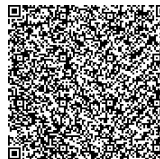




鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

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.	B02604040077
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.	B2640217001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260404	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*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	T14490110A	26AD2318	4830	17	0	19	2	22	8	6														
合计Total		总重量Total Weight	4830	总毛重Total Gross Weight		4830		总张数 Total Sheets		17														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					MPa																					
1	T14490110A	H326314335	B	T	279	450	26																			

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.	B02604040080
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.	B2640217001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260404	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*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	T14490110B	26AD2318	4844	17	0	19	2	22	8	6														
2	T14490110C	26AD2318	4848	17	0	19	2	22	8	6														
3	T14490110D	26AD2318	4842	17	0	19	2	22	8	6														
4	T14490110E	26AD2318	4834	17	0	19	2	22	8	6														
合计Total		总重量Total Weight	19368	总毛重Total Gross Weight			19368			总张数 Total Sheets					68									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %				
					Rp0.2																			
					MPa				1				2	3	Ave	1	2	3	Ave	方向 Direction	温度 ℃	1	2	Ave
1	T14490110B	H326314335	B	T	279	450	26																	
2	T14490110C	H326314335	B	T	279	450	26																	
3	T14490110D	H326314335	B	T	279	450	26																	
4	T14490110E	H326314335	B	T	279	450	26																	

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	



产品质量证明书

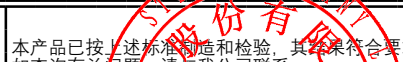
INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证书编号 Certificate No.	B02604090136
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.	B2640217002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260409	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*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	T14490070A	26BD2273	4994	28	0	18	4	22	14	6														
2	T14490070B	26BD2273	4998	28	0	18	4	22	14	6														
3	T14490070C	26BD2273	4998	28	0	18	4	22	14	6														
4	T14490070D	26BD2273	4996	28	0	18	4	22	14	6														
5	T14490070E	26BD2273	4998	28	0	18	4	22	14	6														
合计Total		总重量Total Weight	24984	总毛重Total Gross Weight				24984			总张数 Total Sheets				140									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness		
				标距: 50mm						a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃
				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	T14490070A	H326314305	B	T	264	443	33																			
2	T14490070B	H326314305	B	T	264	443	33																			
3	T14490070C	H326314305	B	T	264	443	33																			
4	T14490070D	H326314305	B	T	264	443	33																			
5	T14490070E	H326314305	B	T	264	443	33																			

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



产品质量证明书

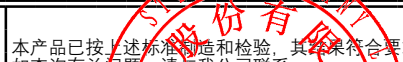
INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 1 页

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



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

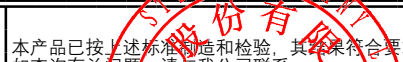
制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

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.	B02604150151
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.	B2640217001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260415	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*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	T14490110F	26AD2318	4842	17	0	19	2	22	8	6																		
合计Total		总重量Total Weight	4842	总毛重Total Gross Weight				4842			总张数 Total Sheets				17													

[illegible]

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



鞍 钢 股 份 有 限 公 司
Angang Steel Company Limited

产 品 质 量 证 明 书

INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正 页 第 1 页, 共 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.	B02604150335
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260415	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	G15120500C	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4																	
2	G15120500D	26DD3059	4180	89	0	15	18	42	12	4																	
3	G15120510A	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4																	
4	G15120510B	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4																	
5	G15120510C	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4																	
6	G15120510D	26DD3059	4370	93	0	15	18	42	12	4																	
合计Total		总重量Total Weight	26430	总毛重Total Gross Weight				26430				总张数 Total Sheets				562											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				标距: 50mm					a= d=	°	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈强比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					Rp0.2																						
1	G15120500C	H226400750	B	T	386	505	26																				
2	G15120500D	H226400750	B	T	386	505	26																				
3	G15120510A	H226400750	B	T	386	505	26																				
4	G15120510B	H226400750	B	T	386	505	26																				
5	G15120510C	H226400750	B	T	386	505	26																				
6	G15120510D	H226400750	B	T	386	505	26																				

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.	B02604150335
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260415	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	G15120530A	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11															
8	G15120530B	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11															
9	G15120530C	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11															
10	G15120530D	26ED3110	4375	93	0	16	16	41	13	11															
合计Total		总重量Total Weight	17785	总毛重Total Gross Weight		17785				总张数 Total Sheets				378											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT					硬度 Hardness	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2																				
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
7	G15120530A	H226400750	B	T	386	505	26																		
8	G15120530B	H226400750	B	T	386	505	26																		
9	G15120530C	H226400750	B	T	386	505	26																		
10	G15120530D	H226400750	B	T	386	505	26																		

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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证书编号 Certificate No.	B02604150336
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260415	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	G15120500A	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4														
2	G15120500B	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4														
3	G15120520A	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4														
4	G15120520B	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4														
5	G15120520C	26DD3059	4470	95	0	15	18	42	12	4														
6	G15120520D	26DD3059	4250	90	0	15	18	42	12	4														
合计Total		总重量Total Weight	26600	总毛重Total Gross Weight		26600		总张数 Total Sheets		565														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness			
				标距: 50mm																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃		剪切比 SA %		
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1
1	G15120500A	H226400750	B	T	386	505	26																			
2	G15120500B	H226400750	B	T	386	505	26																			
3	G15120520A	H226400750	B	T	386	505	26																			
4	G15120520B	H226400750	B	T	386	505	26																			
5	G15120520C	H226400750	B	T	386	505	26																			
6	G15120520D	H226400750	B	T	386	505	26																			

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.	B02604150336
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260415	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	G15120540A	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11														
8	G15120540B	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11														
9	G15120540C	26ED3110	4470	95	0	16	16	41	13	11														
10	G15120540D	26ED3110	4250	90	0	16	16	41	13	11														
合计Total		总重量Total Weight	17660	总毛重Total Gross Weight		17660		总张数 Total Sheets		375														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				标距: 50mm					a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %					剪切比 SA %				
					Rp0.2								MPa	1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1	2
7	G15120540A	H226400750	B	T	386	505	26																			
8	G15120540B	H226400750	B	T	386	505	26																			
9	G15120540C	H226400750	B	T	386	505	26																			
10	G15120540D	H226400750	B	T	386	505	26																			

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.	B02604170400
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260417	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	G15120560A	26ED3110	3530	75	0	16	16	41	13	11														
2	G15120560B	26ED3110	3530	75	0	16	16	41	13	11														
3	G15120560C	26ED3110	3530	75	0	16	16	41	13	11														
4	G15120560D	26ED3110	3530	75	0	16	16	41	13	11														
5	G15120560E	26ED3110	3290	70	0	16	16	41	13	11														
合计Total		总重量Total Weight	17410	总毛重Total Gross Weight		17410		总张数 Total Sheets	370															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness			
				标距: 50mm					a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2				Ave
					Rp0.2																					
1	G15120560A	H226400750	B	T	386	505	26																			
2	G15120560B	H226400750	B	T	386	505	26																			
3	G15120560C	H226400750	B	T	386	505	26																			
4	G15120560D	H226400750	B	T	386	505	26																			
5	G15120560E	H226400750	B	T	386	505	26																			

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.	B02604170401
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.	B2640235001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260417	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	G15120550A	26ED3110	3520	75	0	16	16	41	13	11														
2	G15120550B	26ED3110	3520	75	0	16	16	41	13	11														
3	G15120550C	26ED3110	3520	75	0	16	16	41	13	11														
4	G15120550D	26ED3110	3520	75	0	16	16	41	13	11														
5	G15120550E	26ED3110	3570	76	0	16	16	41	13	11														
合计Total		总重量Total Weight	17650	总毛重Total Gross Weight				17650			总张数 Total Sheets				376									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
1	G15120550A	H226400750	B	T	386	505	26																		
2	G15120550B	H226400750	B	T	386	505	26																		
3	G15120550C	H226400750	B	T	386	505	26																		
4	G15120550D	H226400750	B	T	386	505	26																		
5	G15120550E	H226400750	B	T	386	505	26																		

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



鞍 钢 股 份 有 限 公 司
Angang Steel Company Limited

产 品 质 量 证 明 书

INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正 页 第 1 页, 共 2 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证书编号 Certificate No.	B02604280391
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.	B2640218005		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260428	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	6165M0040A	269D2941	4760	25	0	16	6	17	11	12														
2	6165M0040B	269D2941	4760	25	0	16	6	17	11	12														
3	6165M0040C	269D2941	4760	25	0	16	6	17	11	12														
4	6165M0040D	269D2941	3990	21	0	16	6	17	11	12														
5	6165M0050C	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
6	6165M0050D	268D2350	3990	21	0	16	8	17	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	27020	总毛重Total Gross Weight			27020			总张数 Total Sheets					142									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness		
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave			
					MPa																				
1	6165M0040A	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
2	6165M0040B	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
3	6165M0040C	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
4	6165M0040D	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
5	6165M0050C	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
6	6165M0050D	H126402603	B	T	296	459	33.0																		

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.	B02604280391
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.	B2640218005		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260428	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	6165M0060A	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
8	6165M0060B	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
9	6165M0060C	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
10	6165M0060D	268D2350	3990	21	0	16	8	17	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	18270	总毛重Total Gross Weight				18270			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 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
					Rp0.2				1				2	3	Ave	1	2	3	Ave	1			2	Ave
					MPa																			
7	6165M0060A	H126402603	B	T	296	459	33.0																	
8	6165M0060B	H126402603	B	T	296	459	33.0																	
9	6165M0060C	H126402603	B	T	296	459	33.0																	
10	6165M0060D	H126402603	B	T	296	459	33.0																	

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.	B02604280392
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260428	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*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	6165D0060C	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
2	6165D0060D	267D3040	4110	58	0	16	7	16	18	9														
3	6165D0080A	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
4	6165D0080B	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
5	6165D0080C	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
6	6165D0080D	267D3040	4110	58	0	16	7	16	18	9														
合计Total		总重量Total Weight	27220	总毛重Total Gross Weight		27220		总张数 Total Sheets		384														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness			
				标距: 50mm					a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy							冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2				Ave
					Rp0.2																					
1	6165D0060C	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
2	6165D0060D	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
3	6165D0080A	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
4	6165D0080B	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
5	6165D0080C	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
6	6165D0080D	H126402493	B	T	334	469	27.0																			

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.	B02604280396
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260428	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*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	6165D0070A	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9															
2	6165D0070B	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9															
3	6165D0070C	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9															
4	6165D0070D	267D3040	4040	57	0	16	7	16	18	9															
合计Total		总重量Total Weight	18290	总毛重Total Gross Weight				18290			总张数 Total Sheets				258										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
					Rp0.2				1				2	3	Ave	1	2	3	Ave	1			2	Ave
					MPa																			
1	6165D0070A	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
2	6165D0070B	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
3	6165D0070C	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
4	6165D0070D	H126402493	B	T	334	469	27.0																	

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.	B02604280400
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260428	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*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	6165D0060A	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
2	6165D0060B	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
3	6165D0090A	267D3039	4750	67	0	17	8	16	15	9														
4	6165D0090B	267D3039	4750	67	0	17	8	16	15	9														
5	6165D0090C	267D3039	4750	67	0	17	8	16	15	9														
6	6165D0090D	267D3039	4040	57	0	17	8	16	15	9														
合计Total		总重量Total Weight	27790	总毛重Total Gross Weight				27790			总张数 Total Sheets				392									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				标距: 50mm					a= d=	°	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy						冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1				2	Ave
					Rp0.2																						
1	6165D0060A	H126402493	B	T	334	469	27.0																				
2	6165D0060B	H126402493	B	T	334	469	27.0																				
3	6165D0090A	H126402493	B	T	334	469	27.0																				
4	6165D0090B	H126402493	B	T	334	469	27.0																				
5	6165D0090C	H126402493	B	T	334	469	27.0																				
6	6165D0090D	H126402493	B	T	334	469	27.0																				

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.	B02604290047
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0040B	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
2	6165D0040C	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
3	6165D0040D	267D3041	4250	60	0	17	7	17	19	10														
4	6165D0050A	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
5	6165D0050B	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
6	6165D0050C	267D3040	4750	67	0	16	7	16	18	9														
合计Total		总重量Total Weight	28000	总毛重Total Gross Weight		28000		总张数 Total Sheets		395														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	6165D0040B	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
2	6165D0040C	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
3	6165D0040D	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
4	6165D0050A	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
5	6165D0050B	H126402493	B	T	334	469	27.0																	
6	6165D0050C	H126402493	B	T	334	469	27.0																	

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.	B02604290047
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0050D	267D3040	4110	58	0	16	7	16	18	9														
合计Total		总重量Total Weight	4110	总毛重Total Gross Weight	4110	总张数 Total Sheets		58																

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
					Rp0.2													1	2			3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
					MPa																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
7	6165D0050D	H126402493	B	T	334	469	27.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</

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.	B02604290049
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0030A	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
2	6165D0030B	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
3	6165D0030C	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
4	6165D0030D	267D3041	4040	57	0	17	7	17	19	10														
合计Total		总重量Total Weight	18290	总毛重Total Gross Weight				18290			总张数 Total Sheets				258									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness		
				标距: 50mm																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1	2			3		Ave	1
1	6165D0030A	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
2	6165D0030B	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
3	6165D0030C	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
4	6165D0030D	H126402493	B	T	334	469	27.0																			

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.	B02604290050
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.	B2640218005		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	6165M0050A	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
2	6165M0050B	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
3	6165M0070A	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
4	6165M0070B	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
5	6165M0070C	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9														
6	6165M0070D	268D2350	3990	21	0	16	8	17	11	9														
合计Total		总重量Total Weight	27790	总毛重Total Gross Weight	27790		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 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
1	6165M0050A	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
2	6165M0050B	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
3	6165M0070A	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
4	6165M0070B	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
5	6165M0070C	H126402603	B	T	296	459	33.0																		
6	6165M0070D	H126402603	B	T	296	459	33.0																		

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.	B02604290050
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.	B2640218005		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	6165M0080A	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9																
8	6165M0080B	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9																
9	6165M0080C	268D2350	4760	25	0	16	8	17	11	9																
10	6165M0080D	268D2350	3990	21	0	16	8	17	11	9																
11	6165M0090C	268D2351	4760	25	0	17	7	17	10	15																
合计Total		总重量Total Weight	23030	总毛重Total Gross Weight	23030			总张数 Total Sheets			121															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness		
				标距: 50mm																						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2	MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1		2	Ave
7	6165M0080A	H126402603	B	T	296	459	33.0																			
8	6165M0080B	H126402603	B	T	296	459	33.0																			
9	6165M0080C	H126402603	B	T	296	459	33.0																			
10	6165M0080D	H126402603	B	T	296	459	33.0																			
11	6165M0090C	H126402603	B	T	296	459	33.0																			

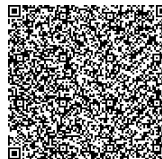
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02604290175
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0040A	267D3041	4750	67	0	17	7	17	19	10														
合计Total		总重量Total Weight	4750	总毛重Total Gross Weight	4750	总张数 Total Sheets		67																

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
					Rp0.2							MPa						1	2			3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
					334	469												27.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
1	6165D0040A	H126402493	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。	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.	B02604290177
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.	B2640218001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	2.5*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	6165B0040C	267D3041	4790	80	0	17	7	17	19	10												
2	6165B0040D	267D3041	3890	65	0	17	7	17	19	10												
合计Total		总重量Total Weight	8680	总毛重Total Gross Weight	8680		总张数 Total Sheets		145													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					MPa																					
1	6165B0040C	H126402533	B	T	354	464	31.0																			
2	6165B0040D	H126402533	B	T	354	464	31.0																			

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.	B02604290178
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0010A	267D3043	4750	67	0	16	8	21	15	9														
2	6165D0010B	267D3043	4750	67	0	16	8	21	15	9														
3	6165D0010C	267D3043	4750	67	0	16	8	21	15	9														
4	6165D0010D	267D3043	4000	57	0	16	8	21	15	9														
5	6165D0020A	269D2940	4750	67	0	16	6	17	12	10														
6	6165D0020B	269D2940	4750	67	0	16	6	17	12	10														
合计Total		总重量Total Weight	27750	总毛重Total Gross Weight				27750			总张数 Total Sheets				392									

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																					
1	6165D0010A	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
2	6165D0010B	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
3	6165D0010C	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
4	6165D0010D	H126402493	B	T	334	469	27.0																			
5	6165D0020A	H126402583	B	T	355	472	25.0																			
6	6165D0020B	H126402583	B	T	355	472	25.0																			

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.	B02604290178
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.	B2640218002		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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*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	6165D0020C	269D2940	4750	67	0	16	6	17	12	10														
8	6165D0020D	269D2940	4000	57	0	16	6	17	12	10														
合计Total		总重量Total Weight	8750	总毛重Total Gross Weight		8750		总张数 Total Sheets		124														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				标距: 50mm					a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					Rp0.2																					
7	6165D0020C	H126402583	B	T	355	472	25.0																			
8	6165D0020D	H126402583	B	T	355	472	25.0																			

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.	B02604290755
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.	B2640218001		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	2.5*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	6165B0040A	267D3041	4790	80	0	17	7	17	19	10														
2	6165B0040B	267D3041	4790	80	0	17	7	17	19	10														
合计Total		总重量Total Weight	9580	总毛重Total Gross Weight	9580		总张数 Total Sheets		160															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					MPa																					
1	6165B0040A	H126402533	B	T	354	464	31.0																			
2	6165B0040B	H126402533	B	T	354	464	31.0																			

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.	B02604290756
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.	B2640218007		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	12*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	6165N0070A	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7																
2	6165N0070B	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7																
3	6165N0070C	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7																
4	6165N0070D	269D2945	4250	15	0	17	7	18	18	7																
合计Total		总重量Total Weight	17870	总毛重Total Gross Weight		17870	总张数 Total Sheets		63																	

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2								冲击功 (J) Impact Energy		冲击剪切面积 Impact SA %		剪切比 SA %									
					MPa								1	2	3	Ave	1	2		3			Ave	1	2	Ave
1	6165N0070A	H126402663	B	T	325	443	39.0																			
2	6165N0070B	H126402663	B	T	325	443	39.0																			
3	6165N0070C	H126402663	B	T	325	443	39.0																			
4	6165N0070D	H126402663	B	T	325	443	39.0																			

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.	B02604290759
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.	B2640218007		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260429	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	12*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	6165N0080A	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7														
2	6165N0080B	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7														
3	6165N0080C	269D2945	4540	16	0	17	7	18	18	7														
4	6165N0080D	269D2945	4250	15	0	17	7	18	18	7														
5	6165N0100A	269D2946	4540	16	0	17	6	16	15	8														
合计Total		总重量Total Weight	22410	总毛重Total Gross Weight		22410		总张数 Total Sheets		79														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					MPa																				
1	6165N0080A	H126402663	B	T	325	443	39.0																		
2	6165N0080B	H126402663	B	T	325	443	39.0																		
3	6165N0080C	H126402663	B	T	325	443	39.0																		
4	6165N0080D	H126402663	B	T	325	443	39.0																		
5	6165N0100A	H126402663	B	T	325	443	39.0																		

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.	B02604300027
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0050A	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
2	6165J0050B	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
3	6165J0050C	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
4	6165J0050D	268D2357	3900	33	0	16	7	16	6	7														
合计Total		总重量Total Weight	18090	总毛重Total Gross Weight	18090		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= d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2																			
					MPa	1						2	3	Ave	1	2	3	Ave	1			2	Ave	
1	6165J0050A	H126402713	B	T	295	444	30.0																	
2	6165J0050B	H126402713	B	T	295	444	30.0																	
3	6165J0050C	H126402713	B	T	295	444	30.0																	
4	6165J0050D	H126402713	B	T	295	444	30.0																	

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.	B02604300028
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.	B2640218005		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165M0090A	268D2351	4760	25	0	17	7	17	10	15												
2	6165M0090B	268D2351	4760	25	0	17	7	17	10	15												
3	6165M0090D	268D2351	3780	20	0	17	7	17	10	15												
合计Total		总重量Total Weight	13300	总毛重Total Gross Weight	13300		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 a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness									
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %						
					Rp0.2																							
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave			
1	6165M0090A	H126402603	B	T	296	459	33.0																					
2	6165M0090B	H126402603	B	T	296	459	33.0																					
3	6165M0090D	H126402603	B	T	296	459	33.0																					

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.	B02604300029
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.	B2640218004		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165K0070A	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
2	6165K0070B	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
3	6165K0070C	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
4	6165K0070D	268D2357	4250	30	0	16	7	16	6	7														
合计Total		总重量Total Weight	18290	总毛重Total Gross Weight				18290			总张数 Total Sheets				129									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test					冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				标距: 50mm						a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.																		
					Rp0.2								MPa		1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1
1	6165K0070A	H126402593	B	T	300	451	31.0																			
2	6165K0070B	H126402593	B	T	300	451	31.0																			
3	6165K0070C	H126402593	B	T	300	451	31.0																			
4	6165K0070D	H126402593	B	T	300	451	31.0																			

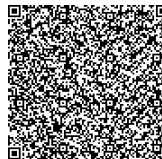
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02604300030
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0040D	268D2357	3900	33	0	16	7	16	6	7														
合计Total		总重量Total Weight	3900	总毛重Total Gross Weight	3900		总张数 Total Sheets		33															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness						
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave	
					MPa																				
1	6165J0040D	H126402713	B	T	295	444	30.0																		

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.	B02604300034
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.	B2640218007		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	12*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	6165N0100B	269D2946	4540	16	0	17	6	16	15	8																	
2	6165N0100C	269D2946	4540	16	0	17	6	16	15	8																	
3	6165N0100D	269D2946	4250	15	0	17	6	16	15	8																	
合计Total		总重量Total Weight	13330	总毛重Total Gross Weight				13330			总张数 Total Sheets				47												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness									
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %						
					Rp0.2																							
					MPa							1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave			
1	6165N0100B	H126402663	B	T	325	443	39.0																					
2	6165N0100C	H126402663	B	T	325	443	39.0																					
3	6165N0100D	H126402663	B	T	325	443	39.0																					

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.	B02604300188
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.	B2640218006		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165L0030A	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10																
2	6165L0030B	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10																
3	6165L0030C	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10																
4	6165L0030D	269D2939	3790	16	0	16	6	19	30	10																
5	6165L0040A	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10																
6	6165L0040B	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10																
合计Total		总重量Total Weight	27490	总毛重Total Gross Weight				27490			总张数 Total Sheets					116										

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
					Rp0.2																			
					MPa								1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave	
1	6165L0030A	H126402643	B	T	313	450	36.0																	
2	6165L0030B	H126402643	B	T	313	450	36.0																	
3	6165L0030C	H126402643	B	T	313	450	36.0																	
4	6165L0030D	H126402643	B	T	313	450	36.0																	
5	6165L0040A	H126402643	B	T	313	450	36.0																	
6	6165L0040B	H126402643	B	T	313	450	36.0																	

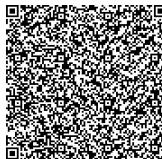
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02604300188
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.	B2640218006		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165L0040C	269D2939	4740	20	0	16	6	19	30	10														
8	6165L0040D	269D2939	4030	17	0	16	6	19	30	10														
合计Total		总重量Total Weight	8770	总毛重Total Gross Weight		8770		总张数 Total Sheets		37														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm					冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.		方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy								冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2	Ave			
					MPa																				
7	6165L0040C	H126402643	B	T	313	450	36.0																		
8	6165L0040D	H126402643	B	T	313	450	36.0																		

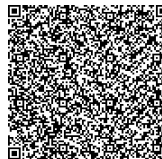
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02604300190
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0040A	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
合计Total		总重量Total Weight	4730	总毛重Total Gross Weight		4730		总张数 Total Sheets		40														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
					MPa																			
1	6165J0040A	H126402713	B	T	295	444	30.0																	

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.	B02604300193
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0040B	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
2	6165J0040C	268D2357	4730	40	0	16	7	16	6	7														
合计Total		总重量Total Weight	9460	总毛重Total Gross Weight		9460		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 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈服比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
					Rp0.2			MPa					1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2
1	6165J0040B	H126402713	B	T	295	444	30.0																	
2	6165J0040C	H126402713	B	T	295	444	30.0																	

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.	B02604300404
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0010A	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
2	6165J0010B	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
3	6165J0010C	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
4	6165J0010D	268D2356	4140	35	0	17	6	17	8	9														
5	6165J0020B	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
6	6165J0020C	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
合计Total		总重量Total Weight	27790	总毛重Total Gross Weight				27790				总张数 Total Sheets				235								

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				标距: 50mm					a= d=	°	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy						冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1				2	Ave
					Rp0.2																						
1	6165J0010A	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
2	6165J0010B	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
3	6165J0010C	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
4	6165J0010D	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
5	6165J0020B	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
6	6165J0020C	H126402713	B	T	295	444	30.0																				

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.	B02604300404
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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														
7	6165J0020D	268D2356	4140	35	0	17	6	17	8	9														
8	6165J0030A	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
9	6165J0030B	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
10	6165J0030C	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
11	6165J0030D	268D2356	3900	33	0	17	6	17	8	9														
合计Total		总重量Total Weight	22230	总毛重Total Gross Weight	22230		总张数 Total Sheets		188															

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					冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %						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.	a=	d=	方向 Direction	温度 ℃	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	方向 Direction		温度 ℃	1	2	Ave
					Rp0.2																						
7	6165J0020D	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
8	6165J0030A	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
9	6165J0030B	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
10	6165J0030C	H126402713	B	T	295	444	30.0																				
11	6165J0030D	H126402713	B	T	295	444	30.0																				

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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

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

正页 第 1 页, 共 2 页

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证书编号 Certificate No.	B02604300405
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.	B2640218006		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165L0050A	268D2352	4740	20	0	17	6	17	9	11														
2	6165L0050B	268D2352	4740	20	0	17	6	17	9	11														
3	6165L0050C	268D2352	4740	20	0	17	6	17	9	11														
4	6165L0050D	268D2352	4030	17	0	17	6	17	9	11														
5	6165L0060C	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
6	6165L0060D	269D2947	3790	16	0	16	7	15	15	6														
合计Total		总重量Total Weight	26780	总毛重Total Gross Weight				26780			总张数 Total Sheets				113									

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				标距: 50mm					a= d=	°	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy						冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1				2	Ave
					Rp0.2																						
1	6165L0050A	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
2	6165L0050B	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
3	6165L0050C	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
4	6165L0050D	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
5	6165L0060C	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
6	6165L0060D	H126402643	B	T	313	450	36.0																				

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.	B02604300405
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.	B2640218006		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165L0070A	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
8	6165L0070B	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
9	6165L0070C	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
10	6165L0070D	269D2947	4030	17	0	16	7	15	15	6														
合计Total		总重量Total Weight	18250	总毛重Total Gross Weight		18250		总张数 Total Sheets		77														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= ° d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy						冲击剪切面积 Impact SA %					方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %	
					Rp0.2	MPa							1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	1	2				Ave	
7	6165L0070A	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
8	6165L0070B	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
9	6165L0070C	H126402643	B	T	313	450	36.0																				
10	6165L0070D	H126402643	B	T	313	450	36.0																				

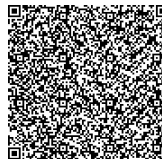
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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.	B02604300407
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.	B2640218003		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165J0020A	268D2356	4730	40	0	17	6	17	8	9														
合计Total		总重量Total Weight	4730	总毛重Total Gross Weight		4730		总张数 Total Sheets		40														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
					MPa							295	444	30.0																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
1	6165J0020A	H126402713	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。	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.	B02604300408
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.	B2640218006		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	6165L0060A	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
2	6165L0060B	269D2947	4740	20	0	16	7	15	15	6														
合计Total		总重量Total Weight	9480	总毛重Total Gross Weight		9480		总张数 Total Sheets		40														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					MPa																					
1	6165L0060A	H126402643	B	T	313	450	36.0																			
2	6165L0060B	H126402643	B	T	313	450	36.0																			

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.	B02604300409
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.	B2640218004		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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														
1	6165K0060A	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
2	6165K0060B	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
3	6165K0060C	268D2357	4680	33	0	16	7	16	6	7														
4	6165K0060D	268D2357	4230	30	0	16	7	16	6	7														
5	617240010A	269D2939	4680	33	0	16	6	19	30	10														
6	617240010B	269D2939	4680	33	0	16	6	19	30	10														
合计Total		总重量Total Weight	27630	总毛重Total Gross Weight	27630		总张数 Total Sheets		195															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)						落锤试验 DWTT				硬度 Hardness				
				标距: 50mm																							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a=	d=	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction		温度 ℃	剪切比 SA %		
					Rp0.2											1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1
1	6165K0060A	H126402593	B	T	300	451	31.0																				
2	6165K0060B	H126402593	B	T	300	451	31.0																				
3	6165K0060C	H126402593	B	T	300	451	31.0																				
4	6165K0060D	H126402593	B	T	300	451	31.0																				
5	617240010A	H126403000	B	T	323	454	28.0																				
6	617240010B	H126403000	B	T	323	454	28.0																				

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.	B02604300409
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.	B2640218004		
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.	26AITC2HRS03242407		
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20260430	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	617240010C	269D2939	4680	33	0	16	6	19	30	10														
8	617240010D	269D2939	3980	28	0	16	6	19	30	10														
合计Total		总重量Total Weight	8660	总毛重Total Gross Weight		8660		总张数 Total Sheets		61														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)		落锤试验 DWTT				硬度 Hardness							
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %				
					Rp0.2							1		2	3	Ave	1	2				3	Ave	1	2	Ave
					MPa																					
7	617240010C	H126403000	B	T	323	454	28.0																			
8	617240010D	H126403000	B	T	323	454	28.0																			

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	