



Публичное акционерное общество
НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПАО «НЛМК», пл. Metallургов 2, г. Липецк, 398040
тел.: +7 (4742) 44 42 22 | факс: +7 (4742) 44 11 11
e-mail: info@nlmk.com | www.nlmk.com

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Срок действия: с « 01 » сентября 2023 г. по « 01 » сентября 2024 г.

Предмет подтверждения: сталь холоднокатаная электротехническая изотропная с лаковым покрытием без шестивалентного хрома (электроизоляционный лаки ФОСКОН 315 и ФОСКОН 326Л, производитель - ЗАО «ФК», электроизоляционный лаки Remisol EB 5350, Remisol EB 5340, Remisol EB 5350 S, Remisol EB 5308, Remisol EB 503 LS, производитель – Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG, электроизоляционный лаки Voltatex 1250, Voltatex 1250V, Voltatex 1151E, Voltatex 1120-2, производитель – Axalta Coating Systems Germany GmbH &Co.KG.)

Производство нашей стали соответствует требованиям Директивы Европейского Парламента и Совета ЕС 2000/53/ЕС по выработавшим свой ресурс автомобилям (с учетом последующих изменений и дополнений), Директивы Европейского Парламента и Совета ЕС 2011/65/EU по ограничению использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании (с учетом последующих изменений и дополнений), Директивы Европейского Парламента и Совета ЕС 2012/19/EU по отходам электрического и электронного оборудования (с учетом последующих изменений и дополнений) и, в частности, не включает добавку элементов ртути, свинца, кадмия при ее изготовлении. Более того, такие компоненты, как шестивалентный хром, полибромированные дифенилы и полибромные дифенилэфиры, бис(2-этилгексил)фталат, бутилбензилфталат, дибутилфталат и диизобутилфталат не имеют отношения к производству стали.

Мы также удостоверяем, что остаточное содержание веществ находится ниже следующих предельных значений:

Ртуть	макс. 0,1%
Свинец	макс. 0,1%
Кадмий	макс. 0,01%

Наша аналитическая лаборатория, аккредитованная в качестве технически компетентной (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц (номер аттестата аккредитации) № RA.RU.224C07), регулярно проводит замеры остаточных содержаний этих элементов атомно-эмиссионным методом с индуктивно связанной плазмой и методом атомной абсорбции кадмия, свинца и ртути.

Соответствие нанесенного покрытия вышеуказанным европейским директивам подтверждается паспортом безопасности (сертификатом соответствия, гарантийным письмом) поставщика материала.

Данный сертификат применяется ко всей стали холоднокатаной электротехнической изотропной с лаковым покрытием без шестивалентного хрома, производимой нашей компанией с использованием вышеупомянутого электроизоляционного лака.

Начальник цеха Центральная лаборатория комбината

О.Г. Мерзликина



NOVOLIPETSK STEEL

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Validity period: from September 01, 2023 till September 01, 2024

Scope: cold-rolled non-grain oriented electrical steel, Cr⁶⁺ free varnish coated (electrical insulating varnishes FOSKON 315, FOSKON 326L produced by ZAO "FK", electrical insulating varnishes Remisol EB 5350, Remisol EB 5340, Remisol EB 5350 S, Remisol EB 5308, Remisol EB 503 LS produced by Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG, electrical insulating varnishes Voltatex 1250, Voltatex 1250V, Voltatex 1151E, Voltatex 1120-2 produced by Axalta Coating Systems Germany GmbH & Co.KG)

The production of our steel complies with the Directive of the European Parliament and of the Council 2000/53/EC on end-of-life vehicles (as subsequently amended), the Directive of the European Parliament and of the Council 2011/65/EU on the restriction of the use of certain hazardous substances in electric and electronic equipment (as subsequently amended), the Directive of the European Parliament and of the Council 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment (as subsequently amended), and in particular does not contain the addition of Hg, Pb, Cd elements during the production process. Moreover, such components as Cr VI, PBB, PBDE, DEHP, BBP, DBP and DIBP are irrelevant in relation to the steel production.

Besides, we certify that the residual substance contents are lower than the following limits:

Hg	max 0.1 %
Pb	max 0.1 %
Cd	max 0.01 %

Our analytical laboratory accredited as the technically qualified one (the unique accreditation record number in the State Register of Accredited Conformity Assessment Bodies (Accreditation certificate No.) RA.RU.224CC07) regularly measures the residuals by AES method (Atomic Emission Spectroscopy) with ICP (Inductively-Coupled Plasma) and by AAS method (Atomic Absorption Spectroscopy) for Cd, Pb and Hg.

The compliance with the requirements of the above European Directives of the coating is confirmed by the Safety Data Sheet (the Certificate of Conformity, the Letter of Commitment) provided by the Supplier of the material.

This certificate relates to all cold-rolled non-grain oriented electrical steel, Cr⁶⁺ free varnish coated, which is manufactured by our Company and for production of which the above-mentioned varnish is used.

Head of NLMK Central Laboratory

Olga Merzlikina