЦНИИЧМ</u>	2401	20 ХНР 40 ХНР (ЭИ 753) ОХН2Ф 50 ХНФ 60 ХНФА 20 ХН4ФА	ГОСТ 4543-61 ЧМТУ 5635-56 ЧМТУ 3374-53 ЧМТУ 3374-53 ЧМТУ 5909-57 ГОСТ 4543-61	2454 2455 2460 2461 2462 2463
25 НЗ 13 Н5А 21 Н5А 20 ХН 40 ХН 40 ХН 45 ХН П45 ХН 50 ХН 50 ХН 60 Х2Н (ЭИ 600) 12 ХН2 13 Н2ХА 13 Н2ХА (13 Н2А) 17 ХН2	<u>ЧМТУ</u> 1063-63 <u>ЦНИИЧМ</u> МПТУ 2333-49 МПТУ 2333-49 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 10702-63 ГОСТ 4543-61 ЧМТУ 3481-53 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 10702-63 ГОСТ 10702-63 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 МПТУ 2333-49 <u>ЧМТУ</u> 537-61 <u>ЦНИИЧМ</u>	2402 2403 2404 2413 2414 2415 2416 2417 2418 2419 2420 2424 2425 2426 2427	Стали легированные никелем, никелем и хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно с другими элементами, кроме молибдена и вольфрама	2500	
12 ХН3А 20 ХН3А 25 ХНЗ 30 ХН3А 37 ХН3А 12 Х2Н4А 20 Х2Н4А 18 ХНТ 20 ХНТ 20 ХНТЦ	ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 ЧМТУ 3359-53 ГОСТ 4543-61 МПТУ 2333-49 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 ЧМТУ 4869-54 ЧМТУ 4869-54 ЧМТУ 1-370-68	2430 2431 2432 2433 2434 2438 2441 2450 2451 2452	60 С2Н2А 18 ХГН 30 ХГНА 38 ХГН 30 Х2ГН2 15 ХГНТ 15 ХГНТА 25 Х2ГНТА 15 Х2ГН2Т 15 Х2ГН2ТА 15 Х2ГН2ТРА 20 ХГНТР 15 ХГНР 20 ХГНР 40 ХГНР 14 ХГ2Н (С)Р 16 ХСН	ГОСТ 2052-53 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 ГОСТ 4543-61 » » » » » » » » » » » <u>ЧМТУ</u> 1285-65 <u>ЦНИИЧМ</u> ЧМТУ.1-353-68 ГОСТ 4543-61 <u>ЧМТУ</u> <u>ЦНИИЧМ</u> 117-59 ЧМТУ 388-60 <u>ЦНИИЧМ</u> ГОСТ 4543-61	2501 2506 2507 2508 2509 2515 2516 2517 2518 2519 2524 2526 2527 2528 2529 2530 2550

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
16 ХСН	ГОСТ 10702-63	2551	18 ХН2МА	<u>ЧМТУ</u> 1393-65	2623
18 ХСНРА	ГОСТ 4543-61	2552		<u>ЦНИИЧМ</u>	
20 ХГСНА	МПУ 4142-63	2560	ОХНЗМ	ЧМТУ 3712-53	2624
30 ХГСНА	ГОСТ 4543-61	2561	18 ХНЗМА	ЧМТУ-1-358-68	2625
14 ХГСН2	<u>ЧМТУ</u> 1150-64	2563	35 ХНЗМА	<u>ЧМТУ</u> 1199-64	2626
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
Стали легированные никелем и молибденом и этими элементами в сочетаниях с хромом, марганцем и кремнием, а также другими элементами, кроме вольфрама				ГОСТ 4543-61	2627
		2600	38 ХНЗМА	ГОСТ 4543-61	2628
			43 ХНЗМ	»	2629
			48 ХНЗМ	»	
			14 Х2НЗМА	<u>ЧМТУ</u> 1274-64	2630
				<u>ЦНИИЧМ</u>	
15 НМ	ГОСТ 4543-61	2601	45 ХНМФА	<u>ЧМТУ</u> 956-63	2640
15 НМА	ЧМТУ 2648-50	2602		<u>ЦНИИЧМ</u>	
17 НМ	<u>ЧМТУ</u> 543-61	2603	15 Х2Н2МФА	<u>ЧМТУ</u> 1394-65	2641
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
20 НМ	ГОСТ 4543-61	2604	18 ХН2МФА	<u>ЧМТУ</u> 1393-65	2642
17 НЗМА	ЧМТУ 1-563-68	2605		<u>ЦНИИЧМ</u>	
20 ГНМ	ЧМТУ 1-342-68	2606	20 Х2Н2МФА	<u>ЧМТУ</u> 1394-65	2643
20 ХНМ	ЧМТУ 4869-54	2610		<u>ЦНИИЧМ</u>	
25 ХНМА	<u>ЧМТУ</u> 465-61	2611	30 ХН2МФА	ГОСТ 4543-61	2644
	<u>ЦНИИЧМ</u>		63 Х2Н2МФ	»	2645
38 ХНМ	ЧМТУ-1-594-68	2612	38 ХНЗВФА	ГОСТ 4543-61	2646
38 ХНМА	ГОСТ 4543-61	2613	38 ХНЗМФА	»	2647
40 ХНМА	ГОСТ 4543-61	2614	20 ХГСНМ	ЧМТУ 3424-53	2661
22 ХНМ	ЧМТУ-1-453-68	2615		<u>ЧМТУ</u>	
П45 ХНМ	ЧМТУ 3481-53	2617	30 ХГСНМА	<u>ЦНИИЧМ</u> 111-59	2662
60 ХНМ	»	2618		<u>ЧМТУ</u>	
ХНМЗ	»	2619	42 Х2ГСНМА	<u>ЦНИИЧМ</u> 979-63	2663
35 ХЗНМ	»	2620		<u>ЧМТУ</u>	
ОХН1М	ЧМТУ-1-598-68	2621		<u>ЦНИИЧМ</u>	
ОХНЗМА	ЧМТУ 598-68	2622			

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
14 ХГСН2М	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1150-64	2664	23 Х2НВФА	ГОСТ 11268-65	2734
14 ХГСН2МА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1143-64	2665	30 Х2 НВФА	ГОСТ 4543-61	2735
18 ХГСН2М	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1150-64	2666	30 ХН2ВФА	»	2736
18 ХГСН2МА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1143-64	2667	ОХНЗВФ	ТУ МОП 20-54	2737
			ОХНЗВФА	ЧМТУ 1-598-68	2738
			38 ХНЗВФА	ТУ МОП 20-54	2739
			12 Х2НВФМА	ГОСТ 11268-65	2750
			30 Х2Н2ВФМА	ЧМТУ 5799-57	2752
			40 ХН2СВА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 584-61	2760
			30 Х2ГСНВМА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 979-63	2761
			18 ХГСН2ВМ	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1150-64	2762
			18 ХГСН2ВМА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 1143-64	2763
			30 Х2ГСН2ВМ	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 213-59	2764
			40 Х2СВА-ВД	ЧМТУ 1-5-66	2765
			25 ХСНВФА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 979-63	2770
			30 ХСНВФА	»	2771
			28 ХЗСНМВФА	»	2772
			33 ХЗСНМВФА	»	2773
			38 ХЗСНМВФА	»	2774
			43 ХЗСНМФА	»	2775
			43 ХЗСНМ1ВФА	»	2776
			45 ХЗСНМВФА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 625-62	2777
			(СН45)		
30 ХНВА	ГОСТ 4543-61	2705			
38 ХНВА	»	2706			
40 ХНВА	»	2707			
40 Х1НВА	ЧМТУ 5805-57	2708			
30 Х2НВА	ГОСТ 4543-61	2709			
ОХН1В	ТУ МОП 20-54	2710			
30 ХНЗВА	НО 2774-58	2715			
38 ХНЗВА	ГОСТ 4543-61	2716			
ОХНЗВ	ТУ МОП 20-54	2717			
18 Х2Н4ВА	ГОСТ 4543-61	2718			
25 Х2Н4ВА	ГОСТ 4543-61	2721			
25 Х2Н4ВА	ГОСТ 10702-63	2722			
45 ХНВФА	ТУ МОП 54-57	2730			
12 Х2НВФА	ГОСТ 11268-65	2731			
19 Х2НВФА	$\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 603-61	2732			
21 Х2 НВФА	ЧМТУ 5200-55	2733			

Стали легированные никелем и вольфрамом и этими элементами в сочетаниях с молибденом, кремнием, хромом, марганцем и другими элементами

2700

Стали инструментальные, шарикоподшипниковые и другие износостойкие (класс 3)

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали инструментальные углеродистые 3000			У 13	»	3046
У 4	ЧМТУ 3380-53	3001	У 7А	»	3050
У 5	»	3002	У 8А	»	3051
У 6	»	3003	У 9А	»	3052
У 7	ГОСТ 1435-54	3004	У 10А	»	3053
У 8	»	3005	У 11 А	ГОСТ 1435-54	3054
У 9	»	3006	У 12А	»	3055
У 10	»	3007	У 13А	ГОСТ 1435-54	3056
У 11	»	3008	КТ-2	ЧМТУ 1007-63	3060
У 12	»	3009	КТ-3	ЦНИИЧМ	3061
У 13	»	3010		»	
У 8Г	»	3011	Стали инструментальные легированные и высоколегированные, содержащие до 0,6% углерода		
У 7А	»	3020	4 ХС	ГОСТ 5950-63	3100
У 8А	»	3021	6 ХС	»	3101
У 9А	»	3022	5 ХГС	ЧМТУ 3667-53	3103
У 10А	»	3023	5 ХГМ	ГОСТ 5950-63	3104
У 11А	»	3024	4 ХВ2С	»	3120
У 12А	»	3025	5 ХВ2С	»	3121
У 13А	»	3026	6 ХВ2С	»	3122
У 8ГА	»	3027	6 ХВГ	»	3123
			9 ХВГ	»	3124
			4 Х8В2	»	3125
Стали для патентированной проволоки			45 ХЗВФА (ЭИ 955)	ЧМТУ 185-59	3140
У 7	ГОСТ 1435-54	3040	3 Х2В8Ф	ГОСТ 5950-63	3141
У 8	»	3041	4 Х5В2ФС	»	3142
У 9	»	3042	4 Х5В4Ф3М	»	3143
У 10	»	3043	4 Х2В5ФМ	»	3144
У 11	»	3044			
У 12	»	3045			

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
4 ХЗВ5МЗФ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 966-63	3145	7 ХФ	»	3231
3 Х4В2М2Ф	»	3146	8 ХФ	»	3232
4 ХЗВФ2М2	ГОСТ 5950-63	3147	9 ХФ	»	3233
4 ХЗВМФ	ЧМТУ 1-108-67	3148	9 Х5Ф	»	3234
5 Х4СВ4МФ	»	3149	Х 05Ф	ЧМТУ 5621-56	3235
5 ХНМ	ГОСТ 5950-63	3160	75 ХФ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1907-64	3237
5 ХНВ	»	3161	Х 12Ф1	ГОСТ 5950-63	3236
50 Х6ВФМ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1071-64	3162	В 1 без ванадия	»	3240
5 ХНСВ	ГОСТ 5950-63	3163	В 1 с ванадием	»	3241
4 Х5СМ2Ф (ЭГ 534)	ЧМТУ 1-344-68	3166	8 ХВ2Ф (ЭИ 190)	ЧМТУ 5315-55	3250
			8 Х4В4Ф1	ГОСТ 5950-63	3251
			ХВ 5 без ванадия	»	3252
			ХВ 5 с ванадием	ГОСТ 5950-63	3253
			9 Х5ВФ	»	3254
			Х 6ВФ	»	3255
			ХВГ	»	3260
				<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 966-63	3262
			7 ХГ2В (ЭП 472)	ГОСТ 5950-63	3263
			ХВСГ без ванадия	»	3264
			ХВСГ с ванадием		
				Стали быстрорежущие	3300
			Р 6МЗ	ГОСТ 5950-63	3301
			Р 9	ГОСТ 9373-60	3302
			Р 9М	»	3303
			Р 9Ф5	»	3304
			Р 12	ГОСТ 5952-63	3305
			Р 9К5	ГОСТ 9373-60	3320
			Р 9К10	»	3321
			Р 10 К5Ф5	»	3322
			Р 14Ф4	»	3330
7 Х без ванадия	ГОСТ 5950-63	3201			
8 Х без ванадия	»	3202			
9 Х1 без ванадия	»	3203			
85 Х	ЧМТУ 3547-53	3204			
9 Х	ГОСТ 5950-63	3205			
9 Х для валков	»	3206			
Х	»	3207			
11 Х	»	3208			
13 Х	»	3209			
7 ХЗ	»	3210			
8 ХЗ	»	3211			
Х 12	ГОСТ 5950-63	3216			
Х 12М	»	3217			
9 ХС	»	3219			
Ф	»	3230			

Стали инструментальные легированные
и высоколегированные, содержащие более
0,6% углерода и до 8% вольфрама

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
P 18	»	3331	ЭИ 347	ЧМТУ 5815-57	3440
P 18M	»	3332	ЭИ 347M	ЧМТУ 5815-57	3441
P 18Ф2	»	3333		ЧМТУ	
P 18K5Ф2	»	3340	6 X7B7ФMШ	ЦНИИЧМ 617-61	3444
P 18Ф2K8M (ЭП 379)	ЧМТУ 691-62	3334	(ЭИ 161Ш)		
			6 X7B7ФM (ЭИ161)	ЧМТУ 1-335-68	3445
Сталы подшипниковые		3400			
ШХ 6	ГОСТ 801-60	3410			
ШХ 9	ГОСТ 801-60	3411			
ШХ 10	ГОСТ 808-49	3412			
ШХ 15	ГОСТ 801-60	3413			
ШХ 15-ВД	ЧМТУ 1-330-68	3416			
	ЧМТУ				
МШХ 15СГ	ЦНИИЧМ 1084-64	3417	ЭИ 336	ЧМТУ 264-60	3501
				ЦНИИЧМ	
ШХ 15СГ	ГОСТ 801-60	3430	ЭИ 366	ТУ 1041	3502
ШХ 20СГ	ЧМТУ 1-34-66	3433	9 Г13 (ЭИ 700)	ЧМТУ 2913-51	3520
			Г 13 (ЭИ 256)	ЧМТУ 2913-51	3521
			Сталы и сплавы износостойкие		3500

Сталы и сплавы сварочные и наплавочные (класс 4)

Сталы сварочные углеродистые и легированные					
		4000	Св. 12Г2Х	ГОСТ 2246-60	4020
			Св. 10ХГ2С	»	4025
Св. 08ГА	ГОСТ 2246-60	4003	Св. 18ХГСА	»	4026
Св. 10ГА	»	4004	Св. 12М	ТУ 170-62	4035
Св. 10Г2	»	4010	Св. 10ГСМ	ТУ 172-60	4036
Св. 08ГС	»	4011	Св. 10ГСМТ	ГОСТ 2246-60	4037
Св 12ГС	»	4012	Св. 10ХМ	»	4038
Св 08Г2С	»	4013	Св. 10МХ	»	4039
Св. 20ГСТЮ (ЭП 245)	ЧМТУ 1-222-67	4014	Св. 18ХМА	»	4040
			Св. 08ХЗГ2СМ	»	4041
			Св. 08ХГ2СМ	»	4042

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Св. ОХ4МА	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1033-63	4043	Св. 20ХСНВФА (ЭП 324)	ЧМТУ 1-91-67	4085
Св. 08ХМФ	ГОСТ 2246-60	4050	15 Х2ГСН2МФ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 662-62	4086
Св. 08ХМФБ	»	4051			
Св. 10ХМТФ	»	4052			
Св. 13Х2МТФ	»	4053			
Св. 08Х3МФБ	»	4054			
Св. 08ХГСМФ	»	4055			
Св. 08Х2ГСМФА	ЧМТУ 1-328-68	4056	Стали сварочные высоколегированные, не содержащие никель		4200
Св. Х2МФТ (ЭИ 912)	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 365-60	4057	Св. 08Г2ОЮ4	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1176-64	4210
Св. 06НЗА	ГОСТ 2246-60	4070	35Г17Ю5 (ЭИ 903)	ЧМТУ 1-361-68	4212
08 ГН	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1381-65	4071	Св. 08Г35Ю6М2	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1176-64	4213
Св. 10НМ	ГОСТ 2246-60	4072	Св. 10Х13	ГОСТ 2246-60	4220
Св. 08ГН2МТ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 78-58	4073	Св. 06Х14	»	4221
04НЗМА	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 952-63	4075	Св. 08Х14ГТ	»	4226
08Н2М	ЧМТУ 1-170-67	4076	Св. 10Х17Т	ГОСТ 2246-60	4227
Св. 02ХНЗГМ-ВИ	МРТУ 14-2-104-66	4077	Св. 13Х25Т	»	4228
Св. 08ХНМ	ГОСТ 2246-60	4080	Св. 08Г32Х10 (ЭП 244)	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 558-61	4232
Св. 08ХН2М	»	4081	35 Г26Х14М (ЭП 488)	» 1046-63	4233
Св. ХГН2МТ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 78-58	4082	35 Г26Х14МЮ3 (ЭП 389)	»	4234
10 ХГСН2МТ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1405-65	4083	Св. 10Х5М	ГОСТ 2246-60	4240
Св. 20Х2ГСНВМ	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 582-61	4084			

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали сварочные высоколегированные, содержащие никель в любых сочетаниях					
		4300	Св. ОХ21Н9СФБ (ЭИ 649)	ЧМТУ 3211-52	4329
Св. 10Х11МФН	ГОСТ 2246-60	4301		<u>ЧМТУ</u>	
Св. 10Х11ВМФН	»	4302	04 Х17Н10М2	1374-65	4330
Св. 08Х25Н5ТМФ	»	4304		<u>ЦНИИЧМ</u>	
Св. 06Х25Н6ТМФ (ЭП 401)	ЧМТУ 778-62	4305	Св. Х18Н10Б (ЭИ 898)	ЧМТУ 297-60	4331
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Св. 06Х19Н10М3Т	<u>ЦНИИЧМ</u>	
15 Х12ГНМВФ	ЧМТУ 671-62	4306	Св. 08Х20Н10Г6	ГОСТ 2246-60	4332
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Св. 08Х19Н10Б	»	4333
06 Х21Н7БТ (ЭП 500)	ЧМТУ 1124-64	4310		»	4334
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Х 20Н10Г6ТА	<u>ЧМТУ</u>	
Х 17Н7СЮ (ЭИ899)	ЧМТУ 297-60	4311		664-62	4335
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Св. Х19Н10М3Б (ЭИ 902)	<u>ЦНИИЧМ</u>	
Х16Н8М2 (ЭП290)	ЧМТУ 454-61	4312	Св. 000Х18Н10 (ЭП 550)	ЧМТУ 297-60	4336
	<u>ЦНИИЧМ</u>			ЧМТУ 1-573-68	4337
Типа Х 16Н8М2	ЧМТУ 651-62	4313	Св. 04Х19Н11М3	ГОСТ 2246-60	4346
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Св. 0Х20Н11М3ТБ (ЭП 89)	<u>ЧМТУ</u>	
Св. 08Х19Н9Г2С3 (ЭП 522)	ЧМТУ 1211-64	4314		170-59	4347
	<u>ЦНИИЧМ</u>		Св. 06Х25Н12ТЮ (ЭП 87)	<u>ЦНИИЧМ</u>	
Х 14Н8М2	МРТУ 14-2-117-65	4315	Св. 08Х19Н12М3	ЧМТУ 1-469-68	4348
Св. 08Х20Н9Г7Т	ГОСТ 2246-60	4320		ГОСТ 2246-60	4349
Св. 02Х19Н9	»	4321	Св. Х25Н12Т (ЭП 75)	ЧМТУ 1-297-68	4350
Св. 04Х19Н9	»	4322		<u>ЧМТУ</u>	
Св. 06Х19Н9Т	»	4323	Св. 1Х17Н13ГМ2 (ЭИ 689)	326-60	4351
Св. 04Х19Н9С2	»	4324		<u>ЦНИИЧМ</u>	
Св. 07Х18Н9ТЮ	»	4325	Св. 07Х25Н13	ГОСТ 2246-60	4352
Св. 05Х19Н9Ф3С2	»	4326	Св. 10Х20Н15	ГОСТ 2246-60	4361
Св. 08Х19Н9Ф2С2	»	4327		<u>ЧМТУ</u>	
Св. 08Х20Н9С2БТЮ	ЧМТУ 1-462-68	4328	20 Х22Н15Г7ТА-ВИ	275-60	4362
				<u>ЦНИИЧМ</u>	

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Св. 25Х25Н16Г7	ГОСТ 2246-60	4363	Стали наплавочные		4800
Св. 13 Х25Н18	»	4364	Нп. 30	ГОСТ 10543-63	4801
Х 15Н23Г7М7	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1089-64	4370	Нп. 40	«	4802
Св. Х15Н23В7Г7М2 (ЭП 88)	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1141-64	4371	Нп. 50	«	4803
ХН23М1ЮР (ЭП 260)	МРТУ 14-2-117-66	4372	Нп. 65	«	4804
Св. 10Х16Н25М6	ГОСТ 2246-60	4373	Нп. 80	«	4805
Св. ОХ16Н26М6АФ (ЭИ 981)	<u>ЧМТУ</u> ЦНИИЧМ 1036-63	4374	Нп 40Г	ГОСТ 10543-63	4807
ЭИ 981А	»	4375	Нп. 50Г	ГОСТ 10543-63	4808
10 Х16Н25М6ГБ (ЭП 521)	МРТУ 14-2-101-66	4376	Нп. 65Г	«	4809
Сплавы сварочные		4500	Нп. 10ГЗ	«	4820
Св. 30Х15Н35В3Б3Т	ГОСТ 2246-60	4501	Нп. 30Х5	«	4823
04 Х154Н36ВМ-ВИ	МРТУ 14-2-104-66	4502	Нп. 105Х	«	4824
36 НХТЮ (ЭИ 702)	МРТУ 14-2-117-66	4503	Нп. 50ХФА	«	4827
ЭИ 682	»	4504	Нп. 30 ХГСА	ГОСТ 10543-63	4830
Св. 08Н50	ГОСТ 2246-60	4520	Нп. 30ХЗВА	ГОСТ 10543-63	4840
Св. ХН80 (ЭИ 334)	МРТУ 14-2-117-66	4521	Нп. 35Х2Г2В	ГОСТ 10543-63	4841
Х15Н60М15 (ЭИ 367)	ЧМТУ 1-566-68	4522	Нп. 40ХЗГ2ВФ	«	4842
			Нп. 45Х4ВЗФ	«	4843
			Нп 5ХНТ	ГОСТ 10543-63	4850
			Нп. 5ХНМ	ГОСТ 10543-63	4851
			Нп. 5ХНВ	«	4852
			Нп. Г13А	«	4855
			Нп. 3Х13	ГОСТ 10543-63	4857
			Нп. 4Х13	ГОСТ 10543-63	4858
			Нп. 2Х14	ГОСТ 10543-63	4859
			Нп. 45Х2В8Т	ГОСТ 10543-63	4870
			Нп. 60ХЗВ10Ф	ГОСТ 10543-63	4871
			Нп. Х15Н60	ГОСТ 10543-63	4880
			Нп. Х20Н80Т	ГОСТ 10543-63	4881

**Стали и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие
и жаропрочные на железной основе (класс 5)**

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали легированные хромом и хромом в сочетании с марганцем, кремнием и алюминием, а также другими элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама			5000		
X5	ГОСТ 5632-61	5001	X17AГ14 (ЭП 213)	ГОСТ 5632-61	5062
X8	ЧМТУ		X14AГ14	ЧМТУ 1-501-68	5063
	ЦНИИЧМ 1044-63	5002	Стали легированные хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом, а также дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и другие элементы, кроме никеля		
40X5T	ЧМТУ 5623-56	5003			5100
OX13 (ЭИ 496)	ГОСТ 5632-61	5010	X5M	ГОСТ 5632-61	5101
1X13 (ЭЖ 1)	ГОСТ 5632-61	5011	25X5M	МРТУ 14-2-39-65	5102
2X13 (ЭЖ 2)	ГОСТ 5632-61	5013		ЧМТУ	
3X13 (ЭЖ 3)	ГОСТ 5632-61	5015	X9M	359-62	5103
4X13 (ЭЖ 4)	ГОСТ 5632-61	5016		ЦНИИЧМ	
X14 (ЭЖ 241)	ГОСТ 5632-61	5017	1X13M	ЧМТУ	
X17 (ЭЖ 17)	ГОСТ 5632-61	5023		ЦНИИЧМ 270-60	5110
OX17T (ЭИ 645)	ГОСТ 5632-61	5024	10X13M (ЭИ 515)	ЧМТУ 5480-56	5112
9X18 (ЭИ 229)	ГОСТ 5632-61	5025	1X11MФ	ГОСТ 5632-61	5113
OX18T1	ЧМТУ 531-68	5027	X6CM	ГОСТ 5632-61	5120
X25T (ЭИ 439)	ГОСТ 5632-61	5033	4X10C2M (ЭИ 107)	ГОСТ 5632-61	5121
X28 (ЭИ 349)	ГОСТ 5632-61	5034	1X13C2M2	ГОСТ 5632-61	5122
4X9C2 (ЭСХ8)	ГОСТ 5632-61	5050		ЧМТУ	
X6CЮ (ЭИ 428)	ГОСТ 5632-61	5051	1X13CMФБ (ЭИ 38)	781-62	5126
1X12CЮ (ЭИ 404)	ГОСТ 5632-61	5052	1X13CMP (ЭП 269P)	ЦНИИЧМ	
X18CЮ (ЭИ 484)	ГОСТ 5632-61	5053		» 1189-64	5127
	ЧМТУ		X5EФ	ГОСТ 5632-61	5140
4X15Г14СТ	ЦНИИЧМ 1316-65	5060	1X8BФ	ГОСТ 5632-61	5141
	ЧМТУ		1X12B2MФ (ЭИ 756)	ГОСТ 5632-61	5160
4X15Г14Ю (ЭИ 499)	ЦНИИЧМ 1106-64	5061	2X12BMBФP (ЭИ 993)	ГОСТ 5632-61	5162

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали легированные никелем (до 7%) и хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием и алюминием и другими элементами, кроме молибдена и вольфрама 5200			X15H5Д2Т (ЭП 410)	<u>ЧМТУ</u> 784-62	5234
				<u>ЦНИИЧМ</u>	
			X16H6 (ЭП 288)	<u>ЧМТУ</u> 1088-64	5240
				<u>ЦНИИЧМ</u>	
X17H	<u>ЧМТУ</u> 673-60	5201	OX21H6Б	<u>ЧМТУ</u> 1229-64	5241
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
OX17H	<u>ЧМТУ</u> 1041-63	5202	9X13H6ЛК4 (ЭИ 928)	<u>ЧМТУ</u> 616-61	5242
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
2X17H1 (ЭП 406)	<u>ЧМТУ</u> 599-62	5203	X14Г14Н OX18Г8Н2Т	ГОСТ 5632-61	5250
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЧМТУ</u> 1-597-68	5251
ЭИ 474	<u>ЧМТУ</u> 224-59	5207	X14Г14НЗ (ДИ 6)	<u>ЧМТУ</u> 889-63	5252
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
X28АН (ЭИ 657)	ГОСТ 5632-61	5208	X14Г14НЗТ (ЭИ 711)	ГОСТ 5632-61	5253
2X 13Н2 (ЭП 208)	<u>ЧМТУ</u> 699-62	5210	2X13Н4Г9 (ЭИ 100)	ГОСТ 5632-61	5254
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЧМТУ</u>	
1X17Н2 (ЭИ 268)	ГОСТ 5632-61	5211	X14Г14НЗТ (ЭИ 711)	569-61	5255
2X17Н2 (ЭП 407)	ГОСТ 5632-61	5212		<u>ЦНИИЧМ</u>	
X18Н2АГ5 (ЭП 26)	МРТУ 142-16-65	5214	X17Г9АН4 (ЭИ 878)	ГОСТ 5632-61	5256
1X13НЗ	ГОСТ 5632-61	5220	X18Г14АН4 (ЭП 197)	<u>ЧМТУ</u> 1-550-68	5257
			X21Г7АН5 (ЭП 222)	<u>ЧМТУ</u> 1-141-67	5258
X21АНЗБ (ЭП 224)	<u>ЧМТУ</u> 393-60	5221	OX17H7ГТ (ЭИ 814)	<u>ЧМТУ</u> 898-63	5259
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
OX21H3Т (ЭП 214)	<u>ЧМТУ</u> 569-61	5222	80X20HC (ЭИ 992)	<u>ЧМТУ</u> 640-62	5266
	<u>ЦНИИЧМ</u>			<u>ЦНИИЧМ</u>	
1X16H4Б (ЭП 56)	ГОСТ 5632-61	5225	X25СЗН (ЭИ 261)	<u>ЧМТУ</u> 2913-51	5267
OX21H5Т	ГОСТ 5632-61	5230		<u>ЧМТУ</u>	
OX22H5Т (ЭП 53)	ГОСТ 5632-61	5231	X20АН5СБ (ЭП 223)	393-60	5268
1X21H5Т	ГОСТ 5632-61	5232		<u>ЦНИИЧМ</u>	
			3X13H7С2 (ЭИ 72)	ГОСТ 5632-61	5269
X15H5Д2Т (ЭП 225)	<u>ЧМТУ</u> 393-60	5233	OX17H7Ю	ГОСТ 5632-61	5275
	<u>ЦНИИЧМ</u>		OX17H7Ю1	ГОСТ 5632-61	5276

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали, легированные никелем (от 8 до 14%), хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием, алюминием и другими элементами, кроме молибдена и вольфрама		5300	X18H12ГФ; ЭИ 953; ЭП 266	ЧМТУ 516-61	5348
X28H8Ш	ЧМТУ 900-63 ЦНИИЧМ	5301	X23H13 (ЭИ 417)	ЦНИИЧМ ГОСТ 5632-61	5349
X32H8 (ЭП 263)	ЧМТУ 1420-65 ЦНИИЧМ	5304	OX7H13ГТ (ЭИ 953)	ЧМТУ 898-63	5360
X18H9 (ЭЯ1)	ГОСТ 5632-61	5310	2X18H9C2 (ЭИ 95)	ЧМТУ 2913-51	5366
2X18H9 (ЭЯ2)	ГОСТ 5632-61	5311	1X15H9C3Б1 (ЭП 302)	ЧМТУ 1296-65	5367
X18H9Т (ЭЯ1Т)	ГОСТ 5632-61	5312	1X15H9C3Б1	ЦНИИЧМ ЧМТУ 1-356-68	5368
ООХ18Н10 (ЭИ 842)	ГОСТ 5632-61	5316	OX20H14C2 (ЭИ 732)	ЧМТУ 1-356-68 ГОСТ 5632-61	5369
OX18H10 (ЭЯО)	ГОСТ 5632-61	5317	X20H14C2 (ЭИ 211)	ГОСТ 5632-61	5370
ООХ18Н10Т	ЧМТУ 1060-64 ЦНИИЧМ	5319	X14H9Ю (ЭИ 904)	ГОСТ 5632-61	5371
OX18H10Г (ЭИ 914)	ГОСТ 5632-61	5323	X25H10Ю2	ЧМТУ 409-61	5372
X18H10Г (ЭЯ1Т)	ГОСТ 5632-61	5328	ЭИ 654	ЦНИИЧМ ЧМТУ 4200-53	5373
X18H10Е (ЭП 453)	ГОСТ 5632-61	5334	Стали легированные никелем (15% и более) и хромом и этими элементами в сочетаниях с марганцем, кремнием и алюминием и другими элементами, кроме молибдена и вольфрама		5400
OX18H10P (ЭП 287)	ЧМТУ 463-61 ЦНИИЧМ	5335	X17Г21Н15Т	ЧМТУ 412-61	5401
OX18H11 (ЭП 684)	ГОСТ 5632-61	5340	(ЭП 229)	ЦНИИЧМ	
2X18H11Т	ТУ 101-62 Иж. завод	5341	ООХ17Н15Р1	ЧМТУ 1299-65	5403
ОООХ18Н12	МРТУ 14-2-27-65	5342	ООХ17Н15Р2	«	5407
OX18H12Т	ГОСТ 5632-61	5343	(ЭГ 167)	«	
X18H12Т	ГОСТ 5632-61	5345	ООХ18Н15Р3	«	5411
ОООХ18Н12Т	ЧМТУ 1408-65 ЦНИИЧМ	5346	(ЭП 168)		
OX18H12Б (ЭИ 402)	ГОСТ 5632-61	5347			

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
ОХ18Н15Р4 (ЭП 168)	<u>ЧМТУ</u> <u>ЦНИИЧМ</u> 1299-65	5415	2Х12НМВФ (ВНС 6) (ЭП 311)	<u>ЧМТУ</u> <u>ЦНИИЧМ</u> 554-61	5506
ОХ19Н15Р6 (ЭП 169)	<u>ЧМТУ</u> <u>ЦНИИЧМ</u> 1299-65	5419	2Х13НВМФ	<u>ЧМТУ</u> 1-490-68	5507
1Х14Н16Б (ЭИ 694)	ГОСТ 5632-61	5422	2Х13Н2РМФ (ЭП 65)	<u>ЧМТУ</u> 374-60	5501
1Х14Н16БР (ЭИ 694Р)	ГОСТ 5632-61	5423	1Х14Н3ВФР	<u>ЦНИИЧМ</u> <u>ЧМТУ</u> 5067-57	5508
ОХ23Н18	ГОСТ 5632-61	5426	2Х13Н2ВМФШ	<u>ЧМТУ</u> 839-62	5509
Х23Н18 (ЭИ 417)	ГОСТ 5632-61	5428		<u>ЦНИИЧМ</u>	
ОХ10Н20Т2	ГОСТ 5632-61	5433	2Х13Н2РМФ ВД	<u>ЧМТУ</u> 840-62	5510
Х12Н20Т2 (ЭИ 459)	<u>ЧМТУ</u> 1177-64 <u>ЦНИИЧМ</u>	5435	1Х12Н2ВМФ (ЭИ 961)	<u>ЦНИИЧМ</u> ГОСТ 5632-61	5515
Х12Н20Т3Р (ЭИ 696)	ГОСТ 5632-61	5438	1Х12Н2МВФАБ (ЭП 517)	<u>ЧМТУ</u> 1204-64	5516
Х12Н20Т2Р (ЭИ 696А)	<u>ЧМТУ</u> 830-62 <u>ЦНИИЧМ</u>	5439	Х12Н2РМФ (ЭИ 962)	<u>ЦНИИЧМ</u> 251-60	5517
1Х25Н25ТР (ЭИ 815)	ГОСТ 5632-61	5441	4Х18Н2М (ЭИ 578)	<u>ЧМТУ</u> 1370-65	5518
Х25Н16Г7АР (ЭИ 835)	ГОСТ 5632-61	5450	1Х15Н4АМ3 (ЭП 310, ВНС-5)	<u>ЦНИИЧМ</u> 890-63	5523
Х25Н20С2 (ЭИ 283)	ГОСТ 5632-61	5460	4Х22Н4М (ЭП 48)	<u>ЧМТУ</u> 350-60	5524
4Х18Н25С2 (ЭЯЗС)	ГОСТ 5632-61	5461	Х17Н5М2	<u>ЦНИИЧМ</u> 696-62	5525
Стали легированные никелем (до 14%) и хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы		5500	Х17Н5М3 (ЭИ 925)	<u>ЧМТУ</u> 194-59	5526
2Х11МФБН	<u>ЧМТУ</u> 1-187-67	5503	ОХ20Н5АГ12МФ (ДИ 8)	<u>ЦНИИЧМ</u> 1295-65	5527
1Х12ВНМФ	ГОСТ 5632-61	5504		<u>ЧМТУ</u>	
2Х12ВНМФ	<u>ЧМТУ</u> 953-63 <u>ЦНИИЧМ</u>	5505		<u>ЦНИИЧМ</u>	

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр	
X25H6MФ (ЭИ 954)	ЧМТУ ЦНИИЧМ 516-61	5530	4X12H8Г8МФБ (ЭИ 481)	ГОСТ 5632-61	5571	
X20H6МД2Т (ЭИ 309)	ЧМТУ ЦНИИЧМ 548-61	5531	4X12H8Г8МФБ 4X15H7Г7Ф2МС (ЭИ 388)	МРТУ 14-2-36-65 ГОСТ 5632-61	5572 5573	
OX21H6M2Т (ЭП 54)	ГОСТ 5632-61	5532	Стали легированные никелем (15% и более) и хром в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы			
4X13H6ЛРФ (ВНС 1)	ЧМТУ 616-61 ЦНИИЧМ	5533				
OX16H7M2Ю	ЧМТУ 1-612-69	5534				
2X18H8P2 (ЭИ 946)	ЧМТУ 1-8-66	5538				
3X19H9MВBT (ЭИ 572)	ГОСТ 5632-61	5539				
X17H12M (ЭИ 401)	ЧМТУ 3126-52	5545		OOX16H15M3-Ш	ЧМТУ 1298-65 ЦНИИЧМ	5601
1X16H13M2Б (ЭИ 680)	ГОСТ 5632-61	5547		OOOX16H15M3 (ЭИ 814)	ЧМТУ 1-217-67	5602
OX17H13M2Т	ГОСТ 5632-61	5548		OOX16H15M3Б	ЧМТУ 411-61 ЦНИИЧМ	5604
X17H13M2Т (ЭИ 448)	ГОСТ 5632-61	5549		OX16H15M3Б (ЭИ 847)	ЧМТУ 904-63 ЦНИИЧМ	5608
X17H13M3Т (ЭИ 432)	ГОСТ 5632-61	5550		OX16H16M3	ЧМТУ 1298-65 ЦНИИЧМ	5609
4X14H14P2M (ЭИ 69)	ГОСТ 5632-61	5551	X16H15M3Б (ЭИ 847)	ГОСТ 5632-61	5612	
X16H14B2BP (ЭП 17)	ГОСТ 10801-64	5552	X17H16M2Б (ЭИ 403)	МПТУ 2362-49	5613	
X15H7ЮM2	ЧМТУ 1113-64 ЦНИИЧМ	5560	OX17H16M3Т (ЭИ 580)	ГОСТ 5632-61	5614	
X14H14CE2M (ЭИ 240)	ЧМТУ 2713-51	5561	X16H16B2MБP (ЭГ 184)	ЧМТУ 337-60 ЦНИИЧМ	5615	
5X20H4AГ96 (ЭП 303Б)	ЧМТУ 1-494-68	5568	1X14H18B2Б (ЭИ 695)	ГОСТ 5632-61	5618	
5X20H4AГ9 (ЭП 303)	ЧМТУ 1-494-68	5569				
5X20H4AГ9M (ЭП 303M)	ЧМТУ 1-494-68	5570				

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
1X14H18B2BP (ЭИ 695P)	ГОСТ 5632-61	5619	ХН3ОВМТ (ЭП 437)	ЧМТУ 1-418-68	5637
1X14H18P2BP1 (ЭИ 726)	ГОСТ 5632-61	5620	ОХ14Н28В3ТЗЮР (ЭИ 786)	ГОСТ 5632-61	5650
X12H22ТЗМР (ЭП 32)	ГОСТ 5632-61	5630	ХН35ВТ (ЭИ 612)	ГОСТ 5632-61	5671
X15H26B2M4B	ЧМТУ 1122-64 ЦНИИЧМ	5631	ХН35ВТЮ (ЭИ 787)	ГОСТ 5632-61	5672
X15H24B4T	ЧМТУ 1-181-67	5632	ХН35РТР (ЭИ 725)	ГОСТ 5632-61	5673
X16H25AM	МГТУ 2362-49	5633	ХН35ВМТ (ЭИ 692)	ГОСТ 5632-61	5674
ОХ23Н28М2Т (ЭИ 628)	ГОСТ 5632-61	5634	1X21H35M3B3BP (ЭП 147)	ЧМТУ 644-62	5675
ОХ23Н28МЗДЗТ (ЭИ 943)	ГОСТ 5632-61	5635	X15H35B3K4T (ЭИ 612K)	ЦНИИЧМ 37-58	5676
X21H28B5M3BAP	ЧМТУ 743-62 ЦНИИЧМ	5636	ХН36МГБТЮР (ЭП 150)	МРТУ 14-2-88-66	5677
			ХН38РТ (ЭИ 703)	ГОСТ 5632-61	5678
			ХН38ВБ (ЭИ 703Б)	МРТУ 14-2-117-66	5679

Стали и сплавы с особыми свойствами (класс 6)

Стали электротехнические		6000	НЖ ВД	МРТУ 14-2-31-65	6013
Э8кп	ГОСТ 11036-64	6001	НЖ ВИ	МРТУ 14-2-31-65	6014
Э10кп	ГОСТ 11036-64	6002	Э1	СТУ 72-2-22-61	6030
Э12кп	ГОСТ 11036-64	6003	Э11	ГОСТ 802-58	6031
03	ЧМТУ 1-84-67	6004	Э12	ГОСТ 802-58	6032
04кп	МПТУ 2352-49	6005	Э13	ГОСТ 802-58	6033
Э	ГОСТ 3836-47	6008	Э1100	ГОСТ 802-58	6034
ЭА	ГОСТ 3836-47	6007	Э1200	ГОСТ 802-58	6035
ЭАА	ГОСТ 3836-47	6008	Э1300	ГОСТ 802-58	6036
Э8	ГОСТ 11036-64	6009	Э21	ГОСТ 802-58	6041
Э10	ГОСТ 11036-64	6010	Э22	ГОСТ 802-58	6042
04	МПТУ 2352-49	6011	Э31	ГОСТ 802-58	6051
Э12	ГОСТ 11036-64	6012	Э32	ГОСТ 802-58	6052
			Э310	ГОСТ 802-58	6054

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Э320	ГОСТ 802-58	6055	H78	ЧМТУ 5329-55	6112
Э330	ГОСТ 802-58	6056	80НХС	ГОСТ 10994-64	6113
Э330А	ГОСТ 802-58	6057	76НХД	ГОСТ 10994-64	6114
Э340	ГОСТ 802-58	6060		ЧМТУ	
Э370	ГОСТ 802-58	6063	33НКМС (ЭП 61)	315-60	6115
Э380	ГОСТ 802-58	6064		ЦНИИЧМ	
Э3100	ГОСТ 802-58	6070		ЧМТУ	
Э3200	ГОСТ 802-58	6071	36КНМ	1168-64	6116
Э41	ГОСТ 802-58	6081	H3Ю1	ЧМТУ 4773-54	6117
Э42	ГОСТ 802-58	6082	H38X14 (ЭИ 675)	ЧМТУ 1-402-68	6118
Э43	ГОСТ 802-58	6083		ЧМТУ	
Э43А	ГОСТ 802-58	6084	H32X6Ю	351-60	6119
Э44	ГОСТ 802-58	6085		ЦНИИЧМ	
Э45	ГОСТ 802-58	6087	50НП	ГОСТ 10994-64	6130
Э46	ГОСТ 802-58	6088	65НП	ГОСТ 10994-64	6131
Э47	ГОСТ 802-58	6089	34НКМП	ГОСТ 10994-64	6132
Э48	ГОСТ 802-58	6090		ЧМТУ	
			37НКДП	461-61	6133
				ЦНИИЧМ	
	Сплавы магнитомягкие	6100		ЧМТУ	
			68НМП (ЭГ 271)	968-63	6134
				ЦНИИЧМ	
45Н	ГОСТ 10994-64	6101	50КФ	ГОСТ 10994-64	6144
50Н	ГОСТ 10994-64	6102		ЧМТУ	
65Н	ГОСТ 10994-64	6103	05НС	928-63	6145
34НКМ	ГОСТ 10994-64	6104		ЦНИИЧМ	
38НС	ГОСТ 10994-64	6105		ЧМТУ	
50НХС	ГОСТ 10994-64	6106	3Ю12	649-62	6146
79НМ	ГОСТ 10994-64	6107		ЦНИИЧМ	
	ЧМТУ				
80НМ (ЭП 265)	712-62	6108			
	ЦНИИЧМ				
35НКХСП	» 1466-67	6109			
74НМД	ГОСТ 10994-64	6110			
	ЧМТУ				
77 НМД (ЭГ 264)	712-62	6111			
	ЦНИИЧМ				
			Стали и сплавы магнитотвердые		6200
			Стали для постоянных магнитов		
			ЕХ	ГОСТ 6862-54	6201
			ЕХ3	ГОСТ 6862-54	6202
			Е7Е6	ГОСТ 6862-54	6203

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
ЕХ5К5	ГОСТ 6862-54	6204	43Н	ЧМТУ 1172-64	6304
ЕХ9К15М	ГОСТ 6862-54	6205		ЦНИИЧМ	
Стали магнитотвердые и сплавы			58Н (ЭИ 792)	МРТУ 14-2-55-66	6305
52КФА	ЧМТУ 5009-55	6210	29НК	ГОСТ 10994-64	6306
52КФ13	ГОСТ 10994-64	6211	29НК-ВИ	ГОСТ 14080-68	6307
52КФ5	ЧМТУ	6212	30НКД (Н30К13Д)	ГОСТ 10994-64	6308
	ЦНИИЧМ 110-59		33НК-ВИ	ЧМТУ 1170-64	6309
52КФ7	«	6213	33НК	ГОСТ 10994-64	6310
52КФ9	«	6214	47НХР	ГОСТ 10994-64	6311
52КФТМ	ЧМТУ	6215	47 НД	ГОСТ 10994-64	6312
	ЦНИИЧМ 17-58		47НД-ВИ	ГОСТ 14080-68	6313
52КФБ	ЧМТУ 5009-55	6216	47НХЗ (Н47ХЗ)	ГОСТ 10994-64	6314
52КФ11	ГОСТ 10994-64	6217	47НХ (Н47Х)	ГОСТ 10994-64	6315
ЭИ 708	ЧМТУ	6230	48НХ (ЭИ 693)	ГОСТ 10994-64	6316
	ЦНИИЧМ 910-63		Фени 42 (ЭП 333)	ЧМТУ 635-62	6317
ЭИ 708А	ЧМТУ	6231	Фени 42-ВИ	ЦНИИЧМ 1264-64	6318
	ЦНИИЧМ 910-63			ЧМТУ 255-60	6319
ЭП 31а	ЧМТУ	6233	Н46	ЦНИИЧМ 1250-64	6320
	ЦНИИЧМ 1236-64			ЧМТУ 2537-50	6321
ЭП 186	ЧМТУ	6234	52Н-ВИ (ЭП 536)	МРТУ 14-2-76-66	6322
	ЦНИИЧМ 910-63			ГОСТ 10994-64	6323
ЭП 322	ЧМТУ	6235	Н52	ГОСТ 10994-64	6324
	ЦНИИЧМ 910-63			ГОСТ 10994-64	6325
Сплавы с заданным коэффициентом теплового расширения и с заданными упругими свойствами		6300	43НГ-ВИ	ЧМТУ 1-210-67	6326
36Н	ГОСТ 10994-64	6301	18ХМТФ	ЧМТУ 1-540-68	6327
32НКД	ГОСТ 10994-64	6302	18ХТФ		
Н39Х	ЧМТУ 4628-54	6303	38НКД (Н38К5Д5)		

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
Сплавы с заданными упругими свойствами			Сплавы коррозионностойкие, жаропрочные и жаростойкие на никелевой основе, не содержащие кобальт		
40КХНМ	ГОСТ 10994-64	6350			
40КНХМВТЮ	ГОСТ 10994-64	6351			
Н36Х11	МПТУ 4298-53	6352	НИМО 28	ЧМТУ 1139-64	6401
36НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6353	НИМО 25	ЧМТУ 5445-56	6402
36 НХТЮМ	ГОСТ 10994-64	6354	НИМО 25	ЧМТУ 3696-53	6403
36НХТЮМ8 (ЭП 52)	ЧМТУ 741-62	6355	ХН70 (ЭИ 442)	ГОСТ 5632-61	6410
	ЦНИИЧМ		ХН75 (ЭИ 418)	МПТУ 2362-49	6411
42НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6356	ОХ20Н46Б (ЭП 350)	ЧМТУ 1398-65	6412
Н41ХГА	ТУ-МУ МОС 7121-60	6357	ХН60В (ЭИ 808)	ЦНИИЧМ	
44НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6358	ХН78Т (ЭИ 435)	ГОСТ 5632-61	6420
Н45ХТ (ЭП 218)	ЧМТУ 705-62	6359	ХН60Ю (ЭИ 559А)	ГОСТ 5632-61	6433
	ЦНИИЧМ		ХН70Ю (ЭИ 652)	ГОСТ 5632-61	6434
Н46Х6Т (ЭП 315)	ЧМТУ 721-62	6360	ХН77ТЮ	ГОСТ 5632-61	6440
	ЦНИИЧМ		ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ГОСТ 5632-61	6441
Н46Х7Т (ЭП 316)	ЧМТУ 721-62	6361	ХН77ТЮР (ЭИ 437Б-У)	ЧМТУ 875-63	6442
	ЦНИИЧМ		ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ЦНИИЧМ	
ЭИ 25	ЧМТУ 2913-51	6362	ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ЧМТУ 1317-65	6443
97НЛ	ГОСТ 10994-64	6363	ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ЦНИИЧМ	
95НЛВФ (ЭИ 996В)	ЧМТУ 614-61	6364	ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ЧМТУ 936-63	6444
	ЦНИИЧМ		ХН80ТБЮ (ЭИ 607)	ЦНИИЧМ	
95 НЛМ (ЭИ 996М)	ЧМТУ 614-61	6365	ОХН80ТБЮ	ГОСТ 5632-61	6446
	ЦНИИЧМ			ЧМТУ 37-58	6447
ЭП431	ЧМТУ 821-62	6367	Х16Н80ТБЮР	ЧМТУ	
42НХТЮА	ГОСТ 10994-64	6368	ХН55М6ВЮ (ЭГ 454)	ЦНИИЧМ 37-58	6448
				ЧМТУ 1-596-88	6459

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр	
X20H70B3Ю2Б (ЭИ 728)	ЧМТУ 5706-56	6460	Сплавы жаропрочные на никелевой основе, содержащие кобальт. Сплавы жаропрочные на других основах. Сплавы высокого омического сопротивления			
XH75BMФЮ (ЭИ 827)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6461		6500		
X28H60B8Т	ЧМТУ 304-60 ЦНИИЧМ	6462	XH50BMTКФЮ (ЭП 57)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6501	
XH60MBТЮ X22H65B5Ю2Т (ЭИ 894)	МРТУ 14-2-98-66 ЧМТУ 5706-56	6463 6464	ЭП 99 (XH50BМКТЮР)	ЧМТУ 1-456-68	6503	
XH67BMТЮ (ЭИ 445Р)	ГОСТ 5632-61	6465	XH51BMTЮКФР (ЭП 220)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6504	
XH70EMЮТ (ЭИ 765)	ГОСТ 5632-61	6466	XH5EPMTФКЮ (ЭИ 929)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6506	
XH70BMТЮ (ЭИ 617)	ГОСТ 5632-61	6467	ЭИ 661	ТУ МУ МОО 7134-61	6507	
ЭИ 618	ЧМТУ 3276-55	6469	XH55BMTФКЮ (ЭИ 929)	ЧМТУ 1317-65 ЦНИИЧМ	6508	
XH70MBТЮБ (ЭИ 598)	ГОСТ 5632-61	6470	XH56BМКЮ (ЭП 109)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6509	
ЭИ 893	ЧМТУ 1-38-66	6473	XH58BМКЮР (ЭП 238)	» 1318-65	6511	
XH70EMФТЮ (ЭИ 826)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6474	XH62PMКЮ (ЭИ 867)	ЧМТУ 1318-65 ЦНИИЧМ	6512	
XH75MBТЮ (ЭИ 602)	ГОСТ 5632-61	6476	(ЭП 131)	ЧМТУ 403-61 ЦНИИЧМ	6531	
ЭП 125	ЧМТУ 428-61 ЦНИИЧМ	6477	OX18H11K60B14	ЧМТУ 753-62 ЦНИИЧМ	6559	
XH73MBТЮ (ЭИ 698)	ЧМТУ 1247-64 ЦНИИЧМ	6478	ЭП 138	X13Ю4 (ЭИ 60) OX23Ю5 OX23Ю5А OX27Ю5А X25H20	ГОСТ 12766-67 ГОСТ 12766-67 ГОСТ 12766-67 ГОСТ 12766-67 ГОСТ 12766-67	6560 6561 6562 6563 6564
XH82ТЮМБ (ЭП 460)	ЧМТУ 960-63 ЦНИИЧМ	6480				
ЭП 199	ЧМТУ 743-62 ЦНИИЧМ	6481				

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
X15H60	ГОСТ 12766-67	6565	80Г20Ю2	ЧМТУ 327-60	6605
X15H60-H	ГОСТ 12766-67	6566		ЦНИИЧМ	
X20H80	ГОСТ 12766-67	6567	70Г14НЗ (ЭИ 94)	ЧМТУ 2913-51	6610
X20H80-H	ГОСТ 12766-67	6568	ОХ20Н4АГ10 (ННЗ)	МРТУ 14-2-26-65	6611
X20H80ГЗ	ЧМТУ 2913-51	6569	ОХ18Н4Г11АФ (ННЗФ)	МРТУ 14-2-26-65	6612
ЭП 277	ЧМТУ 1-337-68	6570	ОХ18Н5Г11БАФ (ННЗ-БФ)	МРТУ 14-2-26-65	6613
Стали и сплавы со специальными физическими свойствами, кроме обозначенных первыми двумя цифрами 60, 61, 62, 63, 64, 65		6600	ОХ18Н5Г12АБ (НН-3Б)	МРТУ 14-2-26-65	6614
45Г17ЮЗ (ЭИ 839)	ЧМТУ 599-61	6601	55Г9Н9	ЧМТУ 3345-53	6615
	ЦНИИЧМ		ЭИ 429	ЧМТУ 3345-53	6616
40 Г18ЮЗФ (ЭП 112)	ЧМТУ 1440-66	6602	ХЗН12Г4 (Н12ХГ)	ЧМТУ 2362-49	6617
	ЦНИИЧМ		2Х20Н13 (ЭИ 997)	ЧМТУ 1-100-67	6618
15Г19ЮЗ	ЧМТУ 599-61	6603	5Н20Г5 (ЭИ 269)	ЧМТУ 2913-51	6619
	ЦНИИЧМ		ОН13ТА	ЧМТУ 806-62	6640
15Г20ЮЗ	ЧМТУ 993-63	6604	ОН13М5А	ЦНИИЧМ	
	ЦНИИЧМ			ЧМТУ 806-62	6641
				ЦНИИЧМ	

Марки, заказываемые по оседанию без спецификаций 0000

СПИСОК
размеров катанки, мелкосортной и среднесортной стали
с присвоенными шифрами

Размер в мм	Шифр размера	Размер в мм	Шифр размера
Катанка		Сталь квадратная	
Сталь круглая		10x10	1000
6,0	60	12x12	1200
6,3	63	14x14	1400
6,5	65	16x16	1600
7,0	70	18x18	1800
8,0	80	20x20	2000
9,0	90	22x22	2200
9,5	95	25x25	2500
Сталь квадратная		28x28	2800
6x6	60	30x30	3000
7x7	70	Сталь угловая равнобокая	
8x8	80	20x20x3	2003
9x9	90	20x20x4	2004
Сталь периодическая		25x25x3	2503
№ 6	60	25x25x4	2504
№ 8	80	28x28x3	2803
Мелкосортная и среднесортная сталь		32x32x3	3203
Сталь круглая		32x32x4	3204
10,0	1000	36x36x4	3604
11,0	1100	40x40x4	4004
12,0	1200	40x40x5	4005
13,0	1300	45x45x4	4504
14,0	1400	45x45x5	4505
15,0	1500	Сталь угловая неравнобокая	
16,0	1600	32x20x3	3203
17,0	1700	32x20x4	3204
18,0	1800	45x28x4	4504
19,0	1900	50x32x4	5004
20,0	2000	56x36x4	5604
21,0	2100	56x36x5	5605
22,0	2200	63x40x5	6305
23,0	2300	63x40x6	6306
24,0	2400	63x40x8	6308
25,0	2500	Сталь полосовая	
26,0	2600	12x5	1205
27,0	2700	12x6	1206
28,0	2800	14x6	1406
29,0	2900	16x4	1604
30,0	3000	16x5	1605
		16x6	1606
		16x8	1608

Размер в мм	Шифр размера	Размер в мм	Шифр размера
17x8	1708	40x10	4010
18x4	1804	40x12	4012
18x6	1806	40x14	4014
18x8	1808	40x16	4016
20x4	2004	40x18	4018
20x5	2005	40x20	4020
20x6	2006	40x22	4022
20x8	2008	40x25	4025
20x10	2010	45x4	4504
20x12	2012	45x5	4505
22x4	2204	45x6	4506
22x5	2205	45x7	4507
22x6	2206	45x8	4508
22x8	2208	45x10	4510
22x10	2210	45x12	4512
22x12	2212	45x14	4514
25x4	2504	45x16	4516
25x5	2505	45x18	4518
25x6	2506	45x20	4520
25x7	2507	45x22	4522
25x8	2508	45x25	4525
25x10	2510	50x4	5004
25x12	2512	50x5	5005
25x14	2514	50x6	5006
25x16	2516	50x8	5008
25x18	2518	50x10	5010
25x20	2520	50x12	5012
30x4	3004	50x14	5014
30x5	3005	50x16	5016
30x6	3006	50x18	5018
30x7	3007	50x20	5020
30x8	3008	50x22	5022
30x10	3010	50x25	5025
30x12	3012	50x28	5028
30x14	3014	50x30	5030
30x16	3016	50x32	5032
30x18	3018	50x36	5036
30x20	3020	56x5	5605
36x4	3604	56x6	5606
36x5	3605	56x8	5608
36x6	3606	56x10	5610
36x8	3608	56x12	5612
36x10	3610	56x14	5614
36x12	3612	56x16	5616
36x14	3614	56x18	5618
36x16	3616	56x20	5620
36x18	3618	56x22	5622
36x20	3620	56x25	5625
40x4	4004	56x28	5628
40x5	4005	56x30	5630
40x6	4006	56x32	5632
40x7	4007	56x36	5636
40x8	4008		

Размер в мм	Шифр размера	Размер в мм	Шифр размера
Гаечная полоса		30x17	3017
11x5	1105	30x19	3019
12x5	1205	32x22	3222
12x6	1206	32x24	3224
14x6	1406	34x19	3419
16x5	1605	34x27	3427
16x6	1606	36x4	3604
17x8	1708	36x5	3605
20x4	2004	36x6	3606
20x5	2005	36x23	3623
20x6	2006	36x26	3626
20x8	2008	39x22	3922
20x10	2010	39x24	3924
22x4	2204	39x32	3932
22x5	2205	40x4	4004
22x6	2206	40x5	4005
22x8	2208	45x4	4504
22x10	2210	Полоса для подков	
22x13	2213	28x12	2812
25x4	2504	24x12	2412
25x5	2505	26x12	2612
25x6	2506	30x11	3011
25x8	2508	Сталь периодическая	
25x13	2513	№ 10	1001
25x15	2515	№ 12	1201
25x17	2517	№ 14	1401
25x19	2519	№ 16	1601
27x12	2712	№ 18	1801
27x17	2717	№ 20	2001
27x23	2723	№ 22	2201
28x17	2817	№ 25	2501
28x19	2819	№ 28	2801
29x17	2917		
30x4	3004		
30x5	3005		
30x6	3006		
30x7	3007		
30x8	3008		

Примечание: последний знак в шифре размера периодической стали определяет длину.

Шифр длины принят следующий:

Длина норм и до 6,5 м—1

« от 6,6 до 7,5 м—2

« от 7,6 до 9,0 м—3

« от 9,1 до 12,0 м—4

« свыше 12 м —5

« бунты —6

Следовательно, например, периодический профиль № 14 н/д будет иметь шифр размера—1401, периодический профиль № 10 в бунтах будет иметь шифр размера—1006, периодический профиль № 25 длиной 9,3 м будет иметь шифр размера 2504 и т. д.

Сталь корытная

Размер в мм 26x14x4,5	шифр размера	2600
-----------------------	--------------	------

Сталь низкокорытная

Размер в мм 60x12x5	шифр размера	6000
---------------------	--------------	------

Оконно-рамный профиль

Размер в мм № 2	шифр размера	2000
-----------------	--------------	------

Размер в мм № 3	шифр размера	3000
-----------------	--------------	------

Размер в мм № 4	шифр размера	4000
-----------------	--------------	------

Размер в мм № 6	шифр размера	6000
-----------------	--------------	------

Размер в мм № 8	шифр размера	8000
-----------------	--------------	------

Сталь для реакторных трубок

Размер в мм № 5	шифр размера	5000
-----------------	--------------	------

Размер в мм № 6	шифр размера	6000
-----------------	--------------	------

Сталь фасонная шиповая

Размер в мм № 8	шифр размера	8000
-----------------	--------------	------

Сталь гвоздильная

Размер в мм 5/6	шифр размера	5000
-----------------	--------------	------

Размер в мм 7/7	шифр размера	7000
-----------------	--------------	------

Размер в мм 8/9	шифр размера	8000
-----------------	--------------	------

Бандажное кольцо

Размер в мм 18x10x3	шифр размера	1800
---------------------	--------------	------

Профиль для коксовых печей

Размер в мм 40x37x5x4	шифр размера	4000
-----------------------	--------------	------

Профили металла, не вошедшие в этот список	шифр размера	5000
--	--------------	------

Главным управлением материально-технического снабжения в союзных республиках

Территориальным управлением материально-технического снабжения в районах РСФСР и УССР

Управлениям (конторам) металлоснаббыта
Министерствам и ведомствам СССР

ГИ-60-10193

22.IX.1967 г.

Постановлением Совета Министров СССР (№ 363 от 24. IV-1967 г.) предусмотрено, что одним из основных мероприятий по экономии металла является увеличение производства полуспокойных сталей взамен спокойной, что позволяет без дополнительных капитальных затрат уменьшить на 8% расход металла на производство проката.

В результате обширных исследований физико-механических и служебных свойств углеродистых полуспокойных сталей, установлено, что в листовом, фасонном и полосовом прокате толщиной до 10 мм и сортовом (круг, квадрат, арматура) до 16 мм, эти стали могут применяться взамен углеродистых спокойных без ограничений, связанных с условиями эксплуатации конструкций, изделий и машин.

Для более толстых профилей проката возможны ограничения, связанные с температурными условиями служб конструкций, изделий и машин.

Следует иметь в виду, что оптовые цены на полуспокойную сталь на 6—7% ниже цен на спокойную сталь.

В связи с указанным, начиная с 1 января 1968 года, заказы на листовую, фасонный и полосовой прокат толщиной до 10 мм и сортовой прокат толщиной до 16 мм из спокойных сталей по ГОСТ 380-60 оформляться не будут.

В течение 1967 года министерствам и ведомствам необходимо разработать и ввести в действие новые нормативные указания, предусматривающие широкое применение полуспокойных сталей вместо спокойных, предусмотрев соответственно всю проектную документацию на конструкции, изделия и машины.

Учитывая народнохозяйственное значение проблемы использования полуспокойной стали, управлениям материально-технического снабжения надлежит проработать с потребителями вопросы ее широкого использования взамен спокойной, имея в виду, что начиная с первого января 1968 года спецификации на поставку листового, фасонного и полосового проката толщиной до 10 мм и сортового до 16 мм из спокойной стали по ГОСТ 380-60 приниматься не будут.

Заместитель Председателя
Госснаба СССР

Г. ИВАНОВСКИЙ.

Заместитель Министра
черной металлургии СССР

А. БОРИСОВ.

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
по снабжению и сбыту металлопродукции при Государственном
комитете Совета Министров СССР по материально-техническому
снабжению «СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ»

Телегр. адрес: Москва Союзглавметалл

№ 60/03

14 августа 1967 г.

Министерствам и ведомствам СССР

Главным управлениям материально-технического снабжения в союзных республиках

Территориальным управлениям материально-технического снабжения в районах РСФСР и УССР.

Управлениям (конторам) металлоснаббыта

Металлургическим заводам-поставщикам листового и сортового проката

В директивах XXIII съезда КПСС по пятилетнему плану развития черной металлургии предусматривается значительное увеличение выплавки стали кислородно-конверторным способом.

В настоящее время кислородно-конверторная сталь выплавляется на Ждановском заводе им. Ильича, заводе «Криворожсталь», Ново-Липецком метзаводе и других.

На ближайшие годы прирост производства стали будет осуществляться преимущественно за счет строительства кислородно-конверторных цехов на Челябинском и Западно-Сибирских металлургических заводах, Нижне-Тагильском меткомбинате и расширения выплавки на Ново-Липецком метзаводе. При этом следует иметь в виду, что Ново-Липецкий металлургический завод в течение ряда лет будет являться одним из основных поставщиков слябов из кислородно-конверторной стали для других металлургических заводов-поставщиков листовой стали (Донецкого, Коммунарского, Магнитогорского, имени Петровского и др. заводов).

По сообщению технического управления Министерства черной металлургии СССР (письмом № 16-206 от 9/III-67 г.) металлопрокат, изготовленный из кислородно-конверторной стали, отвечает требуемым качественным характеристикам соответствующих стандартов, а по некоторым техническим характеристикам (пластичности, содержанию азота) кислородно-конверторная сталь превосходит мартеновскую.

Возможность применения кислородно-конверторной стали наравне с мартеновской подтверждается многочисленными исследованиями и зарубежной практикой.

ГОСТ 380-60 и 1050-60 на поставку углеродистой стали обыкновенного качества и качественной не ограничивает применения кислородно-конверторной стали.

В связи с указанным и учитывая народнохозяйственное значение проблемы рационального и эффективного использования кислородно-конверторной стали, вам надлежит проработать с потребителями вопрос о том, чтобы в представляемых спецификациях, особенно по листовой стали, максимально указывать марки кислородно-конверторной стали или не указывать способа производства (кислородно-конверторный, мартеновский), предоставляя поставщику право выбора, как это предусмотрено действующими стандартами. Оговаривать в заказах обязательность поставки проката из мартеновской стали следует только в отдельных случаях, когда металл поставляется на класс Регистра СССР, для сосудов и аппаратов, работающих под давлением свыше 50 атмосфер, в агрессивных, взрывоопасных средах, при минусовых температурах, а также когда это предусмотрено Правилами Госгортехнадзора.

При этом следует иметь в виду, что указанные исключения носят временный характер, так как металлургическими заводами будут приняты меры к значительному улучшению качества кислородно-конверторной стали, особенно в части данных ударной вязкости при минусовых температурах.

В случаях требований поставки проката только из мартеновской стали, Союзглавметалл и Укрглавметалл будут оформлять заказы на металлургические заводы только при наличии обоснованных данных, подтверждающих такую необходимость.

Начальник Союзглавметалла В. ЛАПТЕВ.

(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)	Шифры	
	фондодержателя	
(наименован. теруправлен., которому высылается ведомость)	теруправления	
	Ведомость № " _____ " _____ 19 г. распределения фондов по предприятиям и организациям на 19 г.	
(наименование продукции)		продукции

Единица измерения _____

Предприятия и организации		Количество				
наименование	шифр	всего за 19 г.	в т. ч. по кварталам			
			I	II	III	IV
1	2	3	4	5	6	7

Итоговое количество данного вида продукции
сообщено _____
(наименование союзглавснаббута)

в сводной ведомости № " _____ " _____ 19 года

Начальник Главного управления _____
(управления)
_____ (подпись)

	Шифры	
	фондодержателя	
(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)	союзглавснаббыта	
(наимен. союзглавснаббыта, которому высыл. сводн. ведом.)		
Сводная ведомость № " _____ " _____ 19 ____ г. распределения фондов по теруправлениям материально-технического снабжения на 19 ____ г.		
	(наименование продукции)	
	Единица измерения _____	
	продукции 	

Главные управления (управления) материально-технического снабжения		Количество				
наименование	шифр	всего на 19 ____ г.	в т. ч. по кварталам			
			I	II	III	IV
1	2	3	4	5	6	7
Итого						
Нераспределен. резерв						
Фонд						

Начальник Главного управления _____ (подпись)
 (управления)

	Шифры
(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)	фондодержателя
(наименование союзглавсбыта или теруправления, которому высылается извещение)	теруправления или союзглавсбыта
<p>ИЗВЕЩЕНИЕ № „____“ _____ 19 г.</p> <p>об изменении сводной ведомости (ведомости)</p> <p>распределения фондов № от „____“ _____ 19 г.</p>	
Основание	
Наименование продукции	продукции

— 125 —

Единица измерения

Теруправления или предприятия (организации)		Изменение						Наименование поставщика, № плана прикрепления или наряда-заказа на поставку потребителям, фонды которым уменьшаются
наименование	шифр	всего		в т. ч. по кварталам				
		увеличение	уменьшение	I	II	III	IV	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Начальник Главного управления _____
(управления) (подпись)

СПЕЦИФИКАЦИЯ № „ — “ _____ 19 ____ г.

Просим поставить по фондам на 19 ____ г.

Управление (контора) по расчетам	
Фондодержатель	
Покупатель, грузополучатель, его адрес	
Теруправление покупателя	
Станция и дорога назначения	
Плательщик, наименование банка, адрес, № расч счет	
Вид продукции	

Шифры	
Целев. назнач или регистр. №	
конторы	
фондодер- жателя	
покупателя	
края, области	
теруправления	
дороги	
вида продукции	

— 126 —

Продукция							Количество					Поставщик		Примечан. (стан, агре- гат и др.)
наименование	ГОСТ ТУ	марка	единица измере- ния	шифры			всего на	в том числе по срокам				наименование	шифр (постав- щик-тер- управлен.)	
				марки	про- филя	раз- мера								
1			2	3			4	5	6	7	8	9	10	11

Заказчик (покупатель) _____
(должность, подпись)

(штамп организации, представляющей сводную спецификацию)	Шифры организаций
(наименование организации, в которую высылается сводная спецификация)	
Сводная спецификация № " _____ " _____ 19 ____ г. продукции, выделенной на 19 ____ г.	
Вид продукции	вид продукции

—127—

Продукция				Количество					Примечание
наименование	ГОСТ, ТУ, тип, марка, сорт	Единица измерения	шифр	всего на	в том числе по срокам				
					4	5	6	7	
1		2	3	4	5	6	7	8	9

(должность, подпись)

г. Москва, Б-78,
Орликов пер. 5
Телеграфный адрес:
Москва Б-494
Союзглавметалл

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ

при Государственном комитете Совета Министров СССР
по материально-техническому снабжению

Управление (контора)
по расчетам

Поставщик

Шифры	
организации	
конторы	
поставщика-теруправления	

НАРЯД-ЗАКАЗ №

_____ " _____ 19 г.

Заказ или спецификация
№ дата

на поставку продукции в 19 г.

целевого назн.
или регистр. №

Основание:

Фондодержатель

фондодержат.

Покупатель (грузополучатель) и его адрес

покупателя
края, области

Теруправление покупателя

теруправления

Станция и дорога назначения

дороги

Плательщик, адрес
наименование банка,
№ расчетного счета

Вид продукции

вида продукции

Наименование	Продукция			Шифры			Количество				Примеч. [стан]	
	ГОСТ, ТУ	марки	единица измерения	марки	про-филя	раз-мера	всего на . .	в том числе по срокам				
1			2				4	5	6	7	8	9

Заказчик

(подпись, печать)

Начальник отдела Союзглавметалла

Настоящий наряд-заказ считается принятым к исполнению и приобретает силу договора, если в 10-дневный срок после его получения поставщик или покупатель не предложит другой стороне согласовать дополнительные условия поставки или не заявит о своем несогласии с нарядом-заказом.

г. Москва, Б-78,
Орликов пер. 5
Телеграфный адрес:
Москва Б-494
Союзглавметалл

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ

при Государственном комитете Совета Министров СССР
по материально-техническому снабжению

Форма № 9 (на полугодие)

Управление (контора)
по расчетам

Поставщик

Шифры	
организации	
конторы	
поставщика-теруправления	

НАРЯД-ЗАКАЗ №

_____ " _____ 19 ____ г.

Заказ или спецификация
№ дата

Основание:

на поставку продукции в 19 ____ г.

Фондодержатель

Покупатель (грузополучатель) и его адрес

Теруправление покупателя

Станция и дорога назначения

Плательщик, адрес, наименование банка, № расчетного счета

Вид продукции

целев. назнач. или регистр. №	
фондодержат.	
покупателя	
области, края	
теруправления	
дороги	
вида продукции	

— 129 —

Продукция в (ед. изм.)			Шифры			Количес. на по полугод. 19 г.	В т. ч. по кварт.		Примеч. [стан, агрегат и др.]
Наименование	ГОСТ, ТУ	марка	марки	профиля	размера		4	5	
				2		3			6

Заказчик _____
(подпись, печать)

Начальник отдела Союзглавметалла _____

Настоящий наряд-заказ считается принятым к исполнению и приобретает силу договора, если в 10-дневный срок после его получения поставщик или покупатель не предложит другой стороне согласовать дополнительные условия поставки или не заявит о своем несогласии с нарядом-заказом.

Москва Б-78
 Орликов пер. 5
 Телеграфный адрес:
 Москва Б-494,
 Союзглавметалл

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ

Форма № 10

при Государственном комитете Совета Министров СССР
 по материально-техническому снабжению

Управление (контора)
 по расчетам

Поставщик

ИЗВЕЩЕНИЕ № [] „ „ 19 г.

об изменении наряда-заказа № [] от „ „ 19 г.

Основание:

Фондодержатель

Покупатель (грузополу-
 чатель), его адрес

Теруправление покупа-
 теля

Вид продукции

Шифры

организации

конторы

поставщика-
 теруправления

целевого на-
 значения или ре-
 гистрац. №

фондодержат.

покупателя

края, области

теруправления

вида продукции

— 130 —

Продукция			Шифры			ИЗМЕНЕНИЕ				Примечания (стан.)		
Наименование	ГОСТ, ТУ, марка, сорт	единица измере- ния	марки	про- филя	раз- мера	всего		в том числе по срокам				
						увели- чение	умень- шение					
1		2	3			4	5	6	7	8	9	10

Заказчик _____
 подпись, печать

Начальник отдела
 Союзглавметалла

(штамп союзглавснаббита)		Шифры	
Поставщик		союзглав- снаббита	
Министерство (ведомст- во) - поставщик		поставщика — теруправления	
		министерства [ведомства]	
План прикрепления № ” _____ “ _____ 19 г. (групповой наряд) на поставку продукции по фондам на 19 г.			
Основание:			
Теруправление потреби- ля	или фондодержатель	теруправления или фондодер- жателя	

— 131 —

Продукция				Количество				Примечание (стан. агре- гат. и др.)	
Наименование	ГОСТ,ТУ, марка, тип	единица измере- ния	шифр	всего на . . .	в том числе по срокам				
1		2	3	4	5	6	7	8	9
					[должность подпись]				

(штамп союзглавснаббута)		Шифры
Поставщик		союзглавснаббута
ИЗВЕЩЕНИЕ № „ _____ “ _____ 19 г. об изменении плана прикрепления (группового наряда) № „ _____ “ _____ 19 г. Основание:		поставщика — теруправления
Теруправление потребителя или фондодержатель		теруправления или фондодержателя

Продукция				ИЗМЕНЕНИЕ						Примечание
Наименование	ГОСТ, ТУ марка, тип, сорт	единица измерения	шифр	всего		в том числе по срокам				
				увеличение	уменьшение					
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10

(должность, подпись)

Москва Б-78 Орликов пер. 5 Телеграфный адрес: Москва Б-494 Союзглавметалл	СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ при Государственном комитете Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению Отдел		
Управление (контора) металлоснаббыта — поставщик		шифр постав- щика	

ВЕДОМОСТЬ № _____ **»** _____ **«** _____ **19** г.

По фондам **19** г. На отгрузку с металлобаз и складов

УМТС по месту нахож-
 дения грузополучателя

— 133 —

Шифр фондодер- жателя	Шифр УМТС	Шифр продукции	Наименование металлопродукции	Количество на _____	В том числе по кварт.			
	Наименование фондодержателя				I кв.	II кв.	III кв.	IV кв.

УМТС (или управление
 металлоснаббыта)

Должность
 фамилия,
 подпись

Начальник отдела
 Союзглавметалла

(фамилия)

Москва Б-78
 Орликов пер. 5
 Телеграфный адрес:
 Москва Б-494
 Союзглавметалл

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ
 при Государственном комитете
 Совета Министров СССР
 по материально-техническому снабжению
 Отдел

Управление (контора)
 металлоснаббыта —
 поставщик

Шифр
 постав-
 щика

НАРЯД № _____ " _____ 19 г.
 по фундам _____ 19 г.
 отгрузите с металлобаз и складов

Фондодержатель	Шифр фондо- держат.
----------------	---------------------------

Шифр продук- ции	Наименование металлопродукции	К-во на _____	В том числе по кварт.			

Фондодержатель

Должность
 фамилия
 подпись

Начальник отдела
 Союзглавметалла
 (фамилия)

Москва Б-78
 Орликов пер. 5
 Телеграфный адрес:
 Москва Б-494
 Союзглавметалл

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ

при Государственном комитете Совета Министров СССР
 по материально-техническому снабжению

Отдел

Управление (контора)
 металлоснабсыта —
 поставщик

Шифр
 поставщика

ПИСЬМО ИЗМЕНЕНИЕ № _____ от „ _____ “ _____ 19 г. по наряду (ведомости) № _____

УМТС по месту нахождения грузополучателя или фондодержателя

185

Шифр фондодержателя	Шифр УМТС грузополучателя или фондодержателя	Шифр продукции	Наименование металлопродукции	(+) увеличение				(-) уменьшение											
				кол-во на	в том числе по квартал.				кол-во	в т. ч. по кварталам									
					I	II	III	IV		I	II	III	IV						
	Наименование фондодержателя																		

Заказчик

Должность
 фамилия
 подпись

Начальник отдела
 Союзглавметалла

(фамилия)

У П Р А В Л Е Н И Е
Материально-технического снабжения
 района
 или Министерство-ведомство

Форма № 28.4М

Шифр УМТС или Министерства

РАЗНАРЯДКА

На поставку _____
 (наименование вида продукции)

на _____ 196 год

Шифр продукции

по фондам на _____

—136—

Фондодержатель	Кол-во на	По кварталам				Номера спецификаций	Кол-во листов спецификаций	Отметка Союзглавметалла
		I	II	III	IV			
Потребители (грузополучатели)								
Всего по фондам в том числе:								
Всего транзит								
Кроме того заказано со склада								
Итого								
Остаток по фонду								

Приложение: спецификаций листов
 нарядов листов
 (ведомостей)

**Управление материально-технического
 снабжения или
 Министерство (ведомство)**

Должность
 фамилия

ИЗМЕНЕНИЯ

**к инструкции Союзглавметалла о порядке оформления спецификаций
и нарядов-заказов на поставку черных металлов
и металлических изделий промышленного назначения
по состоянию на 15/IX—1969 года**

Стр.	Строка	Напечатано	Должно быть
31	22 св.	ЧМТУ 3-152-63	ЧМТУ 3-152-68
	4 сн.	шифр 63	шифр 68
36	3 сн.	прочная	прочая
	13—14 св.	с 1 января 1970 г. истекает срок действия ГОСТ 3067-66; 3068-66; 3070-66	слова исключаются в связи с продлением срока действия этих ГОСТов.
44	13 сн.	шифр 319 заготовка осевая и кузнечная	шифр 319 заготовка осевая
	3—4 сн.		между этими строками добавить шифр 329 заготовка кузнечная
48	3 сн.	в метрах	в штуках
	5 сн.	в штуках	в метрах
51	13—14 св.	баллоны всех видов и фитинги	исключить
52	22 св.	ЛНО-3, АОН-6	АНО-3, АНО-6, включить марки 03С-6, МР-3, АНО-5
54	15 св.	сетка сварная ГОСТ 8778-39	исключить
	7 св.	ЧМТУ-4-45-67	ЧМТУ-4-47-67
	20 св.	ферросилиций в пересчете на 45%	ферробор
55	22 св.	Э310, Э320	Э330
70	после шифра 059		включаются балки ОСТ 10016-39 шифр 061
	после шифра 066		включаются швеллеры ОСТ 10017-39 шифр 068
75	23 сн.	СВП-14	ЧМТУ 2-51-68
	9, 10, 13, 14, 17, 18, 19, 20 сн.		исключаются
76	после шифра 565		включается сталь тав. для окон. рам. перепл. ЧМТУ 2-81-69 шифр профиля 567
	после шифра 548	период. кл. А-II в прутках	период. кл. А-II в прутках, АТ-IV ГОСТ 10884-64
	после шифра 550	период. кл. А-III в прутках	период. кл. А-III в прутках, АТ-V-VII ГОСТ 10884-64
	после шифра 553	д/окон. перепл.	для окон. перепл. № 2
86	7 сн.	ГОСТ 536-63	ГОСТ 536-53
	10 св.		СТ. 0 метиз. ГОСТ 380-60 шифр 1092
87	8 св.		МСт5пс ГОСТ 5781-61 кл. А-II шифр 1168

Стр.	Строка	Напечатано	Должно быть
87	св.		КСт5пс ГОСТ 5781-61 кл. А-II шифр 1169
88	6 св.	НБ-61 ГОСТ 6944-63	исключить
	7 св.	НБ-67 ГОСТ 6944-63	исключить
	9 св.	М-70 ГОСТ 6944-63	исключить
	10 св.	М-71 ГОСТ 6944-63	исключить
89	6 св.		МСт5сп ГОСТ 5781-61 кл. А-II шифр 1516
	7 св.		КСт5сп ГОСТ 5781-61 кл. А-II шифр 1517
	после шифра 1439		включить М67 ГОСТ 7521-55 шифр 1440
	после шифра 1440		включить Б56 ГОСТ 7521-55 шифр 1441
	после шифра 1441		включить НБ-65
	после шифра 1442		СТУ 71-МС-50-62 шифр 1442 включить К-62
97	1 св.	ЧМТУ 598-68	СТУ 77-251-65 шифр 1443 ЧМТУ-1-598-68
104	11 св.	04X154H36BM-PI	св. 04X15H36BM-BИ
113	6 св.	НИМО-25	НИВО-25
20	15—23 св.	Эти строки исключаются и вместо них следует читать: Кроме отгрузочных реквизитов необходимо также обяза- тельно изменить наименование фондодержателя и его номенклатурный номер. Например, переадресовыва- ется заказ, выданный по фондам 3620 Министерства строительства СССР на Рязанскую металлобазу ме- таллоснаббыта. Наименование фондодержателя изме- няется на базы и склады Мосметаллоснаббыта, а по- мер фондодержателя на 9120.	