



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240375
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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*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	6080Z0030A	269D1477	4950	52	0	16	7	18	11	9														
2	6080Z0030B	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
3	6080Z0030C	269D1477	4998	53	0	16	7	18	11	9														
4	6080Z0030D	269D1477	3320	35	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	18267	总毛重Total Gross Weight				18267			总张数 Total Sheets				193									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					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				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2																			
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
1	6080Z0030A	H126201533	B	T	329	443	31																	
2	6080Z0030B	H126201533	B	T	329	443	31																	
3	6080Z0030C	H126201533	B	T	329	443	31																	
4	6080Z0030D	H126201533	B	T	329	443	31																	

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602240376
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	6*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	608120020D	269D1483	3420	24	0	17	6	17	11	7																	
合计Total		总重量Total Weight	3420	总毛重Total Gross Weight				3420			总张数 Total Sheets				24												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness										
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %							
					Rp0.2																								
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave				
1	608120020D	H126201593	B	T	319	439	39																						

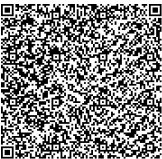
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240377
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	10*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	608150010A	269D1478	4996	21	0	16	5	20	10	9															
2	608150010B	269D1478	4998	21	0	16	5	20	10	9															
3	608150010C	269D1478	4996	21	0	16	5	20	10	9															
4	608150010D	269D1478	3110	13	0	16	5	20	10	9															
5	608150020A	269D1480	4982	21	0	16	6	17	11	8															
6	608150020B	269D1480	4966	21	0	16	6	17	11	8															
合计Total		总重量Total Weight	28048	总毛重Total Gross Weight				28048		总张数 Total Sheets			118												

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																		
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		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 %	
					Rp0.2									1	2	3	Ave				1	2
				MPa																		
1	608150010A	H126201563	B	T	367	484	32															
2	608150010B	H126201563	B	T	367	484	32															
3	608150010C	H126201563	B	T	367	484	32															
4	608150010D	H126201563	B	T	367	484	32															
5	608150020A	H126201563	B	T	367	484	32															
6	608150020B	H126201563	B	T	367	484	32															

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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.	B02602240377
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	10*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														
7	608150020C	269D1480	4974	21	0	16	6	17	11	8														
8	608150020D	269D1480	3014	13	0	16	6	17	11	8														
9	608150030A	269D1480	4992	21	0	16	6	17	11	8														
10	608150030B	269D1480	4972	21	0	16	6	17	11	8														
11	608150030C	269D1480	4970	21	0	16	6	17	11	8														
12	608150030D	269D1480	3078	13	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	26000	总毛重Total Gross Weight				26000			总张数 Total Sheets					110								

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy								冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave			
					MPa																				
7	608150020C	H126201563	B	T	367	484	32																		
8	608150020D	H126201563	B	T	367	484	32																		
9	608150030A	H126201563	B	T	367	484	32																		
10	608150030B	H126201563	B	T	367	484	32																		
11	608150030C	H126201563	B	T	367	484	32																		
12	608150030D	H126201563	B	T	367	484	32																		

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240378
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	10*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	608150040B	269D1480	4978	21	0	16	6	17	11	8														
2	608150040C	269D1480	4984	21	0	16	6	17	11	8														
3	608150040D	269D1480	3120	13	0	16	6	17	11	8														
4	608150050A	269D1480	4996	21	0	16	6	17	11	8														
5	608150050B	269D1480	4988	21	0	16	6	17	11	8														
6	608150050C	269D1480	4980	21	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	28046	总毛重Total Gross Weight		28046		总张数 Total Sheets		118														

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 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	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	608150040B	H126201563	B	T	367	484	32																			
2	608150040C	H126201563	B	T	367	484	32																			
3	608150040D	H126201563	B	T	367	484	32																			
4	608150050A	H126201563	B	T	367	484	32																			
5	608150050B	H126201563	B	T	367	484	32																			
6	608150050C	H126201563	B	T	367	484	32																			

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240378
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	10*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														
7	608150050D	269D1480	3088	13	0	16	6	17	11	8														
8	608150060A	269D1480	4994	21	0	16	6	17	11	8														
9	608150060B	269D1480	4982	21	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	13064	总毛重Total Gross Weight		13064		总张数 Total Sheets		55														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness		
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave			
					MPa																				
7	608150050D	H126201563	B	T	367	484	32																		
8	608150060A	H126201563	B	T	367	484	32																		
9	608150060B	H126201563	B	T	367	484	32																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240379
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	6*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	608120020A	269D1483	4858	34	0	17	6	17	11	7																	
2	608120020B	269D1483	4988	35	0	17	6	17	11	7																	
3	608120020C	269D1483	4980	35	0	17	6	17	11	7																	
4	608120040A	269D1482	4992	35	0	17	5	16	7	9																	
5	608120040B	269D1482	4970	35	0	17	5	16	7	9																	
6	608120040C	269D1482	4980	35	0	17	5	16	7	9																	
合计Total		总重量Total Weight	29768	总毛重Total Gross Weight				29768				总张数 Total Sheets				209											

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 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	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																					
1	608120020A	H126201593	B	T	319	439	39																			
2	608120020B	H126201593	B	T	319	439	39																			
3	608120020C	H126201593	B	T	319	439	39																			
4	608120040A	H126201593	B	T	319	439	39																			
5	608120040B	H126201593	B	T	319	439	39																			
6	608120040C	H126201593	B	T	319	439	39																			

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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.	B02602240379
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	6*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														
7	608120040D	269D1482	3274	23	0	17	5	16	7	9														
合计Total		总重量Total Weight	3274	总毛重Total Gross Weight	3274	总张数 Total Sheets		23																

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy								冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave			
					MPa																				
7	608120040D	H126201593	B	T	319	439	39																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602240395
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	6*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	608120030A	269D1479	4988	35	0	17	4	17	8	6														
2	608120030B	269D1479	4982	35	0	17	4	17	8	6														
3	608120030C	269D1479	4962	35	0	17	4	17	8	6														
4	608120030D	269D1479	2984	21	0	17	4	17	8	6														
合计Total		总重量Total Weight	17916	总毛重Total Gross Weight	17916		总张数 Total Sheets		126															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					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						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2																					
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave		
1	608120030A	H126201593	B	T	319	439	39																			
2	608120030B	H126201593	B	T	319	439	39																			
3	608120030C	H126201593	B	T	319	439	39																			
4	608120030D	H126201593	B	T	319	439	39																			

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240396
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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*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	6080Z0010A	269D1477	4996	53	0	16	7	18	11	9														
2	6080Z0010B	269D1477	4998	53	0	16	7	18	11	9														
3	6080Z0010C	269D1477	4998	53	0	16	7	18	11	9														
4	6080Z0010D	269D1477	3022	32	0	16	7	18	11	9														
5	6080Z0040A	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
6	6080Z0040B	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	28012	总毛重Total Gross Weight		28012		总张数 Total Sheets		297														

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																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃		剪切比 SA %		
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1
1	6080Z0010A	H126201533	B	T	329	443	31																			
2	6080Z0010B	H126201533	B	T	329	443	31																			
3	6080Z0010C	H126201533	B	T	329	443	31																			
4	6080Z0010D	H126201533	B	T	329	443	31																			
5	6080Z0040A	H126201533	B	T	329	443	31																			
6	6080Z0040B	H126201533	B	T	329	443	31																			

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602240396
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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*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														
7	6080Z0040C	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
8	6080Z0040D	269D1477	2376	25	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	7375	总毛重Total Gross Weight		7375		总张数 Total Sheets		78														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				1	2	Ave
					MPa																				
7	6080Z0040C	H126201533	B	T	329	443	31																		
8	6080Z0040D	H126201533	B	T	329	443	31																		

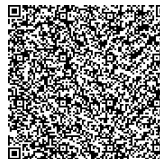
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602240397
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	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	10*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	608150040A	269D1480	4992	21	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	4992	总毛重Total Gross Weight	4992	总张数 Total Sheets			21															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	608150040A	H126201563	B	T	367	484	32																	

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602250370
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	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	5*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														
1	608110010D	269D1484	3084	26	0	16	6	17	11	6														
2	608110020D	269D1484	2968	25	0	16	6	17	11	6														
3	608110040C	269D1483	5000	42	0	17	6	17	11	7														
4	608110040D	269D1483	2974	25	0	17	6	17	11	7														
合计Total		总重量Total Weight	14026	总毛重Total Gross Weight		14026	总张数 Total Sheets		118															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					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				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2																			
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
1	608110010D	H126201603	B	T	332	432	33.5																	
2	608110020D	H126201603	B	T	332	432	33.5																	
3	608110040C	H126201603	B	T	332	432	33.5																	
4	608110040D	H126201603	B	T	332	432	33.5																	

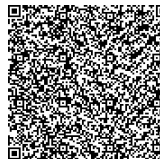
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602250371
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	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	10*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	608150060D	269D1480	3112	13	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	3112	总毛重Total Gross Weight	3112		总张数 Total Sheets		13															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	608150060D	H126201563	B	T	367	484	32																	

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= Longi(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	



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

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

正 页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02602250372
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	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	5*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														
1	608110010A	269D1484	5026	42	0	16	6	17	11	6														
2	608110010B	269D1484	5010	42	0	16	6	17	11	6														
3	608110010C	269D1484	5010	42	0	16	6	17	11	6														
4	608110020A	269D1484	5022	42	0	16	6	17	11	6														
5	608110020B	269D1484	5010	42	0	16	6	17	11	6														
6	608110020C	269D1484	5014	42	0	16	6	17	11	6														
合计Total		总重量Total Weight	30092	总毛重Total Gross Weight	30092		总张数 Total Sheets		252															

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																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2										1	2	3	Ave	1	2			3		Ave	1
				MPa																						
1	608110010A	H126201603	B	T	332	432	33.5																			
2	608110010B	H126201603	B	T	332	432	33.5																			
3	608110010C	H126201603	B	T	332	432	33.5																			
4	608110020A	H126201603	B	T	332	432	33.5																			
5	608110020B	H126201603	B	T	332	432	33.5																			
6	608110020C	H126201603	B	T	332	432	33.5																			

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。 管理让直接接收材料:608110010A,608110010B,608110010C,608110020A,608110020B,608110020C	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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602250372
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	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	5*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														
7	608110040A	269D1483	5032	42	0	17	6	17	11	7														
8	608110040B	269D1483	5022	42	0	17	6	17	11	7														
合计Total		总重量Total Weight	10054	总毛重Total Gross Weight	10054		总张数 Total Sheets		84															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
					MPa																				
7	608110040A	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
8	608110040B	H126201603	B	T	332	432	33.5																		

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。 管理让步接收材料:608110040A,608110040B	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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602260437
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722005		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260226	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	10*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	608150060C	269D1480	4978	21	0	16	6	17	11	8														
合计Total		总重量Total Weight	4978	总毛重Total Gross Weight	4978		总张数 Total Sheets		21															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	608150060C	H126201563	B	T	367	484	32																	

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= Longi(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	



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

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

正 页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602270259
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260227	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	5*1500*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	T08D90020A	26BD1112	884	5	0	18	8	22	9	8																
2	T08D90020B	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8																
3	T08D90020C	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8																
4	T08D90020D	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8																
5	T08D90020E	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8																
6	T08D90020F	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8																
合计Total		总重量Total Weight	25834	总毛重Total Gross Weight				25834			总张数 Total Sheets				145											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					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			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	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 %		
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				1	2	Ave
					MPa																					
1	T08D90020A	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
2	T08D90020B	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
3	T08D90020C	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
4	T08D90020D	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
5	T08D90020E	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
6	T08D90020F	H326213095	B	T	384	528	33.5																			

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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.	B02602270259
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260227	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	5*1500*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														
7	T08D90020G	26BD1112	3570	20	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	3570	总毛重Total Gross Weight	3570		总张数 Total Sheets		20															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3		Ave	1	2	Ave		
7	T08D90020G	H326213095	B	T	384	528	33.5																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602270270
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲛鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260227	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	5×1500×3000 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	T08D90030A	26BD1112	4980	28	0	18	8	22	9	8														
2	T08D90030B	26BD1112	4976	28	0	18	8	22	9	8														
3	T08D90030C	26BD1112	4982	28	0	18	8	22	9	8														
4	T08D90030D	26BD1112	4986	28	0	18	8	22	9	8														
5	T08D90030E	26BD1112	4986	28	0	18	8	22	9	8														
6	T08D90030F	26BD1112	3915	22	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	28825	总毛重Total Gross Weight				28825				总张数 Total Sheets				162								

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																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1	2			3		Ave	1
1	T08D90030A	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
2	T08D90030B	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
3	T08D90030C	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
4	T08D90030D	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
5	T08D90030E	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
6	T08D90030F	H326213095	B	T	384	528	33.5																			

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 3 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602280018
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620725001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	2×1000×3000 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	G068P0770A	26DD1156	3419	72	0	15	19	41	9	6																
2	G068P0770B	26DD1156	3419	72	0	15	19	41	9	6																
3	G068P0770C	26DD1156	3419	72	0	15	19	41	9	6																
4	G068P0770D	26DD1156	3419	72	0	15	19	41	9	6																
5	G068P0770E	26DD1156	3419	72	0	15	19	41	9	6																
6	G068P0770F	26DD1156	2802	59	0	15	19	41	9	6																
合计Total		总重量Total Weight	19897	总毛重Total Gross Weight	19897		总张数 Total Sheets		419																	

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																					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2
				MPa																					
1	G068P0770A	H226201510	B	T	363	463	33																		
2	G068P0770B	H226201510	B	T	363	463	33																		
3	G068P0770C	H226201510	B	T	363	463	33																		
4	G068P0770D	H226201510	B	T	363	463	33																		
5	G068P0770E	H226201510	B	T	363	463	33																		
6	G068P0770F	H226201510	B	T	363	463	33																		

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 3 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602280018
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲛鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620725001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	2×1000×3000 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														
7	G068P0780A	26DD1156	3324	70	0	15	19	41	9	6														
8	G068P0780B	26DD1156	3324	70	0	15	19	41	9	6														
9	G068P0780C	26DD1156	3324	70	0	15	19	41	9	6														
10	G068P0780D	26DD1156	3324	70	0	15	19	41	9	6														
11	G068P0780E	26DD1156	3324	70	0	15	19	41	9	6														
12	G068P0780F	26DD1156	2327	49	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	18947	总毛重Total Gross Weight	18947		总张数 Total Sheets		399															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
7	G068P0780A	H226201510	B	T	363	463	33																		
8	G068P0780B	H226201510	B	T	363	463	33																		
9	G068P0780C	H226201510	B	T	363	463	33																		
10	G068P0780D	H226201510	B	T	363	463	33																		
11	G068P0780E	H226201510	B	T	363	463	33																		
12	G068P0780F	H226201510	B	T	363	463	33																		

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	



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

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

正页 第 3 页, 共 3 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602280018
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620725001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	2×1000×3000 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																
13	G070E0450A	26DD1157	3430	72	0	15	19	39	8	2																
14	G070E0450B	26DD1157	3430	72	0	15	19	39	8	2																
15	G070E0450F	26DD1157	2525	53	0	15	19	39	8	2																
合计Total		总重量Total Weight	9385	总毛重Total Gross Weight				9385			总张数 Total Sheets					197										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness									
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %						
					Rp0.2																							
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave			
13	G070E0450A	H226201740	B	T	374	471	32																					
14	G070E0450B	H226201740	B	T	374	471	32																					
15	G070E0450F	H226201740	B	T	374	471	32																					

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602282028
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	5*1500*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	T08D90010A	26BD1112	4980	28	0	18	8	22	9	8														
2	T08D90010B	26BD1112	4984	28	0	18	8	22	9	8														
3	T08D90010C	26BD1112	4992	28	0	18	8	22	9	8														
4	T08D90010D	26BD1112	4990	28	0	18	8	22	9	8														
5	T08D90010E	26BD1112	4984	28	0	18	8	22	9	8														
6	T08D90010F	26BD1112	3922	22	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	28852	总毛重Total Gross Weight	28852		总张数 Total Sheets		162															

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																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1	2			3		Ave	1
1	T08D90010A	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
2	T08D90010B	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
3	T08D90010C	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
4	T08D90010D	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
5	T08D90010E	H326213095	B	T	384	528	33.5																			
6	T08D90010F	H326213095	B	T	384	528	33.5																			

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602282030
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722004		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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														
1	608140010A	269D1482	4910	26	0	17	5	16	7	9														
2	608140010B	269D1482	4920	26	0	17	5	16	7	9														
3	608140010C	269D1482	4924	26	0	17	5	16	7	9														
4	608140010D	269D1482	3214	17	0	17	5	16	7	9														
合计Total		总重量Total Weight	17968	总毛重Total Gross Weight	17968		总张数 Total Sheets		95															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	608140010A	H126202890	B	T	298	445	34																	
2	608140010B	H126202890	B	T	298	445	34																	
3	608140010C	H126202890	B	T	298	445	34																	
4	608140010D	H126202890	B	T	298	445	34																	

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02602282037
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	3*1500*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	T08D90040A	26BD1112	4885	46	0	18	8	22	9	8														
2	T08D90040C	26BD1112	4885	46	0	18	8	22	9	8														
3	T08D90040D	26BD1112	4885	46	0	18	8	22	9	8														
4	T08D90060A	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8														
5	T08D90060B	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8														
6	T08D90060C	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	29271	总毛重Total Gross Weight	29271		29271		总张数 Total Sheets		276													

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																				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		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 %		
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1
				MPa																				
1	T08D90040A	H326213105	B	T	378	487	33																	
2	T08D90040C	H326213105	B	T	378	487	33																	
3	T08D90040D	H326213105	B	T	378	487	33																	
4	T08D90060A	H326213105	B	T	378	487	33																	
5	T08D90060B	H326213105	B	T	378	487	33																	
6	T08D90060C	H326213105	B	T	378	487	33																	

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	



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

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

正页 第 2 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02602282037
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	3*1500*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															
7	T08D90060D	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8															
8	T08D90060E	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8															
9	T08D90060F	26BD1112	4872	46	0	18	8	22	9	8															
合计Total		总重量Total Weight	14616	总毛重Total Gross Weight		14616		总张数 Total Sheets				138													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
7	T08D90060D	H326213105	B	T	378	487	33																		
8	T08D90060E	H326213105	B	T	378	487	33																		
9	T08D90060F	H326213105	B	T	378	487	33																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02602282039
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	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	3*1500*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	T08D90040E	26BD1112	4885	46	0	18	8	22	9	8														
2	T08D90040F	26BD1112	4566	43	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	9451	总毛重Total Gross Weight				9451			总张数 Total Sheets				89									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
					MPa																				
1	T08D90040E	H326213105	B	T	378	487	33																		
2	T08D90040F	H326213105	B	T	378	487	33																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020305
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	5×1000×3000 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														
1	608110060A	269D1483	5032	42	0	17	6	17	11	7														
2	608110060B	269D1483	5020	42	0	17	6	17	11	7														
3	608110060C	269D1483	5016	42	0	17	6	17	11	7														
4	608110060D	269D1483	2734	23	0	17	6	17	11	7														
合计Total		总重量Total Weight	17802	总毛重Total Gross Weight	17802		总张数 Total Sheets		149															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
1	608110060A	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
2	608110060B	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
3	608110060C	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
4	608110060D	H126201603	B	T	332	432	33.5																		

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。 管理让步接收材料:608110060A,608110060B,608110060C	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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020309
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	5*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	608110050A	269D1483	4990	42	0	17	6	17	11	7														
2	608110050B	269D1483	4996	42	0	17	6	17	11	7														
3	608110050C	269D1483	4998	42	0	17	6	17	11	7														
4	608110050D	269D1483	3050	26	0	17	6	17	11	7														
合计Total		总重量Total Weight	18034	总毛重Total Gross Weight				18034			总张数 Total Sheets				152									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
1	608110050A	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
2	608110050B	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
3	608110050C	H126201603	B	T	332	432	33.5																		
4	608110050D	H126201603	B	T	332	432	33.5																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020310
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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*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	6080Z0020A	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
2	6080Z0020B	269D1477	4998	53	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	9997	总毛重Total Gross Weight		9997		总张数 Total Sheets		106														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				1	2	Ave
					MPa																				
1	6080Z0020A	H126201533	B	T	329	443	31																		
2	6080Z0020B	H126201533	B	T	329	443	31																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020311
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722004		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	608140020A	269D1481	4940	26	0	16	6	17	12	12														
2	608140020B	269D1481	4934	26	0	16	6	17	12	12														
3	608140020C	269D1481	4932	26	0	16	6	17	12	12														
4	608140020D	269D1481	3224	17	0	16	6	17	12	12														
合计Total		总重量Total Weight	18030	总毛重Total Gross Weight		18030	总张数 Total Sheets		95															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				1	2	Ave
1	608140020A	H126202890	B	T	298	445	34																		
2	608140020B	H126202890	B	T	298	445	34																		
3	608140020C	H126202890	B	T	298	445	34																		
4	608140020D	H126202890	B	T	298	445	34																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020312
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	6*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	608120010B	269D1483	4982	35	0	17	6	17	11	7															
2	608120010C	269D1483	4970	35	0	17	6	17	11	7															
3	608120010D	269D1483	2842	20	0	17	6	17	11	7															
合计Total		总重量Total Weight	12794	总毛重Total Gross Weight				12794			总张数 Total Sheets				90										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
1	608120010B	H126201593	B	T	319	439	39																		
2	608120010C	H126201593	B	T	319	439	39																		
3	608120010D	H126201593	B	T	319	439	39																		

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603020313
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722002		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	5*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	608110030A	269D1484	4998	42	0	16	6	17	11	6														
2	608110030B	269D1484	4996	42	0	16	6	17	11	6														
3	608110030C	269D1484	1428	12	0	16	6	17	11	6														
4	608110030D	269D1484	4998	42	0	16	6	17	11	6														
5	608110030E	269D1484	1424	12	0	16	6	17	11	6														
合计Total		总重量Total Weight	17844	总毛重Total Gross Weight				17844			总张数 Total Sheets				150									

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										
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %						
					Rp0.2																								
					MPa								1	2	3	Ave	1	2		3			Ave	1	2	Ave			
1	608110030A	H126201603	B	T	332	432	33.5																						
2	608110030B	H126201603	B	T	332	432	33.5																						
3	608110030C	H126201603	B	T	332	432	33.5																						
4	608110030D	H126201603	B	T	332	432	33.5																						
5	608110030E	H126201603	B	T	332	432	33.5																						

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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02603020317
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722003		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	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	6*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	608120010A	269D1483	4988	35	0	17	6	17	11	7														
合计Total		总重量Total Weight	4988	总毛重Total Gross Weight	4988	总张数 Total Sheets		35																

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	608120010A	H126201593	B	T	319	439	39																	

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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			证书编号 Certificate No.	B02603030076
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722004		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260303	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	608140040B	269D1481	4938	26	0	16	6	17	12	12															
2	608140040C	269D1481	4928	26	0	16	6	17	12	12															
3	608140040D	269D1481	3224	17	0	16	6	17	12	12															
合计Total		总重量Total Weight	13090	总毛重Total Gross Weight				13090			总张数 Total Sheets				69										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness										
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %							
					Rp0.2																								
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave				
1	608140040B	H126202940	B	T	306	446	34																						
2	608140040C	H126202940	B	T	306	446	34																						
3	608140040D	H126202940	B	T	306	446	34																						

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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02603030080
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260303	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*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	6080Z0020C	269D1477	4999	53	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	4999	总毛重Total Gross Weight	4999		总张数 Total Sheets		53															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
					MPa																				
1	6080Z0020C	H126201533	B	T	329	443	31																		

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= Longi(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	



产品质量证明书

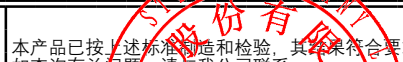
INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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 the above material specification and test results in accordance with requirements of above material specification. If you have any questions, please contact our company. CHINA
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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02603040129
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口PRODALAM)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620723001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260304	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	3×1500×3000 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	T08D90040B	26BD1112	4885	46	0	18	8	22	9	8														
合计Total		总重量Total Weight	4885	总毛重Total Gross Weight		4885		总张数 Total Sheets		46														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
1	T08D90040B	H326213105	B	T	378	487	33																		

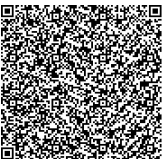
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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= Longi(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	



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02603040193
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口PRODALAM）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620722001		
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.	26AITC2HRS02242385		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260304	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*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	6080Z0020D	269D1477	3208	34	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	3208	总毛重Total Gross Weight	3208		总张数 Total Sheets		34															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					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		
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	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 %		
					Rp0.2																			
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
1	6080Z0020D	H126201533	B	T	329	443	31																	

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= Longi(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	