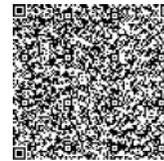




鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

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.	B02412230027		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030003				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10	-2	10	-2	10	-2	10	-3	10	-3						
7	449610040A	248D7032	3680	31	0	17	12	26	6	7											
8	449610040B	248D7032	3680	31	0	17	12	26	6	7											
9	449610040C	248D7032	3680	31	0	17	12	26	6	7											
10	449610040D	248D7032	3680	31	0	17	12	26	6	7											
11	449610040E	248D7032	3440	29	0	17	12	26	6	7											
合计Total		总重量Total Weight	18160	总张数Total Gross Weight	18160		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 (%)		屈服比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
7	449610040A	H124C01593	B	T	334	467	34																
8	449610040B	H124C01593	B	T	334	467	34																
9	449610040C	H124C01593	B	T	334	467	34																
10	449610040D	H124C01593	B	T	334	467	34																
11	449610040E	H124C01593	B	T	334	467	34																

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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412230031		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030003				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	449600030A	248D7031	3690	31	0	16	11	27	6	8											
2	449600030B	248D7031	3690	31	0	16	11	27	6	8											
3	449600030C	248D7031	3690	31	0	16	11	27	6	8											
4	449600030D	248D7031	3690	31	0	16	11	27	6	8											
5	449600030E	248D7031	3450	29	0	16	11	27	6	8											
6	449620020A	248D7032	3690	31	0	17	12	26	6	7											
合计Total		总重量Total Weight	21900	总毛重Total Gross Weight	21900		总张数 Total Sheets		184												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness					
				标距: 50mm				a=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1	2	3				Ave	1	2	Ave
					Rp0.2 MPa																					
1	449600030A	H124C01563	B	T	356	483	33.5																			
2	449600030B	H124C01563	B	T	356	483	33.5																			
3	449600030C	H124C01563	B	T	356	483	33.5																			
4	449600030D	H124C01563	B	T	356	483	33.5																			
5	449600030E	H124C01563	B	T	356	483	33.5																			
6	449620020A	H124C01593	B	T	334	467	34																			

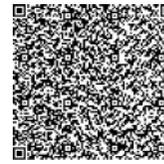
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412230045		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0023001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	E49270130C	24ED9505	3490	73	0	16	18	38	10	5											
2	E49270130D	24ED9505	3490	73	0	16	18	38	10	5											
3	E49270130E	24ED9505	3490	73	0	16	18	38	10	5											
4	E49270130F	24ED9505	3060	64	0	16	18	38	10	5											
5	E49270140A	24DDA072	3590	75	0	15	18	40	8	4											
6	E49270140B	24DDA072	3590	75	0	15	18	40	8	4											
合计Total		总重量Total Weight	20710	总张数Total Gross Weight	20710		总张数 Total Sheets		433												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	E49270130C	H224C01090	B	T	426	516	29																
2	E49270130D	H224C01090	B	T	426	516	29																
3	E49270130E	H224C01090	B	T	426	516	29																
4	E49270130F	H224C01090	B	T	426	516	29																
5	E49270140A	H224C01080	B	T	412	493	29																
6	E49270140B	H224C01080	B	T	412	493	29																

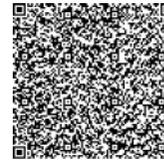
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412230194		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0023001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	E49280030A	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
2	E49280030B	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
3	E49280030C	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
4	E49280030D	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
5	E49280030F	24DDA072	2910	61	0	15	18	40	8	4											
合计Total		总重量Total Weight	16870	总张数Total Gross Weight	16870		总张数 Total Sheets	353													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2 MPa								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	E49280030A	H224C01080	B	T	412	493	29																
2	E49280030B	H224C01080	B	T	412	493	29																
3	E49280030C	H224C01080	B	T	412	493	29																
4	E49280030D	H224C01080	B	T	412	493	29																
5	E49280030F	H224C01080	B	T	412	493	29																

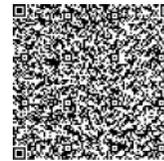
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



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.	B02412230196		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0023001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
7	E49280030E	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
8	E49280040A	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
9	E49280040B	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
10	E49280040C	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
11	E49280040D	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
12	E49280040E	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
合计Total		总重量Total Weight	20940	总张数Total Gross Weight	20940		总张数 Total Sheets		438												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness	
				标距: 50mm				a= d=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1			2		3
7	E49280030E	H224C01080	B	T	412	493	29															
8	E49280040A	H224C01080	B	T	412	493	29															
9	E49280040B	H224C01080	B	T	412	493	29															
10	E49280040C	H224C01080	B	T	412	493	29															
11	E49280040D	H224C01080	B	T	412	493	29															
12	E49280040E	H224C01080	B	T	412	493	29															

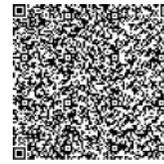
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



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.	B02412230198		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030004				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241223	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	6×1000×3000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10	-2	10	-2	10	-2	10	-3	10	-3						
1	449620030A	249D8583	3690	26	0	17	12	26	12	9											
2	449620030B	249D8583	3690	26	0	17	12	26	12	9											
3	449620030C	249D8583	3690	26	0	17	12	26	12	9											
4	449620030D	249D8583	3690	26	0	17	12	26	12	9											
5	449620030E	249D8583	3410	24	0	17	12	26	12	9											
6	449620050D	249D8583	3710	26	0	17	12	26	12	9											
合计Total		总重量Total Weight	21880	总张数Total Gross Weight	21880		总张数 Total Sheets		154												

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 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	449620030A	H124C01623	B	T	358	469	31																
2	449620030B	H124C01623	B	T	358	469	31																
3	449620030C	H124C01623	B	T	358	469	31																
4	449620030D	H124C01623	B	T	358	469	31																
5	449620030E	H124C01623	B	T	358	469	31																
6	449620050D	H124C01623	B	T	358	469	31																

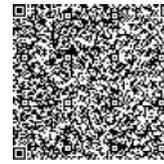
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412240584		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0023001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241224	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2×1000×3000 mm*mm*mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10	-2	10	-2	10	-2	10	-3	10	-3						
1	E49280020A	24DDA072	4220	88	0	15	18	40	8	4											
2	E49280020B	24DDA072	4220	88	0	15	18	40	8	4											
3	E49280020C	24DDA072	4220	88	0	15	18	40	8	4											
4	E49280020D	24DDA072	4220	88	0	15	18	40	8	4											
5	E49280020E	24DDA072	3490	73	0	15	18	40	8	4											
合计Total		总重量Total Weight	20370	总张数Total Gross Weight	20370		总张数 Total Sheets		425												

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= °	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	E49280020A	H224C01080	B	T	412	493	29																
2	E49280020B	H224C01080	B	T	412	493	29																
3	E49280020C	H224C01080	B	T	412	493	29																
4	E49280020D	H224C01080	B	T	412	493	29																
5	E49280020E	H224C01080	B	T	412	493	29																

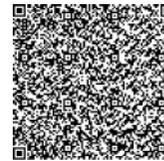
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



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.	B02412270020		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0023002				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241227	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	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	10 -3										
7	E493B0060A	24ED9501	3600	50	0	14	16	40	8	13											
8	E493B0060B	24ED9501	3600	50	0	14	16	40	8	13											
9	E493B0060C	24ED9501	3600	50	0	14	16	40	8	13											
10	E493B0060D	24ED9501	3600	50	0	14	16	40	8	13											
11	E493B0060E	24ED9501	3600	50	0	14	16	40	8	13											
12	E493B0060F	24ED9501	3380	47	0	14	16	40	8	13											
合计Total		总重量Total Weight	21380	总张数Total Gross Weight	21380		总张数 Total Sheets		297												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness	
				标距: 50mm				a=	°	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	d=	1	2	3	Ave			1		2
7	E493B0060A	H224C01650	B	T	350	450	30															
8	E493B0060B	H224C01650	B	T	350	450	30															
9	E493B0060C	H224C01650	B	T	350	450	30															
10	E493B0060D	H224C01650	B	T	350	450	30															
11	E493B0060E	H224C01650	B	T	350	450	30															
12	E493B0060F	H224C01650	B	T	350	450	30															

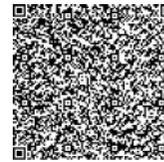
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412270032		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030005				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241227	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	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	449640040A	248D7031	3620	19	0	16	11	27	6	8											
2	449640040B	248D7031	3620	19	0	16	11	27	6	8											
3	449640040C	248D7031	3620	19	0	16	11	27	6	8											
4	449640040D	248D7031	3620	19	0	16	11	27	6	8											
5	449640040E	248D7031	3620	19	0	16	11	27	6	8											
合计Total		总重量Total Weight	18100	总毛重Total Gross Weight	18100		总张数 Total Sheets	95													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test		冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness					
				标距: 50mm				a=	°	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	449640040A	H124C01573	B	T	297	457	36.5																			
2	449640040B	H124C01573	B	T	297	457	36.5																			
3	449640040C	H124C01573	B	T	297	457	36.5																			
4	449640040D	H124C01573	B	T	297	457	36.5																			
5	449640040E	H124C01573	B	T	297	457	36.5																			

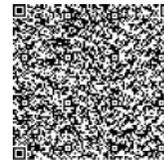
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	产品名称 Product	热轧切板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02412270038		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241227	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	4×1000×3000 mm×mm×mm					

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%)																
					成分 类型 C. C. T.	C		Si		Mn		P		S							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	4495Z0010A	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
2	4495Z0010B	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
3	4495Z0010C	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
4	4495Z0010D	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
5	4495Z0010E	249D8577	3330	35	0	17	13	25	14	8											
6	4495Z0030A	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
合计Total		总重量Total Weight	21880	总毛重Total Gross Weight	21880			总张数 Total Sheets			230										

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	4495Z0010A	H124C01493	B	T	346	461	28															
2	4495Z0010B	H124C01493	B	T	346	461	28															
3	4495Z0010C	H124C01493	B	T	346	461	28															
4	4495Z0010D	H124C01493	B	T	346	461	28															
5	4495Z0010E	H124C01493	B	T	346	461	28															
6	4495Z0030A	H124C01493	B	T	346	461	28															

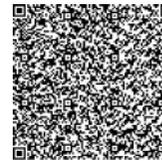
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please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



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.	B02412270039		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B24C0030001				
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS112384097				
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20241227	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	4×1000×3000 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	4495Y0030A	249D8576	3710	39	0	17	10	26	9	9											
2	4495Y0030B	249D8576	3710	39	0	17	10	26	9	9											
3	4495Y0030C	249D8576	3710	39	0	17	10	26	9	9											
4	4495Y0030D	249D8576	3710	39	0	17	10	26	9	9											
5	4495Y0030E	249D8576	3330	35	0	17	10	26	9	9											
6	4495Z0020A	249D8577	3710	39	0	17	13	25	14	8											
合计Total		总重量Total Weight	21880	总张数Total Gross Weight	21880		总张数 Total Sheets		230												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction		温度 C°	剪切比 SA %	
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	4495Y0030A	H124C01483	B	T	336	447	27																
2	4495Y0030B	H124C01483	B	T	336	447	27																
3	4495Y0030C	H124C01483	B	T	336	447	27																
4	4495Y0030D	H124C01483	B	T	336	447	27																
5	4495Y0030E	H124C01483	B	T	336	447	27																
6	4495Z0020A	H124C01493	B	T	346	461	28																

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

