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

„СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ"

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) металлоснабсбыта 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.**

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДАЮ:
Начальник Союзглавметалла
В. Лаптев
25 июня 1969 г.

ИНСТРУКЦИЯ

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

I. 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 занарядке для потребителей заказы и наряды на поставку металлопродукции, а при децентрализованной занарядке — 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 занарядки металлопродукции за 100 дней до начала планируемого полугодия (года) поставки.

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

3. Децентрализованная занарядка 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 черметснабсбыта 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 черметснабсбыта (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 распределения 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 Казметаллоснабсбыту 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, крупносортную, среднесортную, мелкосортную 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 металлоснабжения в пределах выделенных фондов. По этим спецификациям управления (конторы) металлоснабсбыта будут специфицировать завоз 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 занарядка 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 организациям, 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) металлоснабсбыта, 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 сорторазмерам, 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, занарядка 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 Казглавметаллоснабсбыту. 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) металлоснабсбыта и его (ее) шифр, согласно приложению № 6.

Шифры управлений (контор) металлоснабсбыта по расчетам состоят из трех знаков (например: Запсибчерметснабсбыт — 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 Госснабом 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) металлоснабсбыта 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 вверху ставить штамп или делать надпись «По плану длительного прикрепления».

В графе «Фондодержатель» и «Шифр фондодержателя» указывается наименование фондодержателей и их шифры согласно номенклатуре, утвержденной Госснабом 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 Запсибчерметснабсбыта, 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 заказчикам 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 децзачету, либо со спецссудного 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
Крупносортная сталь	327	328
Среднесортная сталь	331	332
Мелкосортная 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 «беззаказанное», в то время, как такая металлопродукция может быть использована потребителем. Поэтому целесообразно заказывать сортовой прокат и трубы нормальных длин, а листовой 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 катанки, 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 полугодовых 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 прочерки.

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 № 0У-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 металлобаз 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 сорторазмерам, 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 (контор) металлоснабсбыта.

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 штамп или делать надпись: «шифры проверены» и разборчиво подпись 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 Госснаба 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 занарядки 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 заказчиками 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, отведенной Союзглавметаллу) и рассылает их в следующем порядке: один экземпляр — управлению (конторе) металлоснабсбыта, 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) металлоснабсбыта в районе грузополучателя в случаях: когда управление (контора) оказывает потребителю оперативную помощь (отпуская металл из наличия склада в порядке позаимствования), при переводе потребителя на аккредитивную форму расчетов, в результате применения финансовых санкций.

Управление (контора) металлоснабсбыта, 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 ПС отгрузку металлопродукции показывают фондодержателям, указанным в заказе. Управления (конторы) металлоснабсбыта учитывают поступление металлопродукции в счет переадресовки как «целевой металл».

Изменения грузополучателя в пределах одного и того же района деятельности и фондодержателя производятся управлением (конторой) металлоснабсбыта 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 упрочненная периодическая арматурная сталь поставляется по ГОСТ 10884-64 металлургическими заводами:
Криворожским — диаметрами стержней 10, 12, 14 мм;
Макеевским — 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 упрочненная 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 д а. метром 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 среднесортовой 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. Крупносортная 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:	

Марки стали должны быть сгруппированы:

а) Ст. О — Ст. 3кп; б) 3пс-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 крупносортной 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 занарядки продукции в нетранзитных количествах с баз и складов наряды или ведомости следует составлять отдельно по следующим группам:

а) сталь крупносортная;

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 жесть, графу «марка» следует использовать для записи требуемого сорта или класса стали.

По белой жести в графе «марка», помимо сорта, указывается и ее класс (например, 1-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 IIа-Iб указаны в инструкции по раскрою листовой стали). Цена листовой стали по форме IIа дешевле на 10—15%.

При составлении заказов, спецификации на листовую сталь следует в максимально-возможных количествах заказывать ее по форме IIа-Iб, без указания ширины и длины. При представлении 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, жесть черная, жесть белая;

г) вся нержавеющая листовая сталь;

д) конструкционная горячекатаная, конструкционная холоднокатаная, динамная, трасформаторная, 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-О 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
			кв.		кв.		
	количество тонн	проц.	к-во	проц.	к-во	проц.	
Чугун литейный всего: в т. ч. ЛК-О 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 разнарядкам 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.

X. По отделу стальных и чугунных труб

1. Спецификации представляются раздельно:
по фондам на трубы катаные прочие,
на трубы крекинговые легированные,
на трубы геологоразведочные с нарезкой,
на трубы бурильные штанги;
по фондам 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 фондам на трубы тонкостенные бесшовные:
на трубы авиационные (по ТУ 1078);
по фондам 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 разнарядок, 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 мартеновской 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 фондорежателей 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 знак — 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 гидроиспытаний, 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 С Р	1	Экспорт	2

б) Шифры ГОСТов и ТУ для труб тонкостенных электросварных

	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	СТУ-62 / 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
ГОСТ 10704-63 А	10	ЧМТУ/УКРНИТИ 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
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/УКРНИТИ 450-63	70
ГОСТ 8696-62 Б	17		

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 $\frac{}{01}$ 170-64	71	ЧМТУ 3-157-68	71
ЧМТУ/ВНИТИ 3-156-68	71	ЧМТУ 3-59-67	72
МРТУ 14-4-13-65	71	ЧМТУ 3-60-67	73

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 гидроиспытания для труб электросварных:

Вид обработки	Шифр
С термообработкой и гидроиспытанием по формуле	1
С термообработкой и гидроиспытанием согласно ГОСТу	2
С термообработкой без гидроиспытания	3
Без термообработки с гидроиспытанием по формуле	4
Без термообработки с гидроиспытанием согласно ГОСТу	5
Без термообработки без гидроиспытания	6
С термообработкой в защитной атмосфере и гидроиспытанием	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 1 полугод. 1970 г.	В т. ч. по кварталам		Стан агрегат и другие
Наименование	ГОСТ ТУ	марка	марки	профиля	размера		I	II	
1			2			3	4	5	6
Трубы тонкостенные эл. сварные н/дл. об. точн. б/гидроиспытаний 33х1,5 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

Шифр

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	профиля	размера	всего на II п г	в т. ч. по срокам III кв.	в т. ч. по срокам IV кв.	
1				2		3	4	5	6
Трубы водогазопроводные с нарезкой и муфтами норм. длины	3262-62		1113111						
15 мм						20	—	20	
20 мм						20	—	20	
25 мм						20	—	20	
то же оцинкован. с нарезкой и муфтами норм. длины									
32 мм			1213111			20	20		
40 мм						20	20		
50 мм						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, СВО8Г2С, 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 нержавеющих 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 разнарядках 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	Госты и диаметры тросов		
	ГОСТ 2688—55, 3082—55, 3077—55, 7670—55, 3081—55, 7678—55.	ГОСТ 7665—55 7667—55 7672—55	ГОСТ 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 свыше	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.

XII. 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 спаечная 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 изготовляются болты из материала погруппы «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, шплинты, 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 занарядки 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 — 6х40; 6х50; 8х50; 8х70; 10х50; 10х70;

г) МРТу 14-6-13-66;

д) гвоздевые дюбеля 4,5х40; 4,5х50; 5,5х60; 5,5х80; 8х50; 8х70 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 канилированной 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 Госснаба 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 шплинты.

XIII. 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 Госснабом СССР, в графе «Фондодержатель» следует указывать наименование этих органов и их шифры (как фондодержателей).

4. Шары стальные помольные занаряжаются 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 Госснаба 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 Госснабом 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.

Приложение № 1
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

ПЕРЕЧЕНЬ

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.	Цильбепсы	714
7.	Вилы железные	715
8.	Подойники луженые	716
9.	Сетка кроватная панцирная	677
10.	Приемники 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

Приложение № 2
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

ПЕРЕЧЕНЬ

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.	Ферромолибден 60%	252
9.	Феррованадий 38%	253
10.	Пятиокись 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 чугунных труб	
15.	Фитинги к стальным трубам	461
16.	Баллоны малой емкости	471
17.	Баллоны средней емкости	472
18.	Баллоны большой емкости	473
19.	Баллоны нержавеющие	474
20.	Баллоны для сжиженного газа 27 литров	476
21.	Баллоны для сжиженного газа прочие	477
22.	Трубы стальные футерованные пластиками	485
23.	Трубы стальные эмалированные	488
24.	Трубы капилярные углеродистые	491
25.	Трубы капилярные 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 сварные	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 термобиметалла (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

Приложение № 3
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 года.

НОМЕНКЛАТУРА
видов металлопродукции, реализуемой Союзглавметаллом, с указанием их шифров

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
200	**I. Чугуны и ферросплавы**	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	Ферромолибден 60%	в тоннах
253	Феррованадий 38%	в тоннах
254	Пятиокись ванадия (техническая) 72%	в тоннах
261	Феррониобий 50%	в тоннах
262	Ферротитан 20%	в тоннах
263	Ферробор 5%	в тоннах
264	Силикоцирконий 40%	в тоннах
300	**II. Прокат черных металлов**	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 продукциии	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 нержавеющим 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, освинцованная 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 холоднотянутая сталь	в тоннах
432	Сортовая холоднотянутая сталь подшипниковая	в тоннах
435	Сталь серебрянка	в килограм.
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 пластиками	в тыс. метр.
488	Трубы стальные эмалированные	в тыс. метр.
491	Трубы капилярные углеродистые *)	в тыс. метр.
492	Трубы капилярные ферроникелевые *)	в килограм.
493	Трубы из сплава «Ковар» *)	в килограм.
499	Трубы чугунные напорные	в тоннах
500	**IV. Трубы стальные**	в тоннах
511	Трубы обсадные	в тоннах
513	Трубы бурильные	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 нержавеющие	в тоннах
524	Трубы катаные нержавеющие электрополированные	в тоннах
529	Трубы катаные (общего назначения)	в тоннах
531	Трубы нефтепроводные для котлов высокого давления	в тоннах
534	Трубы нефтепроводные бесшовные	в метрах в тоннах
535	Трубы нефтепроводные электросварные (диаметром 114—480)	в метрах в тоннах
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, нержавеющие	в тыс. метр.
562	Трубы особотонкостенные нержавеющие	в тыс. метр.
563	Трубы тонкостенные нержавеющие безрисочные	в тыс. метр.
564	Трубы тонкостенные бесшовные нержавеющие (общего назначения)	в тыс. метр.
571	Трубы тонкостенные электросварные нержавеющие	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	в метрах в тоннах
591	Трубы водогазопроводные	в тоннах
600	**V. Металлоизделия промышленного назначения**	в тоннах
611	Проволока стальная нержавеющая	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 килограм.
617	Проволока из сплавов сопротивления *) (без никеля)	в килограм.
631	Лента холоднокатаная нержавеющая	в тоннах
633	Лента стальная трансформаторная	в тоннах
636	Лента стальная холоднокатаная	в тоннах
637	Лента нихромовая *)	в килограм.

Шифр продукции	Наименование продукции	Единица измерения
638	Лента из сплавов сопротивления *) (без никеля)	в килограм.
641	Прецизионные сплавы *)	в килограм.
645	Прокат термобиметалла (инвар-сталь) *)	в килограм.
651	Канаты стальные	в тоннах
652	Электроды нержавеющие	в тоннах
653	Металлокорд	в тоннах
654	Автоплетенка	в тоннах
655	Порошой железный *)	в тоннах
656	Губчатое железо *)	в тоннах
661	Проволока обыкновенного качества	в тоннах
662	Проволока обыкновенного качества сеновязальная	в тоннах
663	Проволока обыкновенного качества низкоуглеродистая для железобетона	в тоннах
664	Проволока порошковая *)	в тоннах
671	Гвозди	в тоннах
672	Электроды сварочные	в тоннах
674	Сетка стальная нержавеющая	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	Цильбепсы *)	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 нержавеющие *)	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 Госснабом СССР.

По остальным видам планы разрабатываются Госпланом СССР.

Приложение № 4
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

ПЕРЕЧЕНЬ

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;
   б) 100, 150, 200 мм;
   в) 250, 300 мм;
   г) 300, 350, 400 мм;
   д) 400, 500, 700 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 $S \geqslant 10\%$ 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 13х2,0 ГОСТ 10707-63
диаметр 14х2,0-2,2 ГОСТ 10707-63
диаметр 16х2,0-2,2 ГОСТ 10707-63
диаметр 17х2,0-2,2 ГОСТ 10707-63

VII группа: от диаметра 17 мм до 32 мм х 1,0 ГОСТ 10707-63
от диаметра 12 мм до 60 мм х 1,5 ГОСТ 10707-63
от диаметра 13 мм до 60 мм х 2,0; 50х2,0
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 холоднотянутая 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 тканная 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 диамтером 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
б) 7, 8, 9 мм
в) 10—20 мм
г) 30—60 мм
д) 60—160 мм.

31. Сталь трансформаторная:

а) горячекатаная: марки Э31, Э32, Э41, Э42, Э44, Э46, Э47, Э48 размерами 0,2-0,5х750х1500 мм отдельно по каждой марке;

б) холоднокатаная марки Э310, Э320, Э330 размерами 0,35-0,5х750х1500 отдельно по каждой марке.

32. Листовая нержавеющая холоднокатаная никелесодержащая сталь марки Х18Н10Т:

а) размеры 0,8-1,2х1000х2000—3600 мм;

б) размеры 1,5х1000х2000—3000 мм
2-3х1000х2000 мм;

марки Х18Н10Т, Х17Н13М2Т, Х17Н13М3Т, Х23Н18:

в) размеры 1 х710х1420 мм размеры 2х710х1420 мм
1,2х710х1420 мм размеры 1,5х710х1420 мм
0,8х710х1420 мм размеры 3х710х1420 мм;

марки Х17Н13М2Т, Х23Н18, Х18Н10Т:

г) размеры 0,8х1000х2000 мм размеры 1,5х1000х2000 мм
1 х1000х2000 мм размеры 2 х1000х2000 мм
1,2х1000х2000 мм размеры 3 х1000х2000 мм.

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

Приложение № 5
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

ПЕРЕЧЕНЬ

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 спаечная 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. Ферромолибден 60%.
22. Феррованадий 40%.
23. Ферониобий 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 капилярные 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 нержавеющих марок;
 в) шестигранные профили нержавеющих марок.
36. Сталь серебрянка.
37. Лента стальная холоднокатаная:
 а) марки Э310, Э320;
 б) марки Э340, Э350;
 в) ГОСТ 3560-47;
 г) ГОСТ 10234-62 плющеная;
 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 750х1500 мм).

Приложение № 6
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

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 (Вологдочерметснабсбыт)	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	Волго-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 (Нижневолгчерметснабсбыт)	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 и 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 (Запсибчерметснабсбыт)	Новосибирскую, Омскую и Томскую области
938	Кузбасское управление по снабжению и сбыту черных металлов (Кузбассчерметснабсбыт)	Алтайский край и Кемеровскую область
940	Восточно-Сибирское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Востсибметаллоснабсбыт)	Иркутскую, Читинскую области и Бурятскую АССР
942	Красноярское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Красноярскметаллоснабсбыт)	Красноярский край и Тувинскую АССР
943	Камчатская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Камчатскчерметснабсбыт)	Камчатскую область
944	Дальневосточное управление по снабжению и сбыту черных металлов (Дальчерметснабсбыт)	Приморский край
945	Магаданская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Севвостчерметснабсбыт)	Магаданскую область
946	Сахалинская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Сахалинчерметснабсбыт)	Сахалинскую область
947	Хабаровское управление по снабжению и сбыту металлопродукции (Хабаровскметаллоснабсбыт)	Амурскую область и Хабаровский край
949	Якутская контора по снабжению и сбыту черных металлов (Якутчерметснабсбыт)	Якутскую АССР
951	Днепропетровская контора металлоснабсбыта	Днепропетровскую, Запорожскую, Кировоградскую области, а также Крымскую область по нетранзитному металлоснабжению
952	Донецкая контора металлоснабсбыта	Донецкую и Луганскую области
953	Харьковская контора металлоснабсбыта	Сумскую, Харьковскую и Полтавскую области
954	Киевская контора металлоснабсбыта	Киевскую, Черкасскую, Житомирскую, Черниговскую области

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

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

Приложение № 7
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

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. ВОЛГО-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-Алтайскую автономную область)	381
Омская область	363	Кемеровская область	383
Томская область	365	Тюменская область	385
IX. ВОСТОЧНО-СИБИРСКИЙ РАЙОН			
Иркутская бласть	401	Красноярский край (включая Хакасскую авт. область)	421
Читинская область	403	Тувинская АССР	423
Бурятская АССР	405		
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-ПРИДНЕПРОВСКИЙ 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 бласть	545	Винницкая область	561
Черниговская область	547	Тернопольская область	563
Волынская 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

Приложение № 8
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

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 раойна г. Ленинград	Ленинградскую, Новогородскую, 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	Владимирсукю, 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 Приокского 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 Волго-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, Волынскую, 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, Кзыл-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

Приложение № 9
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

СПИСОК
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

Приложение № 10
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

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 горнорудной 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 изготовляется по нескольким ГОСТам и ТУ, для него присваивается несколько шифров

КЛАССИФИКАТОР ПРОФИЛЕЙ

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

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

Наименование стандартов и технических условий	Шифр
Д/напр. муфт. МПТУ 2436-50	185
Тавр. д/пути подв. транс. ЧМТУ/УНИММ 23-65	187
Д/стык. накл. ВТУ 99-67	188
Швел. д/подвесн. конвейер. ЧМТУ 1-193-67	189
4. Профили для сельскохозяйственного машиностроения	
Полос. лемеш. ГОСТ 12492-67	201
Полос. лемеш облегч. СТУ 71 МС 63-62	202
Д/лемех. спл. утолщ. ГОСТ 12492-67	203
Полос. д/лемех. СТУ 77-63-62	204
Полос. лем. черт. КМК от 2/IV-68 г.	205
Полос. лем. ПТУ 66-67	206
Полос. лем. ТУ КМК	207
Трапец. лемеш. ТУ КМК 393-66	208
Д/глуб. рыхл. ГОСТ 12492-67	211
Низкокор. ГОСТ 12492-67	212
Низкокор. закр. фл. ГОСТ 12492-67	213
Корытн. ГОСТ 12492-67	214
Двутавр. усил. »	215
2-х стор. усил. »	216
Тавр »	217
Полос. с утолщ. »	218
Кругл. жел. »	219
Кругл. жел. утолщ. »	221
Одно жел. »	222
Д/обод. колес. ТУ 1-67	223
Д/обод. колес. ГОСТ 12492-67	224
Бичев. ГОСТ 12492-67	225
Подбич »	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
Д/удлинит. ГОСТ 12492-67	233
Д/серп. ГОСТ 5157-53*	234
Полос. желоб. СТУ 71-93-63	235
Полос. д/нож. РСМ-8	236
Полос. со скош. кр. ТУС 6348-57	237
Д/нож. комб. черт. 1904	238
Пальц. брус.	239
Уг. спец. ЧМТУ 2-67-68	241
Уг. спец. четр. КМК 6/III—67	242
Д/крыла плос. реза СТУ 49-41-67	243
Д/кос черт. ФМ-1к	244
5. Профили для тракторостроения	
Швел. д/тракт. ЧМТУ 4754-54	251
Швел. 18с $\frac{\text{СТУ 62}}{01}$ 305-65	252
Швел. нерав. пол. ТДТ-75 КМК	253
Швел. спец. 20а черт. 0430-102-3	254
Швел. д/т-40 ТУ Златоустовского завода	255
Башм. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1419-65	256
Башм. СТУ-237-67	257
Прокл. д/трак. черт. 04-30-1224	258
План. д/напр. колеса ТУП-18-68	259
Внут. опор. катка ТУ ММК 14-67	261
Д/опоры осн. катка ТУ 36-60	262
Заг. башм. ТУ КМК 424-67	263
Заг. 2-х греб. башм. ТУ КМК 427-67	264
Д/наружн. опоры ТУ П17-67	265
Д/внутр. опор. катк. ТУ П17-67	266

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

Наименование стандартов и технических условий	Шиф	Наименование стандартов 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 РТУ/ЧМЗ 3-91-67	342	Швел д/автопогр. СТУ 1-10-67	386
Д/зам. кольца ЯАЗ-200 МПТУ 4245-53	343	**7. Профили для судостроения**	
Двер. петл. ГАЗ-51 ЧМТУ 3686-53	351	Полособульб. ГОСТ 5353-52	395
Кузов. петл. ГАЗ-51 ЧМТУ 3686-53	352	Зет ГОСТ 5353-52	396
Двер. петл. ГАЗ-24 ВТУ/ЧМЗ 90-66	353	Уг фланц. ГОСТ 5443-50	397
Двер петл. ГАЗ-53 ЧМТУ 2-13-67	354	Полособульб. ГОСТ 9235-59	398
Двер. петл. ЗИЛ-164 СТУ 71-М20-62	355	Полособульб. ТУ 961-1346-67	399
Двер. петл. ЗИЛ-130 СТУ 71-МС40-62	356	Полюсобульб. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 992-63	401
Двер. петл. «Моск.» ЧМТУ-1021-63	357	Полособульб. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 132-59	402
Период. д/оси ГАЗ-51 СТУ 71-МС51-62	361	Уг. бульб. ТУ	403
Период. д/оси ГАЗ-53 СТУ 71-МС-51-62	362	**8. Профили для рессор и пружин**	
Период. д/оси Урал-355 ЧМТУ 2-28-68	363	Полос. пруж. ГОСТ 7119-55	411
Период. д/вала СТУ 71-МС-42-62	369	Полос. пруж. ГОСТ 7119-55	412
Период. д/оси ПТУ61-66	371	Пруж.. пр/угол. ГОСТ 7119-55	413
Период. д/вилки черт. 130-22020-48	372	Пруж. круг. ГОСТ 7119-55	414
Период. д/вала ЗИЛ 130 ПТУ 64-67	373	Пруж. квад. ГОСТ 7119-55	415
Д/упор. замка ГАЗ-51 СТУ 53-17-62	376	Рессор вогн. ГОСТ 7119-55	416
Д/рейки домкр. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 128-59	377	Рессор. параб. кром. ГОСТ 7119-55	417
Д/рейки домкр. МПТУ 2313-49	378	Рессор параб. кром. черт. 20-139	418
Лопаточн. черг. Ф-85/8-46	379	Рессор параб. кром. черт. ТУ 1910-57	419
Д/верх. пов. круг. ТУ/ЧМЗ 126-65	381	Рессор параб. кром. черт. ТУ 3612-53	421
Д/ниж. пов. круг. приц. ТУ/ЧМЗ 126-65	382	Рессор. желоб. Т. А. ГОСТ 7419-55	422
Швел. д/автопогр. СТУ 1-07-67	383		

Наименование стандартов и технических условий	Шифр
Рессор. желоб. Т. А. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1001-63	423
Рессор. лист. СТУ 62/01 37-62	424
Рессор. желоб. Т. Б. ГОСТ 7419-55	425
Рессор. полос. Т. Б. ГОСТ 7419-55	426
Рессор. полос. СТУ 77-1-64-62	427
Рессор. полос. ЧМТУ 3425-53	428
Рессор. полос. Т. Б. ГОСТ 7419-55	429
Рессор. спец. ВТУ/ЧМЗ 85-65:	
Рессор спец черт. 20361	431
Рессор. спец. черт. 20262	432
9. Профили для угольной, нефтяной и горнорудной промышленности	
Д/шахтн. креп. ГОСТ 5157-53*	441
Д/шахтн. креп. СВП-14	442
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 38-61	443
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	444
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	445
Д/шахтн. креп. СТУ 71-1-64	446
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	447
Д/шахтн. креп. СТУ 77-2-64	448
Д/шахтн. креп. ЧМТУ 2-51-68	449
Д/корпус. стоек СТУ 21-2-60	451
Д/корпус. стоек черт. ОМ 20-1	452
Д/ выдв. стоек. черт. ОМ 20-2	453
Д/ выдв. стоек. СТУ 21-2-60	454
Д/хомут. стоек ТУ-П16-65, черт. М 20-1	455
Д/хомут. стоек ТУ-П16-65, черт. СМ 20-3	456
Швел. с отогнут. пол. ГОСТ 5157-53*	457
Полос. спец. черт. СБ1-01-013	458
Д/ручья бара СТУ 71-1-119-64	459
Жел. д/скреб. СТУ 74-1-53-62	461
Д/скреб. симметр. ТУ	462
Спец. двутавр. черт. СП-63	463
Спец. двутавр. черт. СП-460902Б	464
Д/боков. решт. черт. СП-46	465
Д/боков. решт. СТУ-77-1-98-63	466
Д/боков. решт. черт. СП-73-230-ПЗ	467
Спец. уч. СТУ 77-70-63	468
Корыт. ТУ/ММК 2-66	469
Спец. д/скоб. черт С53-1	471
Спец. д/скоб. черт. С 53-II	473
Планоч. ТУ 81-56	474
Спец. д/сит ТУ/ЧМЗ 69-63	475
Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53 черт. № 60-5	476
Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53 черт. № 60-6	477
Д/труб. реакт. ЧМТУ 3677-53 черт. Т20. Т36	478
Спец. уг. ТУ 535-68	479
Спец. уг. ЧМТУ 2-55-68	481
Спец. полос СП-63-0107	482
Спец полос. СП-63М 3001	483
Спец полос. ТУ завода	484
Бок. решт. РТУ 102-67	485
Спец. боковины ТУ 5890-57	486

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

Наименование стандартов и технических условий	Шифр
13. Профили для инструментов, напильников и рашпилей	
Сегмент ГОСТ 5210-67	572
Трехгр. 5210-67	574
Конус. 5210-67	576
Ромб. 5210-67	577
Полос. д/зубил 5210-67	578
Полос. закр. угл. 5210-67	579
Рашпиль 5210-67	581
Овал 5157-53*	583
Сегмент ГОСТ 5157-53*	584
Полос. д/шайб ГОСТ 5157-53*	585
Полос. д/шайб СТУ 71-1-100-63	586
Штанц. $\frac{\text{СТУ}}{01}$-36-62 № 1	587
« № 2, 3, 4	588
Пустотел. круг: СТУ 49-9-63	591
Пустотел. круг: ЧМТУ 2894-51	592
Пустотел. круг: ЧМТУ 10-62	593
6-ти гран. пустотел. СТУ 49-9-63	594
6-ти гран. пустотел. ЧМТУ 2894-51	595
6-ти гран. пустотел. ЧМТУ 1239-64	596
6-ти гран. пустотел. ТУ 75-59	597
6-ти гран. пустотел. ТУ 20-59	598
6-ти гран. пустотел. ТУ 37-67	599
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 40-58	602
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 3560-53	603
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 5117-55	604
Ромб. д/вит. бур. ЧМТУ 4860-54	605
Трапециев. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 341-60	608
Трапециев. ТУ-163	609
Трапециев ТУ-2-63	611
Лент. инстр. ГОСТ 1540-42	612
14. Прочие фасонные профили	
Д/коньк. ГОСТ 5157-53*	621
Д/тормоз. шин 5157-53*	622
3-х гран. д/весов ГОСТ 5678-51	623
Грушев. ГОСТ 5678-51	624
Жслобч. ГОСТ 5678-51	625
5-ти гран. ГОСТ 5678-51	626
Д/подж. шип. ВТУ/ЧМЗ 75-64	627
Д/подк. шип. ОСТ 3949	628
Спец. проф ТУ-178-57	629
Д/бурт. втул. ТУ-77-133-67	631
Д/конноподк. гвозд. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 125-59	632
Спец угл. рав. ТУ/ЧЗМ 68-63	633
Спец. угл. н/рав. ТУ/ЧМЗ 68-63	634
Спец. угл. ТУ/ЧМЗ 71-64	635
Спец. угл. ТУ 66-3-66	636
Д/бандаж. $\frac{\text{СТУ 62}}{01}$-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 стандартов и технических условий	Шифр
Д/пласт. полот. тел. ТУ/ЧМЗ 65-64	649
Д/ножа дор. маш. ЧМТУ / ЦНИИЧМ 844-63	651
Желоб. д/обода ТУ-ГЗ-18-53	652
Д/ножа дор. маш. черт. № М-4504	653
Д/ножа дор. маш. ЧМТУ 2-57-68	654
Полос. бандаж. излож. СТУ 71-438-64	655
Д/направл. ТУ 104-59	656
Д/жалюз ТУ 110-59	657
3-х гран. колосник СТУ 12-04-27-65	658
Тав. кокс. печ. черт. от 24/XII-55	659
Д/бандаж. колец КМК	661
Планка л/болт. черт. 04-43-121-120	662
Период. ГОСТ 8320-57	663
Спец д/уплот. рамки черт. № 5-24751	664
Пол. фланц. ТУ/ММК 1-66	665
Пол. профил. ТУ/ММК 17-67	666
Д/швейн. маш. ЗНМ-60 № 162	667
Д/швейн. маш. ЗНМ-60 № 163	668
Спец. ЧМТУ 48-61	669
Период. черт. № Д1-391-362-Е и № Д7-3913-008-В	671
Полос д/шпон. ТУС-8-31-61	672
Спец. полос ТУ 428-67	673
Д/плаш. зажим. ТУ Ревякинский з-д	674
Д/конц. выкл. ЧМТУ 1-51-67	675
Д/электролиз. ван. ТУ	676
Спец. полос ТУ 66-103-66	677
Полос. выпукл. ГОСТ 9637-61	678
Полос. одножелобч 9637-61	679
Полос. 2-х желобч. 9637-61	681
Полос. 2-х желобч. ТГУЗ 18-53	682
Пол. 3-х желоб. ГОСТ 9637-61	683
Пол. 4-х желоб. ГОСТ9637-61	684
Накл. неравнобок. ГОСТ9637-61	685
Накл неравнобок. с реб. 9637-61	686
Д/ушек. опок с реб. ГОСТ 9637-61	687
Д/ушек. опок № 3, 4, 5 ГОСТ 9637-61	688
Д/ушек. опок № 6, 7 ГОСТ 9637-61	689
Д/крест. опок. ГОСТ 9637-61	691
Спец. ИМ 30-2273 ВТУ 95-65	692
Спец. ИМ 30-23 ВТУ 95-65	693
Спец. ВТУ/ЧМЗ 77-65	694
Спец. ПЗ702-401 ВТУ/ЧМЗ 77-65	695
Спец. ВУС-24-71 ВТУ/ЧМЗ 77-65	696
Спец. Т-200-04-31В ВТУ/ЧМЗ 77-65	697
Спец. Г-36 М-1-21 ВТУ/ЧМЗ 77-65	698
Спец. ВТУ-06050-007	699
Спец. ВТУ 178-57	701
Спец. ВТУ 64-68	702
Спец. ЧМТУ 2-56-68	703
Спец. ВТУ 015-68	704
Спец. ЧМТУ 2-35-68	705
Спец. ЧМТУ 2-47-68	706
Спец. ЧМТУ 2-36-68	707
Спец. ЧМТУ 2-46-68	708
Спец. ЧМТУ 2-37-68	709
Спец ЧМТУ 2-45-68	711
Спец. СТУ 84-29-68	712
Спец. СТУ 84-30-68	713
Спец. ЧМТУ 2-54-68	714
Спец. ЧМТУ 2-34-68	715
Спец. ТУ 51-67	716
Спец. ЧМТУ 2-75-68	717
Спец. ТУ ДГ 3-2-68	718
Спец. ЧМТУ 2-73-68	

Наименование стандартов и технических условий	Шифр
15. Листовой прокат	
Толст. лист ГОСТ 4041-48*	001
Толст. лист. ГОСТ 5681-57*	002
Толст. лист. МРТУ 14-2-119-66	003
Лист. ЧМТУ 1-119-67	004
Лист. ЧМТУ 4912-54	005
Лист. х/к ТУ 909	006
Лист. рул. ГОСТ 8597-57	007
Лист. риф. ГОСТ 8706-58	011
Лист. риф. ГОСТ 8568-57*	012
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 835-62	013
Лист. ТУ 12-20	014
Лист. ТУ КМК	015
Универс. ГОСТ 82-57*	021
Шир. полос. ЧМТУ 1-44-67	024
Шир. полос. ЧМТУ 1-71-67	025
Лист. 2-х сл. ГОСТ 10885-64	028
Лист. 2-х сл. ЧМТУ ЦНИИЧМ 477-61	029
Лист. 2-х сл. ЧМТУ 3258-52	031
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 211-59	032
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 344-60	033
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 390-60	034
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 392-60	035
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 903-63	036
Тонколист. ГОСТ 3680-57*	041
Кровел. и декапир. ГОСТ 8075-56*	042
Лист. электротехн. ГОСТ 802-58	044
Лист. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 243-60	045
Лист. волн. ГОСТ 3685-47	048
Лента г/к ЧМТУ 1-25-66	051
Жесть черн. ГОСТ 1127-56	053
Жесть лак. рул. ЧМТУ 1-63-67	054
16. Изделия дальнейшего передела из проката	
Лист. рулон х/к ГОСТ 8596-57	071
Жесть бел. лист. ГОСТ 9488-60	072
Жесть бел. рул. ГОСТ 7530-61	073
Жесть черн. рул. СТУ 71-496-65	074
Жесть электролит. рул. ЧМТУ 921-63	075
Жесть электролит. рул. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 1213-64	076
Жесть белая ГОСТ 5343-54**	077
Жесть бел. электролит. луж. лак. рул. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 862-63	078
Тонколист. освинцован. СТУ 71МС-6962	079
Тонколист. луж. ЧМТУ 533-61	081
Лист. рул. х/к МРТУ 14-2-97-66	082
17. Металлоизделия и калиброванная сталь	
Полос. калибр. ГОСТ 11443-65	101
Лента П-11 ГОСТ 8851-58	102
Полос. бимет. ЧМТУ 5739-57	103
Т/бимет. ГОСТ 10533-63	104
Лента х/к ГОСТ 2615-63	107
Лента х/к ГОСТ 3559-63*	108

Наименование стандартов и технических условий	Шифр
Лента прямоуг. ГОСТ 1543-42*	109
Лента трапециев. ГОСТ 1543-42*	111
Лента х/к ГОСТ 4986-54*	112
Лента н/угл. ГОСТ 503-41	113
Лента пруж. т/о ГОСТ 2614-65	114
Лента упак ГОСТ 3560-47	115
Лента х/к ГОСТ 2284-43*	116
Лента х/к ЧМТУ 1-121-67	117
Лента х/к рул. ГОСТ 9925-61	118
Лента плющ ГОСТ 10234-62	119
Круг калибр. ГОСТ 7417-57	121
Круг серебр. ГОСТ 2589-44*	122
Квадр. к/б ГОСТ 8559-57*	125
6-ти гран. калибр. ГОСТ 8560-57*	128
Шарик. и ролик. ГОСТ 801-60	131
Период. х/сплющ. ГОСТ 6234-52	135
Сегмент. шпон. ГОСТ 8786-58	137
Д/шпонок кв. ГОСТ 8787-58	138
Д/шпонок прямой ГОСТ 8787-58	139
Кулак 2-х искр. ТУС 6146-56	143
Полос. МПТУ 2319-56	145
Полос. МПТУ 2629-50	146
Полос. ЧМТУ 3741-53	147
Круг. пус/тел. шлиф. ЧМТУ/ЦНИИЧМ 760-62	151
Спец. д/ветр. ТУ 513	154
Спец. д/ветр. ЧМТУ 4823-54	155
Проф. д/авт. МПТУ 4009-53	157
Квадр. ТУС 6290-56	159
3-х гран. ТУ 180-61	162
Х/т д/швейн. маш. Т2 145-60	165
Х/т д/авто ТУ 178-61 черт. Пр 407-30	166
Х/т д/авто ТУ 178-61 черт. 407-35	167
Х/т д/авто ЧМТУ 185-61	168

18. Профили гнутые

Швел. р/пол. ГОСТ 8278-63	001
Швел. р/пол. ГОСТ 11474-65	002
Швел. р/пол. СТУ 71-14-64	003
Швел. р/пол. СТУ 71-33-64	004
Швел. р/пол. СТУ 71-231-63	005
Швел. р/пол. СТУ 71-450-63	006
Швел. р/пол. СТУ 71-562-66	007
Швел. не рав./пол. ГОСТ 8281-57	017
Швел. СТУ 71-33-64	018
Швел СТУ 74-14-64	019
Швел. СТУ 71-144-64	021
Швел. СТУ 71-69-65	022
Швел. изог. стен. СТУ 71-33-64	025
Швел. накл. пол. СТУ 71-33-64	027
Швел. спец. СТУ 71-33-64	029
Швел. спец. СТУ 71-144-64	031
Уг. Р/пол. ГОСТ 7511-58	036
Уг. Р/пол. ГОСТ 8276-63	037
Уг. Р/пол. СТУ 71-14-64	038
Уг. Р/пол. СТУ 71-33-64	039
Уг. Р/пол. СТУ 71-68-64	041
Уг. Р/пол. СТУ 71-126-63	042
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	Волн. 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

Приложение № 11
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

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 алюминием 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, алюминием 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
Стали углеродистые обыкновенного качества и качественные общего и определенного назначения кипящие		1000
Ст. 0	ГОСТ 380-60	1001
Ст. 1 кп	ГОСТ 380-60	1002
Ст. 2 кп	ГОСТ 380-60	1003
Ст. 3 кп	ГОСТ 380-60	1004
Ст. 4 кп	ГОСТ 380-60	1005
Ст. 2-3 кп	ГОСТ 380-60	1006
Ст. 2-4 кп	ГОСТ 380-60	1007
Ст. 0-3 кп	ГОСТ 380-60	1008
БСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1010
БСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1011
МСт. 1 кп	ГОСТ 380-60	1012
МСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1013
МСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1014
МСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1015
КСт. 1 кп	ГОСТ 380-60	1016
КСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1017
КСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1018
КСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1019
РМСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1020
ВМСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1021
ВМСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1022
ВКСт. 2 кп	ГОСТ 380-60	1023
ВКСт. 3 кп	ГОСТ 380-60	1024
ВКСт. 4 кп	ГОСТ 380-60	1025
Ст. 2	ГОСТ 499-41	1036
Ст. 3	ГОСТ 499-41	1037
МСт. 1 кп	ГОСТ 536-53	1038
МСт. 2 кп	ГОСТ 536-53	1039
МСт. 3 кп	ГОСТ 536-53	1040
МСт. О (метизн)	ГОСТ 502-41	1041
КСт. О (метизн.)	ГОСТ 502-41	1042
МСт. О с содерж. углер. н. б. 0,12%	ГОСТ 502-41	1043
КСт. О с содерж. углер. н. б. 0,12%	ГОСТ 502-41	1044
БСт. О	ГОСТ 502-41	1045
Ст. 3 ц	ГОСТ 924-65	1046
Ст. 2	ГОСТ 924-65	1047
Для конноподковных шипов	ОСТ 3948	1049
Для телеграфной катанки, обыкновен.	ГОСТ 4231-48	1050
Для телеграфной катанки, медистая	ГОСТ 4231-48	1051
ВСт. 20 кп	ГОСТ 5520-62	1052
РМСт. 3 кп	ГОСТ 5521-67	1053
ВКСт. 3 кп	ГОСТ 5521-67	1054
КСт. 3 кп	ГОСТ 5781-61	1055
МСт. 3 кп	ГОСТ 5781-61	1056
Ст. 3 кп	ГОСТ 6713-53	1057
Ст. ЗТС	ТУ 106 ЧМТУ / ЦНИИЧМ 125-59	1058
Для конноподковных гвоздей	ЧМТУ 2352-49	1059
04 кп	ГОСТ 9458-60	1060
МСт. Ткп	ГОСТ 803-66	1061
11 кп (П11)	ГОСТ 803-66	1065
18 кп (Г-18)		1066

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	ГОСТ 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	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
Ст. 1 пс	ГОСТ 380-60	1101	КСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1125
Ст. 2 пс	ГОСТ 380-60	1102	КСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1126
Ст. 3 пс	ГОСТ 380-60	1103	КСт. 7 пс	ГОСТ 380-60	1127
Ст. 4 пс	ГОСТ 380-60	1104	ВМСт. 2 пс	ГОСТ 380-60	1128
Ст. 5 пс	ГОСТ 380-60	1105	ВМСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1129
Ст. 6 пс	ГОСТ 380-60	1106	ВМСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1130
Ст. 7 пс	ГОСТ 380-60	1107	ВМСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1131
БСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1110	ВКСт. 2пс	ГОСТ 380-60	1132
БСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1111	ВКСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1133
БСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1112	ВКСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1134
БСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1113	ВКСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1135
МСт. 1 пс	ГОСТ 380-60	1114	МСт. 3 пс	ГОСТ 536-63	1141
МСт. 2 пс	ГОСТ 380-60	1115	ВМСт. 3 пс	ГОСТ 5521-67	1142
МСт. 3 пс	ГОСТ 380-60	1116	ВКСт. 3 пс	ГОСТ 5521-67	1143
МСт. 4 пс	ГОСТ 380-60	1117	Ст. 3 пс	ГОСТ 5781-61	1144
МСт. 5 пс	ГОСТ 380-60	1118	МСт. Тпс	ГОСТ 9458-60	1145
МСт. 6 пс	ГОСТ 380-60	1119	05 пс	ГОСТ 1050-60	1146
МСт. 7 пс	ГОСТ 380-60	1120	08 пс	ГОСТ 1050-60	1147

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
10 пс	ГОСТ 1050-60	1148
15 пс	ГОСТ 1050-60	1149
20 пс	ГОСТ 1050-60	1150
25 пс	ГОСТ 1050-60	1151
08 пс	ГОСТ 10702-63	1156
10 пс	ГОСТ 10702-63	1157
15 пс	ГОСТ 10702-63	1158
20 пс	ГОСТ 10702-63	1159
КСт. 3 пс	ГОСТ 5781-61 кл. А-I	1160
Стали углеродистые обыкновенного качества общего назначения. Спокойные		1200
Ст. 1 сп	ГОСТ 380-60	1201
Ст. 2 сп	ГОСТ 380-60	1202
Ст. 3 сп	ГОСТ 380-60	1203
Ст. 4 сп	ГОСТ 380-60	1204
Ст. 5 сп	ГОСТ 380-60	1205
Ст. 6 сп	ГОСТ 380-60	1206
Ст. 7 сп	ГОСТ 380-60	1207
	ГОСТ 380-60	1208—1210
БСТ. 3сп	ГОСТ 380-60	1211
БСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1212
БСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1213
БСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1214
МСт. 1 сп	ГОСТ 380-60	1215
МСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1216
МСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1217
МСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1218
МСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1219
МСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1220
МСт. 7 сп	ГОСТ 380-60	1221

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
МСт. 3 пс	» »	1161
ВКСт 3 пс	» »	1162
ВМСт 3 пс	» »	1163
5Г пс	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1-66	1164
18Г пс	ЧМТУ 1-47-67	1165
5 пс	МРТУ 14-1-2-65	1166
5 пс	ГОСТ 5781-61 кл. А-II	1167
КСт. 1 сп	ГОСТ 380-60	1222
КСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1223
КСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1224
КСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1225
КСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1226
КСт. 6 сп	ГОСТ 380-60	1227
КСт. 7 сп	ГОСТ 380-60	1228
ВМСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1229
ВМСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1230
ВМСт 4 сп.	ГОСТ 380-60	1231
ВМСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1232
ВКСт. 2 сп	ГОСТ 380-60	1233
ВКСт. 3 сп	ГОСТ 380-60	1234
ВКСт. 4 сп	ГОСТ 380-60	1235
ВКСт. 5 сп	ГОСТ 380-60	1236
Стали углеродистые обыкновенного качества для судостроения, мостостроения, котлостроения и сварных резервуаров спокойные		1300
С	ГОСТ 5521-67	1301
ВМСт. 3 сп	ГОСТ 5521-67	1302

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

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
ОС. В	ГОСТ 4728-59	1430
ОС. Л	ГОСТ 4728-59	1431
Заготовка осевая для трамвайных вагонов	ГОСТ 6143-52	1432
Рельсы ж. д. широкой колеи:		
НБ-61	ГОСТ 5633-51	1433
НБ-57	ГОСТ 5633-51	1434
М 71	ГОСТ 4224-54	1436
Рельсы остряковые М70	ГОСТ 9960-62	1438
Для заготовок локомотивов и тепловозных рам	ГОСТ 6612-53	1439
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. размольных 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	» »	1509
МСт. 3 сп	» »	1510

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
5 сп	ГОСТ 5781-61 кл. А-II	1511
АТ-IV	ГОСТ 10884-64	1512
АТ-V	»	1513
АТ-VI	»	1514
АТ-VII	»	1515
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

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
40 Г	ГОСТ 1050-60	1625
45 Г	ГОСТ 1050-60	1626
50 Г	ГОСТ 1050-60	1627
55 Г	ГОСТ 1050-60	1628
60 Г	ГОСТ 1050-60	1629
65 Г	ГОСТ 1050-60	1630
70 Г	ГОСТ 1050-60	1631
10 ГТ	ЧМТУ 1-89-67	1632
Стали углеродистые качественные определенного назначения спокойные		1700
Сталь для холодной высадки	ГОСТ 10702-63	
08	ГОСТ 10702-63	1701
10	ГОСТ 10702-63	1702
15	ГОСТ 10702-63	1703
20	ГОСТ 10702-63	1704
25	«	1705
30	«	1706
35	«	1707
40	«	1708
45	«	1709
15 Г	ГОСТ 10702-63	1710
20 Г	ГОСТ 10702-63	1711
35	ГОСТ 1457-67	1716
40	ГОСТ 1457-67	1717
45	«	1718
50	«	1719
55	ГОСТ 1457-60	1720
60	«	1721
65	«	1722
70	ГОСТ 1457-60	1723
75	«	1724
80	«	1725
85	ГОСТ 1457-60	1726
65 Г (для патентирования)	ГОСТ 1050-60	1727
70 Г (для патентирования)	ГОСТ 1050-60	1728
50 Г («селект»)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1215-64	1729
А-12	ГОСТ 1414-54	1730
А-20	ГОСТ 1414-54	1731
А-30	ГОСТ 1414-54	1732
А-40Г	ГОСТ 1414-54	1733
Заготовка трубная		
А	ЧМТУ 1-594-68	1734
С	ЧМТУ 1-594-68	1735
С-55	ЧМТУ 1-594-68	1736
Д	ЧМТУ 1-594-68	1737
ДБ	ЧМТУ 1-594-68	1738
Д	ЧМТУ 1-317-68	1739
МСШ2	ЧМТУ 1-317-68	1740
ДС	ЧМТУ 1-317-68	1741
С	ЧМТУ 1-317-68	1742
Д (для УБТ)	ЧМТУ 1-317-68	1743
20 (селект)	МПТУ 2657-50	1744
08 Ю	ГОСТ 9045-59	1745
55 ПП	СТУ 62 / 01 11-62	1746
Сталь типа 20	ГОСТ 6612-53	1747
Сталь типа 30	ГОСТ 6612-53	1748
40 ГР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1419-65	1749

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
Сталь 3-х слойная для отвалов	ГОСТ 6765-53	1750
МСт. Т	ГОСТ 9458-60	1751
40А	ТУ МОП 20-54	1761
45А	ТУ 116	1762
50А	ТУ МОП 20-54	1763
С 65А	ТУ 1010	1764
С 45	ТУ 1010	1765
С 50	ТУ 1010	1766
С 55	ТУ 1010	1767
С 60	ТУ 1010	1768
С 65	ТУ 1010	1769
С 70	ТУ 1010	1770
С 60-РП	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 59-58	1771
50Р	ТУ МОП 20-54	1772
30Т	ЧМТУ 5548-56	1773
50РА	ЧМТУ 1-118-67	1774
18 ЮА	ГОСТ 803-66	1775
11 ЮА	ГОСТ 803-66	1776
30В	ЧМТУ 3744-53	1777
35 В	ЧМТУ 3744-53	1778
40 В	ЧМТУ 3744-53	1779

Марки стали	№ ГОСТов технических условий	Шифр марки стали
Стали низколегированные		1800
14 Г	ГОСТ 5058-65	1801
19 Г	ГОСТ 5058-65	1802
09 Г2	ГОСТ 5058-65	1803
14 Г2	ГОСТ 5058-65	1804
18 Г2	ГОСТ 5058-65	1805
Сталь марганцовистая	ТУ 977	1806
15 ГФ	ГОСТ 5058-65	1808
15 ГФД	ГОСТ 5058-65	1809
09 Г2Д	ГОСТ 5058-65	1810
80 С	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1027-63	1825
12 ГС	ГОСТ 5058-65	1830
16 ГС	ГОСТ 5058-65	1831
17 ГС	ГОСТ 5058-65	1832
35 ГС	ГОСТ 5058-65	1833
09 Г2С	ГОСТ 5058-65	1834
10 Г2С1	ГОСТ 5058-65	1835
18 Г2С	ГОСТ 5058-65	1836
20 Г2С	ЧМТУ 1-203-67	1837

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
25 Г2С	ГОСТ 5058-65	1838	25 ХГ2С	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 871-63	1860
09 Г2СД	ГОСТ 5058-65	1839			
10 Г 2С1Д	ГОСТ 5058-65	1840	10 ГД	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 672-62	1875
20 ХГ2Ц	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 863-63	1855	16 ГНМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 100-59	1876
20 ХГ2Ф	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 863-63	1856	10 ХСНД	ГОСТ 5058-65	1878
20 ХГ2Т	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 863-63	1857	15 ХСНД	ГОСТ 5058-65	1879
14 ХГС	ГОСТ 5058-65	1858	С×Л-45	ЧМТУ 3698-56	1880
20 ХГСТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 871-63	1859	23×2 Г2Т	ЧМТУ 1-177-67	1881
			БНЛ-2	ЧМТУ 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		2000	45 Г2	ГОСТ 1542-54	2012
			50 Г2	ГОСТ 1542-54	2013
			70 Г2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 844-65	2017
10 Г2А	ЧМТУ 1-594-68	2001	15 ГЮТ	ЧМТУ-1-43-66	2018
10 Г2	ГОСТ 4543-61	2002	40 С2	ЧМТУ 5212-55	2032
12 Г2А	ГОСТ 1542-54	2003	50 С2	ГОСТ 2052-53	2033
15 Г1А	ЧМТУ 4144-53	2004	55 С2	ГОСТ 2052-53	2034
20 Г2	ГОСТ 10702-63	2005	60 С2	ГОСТ 2052-53	2035
23Г2	ЧМТУ-1-165-67	2006	60 С2А	ГОСТ 2052-53	2036
35 Г2	ГОСТ 4543-61	2007	63 С2А	ГОСТ 2052-53	2037
23 Г2А	ЧМТУ-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	ЧМТУ-1-366-68	2056

Обозначение	Стандарт	Шифр
35 СТ	ГОСТ 4543-61	2057
36 Г2С	ГОСТ 4543-61	2058
36 Г2С для УБТ	ЧМТУ-1-317-68	2059
55 ГС	ГОСТ 2052-53	2065
55 СГ	ГОСТ 2052-53	2066
60 СГ	ГОСТ 2052-53	2067
60 СГА	ГОСТ 2052-53	2068
55 СГ2Р	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 76-58	2070
Стали легированные хромом и сочетаниями хрома с другими элементами, кроме никеля, молибдена, вольфрама, кремния и марганца		2100
15 Х	ГОСТ 4543-61	2101
20 Х	»	2102
30 Х	»	2103
35 Х	»	2104
40 Х	»	2105
45 Х	»	2106
50 Х	»	2107
15 Х	ГОСТ 10702-63	2110
20 Х	»	2111
30 Х	»	2112
35 Х	»	2113
40 Х	»	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 Х	»	2130
С 50 Х	»	2131
45 Х1	»	2132
46 Х1	»	2133
45 Х3	»	2134
46 Х3	»	2135
60 Х3	»	2136
50 Х05	»	2137
50 Х05А	»	2138
12 ХФ	ЧМТУ 5759-57	2150
15 ХФ	ГОСТ 4543-61	2151
15 ХФ	ГОСТ 10702-63	2152
20 ХФ	ГОСТ 4543-61	2153
20 ХФ	ГОСТ 10702-63	2154
40 ХФА	ГОСТ 4543-61	2155
50 ХФА	ГОСТ 2052-53	2156
55 ХФА	ЧМТУ-1-594-68	2158
60 ХФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 884-63	2159
12 Х5Ф	ЧМТУ 3374-53	2161
38 ХЮ	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
Стали легированные хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно другими элементами, кроме никеля молибдена и вольфрама		2200
18 ХГ	ГОСТ 4543-61	2203
20 ХГ	ЧМТУ 3134-52	2204

Обозначение	Стандарт	Шифр
40 ХГ	ГОСТ 4543-61	2207
50 ХГ	ГОСТ 2052-53	2208
50 ГХА	»	2209
35 ХГ2	ГОСТ 4543-61	**2210**
16 ХГТА	ЧМТУ 5596-56	2220
18 ХГТ	ГОСТ 4543-61	2221
18 ХГТА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1199-64	2222
25 ХГТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 561-61	2223
30 ХГТ	ГОСТ 4543-61	2224
30 ХГТА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1199-64	2225
20 ХГР	ГОСТ 4543-61	2230
27 ХГР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 218-59	2231
40 ХГР	ГОСТ 4543-61	2232
40 ХГТР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 974-63	**2233**
30 ХГТЦ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 55-58	2234
25 ХГФА	ГОСТ 1542-54	2235
35 ХГФ	ЧМТУ 1-140-67	2236
33 ХС	ГОСТ 4543-61	**2250**
38 ХС	»	2251
38 ХС (38 ХСА)	МПТУ 2420-49	2252
40 ХС	ГОСТ 4543-61	**2253**
15 ХГС	ГОСТ 6549-53	**2261**
15 ХГСА	»	2262
20 ХГСА	ГОСТ 4543-61	2263
20 ХГСА	ГОСТ 10702-63	2264
25 ХГСА	ГОСТ 4543-61	2265
25 ХГСА селект	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 834-62	2266
30 ХГС	ГОСТ 4543-61	2267
30 ХГС	ГОСТ 10702-63	2268
30 ХГСА	ГОСТ 4543-61	2269
30 ХГСА	ГОСТ 10702-63	2270
30 ХГСА селект	ТУ 1055	2271
35 ХГСА	ГОСТ 4543-61	2274
С35 ХГС (35 ХГСА)	»	2275
38 ХГС	ЧМТУ 5780-57	2276
38 ХГСА	»	2277
Стали легированные молибденом или вольфрамом, сочетаниями этих элементов между собой и с хромом, кремнием и марганцем, а также другими элементами, кроме никеля		2300
16 М	ЧМТУ 2787-51	2301
55 СМА-1	ЧМТУ 1-130-67	2303
55 СМЗФА	ЧМТУ 1-129-67	2304
55 СМ5ФА	»	2305
12 ХМ	ЧМТУ 5759-57	2310
15 ХМ	ГОСТ 4543-61	2311
12 МХ	ГОСТ 10500-63	2312
1 Х2М	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 767-62	2313
1 Х2М1	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1328-65	2314

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

Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали легированные никелем и сочетаниями никеля с хромом и другими элементами, кроме молибдена, вольфрама, марганца и кремния		2400
О6Н3	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1063-63	2401
25 Н3	1063-63	2402
13 Н5А	МПТУ 2333-49	2403
21 Н5А	МПТУ 2333-49	2404
20 ХН	ГОСТ 4543-61	2413
40 ХН	ГОСТ 4543-61	2414
40 ХН	ГОСТ 10702-63	2415
45 ХН	ГОСТ 4543-61	2416
П45 ХН	ЧМТУ 3481-53	2417
50 ХН	ГОСТ 4543-61	2418
50 ХН	ГОСТ 10702-63	2419
60 Х2Н (ЭИ 600)	ГОСТ 10702-63	2420
12 ХН2	ГОСТ 4543-61	2424
13 Н2ХА	ГОСТ 4543-61	2425
13 Н2ХА (13 Н2А)	МПТУ 2333-49	2426
17 ХН2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 537-61	2427
12 ХН3А	ГОСТ 4543-61	2430
20 ХН3А	ГОСТ 4543-61	2431
25 ХН3	ЧМТУ 3359-53	2432
30 ХН3А	ГОСТ 4543-61	2433
37 ХН3А	МПТУ 2333-49	2434
12 Х2Н4А	ГОСТ 4543-61	2438
20 Х2Н4А	ГОСТ 4543-61	2441
18 ХНТ	ЧМТУ 4869-54	2450
20 ХНТ	ЧМТУ 4869-54	2451
20 ХНТЦ	ЧМТУ1-370-68	2452
20 ХНР	ГОСТ 4543-61	2454
40 ХНР (ЭИ 753)	ЧМТУ 5635-56	2455
ОХН2Ф	ЧМТУ 3374-53	2460
50 ХНФ	ЧМТУ 3374-53	2461
60 ХНФА	ЧМТУ 5909-57	2462
20 ХН4ФА	ГОСТ 4543-61	2463
Стали легированные никелем, никелем и хромом в сочетаниях с марганцем и кремнием и дополнительно с другими элементами, кроме молибдена и вольфрама		2500
60 С2Н2А	ГОСТ 2052-53	2501
18 ХГН	ГОСТ 4543-61	2506
30 ХГНА	ГОСТ 4543-61	2507
38 ХГН	ГОСТ 4543-61	2508
30 Х2ГН2	»	2509
15 ХГНТ	»	2515
15 ХГНТА	»	2516
25 Х2ГНТА	»	2517
15 Х2ГН2Т	»	2518
15 Х2ГН2ТА	»	2519
15 Х2ГН2ТРА	»	2524
20 ХГНТР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1285-65	2526
15 ХГНР	ЧМТУ-1-353-68	2527
20 ХГНР	ГОСТ 4543-61	2528
40 ХГНР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 117-59	2529
14 ХГ2Н (С)Р	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 388-60	2530
16 ХСН	ГОСТ 4543-61	2550

Обозначение	Стандарт	Шифр
16 ХСН	ГОСТ 10702-63	2551
18 ХСНРА	ГОСТ 4543-61	2552
20 ХГСНА	МПТУ 4142-63	2560
30 ХГСНА	ГОСТ 4543-61	2561
14 ХГСН2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1150-64	2563
Стали легированные никелем и молибденом и этими элементами в сочетаниях с хромом, марганцем и кремнием, а также другими элементами, кроме вольфрама		2600
15 НМ	ГОСТ 4543-61	2601
15 НМА	ЧМТУ 2648-50	2602
17 НМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 543-61	2603
20 НМ	ГОСТ 4543-61	2604
17 Н3МА	ЧМТУ 1-563-68	2605
20 ГНМ	ЧМТУ 1-342-68	2606
20 ХНМ	ЧМТУ 4869-54	2610
25 ХНМА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 465-61	2611
38 ХНМ	ЧМТУ-1-594-68	2612
38 ХНМА	ГОСТ 4543-61	2613
40 ХНМА	ГОСТ 4543-61	2614
22 ХНМ	ЧМТУ-1-453-68	2615
П45 ХНМ	ЧМТУ 3481-53	2617
60 ХНМ	»	2618
ХНМ3	»	2619
35 Х3НМ	»	2620
ОХН1М	ЧМТУ-1-598-68	2621
ОХН3МА	ЧМТУ 598-68	2622
18 ХН2МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1393-65	2623
ОХН3М	ЧМТУ 3712-53	2624
18 ХН3МА	ЧМТУ-1-358-68	2625
35 ХН3МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1199-64	2626
38 ХН3МА	ГОСТ 4543-61	2627
43 ХН3М	»	2628
48 ХН3М	»	2629
14 Х2Н3МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1274-64	2630
45 ХНМФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 956-63	2640
15 Х2Н2МФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1394-65	2641
18 ХН2МФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1393-65	2642
20 Х2Н2МФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1394-65	2643
30 ХН2МФА	ГОСТ 4543-61	2644
63 Х2Н2МФ	»	2645
38 ХН3ВФА	ГОСТ 4543-61	2646
38 ХН3МФА	»	2647
20 ХГСНМ	ЧМТУ 3424-53	2661
30 ХГСНМА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 111-59	2662
42 Х2ГСНМА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 979-63	2663

Обозначение	Стандарт	Шифр
14 ХГСН2М	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1150-64	2664
14 ХГСН2МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1143-64	2665
18 ХГСН2М	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1150-64	2666
18 ХГСН2МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1143-64	2667
Стали легированные никелем и вольфрамом и этими элементами в сочетаниях с молибденом, кремнием, хромом, марганцем и другими элементами		2700
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 ХН3ВА	НО 2774-58	2715
38 ХН3ВА	ГОСТ 4543-61	2716
ОХН3В	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	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 603-61	2732
21 Х2 НВФА	ЧМТУ 5200-55	2733
23 Х2НВФА	ГОСТ 11268-65	2734
30 Х2 НВФА	ГОСТ 4543-61	2735
30 ХН2ВФА	»	2736
ОХН3ВФ	ТУ МОП 20-54	2737
ОХН3ВФА	ЧМТУ 1-598-68	2738
38 ХН3ВФА	ТУ МОП 20-54	2739
12 Х2НВФМА	ГОСТ 11268-65	2750
30 Х2Н2ВФМА	ЧМТУ 5799-57	2752
40 ХН2СВА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 584-61	2760
30 Х2ГСНВМА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 979-63	2761
18 ХГСН2ВМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1150-64	2762
18 ХГСН2ВМА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1143-64	2763
30 Х2ГСН2ВМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 213-59	2764
40 Х2СВА-ВД	ЧМТУ 1-5-66	2765
25 ХСНВФА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 979-63	2770
30 ХСНВФА	»	2771
28 Х3СНМВФА	»	2772
33 Х3СНМВФА	»	2773
38 Х3СНМВФА	»	2774
43 Х3СНМФА	»	2775
43 Х3СНМ1ВФА	»	2776
45 Х3СНМВФА (СН45)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 625-62	2777

Стали инструментальные, шарикоподшипниковые и другие износостойкие (класс 3)

Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали инструментальные углеродистые		**3000**
У 4	ЧМТУ 3380-53	3001
У 5	»	3002
У 6	»	3003
У 7	ГОСТ 1435-54	3004
У 8	»	3005
У 9	»	3006
У 10	»	3007
У 11	»	3008
У 12	»	3009
У 13	»	3010
У 8Г	»	3011
У 7А	»	3020
У 8А	»	3021
У 9А	»	3022
У 10А	»	3023
У 11А	»	3024
У 12А	»	3025
У 13А	»	3026
У 8ГА	»	3027
Стали для патентированной проволоки		
У 7	ГОСТ 1435-54	3040
У 8	»	3041
У 9	»	3042
У 10	»	3043
У 11	»	3044
У 12	»	3045
У 13	»	3046
У 7А	»	3050
У 8А	»	3051
У 9А	»	3052
У 10А	»	3053
У 11 А	ГОСТ 1435-54	3054
У 12А	»	3055
У 13А	ГОСТ 1435-54	3056
КТ-2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1007-63	3060
КТ-3	»	3061
Стали инструментальные легированные и высоколегированные, содержащие до 0,6% углерода		**3100**
4 ХС	ГОСТ 5950-63	3101
6 ХС	»	3102
5 ХГС	ЧМТУ 3667-53	3103
5 ХГМ	ГОСТ 5950-63	3104
4 ХВ2С	»	3120
5 ХВ2С	»	3121
6 ХВ2С	»	3122
6 ХВГ	»	3123
9 ХВГ	»	3124
4 Х8В2	»	3125
45 ХЗВФА (ЭИ 955)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 185-59	3140
3 Х2В8Ф	ГОСТ 5950-63	3141
4 Х5В2ФС	»	3142
4 Х5В4ФЗМ	»	3143
4 Х2В5ФМ	»	3144

Обозначение	Стандарт	Шифр
4 ХЗВ5МЗФ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 966-63	3145
3 Х4В2М2Ф	»	3146
4 ХЗВФ2М2	ГОСТ 5950-63	3147
4 ХЗВМФ	ЧМТУ 1-108-67	3148
5 Х4СВ4МФ	»	3149
5 ХНМ	ГОСТ 5950-63	3160
5 ХНВ	»	3161
50 Х6ВФМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1071-64	3162
5 ХНСВ	ГОСТ 5950-63	3163
4 Х5СМ2Ф (ЭП 534)	ЧМТУ 1-344-68	3166
Стали инструментальные легированные и высоколегированные, содержащие более 0,6% углерода и до 8% вольфрама		3200
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
7 ХФ	»	3231
8 ХФ	»	3232
9 ХФ	»	3233
9 Х5Ф	»	3234
Х 05Ф	ЧМТУ 5621-56	3235
75 ХФ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1907-64	3237
Х 12Ф1	ГОСТ 5950-63	3236
В 1 без ванадия	»	3240
В 1 с ванадием	»	3241
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
7 ХГ2В (ЭП 472)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 966-63	3262
ХВСГ без ванадия	ГОСТ 5950-63	3263
ХВСГ с ванадием	»	3264
Стали быстрорежущие		3300
Р 6М3	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

Обозначение	Стандарт	Шифр
Р 18	»	3331
Р 18М	»	3332
Р 18Ф2	»	3333
Р 18К5Ф2	»	3340
Р 18Ф2К8М (ЭП 379)	ЧМТУ 691-62	3334
Стали 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
МШХ 15СГ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1084-64	3417
ШХ 15СГ	ГОСТ 801-60	3430
ШХ 20СГ	ЧМТУ 1-34-66	3433
ЭИ 347	ЧМТУ 5815-57	3440
ЭИ 347М	ЧМТУ 5815-57	3441
6 Х7В7ФМШ (ЭИ 161Ш)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 617-61	3444
6 Х7В7ФМ (ЭИ161)	ЧМТУ 1-335-68	3445
Стали и сплавы износостойкие		3500
ЭИ 336	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 264-60	3501
ЭИ 366	ТУ 1041	3502
9 Г13 (ЭИ 700)	ЧМТУ 2913-51	3520
Г 13 (ЭИ 256)	ЧМТУ 2913-51	3521

Стали и сплавы сварочные и наплавочные (класс 4)

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

Обозначение	Стандарт	Шифр
Св. 0Х4МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1033-63	4043
Св. 08ХМФ	ГОСТ 2246-60	4050
Св. 08ХМФБ	»	4051
Св. 10ХМТФ	»	4052
Св. 13Х2МТФ	»	4053
Св. 08Х3МФБ	»	4054
Св. 08ХГСМФ	»	4055
Св. 08Х2ГСМФА	ЧМТУ 1-328-68	4056
Св. Х2МФТ (ЭИ 912)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 365-60	4057
Св. 06Н3А	ГОСТ 2246-60	4070
08 ГН	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1381-65	4071
Св. 10НМ	ГОСТ 2246-60	4072
Св. 08ГН2МТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 78-58	4073
04Н3МА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 952-63	4075
08Н2М	ЧМТУ 1-170-67	4076
Св 02ХН3ГМ-ВИ	МРТУ 14-2-104-66	4077
Св. 08ХНМ	ГОСТ 2246-60	4080
Св. 08ХН2М	»	4081
Св. ХГН2МТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 78-58	4082
10 ХГСН2МТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1405-65	4083
Св. 20Х2ГСНВМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 582-61	4084
Св. 20ХСНВФА (ЭП 324)	ЧМТУ 1-91-67	4085
15 Х2ГСН2МФ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 662-62	4086
Стали сварочные высоколегированные, не содержащие никель		4200
Св. 08Г2ОЮ4	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1176-64	4210
35Г17Ю5 (ЭИ 903)	ЧМТУ 1-361-68	4212
Св. 08Г35Ю6М2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1176-64	4213
Св. 10Х13	ГОСТ 2246-60	4220
Св. 06Х14	»	4221
Св. 08Х14ГТ	»	4226
Св. 10Х17Т	ГОСТ 2246-60	4227
Св. 13Х25Т	»	4228
Св. 08Г32Х10 (ЭП 244)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 558-61	4232
35 Г26Х14М (ЭП 488)	» 1046-63	4233
35 Г26Х14МЮ3 (ЭП 389)	»	4234
Св. 10Х5М	ГОСТ 2246-60	4240

Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали сварочные высоколегированные, содержащие никель в любых сочетаниях		4300
Св. 10Х11МФН	ГОСТ 2246-60	4301
Св. 10Х11ВМФН	»	4302
Св. 08Х25Н5ТМФ	»	4304
Св. 06Х25Н6ТМФ (ЭП 401)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 778-62	4305
15 Х12ГНМВФ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 671-62	4306
06 Х21Н7БТ (ЭП 500)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1124-64	4310
Х 17Н7СЮ (ЭИ899)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 297-60	4311
Х16Н8М2 (ЭП290)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 454-61	4312
Типа Х 16Н8М2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 651-62	4313
Св. 08Х19Н9Г2С3 (ЭП 522)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1211-64	4314
Х 14Н8М2	МРТУ 14-2-117-65	4315
Св. 08Х20Н9Г7Т	ГОСТ 2246-60	4320
Св. 02Х19Н9	»	4321
Св. 04Х19Н9	»	4322
Св. 06Х19Н9Т	»	4323
Св. 04Х19Н9С2	»	4324
Св. 07Х18Н9ТЮ	»	4325
Св. 05Х19Н9ФЗС2	»	4326
Св. 08Х19Н9Ф2С2	»	4327
Св. 08Х20Н9С2БТЮ	ЧМТУ 1-462-68	4328
Св. ОХ21Н9СФБ (ЭИ 649)	ЧМТУ 3211-52	4329
04 Х17Н10М2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1374-65	4330
Св. Х18Н10Б (ЭИ 898)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 297-60	4331
Св. 06Х19Н10М3Т	ГОСТ 2246-60	4332
Св. 08Х20Н10Г6	»	4333
Св. 08Х19Н10Б	»	4334
Х 20Н10Г6ТА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 664-62	4335
Св. Х19Н10М3Б (ЭИ 902)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 297-60	4336
Св. 000Х18Н10 (ЭП 550)	ЧМТУ 1-573-68	4337
Св. 04Х19Н11М3	ГОСТ 2246-60	4346
Св. 0Х20Н11М3ТБ (ЭП 89)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 170-59	4347
Св. 06Х25Н12ТЮ (ЭП 87)	ЧМТУ 1-469-68	4348
Св. 08Х19Н12М3	ГОСТ 2246-60	4349
Св. Х25Н12Т (ЭП 75)	ЧМТУ 1-297-68	4350
Св. 1Х17Н13ГМ2 (ЭИ 689)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 326-60	4351
Св. 07Х25Н13	ГОСТ 2246-60	4352
Св. 10Х20Н15	ГОСТ 2246-60	4361
20 Х22Н15Г7ТА-ВИ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 275-60	4362

Обозначение	Стандарт	Шифр
Св. 25Х25Н16Г7	ГОСТ 2246-60	4363
Св. 13 Х25Н18	»	4364
Х 15Н23Г7М7	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1089-64	4370
Св. Х15Н23В7Г7М2 (ЭП 88)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1141-64	4371
ХН23МТЮР (ЭП 260)	МРТУ 14-2-117-66	4372
Св. 10Х16Н25М6	ГОСТ 2246-60	4373
Св. ОХ16Н26М6АФ (ЭИ 981)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1036-63	4374
ЭИ 981А	»	4375
10 Х16Н25М6ГБ (ЭП 521)	МРТУ 14-2-101-66	4376
Сплавы сварочные		4500
Св. 30Х15Н35В3Б3Т	ГОСТ 2246-60	4501
04 Х154Н36ВМ-ВИ	МРТУ 14-2-104-66	4502
36 НХТЮ (ЭИ 702)	МРТУ 14-2-117-66	4503
ЭИ 682	»	4504
Св. 08Н50	ГОСТ 2246-60	4520
Св. ХН80 (ЭИ 334)	МРТУ 14-2-117-66	4521
Х15Н60М15 (ЭИ 367)	ЧМТУ 1-566-68	4522

Обозначение	Стандарт	Шифр
Стали наплавочные		4800
Нп. 30	ГОСТ 10543-63	4801
Нп. 40	«	4802
Нп. 50	«	4803
Нп. 65	«	4804
Нп. 80	«	4805
Нп 40Г	ГОСТ 10543-63	4807
Нп. 50Г	ГОСТ 10543-63	4808
Нп. 65Г	«	4809
Нп. 10Г3	«	4820
Нп. 30Х5	«	4823
Нп. 105Х	«	4824
Нп. 50ХФА	«	4827
Нп. 30 ХГСА	ГОСТ 10543-63	4830
Нп. 30Х3ВА	ГОСТ 10543-63	4840
Нп. 35Х2Г2В	ГОСТ 10543-63	4841
Нп. 40Х3Г2ВФ	«	4842
Нп. 45Х4В3Ф	«	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. 60Х3В10Ф	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
Стали легированные хромом и хромом в сочетании с марганцем, кремнием и алюминием, а также другими элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама		5000
Х5	ГОСТ 5632-61	5001
Х8	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1044-63	5002
40Х5Т	ЧМТУ 5623-56	5003
ОХ13 (ЭИ 496)	ГОСТ 5632-61	5010
1Х13 (ЭЖ 1)	ГОСТ 5632-61	5011
2Х13 (ЭЖ 2)	ГОСТ 5632-61	5013
3Х13 (ЭЖ 3)	ГОСТ 5632-61	5015
4Х13 (ЭЖ 4)	ГОСТ 5632-61	5016
Х14 (ЭЖ 241)	ГОСТ 5632-61	5017
Х17 (ЭЖ 17)	ГОСТ 5632-61	5023
ОХ17Т (ЭИ 645)	ГОСТ 5632-61	5024
9Х18 (ЭИ 229)	ГОСТ 5632-61	5025
ОХ18Т1	ЧМТУ 531-68	5027
Х25Т (ЭИ 439)	ГОСТ 5632-61	5033
Х28 (ЭИ 349)	ГОСТ 5632-61	5034
4Х9С2 (ЭСХ8)	ГОСТ 5632-61	5050
Х6СЮ (ЭИ 428)	ГОСТ 5632-61	5051
1Х12СЮ (ЭИ 404)	ГОСТ 5632-61	5052
Х18СЮ (ЭИ 484)	ГОСТ 5632-61	5053
4Х15Г14СТ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1316-65	5060
4Х15Г14Ю (ЭИ 499)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1106-64	5061
Х17АГ14 (ЭП 213)	ГОСТ 5632-61	5062
Х14АГ14	ЧМТУ 1-501-68	5063
Стали легированные хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом, а также дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и другие элементы, кроме никеля		5100
Х5М	ГОСТ 5632-61	5101
25Х5М	МРТУ 14-2-39-65	5102
Х9М	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 359-62	5103
1Х13М	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 270-60	5110
10Х13М (ЭИ 515)	ЧМТУ 5480-56	5112
1Х11МФ	ГОСТ 5632-61	5113
Х6СМ	ГОСТ 5632-61	5120
4Х10С2М (ЭИ 107)	ГОСТ 5632-61	5121
1Х13С2М2	ГОСТ 5632-61	5122
1Х13СМФБ (ЭИ 38)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 781-62	5126
1Х13СМР (ЭП 269Р)	» 1189-64	5127
Х5ВФ	ГОСТ 5632-61	5140
1Х8ВФ	ГОСТ 5632-61	5141
1Х12В2МФ (ЭИ 756)	ГОСТ 5632-61	5160
2Х12ВМБФР (ЭИ 993)	ГОСТ 5632-61	5162

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
Х17Н	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 673-60	5201
ОХ17Н	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1041-63	5202
2Х17Н1 (ЭП 406)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 699-62	5203
ЭИ 474	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 224-59	5207
Х28АН (ЭИ 657)	ГОСТ 5632-61	5208
2Х 13Н2 (ЭП 208)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 699-62	5210
1Х17Н2 (ЭИ 268)	ГОСТ 5632-61	5211
2Х17Н2 (ЭП 407)	ГОСТ 5632-61	5212
Х18Н2АГ5 (ЭП 26)	МРТУ 142-16-65	5214
1Х13Н3	ГОСТ 5632-61	5220
Х21АН3Б (ЭП 224)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 393-60	5221
ОХ21Н3Т (ЭП 214)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 569-61	5222
1Х16Н4Б (ЭП 56)	ГОСТ 5632-61	5225
ОХ21Н5Т	ГОСТ 5632-61	5230
ОХ22Н5Т (ЭП 53)	ГОСТ 5632-61	5231
1Х21Н5Т	ГОСТ 5632-61	5232
Х15Н5Д2Т (ЭП 225)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 393-60	5233
Х15Н5Д2Т (ЭП 410)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 784-62	5234
Х16Н6 (ЭП 288)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1088-64	5240
ОХ21Н6Б	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1229-64	5241
9Х13Н6ЛК4 (ЭИ 928)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 616-61	5242
Х14Г14Н	ГОСТ 5632-61	5250
ОХ18Г8Н2Т	ЧМТУ 1-597-68	5251
Х14Г14Н3 (ДИ 6)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 889-63	5252
Х14Г14Н3Т (ЭИ 711)	ГОСТ 5632-61	5253
2Х13Н4Г9 (ЭИ 100)	ГОСТ 5632-61	5254
Х14Г14Н3Т (ЭИ 711)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 569-61	5255
Х17Г9АН4 (ЭИ 878)	ГОСТ 5632-61	5256
Х18Г14АН4 (ЭП 197)	ЧМТУ 1-550-68	5257
Х21Г7АН5 (ЭП 222)	ЧМТУ 1-141-67	5258
ОХ17Н7ГТ (ЭИ 814)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 898-63	5259
80Х20НС (ЭИ 992)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 640-62	5266
Х25С3Н (ЭИ 261)	ЧМТУ 2913-51	5267
Х20АН5СБ (ЭП 223)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 393-60	5268
3Х13Н7С2 (ЭИ 72)	ГОСТ 5632-61	5269
ОХ17Н7Ю	ГОСТ 5632-61	5275
ОХ17Н7Ю1	ГОСТ 5632-61	5276

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
Х28Н8Ш	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 900-63	5301
Х32Н8 (ЭП 263)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1420-65	5304
Х18Н9 (ЭЯ1)	ГОСТ 5632-61	5310
2Х18Н9 (ЭЯ2)	ГОСТ 5632-61	5311
Х18Н9Т (ЭЯ1Т)	ГОСТ 5632-61	5312
ООХ18Н10 (ЭИ 842)	ГОСТ 5632-61	5316
ОХ18Н10 (ЭЯО)	ГОСТ 5632-61	5317
ООХ18Н10Т	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1060-64	5319
ОХ18Н10Т (ЭИ 914)	ГОСТ 5632-61	5323
Х18Н10Т (ЭЯ1Т)	ГОСТ 5632-61	5328
Х18Н10Е (ЭП 453)	ГОСТ 5632-61	5334
ОХ18Н10Р (ЭП 287)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 463-61	5335
ОХ18Н11 (ЭП 684)	ГОСТ 5632-61	5340
2Х18Н11Т	ТУ 101-62 Иж. завод	5341
ОООХ18Н12	МРТУ 14-2-27-65	5342
ОХ18Н12Т	ГОСТ 5632-61	5343
Х18Н12Т	ГОСТ 5632-61	5345
ОООХ18Н12Т	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1408-65	5346
ОХ18Н12Б (ЭИ 402)	ГОСТ 5632-61	5347
Х18Н12ТФ; ЭИ 953; ЭП 266	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 516-61	5348
Х23Н13 (ЭИ 417)	ГОСТ 5632-61	5349
ОХ7Н13ГТ (ЭИ 953)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 898-63	5360
2Х18Н9С2 (ЭИ 95)	ЧМТУ 2913-51	5366
1Х15Н9С3Б1 (ЭП 302)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1296-65	5367
1Х15Н9С3Б1	ЧМТУ 1-356-68	5368
ОХ20Н14С2 (ЭИ 732)	ГОСТ 5632-61	5369
Х20Н14С2 (ЭИ 211)	ГОСТ 5632-61	5370
Х14Н9Ю (ЭИ 904)	ГОСТ 5632-61	5371
Х25Н10Ю2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 409-61	5372
ЭИ 654	ЧМТУ 4200-53	5373
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
Х17Г21Н15Т (ЭП 229)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 412-61	5401
ООХ17Н15Р1	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1299-65	5403
ООХ17Н15Р2 (ЭП 167)	«	5407
ООХ18Н15Р3 (ЭП 168)	«	5411

Обозначение	Стандарт	Шифр
00Х18Н15Р4 (ЭП 168)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1299-65	5415
00Х19Н15Р6 (ЭП 169)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1299-65	5419
1Х14Н16Б (ЭИ 694)	ГОСТ 5632-61	5422
1Х14Н16БР (ЭИ 694Р)	ГОСТ 5632-61	5423
ОХ23Н18	ГОСТ 5632-61	5426
Х23Н18 (ЭИ 417)	ГОСТ 5632-61	5428
ОХ10Н20Т2	ГОСТ 5632-61	5433
Х12Н20Т2 (ЭИ 459)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1177-64	5435
Х12Н20Т3Р (ЭИ 696)	ГОСТ 5632-61	5438
Х12Н20Т2Р (ЭИ 696А)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 830-62	5439
1Х25Н25ТР (ЭИ 815)	ГОСТ 5632-61	5441
Х25Н16Г7АР (ЭИ 835)	ГОСТ 5632-61	5450
Х25Н20С2 (ЭИ 283)	ГОСТ 5632-61	5460
4Х18Н25С2 (ЭЯ3С)	ГОСТ 5632-61	5461
Стали легированные никелем (до 14%) и хромом в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы		5500
2Х11МФБН	ЧМТУ 1-187-67	5503
1Х12ВНМФ	ГОСТ 5632-61	5504
2Х12ВНМФ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 953-63	5505
2Х12НМВФ (ВНС 6) (ЭП 311)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 554-61	5506
2Х13НВМФ	ЧМТУ 1-490-68	5507
2Х13Н2ВМФ (ЭП 65)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 374-60	5501
1Х14Н3ВФР	ЧМТУ 5067-57	5508
2Х13Н2ВМФШ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 839-62	5509
2Х13Н2ВМФ ВД	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 840-62	5510
1Х12Н2ВМФ (ЭИ 961)	ГОСТ 5632-61	5515
1Х12Н2МВФАБ (ЭП 517)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1204-64	5516
Х12Н2ВМФ (ЭИ 962)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 251-60	5517
4Х18Н2М (ЭИ 578)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1370-65	5518
1Х15Н4АМ3 (ЭП 310, ВНС-5)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 890-63	5523
4Х22Н4М (ЭП 48)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 350-60	5524
Х17Н5М2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 696-62	5525
Х17Н5М3 (ЭИ 925)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 194-59	5526
ОХ20Н5АГ12МФ (ДИ 8)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1295-65	5527

Обозначение	Стандарт	Шифр
Х25Н6МФ (ЭИ 954)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 516-61	5530
Х20Н6МД2Т (ЭИ 309)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 548-61	5531
ОХ21Н6М2Т (ЭП 54)	ГОСТ 5632-61	5532
4Х13Н6ЛРФ (ВНС 1)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 616-61	5533
ОХ16Н7М2Ю	ЧМТУ 1-612-69	5534
2Х18Н8Р2 (ЭИ 946)	ЧМТУ 1-8-66	5538
3Х19Н9МВБТ (ЭИ 572)	ГОСТ 5632-61	5539
Х17Н12М (ЭИ 401)	ЧМТУ 3126-52	5545
1Х16Н13М2Б (ЭИ 680)	ГОСТ 5632-61	5547
ОХ17Н13М2Т	ГОСТ 5632-61	5548
Х17Н13М2Т (ЭИ 448)	ГОСТ 5632-61	5549
Х17Н13М3Т (ЭИ 432)	ГОСТ 5632-61	5550
4Х14Н14В2М (ЭИ 69)	ГОСТ 5632-61	5551
Х16Н14В2БР (ЭП 17)	ГОСТ 10801-64	5552
Х15Н7ЮМ2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1113-64	5560
Х14Н14СВ2М (ЭИ 240)	ЧМТУ 2713-51	5561
5Х20Н4АГ96 (ЭП 303Б)	ЧМТУ 1-494-68	5568
5Х20Н4АГ9 (ЭП 303)	ЧМТУ 1-494-68	5569
5Х20Н4АГ9М (ЭП 303М)	ЧМТУ 1-494-68	5570
4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ 481)	ГОСТ 5632-61	5571
4Х12Н8Г8МФБ	МРТУ 14-2-36-65	5572
4Х15Н7Г7Ф2МС (ЭИ 388)	ГОСТ 5632-61	5573
Стали легированные никелем (15% и более) и хром в сочетаниях с молибденом и вольфрамом и дополнительно содержащие марганец, кремний, алюминий и др. элементы		**5600**
ООХ16Н15М3-Ш	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1298-65	5601
ОООХ16Н15М3 (ЭИ 814)	ЧМТУ 1-217-67	5602
ООХ16Н15М3Б	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 411-61	5604
ОХ16Н15М3Б (ЭИ 847)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 904-63	5608
ОХ16Н16М3	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1298-65	5609
Х16Н15М3Б (ЭИ 847)	ГОСТ 5632-61	5612
Х17Н16М2Б (ЭИ 403)	МПТУ 2362-49	5613
ОХ17Н16М3Т (ЭИ 580)	ГОСТ 5632-61	5614
Х16Н16В2МБР (ЭП 184)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 337-60	5615
1Х14Н18В2Б (ЭИ 695)	ГОСТ 5632-61	5618

Обозначение	Стандарт	Шифр	Обозначение	Стандарт	Шифр
1Х14Н18В2БР (ЭИ 695Р)	ГОСТ 5632-61	5619	ХН30ВМТ (ЭП 437)	ЧМТУ 1-418-68	5637
			ОХ14Н28В3Т3ЮР (ЭИ 786)	ГОСТ 5632-61	5650
1Х14Н18Р2БР1 (ЭИ 726)	ГОСТ 5632-61	5620	ХН35ВТ (ЭИ 612)	ГОСТ 5632-61	5671
Х12Н22Т3МР (ЭП 32)	ГОСТ 5632-61	5630	ХН35ВТЮ (ЭИ 787)	ГОСТ 5632-61	5672
			ХН35РТР (ЭИ 725)	ГОСТ 5632-61	5673
			ХН35ВМТ (ЭИ 692)	ГОСТ 5632-61	5674
Х15Н26В2М4Б	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1122-64	5631	1Х21Н35М3В3БР (ЭП 147)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 644-62	5675
Х15Н24В4Т	ЧМТУ 1-181-67	5632			
Х16Н25АМ	МПТУ 2362-49	5633	Х15Н35В3К4Т (ЭИ 612К)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 37-58	5676
ОХ23Н28М2Т (ЭИ 628)	ГОСТ 5632-61	5634			
ОХ23Н28М3Д3Т (ЭИ 943)	ГОСТ 5632-61	5635	ХН36МГБТЮР (ЭП 150)	МРТУ 14-2-88-66	5677
			ХН38РТ (ЭИ 703)	ГОСТ 5632-61	5678
Х21Н28В5М3БАР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 743-62	5636	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
			НЖ ВИ	МРТУ 14-2-31-65	6014
Э8кп	ГОСТ 11036-64	6001	Э1	СТУ 72-2-22-61	6030
Э10кп	ГОСТ 11036-64	6002	Э11	ГОСТ 802-58	6031
Э12кп	ГОСТ 11036-64	6003	Э12	ГОСТ 802-58	6032
03	ЧМТУ 1-84-67	6004	Э13	ГОСТ 802-58	6033
04кп	МПТУ 2352-49	6005	Э1100	ГОСТ 802-58	6034
Э	ГОСТ 3836-47	6008	Э1200	ГОСТ 802-58	6035
ЭА	ГОСТ 3836-47	6007	Э1300	ГОСТ 802-58	6036
ЭАА	ГОСТ 3836-47	6008	Э21	ГОСТ 802-58	6041
Э8	ГОСТ 11036-64	6009	Э22	ГОСТ 802-58	6042
Э10	ГОСТ 11036-64	6010	Э31	ГОСТ 802-58	6051
04	МПТУ 2352-49	6011	Э32	ГОСТ 802-58	6052
Э12	ГОСТ 11036-64	6012	Э310	ГОСТ 802-58	6054

Обозначение	Стандарт	Шифр
Э320	ГОСТ 802-58	6055
Э330	ГОСТ 802-58	6056
Э330А	ГОСТ 802-58	6057
Э340	ГОСТ 802-58	6060
Э370	ГОСТ 802-58	6063
Э380	ГОСТ 802-58	6064
Э3100	ГОСТ 802-58	6070
Э3200	ГОСТ 802-58	6071
Э41	ГОСТ 802-58	6081
Э42	ГОСТ 802-58	6082
Э43	ГОСТ 802-58	6083
Э43А	ГОСТ 802-58	6084
Э44	ГОСТ 802-58	6085
Э45	ГОСТ 802-58	6087
Э46	ГОСТ 802-58	6088
Э47	ГОСТ 802-58	6089
Э48	ГОСТ 802-58	6090
Сплавы магнитомягкие		6100
45Н	ГОСТ 10994-64	6101
50Н	ГОСТ 10994-64	6102
65Н	ГОСТ 10994-64	6103
34НКМ	ГОСТ 10994-64	6104
38НС	ГОСТ 10994-64	6105
50НХС	ГОСТ 10994-64	6106
79НМ	ГОСТ 10994-64	6107
80НМ (ЭП 265)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 712-62	6108
35НКХСП	» 1466-67	6109
74НМД	ГОСТ 10994-64	6110
77 НМД (ЭП 264)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 712-62	6111
Н78	ЧМТУ 5329-55	6112
80НХС	ГОСТ 10994-64	6113
76НХД	ГОСТ 10994-64	6114
33НКМС (ЭП 61)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 315-60	6115
36КНМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1168-64	6116
Н33Ю1	ЧМТУ 4773-54	6117
Н38Х14 (ЭИ 675)	ЧМТУ 1-402-68	6118
Н32Х6Ю	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 351-60	6119
50НП	ГОСТ 10994-64	6130
65НП	ГОСТ 10994-64	6131
34НКМП	ГОСТ 10994-64	6132
37НКДП	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 461-61	6133
68НМП (ЭП 271)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 968-63	6134
50КФ	ГОСТ 10994-64	6144
05НС	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 928-63	6145
3Ю12	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 649-62	6146
Стали и сплавы магнитотвердые		6200
Стали для постоянных магнитов		
ЕХ	ГОСТ 6862-54	6201
ЕХ3	ГОСТ 6862-54	6202
Е7В6	ГОСТ 6862-54	6203

Обозначение	Стандарт	Шифр
ЕХ5К5	ГОСТ 6862-54	6204
ЕХ9К15М	ГОСТ 6862-54	6205
Стали магнитотвердые и сплавы		
52КФА	ЧМТУ 5009-55	6210
52КФ13	ГОСТ 10994-64	6211
52КФ5	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 110-59	6212
52КФ7	«	6213
52КФ9	«	6214
52КФТМ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 17-58	6215
52КФБ	ЧМТУ 5009-55	6216
52КФ11	ГОСТ 10994-64	6217
ЭИ 708	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 910-63	6230
ЭИ 708А	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 910-63	6231
ЭП 31а	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1236-64	6233
ЭП 186	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 910-63	6234
ЭП 322	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 910-63	6235
Сплавы с заданным коэффициентом теплового расширения и с заданными упругими свойствами		6300
36Н	ГОСТ 10994-64	6301
32НКД	ГОСТ 10994-64	6302
Н39Х	ЧМТУ 4628-54	6303
43Н	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1172-64	6304
58Н (ЭИ 792)	МРТУ 14-2-55-66	6305
29НК	ГОСТ 10994-64	6306
29НК-ВИ	ГОСТ 14080-68	6307
30НКД (Н30К13Д)	ГОСТ 10994-64	6308
33НК-ВИ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1170-64	6309
33НК	ГОСТ 10994-64	6310
47НХР	ГОСТ 10994-64	6311
47 НД	ГОСТ 10994-64	6312
47НД-ВИ	ГОСТ 14080-68	6313
47НХЗ (Н47ХЗ)	ГОСТ 10994-64	6314
47НХ (Н47Х)	ГОСТ 10994-64	6315
48НХ (ЭИ 693)	ГОСТ 10994-64	6316
Фени 42 (ЭП 333)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 635-62	6317
Фени 42-ВИ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1264-64	6318
Н46	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 255-60	6319
52Н-ВИ (ЭП 536)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1250-64	6320
Н52	МПТУ 2537-50	6321
43НГ-ВИ	МРТУ 14-2-76-66	6322
18ХМТФ	ГОСТ 10994-64	6323
18ХТФ	ГОСТ 10994-64	6324
38НКД (Н38К5Д5)	ГОСТ 10994-64	6325
24НХ	ЧМТУ 1-210-67	6326
42Н (ЭП 318)	ЧМТУ 1-540-68	6327

Обозначение	Стандарт	Шифр
Сплавы с заданными упругими свойствами		
40КХНМ	ГОСТ 10994-64	6350
40КНХМВТЮ	ГОСТ 10994-64	6351
Н36Х11	МПТУ 4298-53	6352
36НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6353
36 НХТЮМ	ГОСТ 10994-64	6354
36НХТЮМ8 (ЭП 52)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 741-62	6355
42НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6356
Н41ХГА	ТУ-МУ МОС 7121-60	6357
44НХТЮ	ГОСТ 10994-64	6358
Н45ХТ (ЭП 218)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 705-62	6359
Н46Х6Т (ЭП 315)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 721-62	6360
Н46Х7Т (ЭП 316)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 721-62	6361
ЭИ 25	ЧМТУ 2913-51	6362
97НЛ	ГОСТ 10994-64	6363
95НЛВФ (ЭИ 996В)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 614-61	6364
95 НЛМ (ЭИ 996М)	ЧМТУ / ЦНИИМЧМ 614-61	6365
ЭП431	ЧМТУ 821-62	6367
42НХТЮА	ГОСТ 10994-64	6368

Обозначение	Стандарт	Шифр
Сплавы коррозионностойкие, жаропрочные и жаростойкие на никелевой основе, не содержащие кобальт		6400
НИМО 28	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1139-64	6401
НИМО 25	ЧМТУ 5445-56	6402
НИМО 25	ЧМТУ 3696-53	6403
ХН70 (ЭИ 442)	ГОСТ 5632-61	6410
ХН75 (ЭИ 418)	МПТУ 2362-49	6411
ОХ20Н46Б (ЭП 350)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1398-65	6412
ХН60В (ЭИ 808)	ГОСТ 5632-61	6420
ХН78Т (ЭИ 435)	ГОСТ 5632-61	6430
ХН60Ю (ЭИ 559А)	ГОСТ 5632-61	6433
ХН70Ю (ЭИ 652)	ГОСТ 5632-61	6434
ХН77ТЮ	ГОСТ 5632-61	6440
ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ГОСТ 5632-61	6441
ХН77ТЮР (ЭИ 437Б-У)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 875-63	6442
ХН77ТЮР (ЭИ 437Б)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1317-65	6443
ХН77ТЮР (ЭН 437БУ)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 936-63	6444
ХН80ТБЮ (ЭИ 607)	ГОСТ 5632-61	6446
ОХН80ТБЮ	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 37-58	6447
Х16Н80ТБЮР	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 37-58	6448
ХН55М6ВЮ (ЭП 454)	ЧМТУ 1-596-88	6459

Обозначение	Стандарт	Шифр
Х20Н70В3Ю2Б (ЭИ 728)	ЧМТУ 5706-56	6460
ХН75ВМФЮ (ЭИ 827)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6461
Х28Н60Е8Т	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 304-60	6462
ХН60МВТЮ	МРТУ 14-2-98-66	6463
Х22Н65В5Ю2Т (ЭИ 894)	ЧМТУ 5706-56	6464
ХН67ВМТЮ (ЭИ 445Р)	ГОСТ 5632-61	6465
ХН70ВМЮТ (ЭИ 765)	ГОСТ 5632-61	6466
ХН70ВМТЮ (ЭИ 617)	ГОСТ 5632-61	6467
ЭИ 618	ЧМТУ 3276-55	6469
ХН70МВТЮБ (ЭИ 598)	ГОСТ 5632-61	6470
ЭИ 893	ЧМТУ 1-38-66	6473
ХН70РМФТЮ (ЭИ 826)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6474
ХН75МБТЮ (ЭИ 602)	ГОСТ 5632-61	6476
ЭП 125	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 428-61	6477
ХН73МБТЮ (ЭИ 698)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1247-64	6478
ХН82ТЮМБ (ЭП 460)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 960-63	6480
ЭП 199	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 743-62	6481

Обозначение	Стандарт	Шифр
Сплавы жаропрочные на никелевой основе, содержащие кобальт. Сплавы жаропрочные на других основах. Сплавы высокого омического сопротивления		6500
ХН50ВМТКФЮ (ЭП 57)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6501
ЭП 99 (ХН50ВМКТЮР)	ЧМТУ 1-456-68	6503
ХН51ВМТЮКФР (ЭП 220)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6504
ХН55РМТФКЮ (ЭИ 929)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6506
ЭИ 661	ТУ МУ МОО 7134-61	6507
ХН55ВМТФКЮ (ЭИ 929)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1317-65	6508
ХН56ВМКЮ (ЭП 109)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6509
ХН58ВМКЮР (ЭП 238)	» 1318-65	6511
ХН62РМКЮ (ЭИ 867)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1318-65	6512
(ЭП 131) ОХ18Н11К60В14	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 403-61	6531
ЭП 138	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 753-62	6559
Х13Ю4 (ЭИ 60)	ГОСТ 12766-67	6560
ОХ23Ю5	ГОСТ 12766-67	6561
ОХ23Ю5А	ГОСТ 12766-67	6562
ОХ27Ю5А	ГОСТ 12766-67	6563
Х25Н20	ГОСТ 12766-67	6564

Обозначение	Стандарт	Шифр
Х15Н60	ГОСТ 12766-67	6565
Х15Н60-Н	ГОСТ 12766-67	6566
Х20Н80	ГОСТ 12766-67	6567
Х20Н80-Н	ГОСТ 12766-67	6568
Х20Н80Т3	ЧМТУ 2913-51	6569
ЭП 277	ЧМТУ 1-337-68	6570
Стали и сплавы со специальными физическими свойствами, кроме обозначенных первыми двумя цифрами 60, 61, 62, 63, 64, 65		6600
45Г17Ю3 (ЭИ 839)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 599-61	6601
40 Г18Ю3Ф (ЭП 112)	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 1440-66	6602
15Г19Ю3	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 599-61	6603
15Г20Ю3	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 993-63	6604
80Г20Ю2	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 327-60	6605
70Г14Н3 (ЭИ 94)	ЧМТУ 2913-51	6610
ОХ20Н4АГ10 (ННЗ)	МРТУ 14-2-26-65	6611
ОХ18Н4Г11АФ (ННЗФ)	МРТУ 14-2-26-65	6612
ОХ18Н5Г11БАФ (ННЗ-БФ)	МРТУ 14-2-26-65	6613
ОХ18Н5Г12АБ (НН-3Б)	МРТУ 14-2-26-65	6614
55Г9Н9	ЧМТУ 3345-53	6615
ЭИ 429	ЧМТУ 3345-53	6616
Х3Н12Г4 (Н12ХГ)	ЧМТУ 2362-49	6617
2Х20Н13 (ЭИ 997)	ЧМТУ 1-100-67	6618
5Н20Г5 (ЭИ 269)	ЧМТУ 2913-51	6619
ОН13ТА	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 806-62	6640
ОН13М5А	ЧМТУ / ЦНИИЧМ 806-62	6641

Марки, заказываемые по оседанию без спецификаций 0000

Приложение № 12
к инструкции Союзглавметалла
от 25 июня 1969 г.

СПИСОК
размеров катанки, мелкосортной и среднесортной стали с присвоенными шифрами

Размер в мм	Шифр размера
Катанка	
Сталь круглая	
6,0	60
6,3	63
6,5	65
7,0	70
8,0	80
9,0	90
9,5	95
Сталь квадратная	
6x6	**60**
7x7	**70**
8x8	**80**
9x9	**90**
Сталь периодическая	
№ 6	60
№ 8	80
Мелкосортная и среднесортная сталь	
Сталь круглая	
10,0	1000
11,0	1100
12,0	1200
13,0	1300
14,0	1400
15,0	1500
16,0	1600
17,0	1700
18,0	1800
19,0	1900
20,0	2000
21,0	*2100*
22,0	2200
23,0	2300
24,0	2400
25,0	2500
26,0	2600
27,0	2700
28,0	2800
29,0	2900
30,0	3000
Сталь квадратная	
10x10	1000
12x12	1200
14x14	1400
16x16	**1600**
18x18	1800
20x20	2000
22x22	2200
25x25	2500
28x28	2800
30x30	3000
Сталь угловая равнобокая	
20x20x3	2003
20x20x4	2004
25x25x3	2503
25x25x4	2504
28x28x3	2803
32x32x3	3203
32x32x4	3204
36x36x4	3604
40x40x4	4004
40x40x5	4005
45x45x4	4504
45x45x5	4505
Сталь угловая неравнобокая	
32x20x3	3203
32x20x4	3204
45x28x4	4504
50x32x4	5004
56x36x4	5604
56x36x5	5605
63x40x5	6305
63x40x6	6306
63x40x8	6308
Сталь полосовая	
12x5	1205
12x6	1206
14x6	1406
16x4	1604
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
Гаечная полоса	
11x5	1105
12x5	1205
12x6	1206
14x6	1406
16x5	1605
16x6	1606
17x8	1708
20x4	2004
20x5	2005
20x6	2006
20x8	2008
20x10	2010
22x4	2204
22x5	2205
22x6	2206
22x8	2208
22x10	2210
22x13	2213
25x4	2504
25x5	2505
25x6	2506
25x8	2508
25x13	2513
25x15	2515
25x17	2517
25x19	2519
27x12	2712
27x17	2717
27x23	2723
28x17	2817
28x19	2819
29x17	2917
30x4	3004
30x5	3005
30x6	3006
30x7	3007
30x8	3008
30x17	3017
30x19	3019
32x22	3222
32x24	3224
34x19	3419
34x27	3427
36x4	3604
36x5	3605
36x6	3606
36x23	3623
36x26	3626
39x22	3922
39x24	3924
39x32	3932
40x4	4004
40x5	4005
45x4	4504
Полоса для подков	
28x12	2812
24x12	2412
26x12	2612
30x11	3011
Сталь периодическая	
№ 10	1001
№ 12	1201
№ 14	1401
№ 16	1601
№ 18	1801
№ 20	2001
№ 22	2201
№ 25	2501
№ 28	2801

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 26х14х4,5	шифр размера	2600

Сталь низкокорытная

Размер в мм 60х12х5	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 18х10х3	шифр размера	1800

Профиль для коксовых печей

Размер в мм 40х37х5х4	шифр размера	4000
Профили металла, не вошедшие в этот список	шифр размера	5000

Главным управлениям материально-технического снабжения в союзных республиках

Территориальным управлениям материально-технического снабжения в районах РСФСР и УССР

ГИ-60-10193
22.IX.1967 г.

Управлениям (конторам) металлоснабсбыта

Министерствам и ведомствам СССР

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 листовой, 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) металлоснабсбыта

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 метокомбинате и расширения выплавки на Ново-Липецком метзаводе. При этом следует иметь ввиду, 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 ввиду, что указанные исключения носят временный харктер, 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.

Форма № 3

	Шифры
(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)	фондодержателя
	терупрaвления
(наименован. терупрaвлен., которому высылается ведомость)	

Ведомость № ____ „____“ _____ 19 г.

распределения фондов по предприятиям и организациям на 19 г.

продукции ____

(наименование 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 союзглавснабсбыта)

в сводной ведомости № ____ „____“ _____ 19 года

Начальник Главного управления _____
(управления) (подпись)

Форма № 4

(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)

Шифры

фондодержателя

союзглавснабсбыта

(наимен. союзглавснабсбыта, которому высыл. сводн. ведом.)

Сводная ведомость № ____ „____“ _____ 19 г.

распределения фондов по теруправлениям материально-технического снабжения на 19 г.

продукции

(наименование продукции)

Единица измерения _____

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 (управления) _____ (подпись)

Форма № 5

	Шифры	
	фондодержателя	
(штамп министерства, ведомства-фондодержателя)	терупрaвления или союзглавснабсбыта	

(наименование союзглавсбыта или терупрaвления, которому высылается извещение)

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____ „_____“_____ **19** г.

об изменении сводной ведомости (ведомости)

распределения фондов № _____ от „_____“_____ 19 г.

Основание

Наименование продукции — продукции _____

Единица измерения

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

Начальник Главного управления (управления) _____ (подпись)

Форма № 6

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	
фондодержателя	
покупателя	
края, области	
теруправления	
дороги	
вида продукции	

Продукция							Количество					Поставщик		
наименование	ГОСТ ТУ	марка	единица измерения	шифры			всего на	в том числе по срокам				наименование	шифр (поставщик—теруправлен.)	Примечан. (стан, агрегат и др.)
				марки	профиля	размера								
1			2	3			4	5	6	7	8	9	10	11

Заказчик (покупатель) _____
(должность, подпись)

Форма № 7

Шифры организаций

(штамп организации, представляющей сводную спецификацию)

(наименование организации, в которую высылается сводная спецификация)

Сводная спецификация № _____ „____“_____ 19 г.

продукции, выделенной на 19 г.

вида продукции

Вид продукции

Продукция				Количество					Примечание
наименование	ГОСТ, ТУ, тип, марка, сорт	Единица измерения	шифр	всего на	в том числе по срокам				
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

Форма № 9

Шифры	
организации	
конторы	
поставщика-теруправления	

Управление (контора) *по расчетам*

Поставщик

НАРЯД-ЗАКАЗ № _____ „____“ _____ **19 г.**

на поставку продукции в 19 г.

Заказ или спецификация № . . . . . дата

Основание:

целевого назн. или регистр. №	
фондодержат.	
покупателя	
края, области	
теруправ-ления	
дороги	
вида продукции	

Фондодержатель

Покупатель (грузополучатель) и его адрес

Терупрaвление покупателя

Станция и дорога назначения

Плательщик, адрес наименование банка, № расчетного счета

Вид продукции

Продукция				Шифры			Количество					Примеч. [стан]
Наименование	ГОСТ, ТУ	марки	единица измерения	марки	профиля	размера	всего на . .	в том числе по срокам				
1			2	3			4	5	6	7	8	9

Заказчик _____ **Начальник отдела Союзглавметалла** _____

(подпись, печать)

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)

		Шифры
		организации
Управление (контора) по расчатем		конторы
Поставщик		поставщика—теруправления

НАРЯД-ЗАКАЗ № _____ „_____“ _____ 19 г.

Заказ или спецификация № . . . . . дата	на поставку продукции в 19 г. Основание:	целев. назнач. или регистр. №
Фондодержатель		фондодержат.
Покупатель (грузополучатель) и его адрес		покупателя области, края
Теруправление покупателя		теруправления
Станция и дорога назначения		дороги
Плательщик, адрес, наименование банка, № расчетного счета		
Вид продукции		вида продукции

Продукция в . . . . (ед. изм.)			Шифры			Количес. на_____ по полуг. 19 г.	В т. ч. по кварт.		Примеч. [стан, агрегат и др.]
Наименование	ГОСТ, ТУ	марка	марки	профиля	размера				
1			2			3	4	5	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.

Форма № 10

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

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

Шифры

организации

Управление (контора) по расчетам — конторы

Поставщик — поставщика-теруправления

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____ „____“ _____ 19 г.

об изменении наряда-заказа № _____ от „____“ _____ 19 г.

целевого назначения или регистрац. №

Основание:

Фондодержатель — фондодержат.

Покупатель (грузополучатель), его адрес — покупателя

края, области

Терупрaвление покупателя — терупрaвления

Вид продукции — вида продукции

Продукция			Шифры			ИЗМЕНЕНИЕ						Примечания (стан.)
Наименование	ГОСТ, ТУ, марка, сорт	единица измерения	марки	профиля	размера	всего		в том числе по срокам				
						увеличение	уменьшение					
1		2	3			4	5	6	7	8	9	10

Заказчик _____
подпись, печать

Начальник отдела Союзглавметалла

Форма № 11

		Шифры	
(штамп союзглавснабсбыта)		союзглав-снабсбыта	
Поставщик		поставщика — теруправления	
Министерство (ведомство)- поставщик		министерства [ведомства]	

План прикрепления (ГРУППОВОЙ НАРЯД) № [ ] „ ___ “ _____ 19 г.

на поставку продукции по фондам на 19 г.

Основание:

Теруправление потребителя или фондодержатель		теруправления или фондодержателя	

Продукция				Количество					Примечание (стан. агрегат. и др.)
Наименование	ГОСТ,ТУ, марка, тип	единица измерения	шифр	всего на . .	в том числе по срокам				
1		2	3	4	5	6	7	8	9

[должность подпись]

Форма № 15

(штамп союзглавснабсбыта)

Шифры	
союзглавснабсбыта	
поставщика — теруправления	

Поставщик

ИЗВЕЩЕНИЕ № _____ „____“ _____ **19 г.**

об изменении плана прикрепления (группового наряда) № _____ „____“ _____ 19 г.

Основание:

Теруправление потребителя или фондодержатель

теруправления или фондодержателя

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

(должность, подпись)

Форма № 25-ЧМ

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) металлоснабсбыта — поставщик | шифр поставщика

ВЕДОМОСТЬ № „____" _____ 19 г.

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

УМТС по месту нахождения грузополучателя

Шифр фондодержателя	Шифр УМТС / Наименование фондодержателя	Шифр продукции	Наименование металлопродукции	Количество на____	В том числе по кварт. I кв.	II кв.	III кв.	IV кв.

УМТС (или управление металлоснабсбыта) Должность фамилия, подпись

Начальник отдела Союзглавметалла (фамилия)

Форма № 26-ЧМ

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) металлоснабсбыта — поставщик		Шифр поставщика	

НАРЯД №_____ „____“ _____ 19 г.

по фондам 19 г.
отгрузите с металлобаз и складов

Фондодержатель		Шифр фондодержат.	

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

Фондодержатель Должность
фамилия
подпись

Начальник отдела
Союзглавметалла
(фамилия)

Форма № 27-ЧМ

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) металлоснабсбыта — поставщик

Шифр поставщика

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

УМТС по месту нахождения грузополучателя или фондодержателя

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

Заказчик Должность фамилия подпись

Начальник отдела Союзглавметалла (фамилия)

УПРАВЛЕНИЕ
Материально-технического снабжения
. . . . . района
или Министерство-ведомство

Форма № 28-ЧМ

Шифр УМТС или Министерства

РАЗНАРЯДКА

На поставку _____
(наименование вида продукции)

на _____ 196 год

Шифр продукции

по фондам на _____

Фондодержатель		Шифр фондодерж.	

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

Приложение: спецификаций . . . . листов
нарядов (ведомостей) . . . . листов

Управление материально-технического снабжения или Министерство (ведомство)

Должность
фамилия

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ
Планово-Экономический отдел

ИЗВЕЩЕНИЕ
об изменении фонда 19 г.
№ . . . . .
дата . . . . . .

КООПЕРАЦИЯ шифр 5

Отделу: _____

Копия: (Министерству) _____

Копия: (ГУМТС, УМТС) _____

Форма № 29-ЧМ

наименование организации, передающей фонды
№ . . . . . .
Дата . . . . . .
Шифр

Получатели фондов			Вид продукции		Количество кварталы		Фондодержатели, передающие фонды	
Фондодержатели		терун-						
Наименование	шифр	шифр	Наименование	шифр			Наименование	шифр
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Начальник Планово-экономического отдела Союзглавметалла
(фамилия)

Руководитель организации, передающей фонды
(фамилия)

СОЮЗГЛАВМЕТАЛЛ
Планово-Экономический отдел

ИЗВЕЩЕНИЕ
об изменении фонда 19 г.
№ . . . . .
дата . . . . . .

Возврат фондов, переданных извещением № от

Форма № 30-4М

Отделу: _____
наименование организации, передающей фонды
Копия: (Министерству) _____
№ . . . . . .
Дата . . . . .
КООПЕРАЦИЯ | шифр 8 | Копия: (ГУМТС, УМТС) _____
Шифр

Получатели фондов			Вид продукции		Количество		Фондодержатели, передающие фонды	
Фондодержатели,		теруп.			кварталы			
Наименование	шифр	шифр.	Наименование	шифр			Наименование	шифр
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Начальник Планово-экномического отдела Союзглавметалла
(фамилия)

Руководитель организации
(фамилия)

Л-137418 Заказ 3527 Тираж 15000

Тул. обл. Ясногорская т.

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-У-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 сн.	НБ-61 ГОСТ 6944-63	исключить
	7 сн.	НБ-67 ГОСТ 6944-63	исключить
	9 сн.	М-70 ГОСТ 6944-63	исключить
	10 сн.	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 СТУ 71-МС-50-62 шифр 1442
	после шифра 1442		включить К-62 СТУ 77-251-65 шифр 1443
97	1 св.	ЧМТУ 598-68	ЧМТУ-1-598-68
104	11 св.	04Х154Н36ВМ-РИ	св. 04Х15Н36ВМ-ВИ
113	6 св.	НИМО-25	НИВО-25

20 15—23 сн. Эти строки исключаются и вместо них следует читать: Кроме отгрузочных реквизитов необходимо также обязательно изменить наименование фондодержателя и его номенклатурный номер. Например, переадресовывается заказ, выданный по фондам 3620 Министерства строительства СССР на Рязанскую металлобазу металлоснабсбыта. Наименование фондодержателя изменяется на базы и склады Мосметаллоснабсбыта, а номер фондодержателя на 9120.

gost.e-ecolog.ru