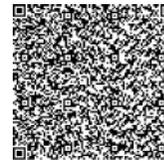




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02406240089		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460539001				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240624	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	3×1000×3000 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	4231V0050A	248D2541	3630	51	0	17	11	30	20	6											
2	4231V0050B	248D2541	3630	51	0	17	11	30	20	6											
3	4231V0050C	248D2541	3630	51	0	17	11	30	20	6											
4	4231V0050D	248D2541	3630	51	0	17	11	30	20	6											
5	4231V0050E	248D2541	3630	51	0	17	11	30	20	6											
6	4231V0080A	248D2540	3620	51	0	16	13	31	16	6											
合计Total		总重量Total Weight	21770	总张数Total Gross Weight	21770			总张数 Total Sheets			306										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness						
				标距: 50mm				a= d=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction			温度 C°	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave		方向 Direction		温度 C°	1	2	Ave
					Rp0.2																						
1	4231V0050A	H124601123	B	T	329	455	31.5																				
2	4231V0050B	H124601123	B	T	329	455	31.5																				
3	4231V0050C	H124601123	B	T	329	455	31.5																				
4	4231V0050D	H124601123	B	T	329	455	31.5																				
5	4231V0050E	H124601123	B	T	329	455	31.5																				
6	4231V0080A	H124601113	B	T	355	468	29																				

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 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证书编号 Certificate No.	B02406240243		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460539007				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240624	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	10*1000*3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	423240020A	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
2	423240020B	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
3	423240020C	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
4	423240020D	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
5	423240030A	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
6	423240030B	247D0881	4550	19	0	17	13	30	10	8											
合计Total		总重量Total Weight	27300	总毛重Total Gross Weight	27300			总张数 Total Sheets	114												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2 MPa								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	423240020A	H124601033	B	T	293	459	32																
2	423240020B	H124601033	B	T	293	459	32																
3	423240020C	H124601033	B	T	293	459	32																
4	423240020D	H124601033	B	T	293	459	32																
5	423240030A	H124601033	B	T	293	459	32																
6	423240030B	H124601033	B	T	293	459	32																

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









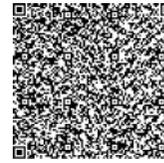




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02406260698		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460542001				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240626	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	4*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	R237N0030A	24CD3663	4590	16	0	18	9	32	9	3											
2	R237N0030B	24CD3663	4590	16	0	18	9	32	9	3											
3	R237N0030C	24CD3663	4590	16	0	18	9	32	9	3											
4	R237N0030D	24CD3663	4590	16	0	18	9	32	9	3											
5	R237N0030E	24CD3663	4590	16	0	18	9	32	9	3											
6	R237N0030F	24CD3663	4010	14	0	18	9	32	9	3											
合计Total		总重量Total Weight	26960	总张数Total Gross Weight	26960		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= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	R237N0030A	H324602545	B	T	310	444	34.5																
2	R237N0030B	H324602545	B	T	310	444	34.5																
3	R237N0030C	H324602545	B	T	310	444	34.5																
4	R237N0030D	H324602545	B	T	310	444	34.5																
5	R237N0030E	H324602545	B	T	310	444	34.5																
6	R237N0030F	H324602545	B	T	310	444	34.5																

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

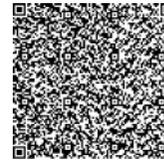




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02406270148		
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.	B2460548001				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240627	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	E231W0530A	24ED4792	3960	83	0	14	20	43	13	2											
2	E231W0530B	24ED4792	3960	83	0	14	20	43	13	2											
3	E231W0530C	24ED4792	3960	83	0	14	20	43	13	2											
4	E231W0530D	24ED4792	3960	83	0	14	20	43	13	2											
5	E231W0530E	24ED4792	3580	75	0	14	20	43	13	2											
6	E231W0550A	24ED4792	4000	85	0	14	20	43	13	2											
合计Total		总重量Total Weight	23420	总张数Total Gross Weight	23420			总张数 Total Sheets			492										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness	
				标距: 50mm					方向 Direction	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 %		
				屈服 Y.S. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2			3		Ave
1	E231W0530A	H224601080	B	T	386	482	27														
2	E231W0530B	H224601080	B	T	386	482	27														
3	E231W0530C	H224601080	B	T	386	482	27														
4	E231W0530D	H224601080	B	T	386	482	27														
5	E231W0530E	H224601080	B	T	386	482	27														
6	E231W0550A	H224601080	B	T	386	482	27														

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	































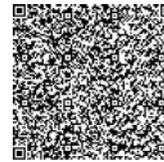




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 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.	B02407040184		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460539004				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240704	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	4231X0010A	247D0883	3690	31	0	16	12	30	23	8											
2	4231X0010B	247D0883	3690	31	0	16	12	30	23	8											
3	4231X0010C	247D0883	3690	31	0	16	12	30	23	8											
4	4231X0010D	247D0883	3690	31	0	16	12	30	23	8											
5	4231X0010E	247D0883	3440	29	0	16	12	30	23	8											
合计Total		总重量Total Weight	18200	总毛重Total Gross Weight	18200			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				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness						
				标距: 50mm					a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1	2	Ave
					Rp0.2 MPa																					
1	4231X0010A	H124601083	B	T	314	450	28																			
2	4231X0010B	H124601083	B	T	314	450	28																			
3	4231X0010C	H124601083	B	T	314	450	28																			
4	4231X0010D	H124601083	B	T	314	450	28																			
5	4231X0010E	H124601083	B	T	314	450	28																			

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

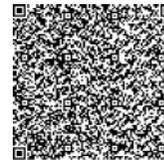




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 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.	B02407080076		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460539002				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240708	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	4×1000×3000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	4231W0040E	247D0883	3610	38	0	16	12	30	23	8											
2	4231W0050A	247D0883	3610	38	0	16	12	30	23	8											
3	4231W0050B	247D0883	3610	38	0	16	12	30	23	8											
4	4231W0050C	247D0883	3610	38	0	16	12	30	23	8											
5	4231W0050D	247D0883	3610	38	0	16	12	30	23	8											
6	4231W0050E	247D0883	3710	39	0	16	12	30	23	8											
合计Total		总重量Total Weight	21760	总张数Total Gross Weight	21760		总张数 Total Sheets		229												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				标距: 50mm					a=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈服比 Y.S./T.S.	d=	1	2	3	Ave				1	2
1	4231W0040E	H124601093	B	T	327	458	34																
2	4231W0050A	H124601093	B	T	327	458	34																
3	4231W0050B	H124601093	B	T	327	458	34																
4	4231W0050C	H124601093	B	T	327	458	34																
5	4231W0050D	H124601093	B	T	327	458	34																
6	4231W0050E	H124601093	B	T	327	458	34																

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





























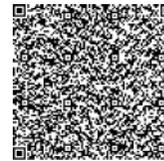




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 产品质量证明书

## INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02406240086		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2460548001				
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.	24AITC2HRS052384001				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20240624	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	E231W0520A	24ED4792	4050	85	0	14	20	43	13	2											
2	E231W0520B	24ED4792	4050	85	0	14	20	43	13	2											
3	E231W0520C	24ED4792	4050	85	0	14	20	43	13	2											
4	E231W0520D	24ED4792	4050	85	0	14	20	43	13	2											
5	E231W0520E	24ED4792	3720	78	0	14	20	43	13	2											
6	E231W0540A	24ED4792	4000	84	0	14	20	43	13	2											
合计Total		总重量Total Weight	23920	总张数Total Gross Weight	23920		总张数 Total Sheets			502											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				标距: 50mm					a=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈强比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	E231W0520A	H224601080	B	T	386	482	27																
2	E231W0520B	H224601080	B	T	386	482	27																
3	E231W0520C	H224601080	B	T	386	482	27																
4	E231W0520D	H224601080	B	T	386	482	27																
5	E231W0520E	H224601080	B	T	386	482	27																
6	E231W0540A	H224601080	B	T	386	482	27																

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	





