



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.	B02602220030
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710004		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608130020C	269D1482	4982	35	0	17	5	16	7	9															
2	608130020D	269D1482	3126	22	0	17	5	16	7	9															
3	608130040A	269D1478	4996	35	0	16	5	20	10	9															
合计Total		总重量Total Weight	13104	总毛重Total Gross Weight				13104			总张数 Total Sheets				92										

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= 180 ° d= 1.5a	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	608130020C	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
2	608130020D	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
3	608130040A	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	

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.	B02602220031
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710005		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608140030A	269D1481	4946	26	0	16	6	17	12	12														
2	608140030B	269D1481	4938	26	0	16	6	17	12	12														
3	608140030C	269D1481	4930	26	0	16	6	17	12	12														
4	608140030D	269D1481	3036	16	0	16	6	17	12	12														
5	608140050A	269D1481	4946	26	0	16	6	17	12	12														
6	608140050B	269D1481	4944	26	0	16	6	17	12	12														
合计Total		总重量Total Weight	27740	总毛重Total Gross Weight				27740				总张数 Total Sheets				146								

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= 180 ° d= 1.5a	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	608140030A	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	
2	608140030B	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	
3	608140030C	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	
4	608140030D	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	
5	608140050A	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	
6	608140050B	H126201553	B	T	301	401	39	合格																	

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.	B02602220031
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710005		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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															
7	608140050C	269D1481	4924	26	0	16	6	17	12	12															
8	608140050D	269D1481	3034	16	0	16	6	17	12	12															
合计Total		总重量Total Weight	7958	总毛重Total Gross Weight				7958			总张数 Total Sheets				42										

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= 180 ° d= 1.5a	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	608140050C	H126201553	B	T	301	401	39		合格																
8	608140050D	H126201553	B	T	301	401	39		合格																

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.	B02602220032
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710004		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608130040B	269D1478	4992	35	0	16	5	20	10	9																		
2	608130040C	269D1478	4978	35	0	16	5	20	10	9																		
3	608130040D	269D1478	2998	21	0	16	5	20	10	9																		
合计Total		总重量Total Weight	12968	总毛重Total Gross Weight	12968				总张数 Total Sheets				91															

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= 180 ° d= 1.5a	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	608130040B	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
2	608130040C	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
3	608130040D	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	

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.	B02602220034
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100010C	269D1478	4994	42	0	16	5	20	10	9												
2	608100010D	269D1478	3200	27	0	16	5	20	10	9												
3	608100040D	269D1477	2954	25	0	16	7	18	11	9												
合计Total		总重量Total Weight	11148	总毛重Total Gross Weight		11148		总张数 Total Sheets		94												

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= 180 ° d= 1.5a	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	608100010C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																			
2	608100010D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																			
3	608100040D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																			

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.	B02602240176
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																			
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3														
1	6081P0090A	267D1432	4966	14	0	18	8	18	14	11														
2	6081P0090B	267D1432	4936	14	0	18	8	18	14	11														
3	6081P0090C	267D1432	4948	14	0	18	8	18	14	11														
4	6081P0090D	267D1432	4960	14	0	18	8	18	14	11														
5	6081P0090E	267D1432	3540	10	0	18	8	18	14	11														
6	6081P0100A	267D1432	4966	14	0	18	8	18	14	11														
合计Total		总重量Total Weight	28316	总毛重Total Gross Weight		28316		总张数 Total Sheets		80														

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= 180 ° d= 1.5a	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 (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					Rp0.2																			
1	6081P0090A	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															
2	6081P0090B	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															
3	6081P0090C	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															
4	6081P0090D	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															
5	6081P0090E	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															
6	6081P0100A	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格															

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.	B02602240176
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																				
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S															
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3															
7	6081P0100B	267D1432	4966	14	0	18	8	18	14	11															
8	6081P0100C	267D1432	4960	14	0	18	8	18	14	11															
9	6081P0100D	267D1432	4990	14	0	18	8	18	14	11															
10	6081P0100E	267D1432	3178	9	0	18	8	18	14	11															
合计Total		总重量Total Weight	18094	总毛重Total Gross Weight				18094			总张数 Total Sheets				51										

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= 180 ° d= 1.5a	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	6081P0100B	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																			
8	6081P0100C	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																			
9	6081P0100D	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																			
10	6081P0100E	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																			

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.	B02602240398
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0070A	269D1476	4998	53	0	18	7	20	11	10														
2	6080Z0070B	269D1476	4997	53	0	18	7	20	11	10														
3	6080Z0070C	269D1476	4998	53	0	18	7	20	11	10														
4	6080Z0070D	269D1476	3100	33	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	18093	总毛重Total Gross Weight				18093			总张数 Total Sheets				192									

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= 180 ° d= 1.5a	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 (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					Rp0.2																			
1	6080Z0070A	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
2	6080Z0070B	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
3	6080Z0070C	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
4	6080Z0070D	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															

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.	B02602240399
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710006		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608150070A	269D1479	4992	21	0	17	4	17	8	6														
2	608150070B	269D1479	4980	21	0	17	4	17	8	6														
3	608150070C	269D1479	4982	21	0	17	4	17	8	6														
4	608150070D	269D1479	3008	13	0	17	4	17	8	6														
5	608150090A	269D1479	4990	21	0	17	4	17	8	6														
6	608150090B	269D1479	4982	21	0	17	4	17	8	6														
合计Total		总重量Total Weight	27934	总毛重Total Gross Weight				27934			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= 180 ° d= 1.5a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.					1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					Rp0.2																					
1	608150070A	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		
2	608150070B	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		
3	608150070C	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		
4	608150070D	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		
5	608150090A	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		
6	608150090B	H126201573	B	T	304	468	35	合格																		

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.	B02602240399
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710006		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608150090C	269D1479	4980	21	0	17	4	17	8	6															
8	608150100A	269D1479	4990	21	0	17	4	17	8	6															
9	608150100B	269D1479	4990	21	0	17	4	17	8	6															
10	608150100C	269D1479	4994	21	0	17	4	17	8	6															
11	608150100D	269D1479	2848	12	0	17	4	17	8	6															
合计Total		总重量Total Weight	22802	总毛重Total Gross Weight				22802			总张数 Total Sheets				96										

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= 180 ° d= 1.5a	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 (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
					Rp0.2	MPa																			
7	608150090C	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
8	608150100A	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
9	608150100B	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
10	608150100C	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
11	608150100D	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	

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.	B02602240403
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0050A	269D1476	5000	53	0	18	7	20	11	10														
2	6080Z0050B	269D1476	4988	53	0	18	7	20	11	10														
3	6080Z0050C	269D1476	4998	53	0	18	7	20	11	10														
4	6080Z0050D	269D1476	3218	34	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	18204	总毛重Total Gross Weight				18204			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= 180 ° d= 1.5a	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	6080Z0050A	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
2	6080Z0050B	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
3	6080Z0050C	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
4	6080Z0050D	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															

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.	B02602240404
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲛鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710004		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608130010A	269D1482	4994	35	0	17	5	16	7	9																	
2	608130010B	269D1482	4990	35	0	17	5	16	7	9																	
3	608130010C	269D1482	4998	35	0	17	5	16	7	9																	
4	608130010D	269D1482	3268	23	0	17	5	16	7	9																	
5	608130030A	269D1482	4998	35	0	17	5	16	7	9																	
6	608130030B	269D1482	4996	35	0	17	5	16	7	9																	
合计Total		总重量Total Weight	28244	总毛重Total Gross Weight				28244				总张数 Total Sheets				198											

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= 180 ° d= 1.5a	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	608130010A	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
2	608130010B	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
3	608130010C	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
4	608130010D	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
5	608130030A	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
6	608130030B	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	

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.	B02602240404
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710004		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608130030C	269D1482	4980	35	0	17	5	16	7	9														
8	608130030D	269D1482	2982	21	0	17	5	16	7	9														
合计Total		总重量Total Weight	7962	总毛重Total Gross Weight	7962		总张数 Total Sheets		56															

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= 180 ° d= 1.5a	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	608130030C	H126201543	B	T	309	434	36.5		合格																		
8	608130030D	H126201543	B	T	309	434	36.5		合格																		

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.	B02602240405
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710006		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260224	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608150090D	269D1479	2838	12	0	17	4	17	8	6																		
2	608150110A	269D1479	4996	21	0	17	4	17	8	6																		
3	608150110B	269D1479	4996	21	0	17	4	17	8	6																		
4	608150110C	269D1479	4998	21	0	17	4	17	8	6																		
5	608150110D	269D1479	2618	11	0	17	4	17	8	6																		
合计Total		总重量Total Weight	20446	总毛重Total Gross Weight				20446				总张数 Total Sheets				86												

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= 180 ° d= 1.5a	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	608150090D	H126201573	B	T	304	468	35	合格																					
2	608150110A	H126201573	B	T	304	468	35	合格																					
3	608150110B	H126201573	B	T	304	468	35	合格																					
4	608150110C	H126201573	B	T	304	468	35	合格																					
5	608150110D	H126201573	B	T	304	468	35	合格																					

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.	B02602250276
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0060A	269D1476	5038	53	0	18	7	20	11	10															
2	6080Z0060B	269D1476	5028	53	0	18	7	20	11	10															
3	6080Z0060C	269D1476	5028	53	0	18	7	20	11	10															
合计Total		总重量Total Weight	15094	总毛重Total Gross Weight				15094			总张数 Total Sheets				159										

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= 180 ° d= 1.5a	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	6080Z0060A	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
2	6080Z0060B	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															
3	6080Z0060C	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格															

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:6080Z0060A,6080Z0060B,6080Z0060C	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.	B02602250279
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100020D	269D1478	2988	25	0	16	5	20	10	9												
2	608100030C	269D1478	4998	42	0	16	5	20	10	9												
3	608100030D	269D1478	3190	27	0	16	5	20	10	9												
4	608100050D	269D1476	2854	24	0	18	7	20	11	10												
合计Total		总重量Total Weight	14030	总毛重Total Gross Weight		14030	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= 180 ° d= 1.5a	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	608100020D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
2	608100030C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
3	608100030D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
4	608100050D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																

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.	B02602250280
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710004		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608130020A	269D1482	4998	35	0	17	5	16	7	9														
2	608130020B	269D1482	4992	35	0	17	5	16	7	9														
合计Total		总重量Total Weight	9990	总毛重Total Gross Weight		9990		总张数 Total Sheets		70														

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= 180 ° d= 1.5a	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	608130020A	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	
2	608130020B	H126201543	B	T	309	434	36.5	合格																	

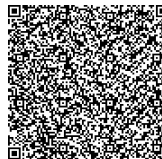
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02602250281
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0060D	269D1476	3042	32	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	3042	总毛重Total Gross Weight		3042		总张数 Total Sheets		32														

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= 180 ° d= 1.5a 合格	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	6080Z0060D	H126201513	B	T	325	429	30.5																	

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 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.	B02602250282
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100020B	269D1478	5020	42	0	16	5	20	10	9																
2	608100020C	269D1478	5012	42	0	16	5	20	10	9																
3	608100030A	269D1478	5014	42	0	16	5	20	10	9																
4	608100030B	269D1478	5008	42	0	16	5	20	10	9																
5	608100050A	269D1476	5030	42	0	18	7	20	11	10																
6	608100050B	269D1476	5018	42	0	18	7	20	11	10																
合计Total		总重量Total Weight	30102	总毛重Total Gross Weight				30102			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				a= 180 ° d= 1.5a	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	608100020B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	
2	608100020C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	
3	608100030A	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	
4	608100030B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	
5	608100050A	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	
6	608100050B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																	

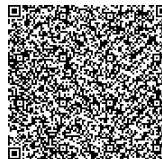
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。 管理让步接收材料: 608100020B, 608100020C, 608100030A, 608100030B, 608100050A, 608100050B	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements 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.	B02602250282
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100050C	269D1476	5014	42	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	5014	总毛重Total Gross Weight	5014	总张数 Total Sheets		42																

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= 180 ° d= 1.5a	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	608100050C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																

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:608100050C	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.	B02602250373
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260225	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100010A	269D1478	5012	42	0	16	5	20	10	9												
2	608100010B	269D1478	5002	42	0	16	5	20	10	9												
3	608100040B	269D1477	5028	42	0	16	7	18	11	9												
4	608100040C	269D1477	5034	42	0	16	7	18	11	9												
合计Total		总重量Total Weight	20076	总毛重Total Gross Weight	20076		总张数 Total Sheets		168													

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= 180 ° d= 1.5a	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	608100010A	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
2	608100010B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
3	608100040B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																
4	608100040C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																

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: 608100010A, 608100010B, 608100040B, 608100040C	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.	B02602260441
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260226	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100040A	269D1477	5038	42	0	16	7	18	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	5038	总毛重Total Gross Weight		5038		总张数 Total Sheets		42														

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= 180 ° d= 1.5a	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	325						432	33	合格																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
1	608100040A	H126201523	B	T																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

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:608100040A	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.	B02602260444
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260226	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100020A	269D1478	5038	42	0	16	5	20	10	9														
合计Total		总重量Total Weight	5038	总毛重Total Gross Weight		5038		总张数 Total Sheets		42														

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= 180 ° d= 1.5a	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	608100020A	H126201523	B	T	325	432	33	合格																

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:608100020A	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.	B02602270262
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260227	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																			
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3														
1	6081P0080A	267D1433	4950	14	0	18	7	17	15	10														
2	6081P0080B	267D1433	4950	14	0	18	7	17	15	10														
3	6081P0080C	267D1433	4950	14	0	18	7	17	15	10														
4	6081P0080D	267D1433	4980	14	0	18	7	17	15	10														
5	6081P0080E	267D1433	3520	10	0	18	7	17	15	10														
合计Total		总重量Total Weight	23350	总毛重Total Gross Weight		23350		总张数 Total Sheets		66														

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= 180 ° d= 1.5a	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	6081P0080A	H126202113	B	T	330	439	32.5	合格																	
2	6081P0080B	H126202113	B	T	330	439	32.5	合格																	
3	6081P0080C	H126202113	B	T	330	439	32.5	合格																	
4	6081P0080D	H126202113	B	T	330	439	32.5	合格																	
5	6081P0080E	H126202113	B	T	330	439	32.5	合格																	

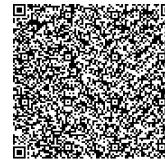
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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

正页 第 1 页, 共 1 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02602280019
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0750F	26DD1156	2431	51	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	2431	总毛重Total Gross Weight	2431		总张数 Total Sheets		51															

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= 180 ° d= 1.5a	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	G068P0750F	H226201520	B	T	379	470	31	合格																	

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.	B02602282027
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710005		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608140060A	269D1478	4960	26	0	16	5	20	10	9																	
2	608140060B	269D1478	4950	26	0	16	5	20	10	9																	
3	608140060C	269D1478	4950	26	0	16	5	20	10	9																	
4	608140060D	269D1478	3240	17	0	16	5	20	10	9																	
合计Total		总重量Total Weight	18100	总毛重Total Gross Weight				18100				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					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= 180 ° d= 1.5a	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 (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					Rp0.2																			
1	608140060A	H126201553	B	T	301	401	39	合格																
2	608140060B	H126201553	B	T	301	401	39	合格																
3	608140060C	H126201553	B	T	301	401	39	合格																
4	608140060D	H126201553	B	T	301	401	39	合格																

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.	B02602282032
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																			
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3														
1	6081P0110D	269D1511	4932	14	0	18	5	16	11	6														
2	6081P0110E	269D1511	3192	9	0	18	5	16	11	6														
合计Total		总重量Total Weight	8124	总毛重Total Gross Weight		8124		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	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= 180 ° d= 1.5a	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	6081P0110D	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																
2	6081P0110E	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																

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.	B02602282113
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0760B	26DD1156	3428	72	0	15	19	41	9	6												
2	G068P0760C	26DD1156	3428	72	0	15	19	41	9	6												
合计Total		总重量Total Weight	6856	总毛重Total Gross Weight		6856		总张数 Total Sheets		144												

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= 180 ° d= 1.5a	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	G068P0760B	H226201520	B	T	379	470	31		合格																		
2	G068P0760C	H226201520	B	T	379	470	31		合格																		

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 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.	B02602282114
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0740A	26DD1156	3426	72	0	15	19	41	9	6														
2	G068P0740B	26DD1156	3426	72	0	15	19	41	9	6														
3	G068P0740C	26DD1156	3426	72	0	15	19	41	9	6														
4	G068P0740D	26DD1156	3426	72	0	15	19	41	9	6														
5	G068P0740E	26DD1156	3426	72	0	15	19	41	9	6														
6	G068P0740F	26DD1156	2474	52	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	19604	总毛重Total Gross Weight	19604		总张数 Total Sheets		412															

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= 180 ° d= 1.5a	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	G068P0740A	H226201520	B	T	379	470	31	合格																
2	G068P0740B	H226201520	B	T	379	470	31	合格																
3	G068P0740C	H226201520	B	T	379	470	31	合格																
4	G068P0740D	H226201520	B	T	379	470	31	合格																
5	G068P0740E	H226201520	B	T	379	470	31	合格																
6	G068P0740F	H226201520	B	T	379	470	31	合格																

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.	B02602282114
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0750A	26DD1156	3385	71	0	15	19	41	9	6														
8	G068P0750B	26DD1156	3336	70	0	15	19	41	9	6														
9	G068P0750C	26DD1156	3336	70	0	15	19	41	9	6														
10	G068P0750D	26DD1156	3336	70	0	15	19	41	9	6														
11	G068P0750E	26DD1156	3336	70	0	15	19	41	9	6														
12	G068P0760D	26DD1156	3428	72	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	20157	总毛重Total Gross Weight	20157		总张数 Total Sheets		423															

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	冲击试验				冲击试样尺寸		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness	
				标距: 50mm					Bend Test	Impact Test				Sample Size(mm)							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= 180 ° d= 1.5a	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
				MPa																	
7	G068P0750A	H226201520	B	T	379	470	31	合格													
8	G068P0750B	H226201520	B	T	379	470	31	合格													
9	G068P0750C	H226201520	B	T	379	470	31	合格													
10	G068P0750D	H226201520	B	T	379	470	31	合格													
11	G068P0750E	H226201520	B	T	379	470	31	合格													
12	G068P0760D	H226201520	B	T	379	470	31	合格													

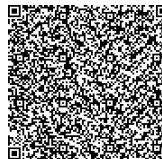
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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			证明书编号 Certificate No.	B02602282114
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260228	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0760F	26DD1156	2666	56	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	2666	总毛重Total Gross Weight	2666		总张数 Total Sheets		56															

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= 180 ° d= 1.5a	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																			
13	G068P0760F	H226201520	B	T	379	470	31	合格																

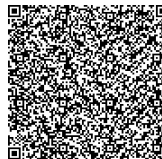
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02603020042
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲅鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0760A	26DD1156	3428	72	0	15	19	41	9	6																
合计Total		总重量Total Weight	3428	总毛重Total Gross Weight	3428		总张数 Total Sheets		72																	

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= 180 ° d= 1.5a	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	G068P0760A	H226201520	B	T	379	470	31	合格																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

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.	B02603020272
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																				
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S															
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3															
1	6081P0110B	269D1511	4934	14	0	18	5	16	11	6															
2	6081P0110C	269D1511	4943	14	0	18	5	16	11	6															
合计Total		总重量Total Weight	9877	总毛重Total Gross Weight				9877			总张数 Total Sheets				28										

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= 180 ° d= 1.5a	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	6081P0110B	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																
2	6081P0110C	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																

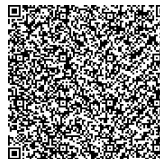
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02603020314
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710003		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5*1500*6000 mm*mm*mm			

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																					
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S																
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3																
1	6081P0110A	269D1511	4930	14	0	18	5	16	11	6																
合计Total		总重量Total Weight	4930	总毛重Total Gross Weight		4930		总张数 Total Sheets				14														

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= 180 ° d= 1.5a	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	6081P0110A	H126202113	B	T	330	439	32.5		合格																

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.	B02603020319
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710002		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	608100060A	269D1476	4970	42	0	18	7	20	11	10														
2	608100060B	269D1476	4948	42	0	18	7	20	11	10														
3	608100060C	269D1476	4950	42	0	18	7	20	11	10														
4	608100060D	269D1476	3146	27	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	18014	总毛重Total Gross Weight				18014			总张数 Total Sheets				153									

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= 180 ° d= 1.5a	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	608100060A	H126201523	B	T	325	432	33	合格																					
2	608100060B	H126201523	B	T	325	432	33	合格																					
3	608100060C	H126201523	B	T	325	432	33	合格																					
4	608100060D	H126201523	B	T	325	432	33	合格																					

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.	B02603020320
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710006		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6081W0010A	269D1484	4996	21	0	16	6	17	11	6															
2	6081W0010B	269D1484	4970	21	0	16	6	17	11	6															
3	6081W0010C	269D1484	4976	21	0	16	6	17	11	6															
4	6081W0010D	269D1484	3076	13	0	16	6	17	11	6															
合计Total		总重量Total Weight	18018	总毛重Total Gross Weight				18018			总张数 Total Sheets				76										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 1.5a	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 (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				1	2	Ave
					Rp0.2																				
1	6081W0010A	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
2	6081W0010B	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
3	6081W0010C	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	
4	6081W0010D	H126201573	B	T	304	468	35	合格																	

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.	B02603020326
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620709001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	T08D90050A	26BD1112	4886	46	0	18	8	22	9	8															
2	T08D90050B	26BD1112	4886	46	0	18	8	22	9	8															
3	T08D90050C	26BD1112	4886	46	0	18	8	22	9	8															
合计Total		总重量Total Weight	14658	总毛重Total Gross Weight				14658			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	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= 180 ° d= 1.5a	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	T08D90050A	H326213115	B	T	377	485	34	合格																					
2	T08D90050B	H326213115	B	T	377	485	34	合格																					
3	T08D90050C	H326213115	B	T	377	485	34	合格																					

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.	B02603020330
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620709001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260302	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	T08D90050D	26BD1112	4886	46	0	18	8	22	9	8																
2	T08D90050E	26BD1112	4886	46	0	18	8	22	9	8																
3	T08D90050F	26BD1112	4461	42	0	18	8	22	9	8																
合计Total		总重量Total Weight	14233	总毛重Total Gross Weight		14233					总张数 Total Sheets					134										

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= 180 ° d= 1.5a	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	T08D90050D	H326213115	B	T	377	485	34	合格																	
2	T08D90050E	H326213115	B	T	377	485	34	合格																	
3	T08D90050F	H326213115	B	T	377	485	34	合格																	

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.	B02603030081
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260303	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0080A	269D1476	5028	53	0	18	7	20	11	10															
2	6080Z0080B	269D1476	5022	53	0	18	7	20	11	10															
3	6080Z0080C	269D1476	5024	53	0	18	7	20	11	10															
合计Total		总重量Total Weight	15074	总毛重Total Gross Weight				15074			总张数 Total Sheets				159										

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= 180 ° d= 1.5a	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	6080Z0080A	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格																		
2	6080Z0080B	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格																		
3	6080Z0080C	H126201513	B	T	325	429	30.5		合格																		

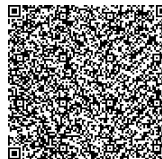
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。 管理让步接收材料:6080Z0080A,6080Z0080B,6080Z0080C	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. 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.	B02603030085
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620710001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260303	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	6080Z0080D	269D1476	2744	31	0	18	7	20	11	10														
合计Total		总重量Total Weight	2744	总毛重Total Gross Weight	2744	总张数 Total Sheets		31																

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= 180 ° d= 1.5a	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	6080Z0080D	H126201513	B	T	325	429	30.5	合格																	

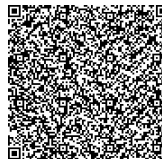
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02603040073
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2620726001		
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.	26AITC2HRS02242384		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260304	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM 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	G068P0760E	26DD1156	3428	72	0	15	19	41	9	6														
合计Total		总重量Total Weight	3428	总毛重Total Gross Weight	3428	总张数 Total Sheets		72																

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= 180 ° d= 1.5a	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	G068P0760E	H226201520	B	T	379	470	31	合格																	

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	