

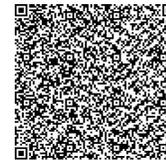




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



中国辽宁省鞍山市铁西区鞍钢厂区 邮编 114003  
Angang Production Area, Tiexi District, Anshan City,  
Liaoning Province, China  
Tel 400-688-0898 Fax 0412-6728486

正页 第 1 页, 共 2 页

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂  
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412280851		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030005				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241228	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	8×1000×3000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	449640010E	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
2	449640020A	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
3	449640020B	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
4	449640020C	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
5	449640020D	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
6	449640020E	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
合计Total		总重量Total Weight	21720	总张数Total Gross Weight	21720		总张数 Total Sheets			114											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	449640010E	H124C01513	B	T	310	457	35															
2	449640020A	H124C01513	B	T	310	457	35															
3	449640020B	H124C01513	B	T	310	457	35															
4	449640020C	H124C01513	B	T	310	457	35															
5	449640020D	H124C01513	B	T	310	457	35															
6	449640020E	H124C01513	B	T	310	457	35															

备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please contact our company.
注释 Notes	成分类型 (C.C.T.=Chemical Composition Type): 0:熔炼分析 Heat Analysis 1:产品分析Product Analysis; 拉伸试验 (Tensile Test): Y.S.=Yield Strength T.S.=Tensile Strength EL=Elongation G.L.=Gauge Length; 取样位置 (Sample Location): B=Bottom 尾部 T= Top 头部 M= Middle 中部; 方向 (Direction): L= Long(纵向) T= Trans(横向) 3= 30° To The Rolling Direction(与轧制方向成30°) 8= Z向 9= 纵向+横向 0= 与纵向成60度 D= 45° To The Rolling Direction(与轧制方向成45°)。	质量保证负责人 Quality Manager	白劲兵

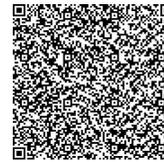




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



中国辽宁省鞍山市铁西区鞍钢厂区 邮编 114003  
Angang Production Area, Tiexi District, Anshan City,  
Liaoning Province, China  
Tel 400-688-0898 Fax 0412-6728486

正页 第 1 页, 共 1 页

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂  
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412300095		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030005				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241230	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	8×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	449640010A	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
2	449640010B	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
3	449640010C	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
4	449640010D	249D8578	3620	19	0	16	11	26	11	8											
合计Total		总重量Total Weight	14480	总毛重Total Gross Weight	14480		总张数 Total Sheets	76													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness	
				标距: 50mm				a=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1			2		3
1	449640010A	H124C01513	B	T	310	457	35															
2	449640010B	H124C01513	B	T	310	457	35															
3	449640010C	H124C01513	B	T	310	457	35															
4	449640010D	H124C01513	B	T	310	457	35															

备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please contact our company.
注释 Notes	成分类型 (C.C.T.=Chemical Composition Type): 0:熔炼分析 Heat Analysis 1:产品分析Product Analysis; 拉伸试验 (Tensile Test): Y.S.=Yield Strength T.S.=Tensile Strength EL=Elongation G.L.=Gauge Length; 取样位置 (Sample Location): B=Bottom 尾部 T= Top 头部 M= Middle 中部; 方向 (Direction): L= Long(纵向) T= Trans(横向) 3= 30° To The Rolling Direction(与轧制方向成30°) 8= Z向 9= 纵向+横向 0= 与纵向成60度 D= 45° To The Rolling Direction(与轧制方向成45°)。	质量保证负责人 Quality Manager	白劲兵

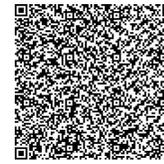




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



中国辽宁省鞍山市铁西区鞍钢厂区 邮编 114003  
Angang Production Area, Tiexi District, Anshan City,  
Liaoning Province, China  
Tel 400-688-0898 Fax 0412-6728486

正页 第 1 页, 共 2 页

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂  
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412270175		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030002				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241227	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	4×1000×6000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10	-2	10	-2	10	-2	10	-3	10	-3						
1	4495Y0010A	249D8577	4580	24	0	17	13	25	14	8											
2	4495Y0010B	249D8577	4580	24	0	17	13	25	14	8											
3	4495Y0010C	249D8577	4580	24	0	17	13	25	14	8											
4	4495Y0010D	249D8577	4390	23	0	17	13	25	14	8											
5	4495Y0020A	249D8577	4560	24	0	17	13	25	14	8											
6	4495Y0020B	249D8577	4560	24	0	17	13	25	14	8											
合计Total		总重量Total Weight	27250	总张数Total Gross Weight	27250		总张数 Total Sheets		143												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness					
				标距: 50mm				a= d=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					Rp0.2 MPa																					
1	4495Y0010A	H124C01493	B	T	346	461	28																			
2	4495Y0010B	H124C01493	B	T	346	461	28																			
3	4495Y0010C	H124C01493	B	T	346	461	28																			
4	4495Y0010D	H124C01493	B	T	346	461	28																			
5	4495Y0020A	H124C01493	B	T	346	461	28																			
6	4495Y0020B	H124C01493	B	T	346	461	28																			

备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please contact our company.
注释 Notes	成分类型 (C.C.T.=Chemical Composition Type): 0:熔炼分析 Heat Analysis 1:产品分析Product Analysis; 拉伸试验 (Tensile Test): Y.S.=Yield Strength T.S.=Tensile Strength EL=Elongation G.L.=Gauge Length; 取样位置 (Sample Location): B=Bottom 尾部 T= Top 头部 M= Middle 中部; 方向 (Direction): L= Long(纵向) T= Trans(横向) 3= 30° To The Rolling Direction(与轧制方向成30°) 8= Z向 9= 纵向+横向 0= 与纵向成60度 D= 45° To The Rolling Direction(与轧制方向成45°)。	质量保证负责人 Quality Manager	白劲兵



