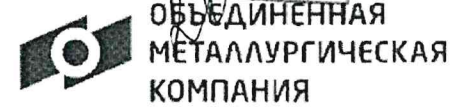


ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

АО "ВМЗ" г. Выкса
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 5448



ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

16/15
24.05.2018
ОАО «РЖД» СИЛИКАТНАЯ
МОСКВА
16 МАЙ 2018
19000

Получатель: Акционерное общество "Ариэль Металл", 123423, Россия, г. Москва, ул. Народного
Ополчения, д.34, стр.1, ст. СИЛИКАТНАЯ

Заказ: 4900337697
ПВПУ 55351670

Приказ на отгрузку: 71143031

Дата отгрузки: 10.05.2018

Трубы стальные электросварные прямошовные с одним продольным швом, изготовленные по
ГОСТ 10705-80 гр.В, сортамент ГОСТ 10704-91.

С выполненными требованиями:

- 1.100% неразрушающий контроль сварного соединения.
- 2.Трубы термически обработаны.

Порядковый номер	Номер трубы	Номер плавки	Номер партии трубы	Марка стали	Номинальные размеры		Длина м	Масса т	Гидроиспытания МПа
					Диаметр мм	Стенка мм			
1	258671	1812799	2018-7808	20	426.0	8.0	11,500	0,948	3
2	258716	1812780	2018-7810	20	426.0	8.0	11,380	0,939	3
3	258726	1812780	2018-7810	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
4	258733	1812780	2018-7810	20	426.0	8.0	11,380	0,939	3
5	258815	1812796	2018-7812	20	426.0	8.0	11,560	0,953	3
6	258816	1812796	2018-7812	20	426.0	8.0	11,540	0,952	3
7	258864	1812796	2018-7812	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
8	258929	1812796	2018-7812	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
9	258946	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
10	258949	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
11	258950	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
12	258952	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
13	258953	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
14	258958	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
15	258959	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
16	258960	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
17	258961	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
18	258962	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
19	258963	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
20	258964	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,670	0,962	3
21	258969	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,660	0,962	3
22	258989	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,650	0,961	3
23	258991	1812794	2018-7814	20	426.0	8.0	11,640	0,960	3
24	260125	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,660	1,079	3
25	260126	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,680	1,081	3
26	260127	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
27	260128	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,570	1,071	3
28	260129	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
29	260130	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,570	1,071	3
30	260131	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
31	260132	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
32	260133	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
33	260134	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
34	260135	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,580	1,072	3
35	260136	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,570	1,071	3
36	260147	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,330	1,049	3
37	260148	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,320	1,048	3
38	260149	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,320	1,048	3



Порядковый номер	Номер трубы	Номер плавки	Номер партии трубы	Марка стали	Номинальные размеры		Длина м	Масса т	Гидроиспытания МПа
					Диаметр мм	Стенка мм			
39	260150	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,320	1,048	3
40	260156	1812800	2018-7848	20	426.0	9.0	11,330	1,049	3
Итого							463,010	40,163	

Информация о рулонном прокате

Поставщик рулонов	НТД	Марка стали	Спецтребования
АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка, Вакуумирована

Химические свойства основного металла

Химический состав, %											
Плавка	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N2	As
	100	100	100	1000	1000	100	100	100	1000	1000	1000
1812780	18	40	22	4	1	9	9	16	18	10	4
1812794	18	41	23	6	1	10	9	19	22	8	4
1812796	18	40	23	4	2	10	8	18	20	8	3
1812799	18	39	22	4	2	8	8	17	22	9	4
1812800	18	41	23	4	1	8	8	17	21	8	4

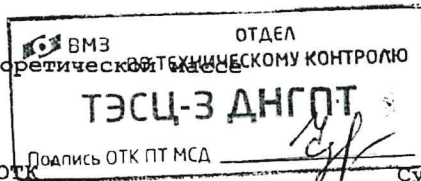
Механические свойства труб

№ п/п	Номер партии	Основной металл						Сварное соединение							
		Временное сопротивление, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %		Ударная вязкость КСU 20 С, кгс*м/см ²	Ударная вязкость КСU -20 С, кгс*м/см ²	Временное сопротивление, кгс/мм ²		Ударная вязкость С,					
1	2018-7808	51,0	50,0	39,5	40,0	33,0	29,0	20.9	20.2	16.9	16.0	49,5	49,0	-	-
2	2018-7810	48,5	49,5	38,5	39,0	33,0	30,0	20.6	20.7	17.8	20.0	48,5	48,5	-	-
3	2018-7812	49,0	49,0	38,5	38,5	29,0	31,0	20.8	21.8	18.6	17.3	48,5	48,5	-	-
4	2018-7814	49,0	49,0	39,5	40,0	35,0	29,0	22.3	22.2	21.4	15.8	49,0	49,5	-	-
5	2018-7848	48,5	48,5	38,5	38,5	24,5	26,0	21.0	22.0	20.6	23.3	49,0	49,0	-	-

№ п/п	Номер партии	Испытание на сплющивание
1	2018-7810	удовл.
2	2018-7808	удовл.
3	2018-7848	удовл.
4	2018-7812	удовл.
5	2018-7814	удовл.

Примечания:

1. Отгрузка осуществляется по теоретическим массам.



Инспектор ОТК

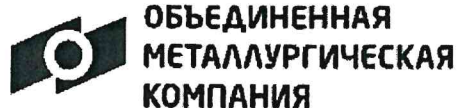
Сураегина Т.Н.

Сортировщик-сдатчик

Проклова Л.Н.



**ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД**



**ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ**

АО "ВМЗ" г.Выкса
СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 6450

Получатель: Акционерное общество "Ариэль Металл", 123423, Россия, г. Москва, ул. Народного
Ополчения, д.34, стр.1, ст. СИЛИКАТНАЯ

Заказ: 4900351268

Приказ на отгрузку: 71163418

Дата отгрузки: 02.06.2018

ПВПРУ 65376311

Трубы стальные электросварные прямошовные с одним продольным швом, изготовленные по
ГОСТ 10705-80 гр.В, сортамент ГОСТ 10704-91.

С выполненными требованиями:

1. 100% неразрушающий контроль сварного соединения.

2. Трубы термически обработаны.

Поряд- ковый номер	Номер трубы	Номер плавки	Номер партии трубы	Марка стали	Номинальные размеры		Длина м	Масса т	Гидро- испы- тания МПа
					Диаметр мм	Стенка мм			
1	106329	1811170	2018-2774	20	530.0	9.0	11,650	1,347	3
2	106331	1811170	2018-2773	20	530.0	9.0	11,330	1,310	3
3	106332	1811170	2018-2773	20	530.0	9.0	11,630	1,345	3
4	106404	1811170	2018-2774	20	530.0	9.0	9,660	1,117	3
5	149398	1717724	2018-3799	20	530.0	9.0	11,660	1,348	3
6	267322	1812900	2018-8041	20	530.0	9.0	11,290	1,306	3
7	267323	1812900	2018-8041	20	530.0	9.0	11,230	1,299	3
8	267324	1812900	2018-8041	20	530.0	9.0	11,220	1,297	3
9	267325	1812900	2018-8041	20	530.0	9.0	11,290	1,306	3
10	267329	1812555	2018-8044	20	530.0	9.0	11,010	1,273	3
11	267334	1812555	2018-8043	20	530.0	9.0	11,240	1,300	3
12	267335	1812555	2018-8043	20	530.0	9.0	11,180	1,293	3
13	267336	1812555	2018-8043	20	530.0	9.0	11,180	1,293	3
14	267341	1812555	2018-8044	20	530.0	9.0	11,150	1,289	3
15	267354	1812555	2018-8044	20	530.0	9.0	11,670	1,350	3
16	267359	1812901	2018-8045	20	530.0	9.0	11,190	1,294	3
17	267366	1812901	2018-8046	20	530.0	9.0	10,810	1,250	3
18	267370	1812901	2018-8046	20	530.0	9.0	11,170	1,292	3
19	267376	1812901	2018-8046	20	530.0	9.0	11,170	1,292	3
20	267380	1812901	2018-8045	20	530.0	9.0	9,850	1,139	3
21	704103	1717056	2017-16765	20	530.0	9.0	11,520	1,332	3
22	704187	1717725	2017-16767	20	530.0	9.0	10,300	1,191	3
23	705860	1717724	2017-16896	20	530.0	9.0	11,690	1,352	3
24	705862	1717724	2017-16895	20	530.0	9.0	11,660	1,348	3
25	705863	1717724	2017-16895	20	530.0	9.0	11,670	1,350	3
26	705870	1717724	2017-16896	20	530.0	9.0	11,690	1,352	3
27	705875	1717724	2017-16896	20	530.0	9.0	11,680	1,351	3
28	705877	1717724	2017-16895	20	530.0	9.0	11,480	1,328	3
29	705882	1717724	2017-16895	20	530.0	9.0	9,590	1,109	3
Итого							323,860	37,453	

Информация о рулонном прокате

Плавка	Поставщик рулонов	НТД	Марка стали	Спецтребования
1717056	АО ВМЗ	ТУ 0908-013- 73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка



Плавка	Поставщик рулонов	НТД	Марка стали	Спецтребования
1717724	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка
1717725	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка
1811170	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка, Вакуумирована
1812555	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка, Вакуумирована
1812900	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка, Вакуумирована
1812901	АО ВМЗ	ТУ 0908-013-73797897-2012	20	Горячекатаная прокатка, Вакуумирована

Химические свойства основного металла

Химический состав, %												
Плавка	С	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N2	As	Ceq
	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х
	100	100	100	1000	1000	100	100	100	1000	1000	1000	1
1717056	18	40	23	6	2	8	12	20	-	9	4	
1717724	18	40	25	6	2	8	10	17	-	8	5	
1717725	18	40	23	6	1	7	10	17	-	8	4	
1811170	18	40	23	6	1	9	10	19	-	7	5	
1812555	18	40	23	3	2	8	9	14	22	8	4	0.28
1812900	18	40	23	8	1	10	10	20	22	7	4	
1812901	18	40	22	7	1	10	9	19	19	7	4	

Механические свойства труб

№ п/п	Номер партии	Основной металл										Сварное соединение			
		Временное сопротивление, кгс/мм ²		Предел текучести, кгс/мм ²		Относительное удлинение, %		Ударная вязкость КСU -20 С, кгс*м/см ²		Ударная вязкость КСU 20 С, кгс*м/см ²		Временное сопротивление, кгс/мм ²		Ударная вязкость С, кгс*м/см ²	
1	2017-16895	48,5	50,0	33,0	34,5	33,0	32,0	20,6	22,6	22,6	23,2	46,0	45,5	-	-
2	2017-16896	49,5	48,5	41,5	40,5	34,0	31,0	16,6	16,0	21,6	20,6	48,0	48,5	-	-
3	2018-2773	42,5	42,5	30,0	29,5	34,0	36,0	20,8	18,6	22,4	21,0	47,0	46,5	-	-
4	2018-2774	49,0	48,5	42,0	41,0	30,0	29,0	18,0	17,5	22,0	21,2	47,5	48,5	-	-
5	2018-3799	48,5	48,5	31,0	29,0	35,0	37,0	16,0	17,1	24,8	21,1	46,5	46,0	-	-

Механические свойства труб

№ п/п	Номер партии	Основной металл										Сварное соединение			
		Временное сопротивление, кгс/мм ²		Предел текучести, кгс/мм ²		Относительное удлинение, %		Ударная вязкость КСU 20 С, кгс*м/см ²		Ударная вязкость КСU -20 С, кгс*м/см ²		Временное сопротивление, кгс/мм ²		Ударная вязкость С, кгс*м/см ²	
6	2017-16765	51,0	48,0	37,5	34,5	31,0	33,0	25,4	19,5	22,9	13,3	48,5	46,0	-	-
7	2017-16767	48,5	49,0	35,0	35,0	35,0	34,0	23,6	22,7	20,3	20,0	47,0	46,5	-	-
8	2018-8041	51,0	50,0	35,0	34,0	33,0	34,0	24,2	25,9	30,7	26,7	48,5	47,5	-	-
9	2018-8043	48,0	49,0	33,0	33,5	29,0	30,0	21,9	21,9	20,5	21,4	47,5	46,5	-	-
10	2018-8044	48,5	49,5	40,5	39,5	35,0	35,0	23,1	20,3	21,2	14,7	46,5	47,0	-	-
11	2018-8045	49,0	49,0	33,5	33,5	31,0	32,0	25,6	24,2	23,9	27,2	48,0	47,5	-	-
12	2018-8046	49,5	48,5	42,0	41,0	33,0	35,0	20,5	20,4	16,5	20,3	48,0	47,0	-	-

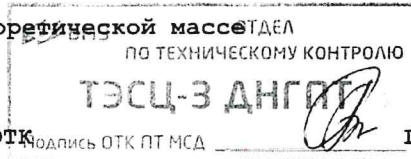
№ п/п	Номер партии	Испытание на сплющивание

EAC

№ п/п	Номер партии	Испытание на сплющивание
1	2017-16765	удовл.
2	2017-16895	удовл.
3	2017-16896	удовл.
4	2018-3799	удовл.
5	2017-16767	удовл.
6	2018-2773	удовл.
7	2018-2774	удовл.
8	2018-8041	удовл.
9	2018-8045	удовл.
10	2018-8046	удовл.
11	2018-8044	удовл.
12	2018-8043	удовл.

Примечания:

1. Отгрузка осуществляется по теоретической массе



Инспектор ОТК

Подпись ОТК ПТ МСД

Гутова Л.В.

Сортировщик-сдатчик

Кол

Короткова Н.А.

ООО "ФИТИНГ"

141400, г. Химки Московской обл., Коммунальный проезд, строение 35

ТС N RU Д-РУ АУ04 В.02182. Декларация о соответствии ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"

ПАСПОРТ №12853 от 23 сентября 2016 г.

Заказчик и его адрес: АО "Ариэль Металл"

Документ основание: Реализация товаров и услуг 00000012853 от 23.09.2016 8:52:43

Условное обозначение деталей	Условное давление, МПа	Номер партии	Механические свойства металла					Кол-во, шт.	Масса 1 шт., кг.	Прочие сведения
			Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²			
Отвод 90- 3вх3 ГОСТ 17375-2001	6,3	Б2199	480	320	36	-	-	5	0,2	См. примечание 3
Отвод П90- 4х5 ГОСТ 17375-2001	16	14-1070т	464	330	29	-	-	20	0,5	См. примечание 3
Отвод П90- 108х6 ГОСТ 17375-2001	10	7	517	294	62	-	-	20	3,6	См. примечание 3
Отвод 90- 219х10 ГОСТ 17375-2001	8	О-1	496	337	36	-	-	20	25	См. примечание 3
Переход П К 108х6-7х5 ГОСТ 17378-2001	16	1793	510	320	28	-	-	2	1,2	См. примечание 3
Переход П К 133х5-108х4 ГОСТ 17378-2001	6,3	4020	480	300	26,5	-	-	2	1,6	См. примечание 3
Переход П К 159х6-133х6 ГОСТ 17378-2001	4	4013	500	315	21,5	-	-	3	3	См. примечание 3
Переход К 325х8-219х7 ГОСТ 17378-2001	4	66.3	485	334	26,8	-	-	3	11	См. примечание 3

1. Условия применения деталей исполнения 2 по РN(Ру) - по 5.1.7 или 5.1.7.1 ГОСТ 17380, а по рабочему давлению и температуре - по ГОСТ 356.

2. Детали исполнения 2 должны выдерживать Рпр по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать Рпр=1,5РN(Ру).

3. Материал деталей/покрытия:

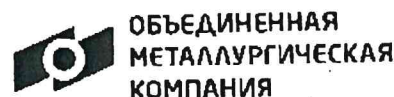
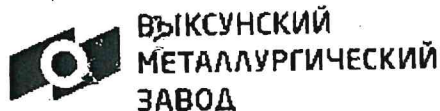
3.1. Материал отводов, переходов, тройников, заглушек - сталь 20.

3.2. Материал фланцев - сталь 20.

3.3. Цинковое покрытие методом термодиффузионного цинкования в соответствии с ТУ-1280-077-022494680-01 и ГОСТ Р 51163-98.

Подпись



АО "ВМЗ" г.Выкса
Сертификат качества № 11566



Грузоотправитель:

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ВЫКСУНСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД", Россия, 607061, Нижегородская обл., город Выкса, улица Братьев Баташевых, 45

Грузополучатель:

Акционерное общество "Ариэль Металл", Россия, 123423, г. Москва, ул. Народного Ополчения, д. 34, стр. 1, 5796

Заказ № 4900352729

Приказ на отгрузку: 71161913

Дата отгрузки: 03.06.2018

ПВПРУ: 56235062

Наименование продукции: Трубы стальные электросварные ГОСТ 10704-91, 10705-80 гр.В.

№ п/п	Номер партии трубы	Номер плавки	Марка стали	Диаметр, мм	Толщина, мм	Номер пакета	Кол-во, шт	Метраж, м	Теоретическая масса, кг
1	18-31963	1812226	20	89	4	18-312664	37	444	3721
2	18-32426	1812895	20	89	3	18-316091	37	444	2824
3	18-32427	1812895	20	89	3	18-316092	37	444	2824
4	18-32432	1812895	20	89	3	18-316142	37	444	2824
5	18-32452	1812894	20	89	4	18-316301	37	444	3721
6	18-32452	1812894	20	89	4	18-316305	37	444	3721
7	18-32452	1812894	20	89	4	18-316307	37	444	3721
8	18-32453	1812894	20	89	4	18-316316	37	444	3721
9	18-32453	1812894	20	89	4	18-316318	37	444	3721
10	18-32453	1812894	20	89	4	18-316320	37	444	3721
11	18-32458	1812893	20	89	4	18-316364	37	444	3721
12	18-32598	1813167	20	133	4	18-317002	19	228	2902
13	18-32598	1813167	20	133	4	18-317004	19	228	2902
14	18-32598	1813167	20	133	4	18-317005	19	228	2902
15	18-32606	1813174	20	114	4	18-317088	24	288	3125
16	18-32606	1813174	20	114	4	18-317089	24	288	3125
17	18-32607	1813175	20	114	4	18-317114	24	288	3125
18	18-32608	1813174	20	114	4	18-317115	24	288	3125
19	18-32608	1813174	20	114	4	18-317118	24	288	3125
20	18-32609	1813175	20	114	4	18-317139	24	288	3125
Итого							608	7296	65696

Химические свойства основного металла труб

Химический состав соответствует ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 1577-93.

Химический состав, %

Номер плавки	C x 100	Si x 100	Mn x 100	P x 1000	S x 1000	Cr x 100	Ni x 100	Cu x 100	N2 x 1000	As x 1000
1812226	17	23	39	6	1	9	9	13	7	3
1812893	18	24	40	7	1	10	9	16	10	4
1812894	17	23	40	7	2	11	9	16	9	4
1812895	18	22	40	8	2	11	9	18	10	4
1813167	18	22	38	5	1	8	8	18	9	5

Номер плавки	C x 100	Si x 100	Mn x 100	P x 1000	S x 1000	Cr x 100	Ni x 100	Cu x 100	N ₂ x 1000	As x 1000
1813174	18	23	40	6	2	12	9	18	8	5
1813175	18	22	41	7	2	10	8	19	9	5

Механические свойства основного металла труб

№ п/п	Номер партии трубы	Временное сопротивление, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Предел текучести, Н/мм ²
1	18-31963	48	39	30	-
2	18-32426	47,5	38	38	-
3	18-32427	45	34	40	-
4	18-32432	50	38	33	-
5	18-32452	50	47	32	-
6	18-32453	45	38	36	-
7	18-32458	51	40	34	-
8	18-32598	47,5	34	38	-
9	18-32606	50	38	28	-
10	18-32607	50	40	30	-
11	18-32608	44,5	35	33	-
12	18-32609	46	37	31	-

Механические свойства сварного соединения труб

№ п/п	Номер партии трубы	Временное сопротивление, кгс/мм ²	Сплющивание
1	18-31963	47,5	2/3 дн
2	18-32426	51	2/3 дн
3	18-32427	51	2/3 дн
4	18-32432	49,5	2/3 дн
5	18-32452	51	2/3 дн
6	18-32453	50	2/3 дн
7	18-32458	49	2/3 дн
8	18-32598	48	2/3 дн
9	18-32606	50	2/3 дн
10	18-32607	50	2/3 дн
11	18-32608	45,5	2/3 дн
12	18-32609	46,5	2/3 дн


Гидравлическое испытание

№ п/п	Номер партии трубы	Величина давления Атм	Время выдержки с
1	18-31963	60	5
2	18-32426	60	5
3	18-32427	60	5
4	18-32432	60	5
5	18-32452	60	5
6	18-32453	60	5
7	18-32458	60	5
8	18-32598	30	5
9	18-32606	30	5
10	18-32607	30	5

№ п/п	Номер партии трубы	Величина давления Атм	Время выдержки с
11	18-32608	30	5
12	18-32609	30	5

Примечания:

1. 100% неразрушающий контроль сварного соединения.
2. Указанный в настоящем сертификате качества товар соответствует по качеству действующим в России стандартам и техническим условиям.
3. Транспортные хомуты, по мере поступления груза покупателю, допускается использовать не более трех раз.
4. При переписке по вопросам качества ссылайтесь на номер сертификата и номер приказа на отгрузку.
5. Завод-изготовитель гарантирует, что трубы выдержат гидравлическое давление согласно величине испытательного давления для труб вида "I" по ГОСТ 10705.
6. Завод-изготовитель не несет ответственности за качество продукции при ее использовании не по назначению.
7. Трубы поставляются по теоретической массе.
8. Завод-изготовитель гарантирует, что трубы выдержат гидравлическое давление.

Подпись: 
ВМЗ
ИНСПЕКТОР ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ КОНТРОЛЮ
ТАСЦ ДНГОТ
БРИГАДИР УЧАСТКА ОТГРУЗКИ
Подпись ОТК ПТ МСД
Дата 03.06.2018