



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

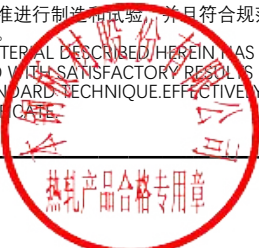

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.		B02602190089													
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018008														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025			发货日期 Date of Delivery		20260219		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB2259																		
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
7	260210463J3	2621281	4270	15	0	7	1	44	14	11	31														
8	260210463J4	2621281	3415	12	0	7	1	44	14	11	31														
合计Total		总重量Total Weight		7685	总毛重Total Gross Weight		7685		总张数 Total Sheets		27														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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			
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3			Ave	1	2
7	260210463J3	12	1000	3	B	T	294	456	42.0		OK														
8	260210463J4	12	1000	3	B	T	294	456	42.0		OK														
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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE											
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		 											



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

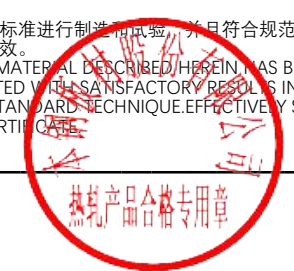
INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

正页 第 2 页, 共 2 页

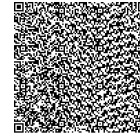
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.		B02602210193													
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018006														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025			发货日期 Date of Delivery		20260221		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB7238																		
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
7	260210432J3	2621280	4180	22	0	8	1	45	13	8	28														
8	260210432J4	2621280	3580	19	0	8	1	45	13	8	28														
合计Total		总重量Total Weight		7760	总毛重Total Gross Weight		7760		总张数 Total Sheets		41														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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				
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m														1	2	3			Ave	1	2
7	260210432J3	8	1000	3	B	T	338	429	46.5	OK															
8	260210432J4	8	1000	3	B	T	338	429	46.5	OK															
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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE											
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													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

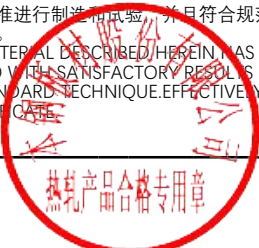
INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02602210235												
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018004														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025			发货日期 Date of Delivery		20260221		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB2259																		
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
7	260208892J3	2611225	3800	40	0	8	1	46	10	12	28														
8	260208892J4	2611225	3490	37	0	8	1	46	10	12	28														
合计Total		总重量Total Weight		7290	总毛重Total Gross Weight		7290		总张数 Total Sheets		77														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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			
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m													1	2	3	Ave			1	2	3
7	260208892J3	4	1000	3	B	T	402	455	42.0		OK														
8	260208892J4	4	1000	3	B	T	402	455	42.0		OK														
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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE											
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													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

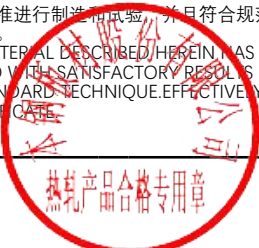

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

正页 第 2 页, 共 2 页

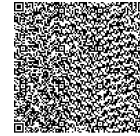
订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				产品名称 Product	热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02602210350														
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2610018007																
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.	R2601BC007BX																
标准 Specification	Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery	20260221		商检批次号 Ins.Lot.No.																	
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EA0329																			
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
7	260210451J3	2621281	4260	18	0	7	1	44	14	11	31														
8	260210451J4	2621281	3300	14	0	7	1	44	14	11	31														
合计Total		总重量Total Weight	7560	总毛重Total Gross Weight	7560	总张数 Total Sheets		32																	
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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						
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3			Ave	1	2
7	260210451J3	10	1000	3	B	T	324	420	44.0	OK															
8	260210451J4	10	1000	3	B	T	324	420	44.0	OK															
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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE													
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	 													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

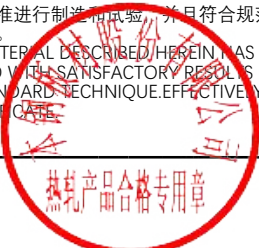

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

正页 第 2 页, 共 2 页

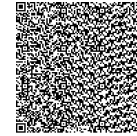
订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				产品名称 Product	热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02602210382															
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2610018005																	
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.	R2601BC007BX																	
标准 Specification	Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery	20260221		商检批次号 Ins.Lot.No.																		
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EA3076																				
化学成分 Chemical Composition (%)																										
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als															
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3															
7	260210423J3	2621280	4120	29	0	8	1	45	13	8	28															
8	260210423J4	2621280	3835	27	0	8	1	45	13	8	28															
合计Total		总重量Total Weight	7955	总毛重Total Gross Weight	7955	总张数 Total Sheets				56																
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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					
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
7	260210423J3	6	1000	3	B	T	370	496	42.0	OK																
8	260210423J4	6	1000	3	B	T	370	496	42.0	OK																
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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE														
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	 														



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司	产品名称 Product	热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet			证明书编号 Certificate No.	B02602220262
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司	交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED	合同编号 Contract No.	B2610018001		
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	R2601BC007BX		
标准 Specification	Q/BB 270-2025	发货日期 Date of Delivery	20260222	商检批次号 Ins.Lot.No.			
牌号 Grade	ASTM A36	车号	辽EB2259				

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	Als											
7	260208852P3	2621281	3990	86	0	7	1	44	14	11	31											
8	260208852P4	2621281	3990	86	0	7	1	44	14	11	31											
合计Total		总重量Total Weight	7980	总毛重Total Gross Weight	7980	总张数 Total Sheets			172													

序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				冷弯试验 Bend Test a= 180° d= 3a	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		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 %	
		mm		m			ReL MPa	1						2	3	Ave	1	2	3				Ave	1
7	260208852P3	2	1000	3	B	T	388	434	40.5															
8	260208852P4	2	1000	3	B	T	388	434	40.5															

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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE.
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	



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司				产品名称 Product		热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02602220299												
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018001														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery		20260222		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36				车号		辽EE3279																		
化学成分 Chemical Composition (%)																										
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als															
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3															
7	260208872P3	2621281	4080	86	0	7	1	44	14	11	31															
8	260208872P4	2621281	4030	84	0	7	1	44	14	11	31															
合计Total		总重量Total Weight		8110	总毛重Total Gross Weight		8110		总张数 Total Sheets			170														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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				
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m														1	2	3	Ave			1	2	3
7	260208872P3	2	1000	3	B	T	388	434	40.5		OK															
8	260208872P4	2	1000	3	B	T	388	434	40.5		OK															
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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE												
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														



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

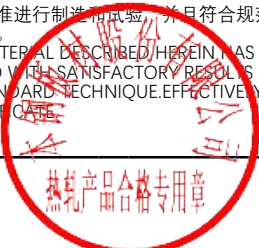
INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02602230223												
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018003														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025			发货日期 Date of Delivery		20260223		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB3807																		
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
1	260212685J3	2640978	3710	53	0	7	4	46	8	5	30														
2	260212685J4	2640978	3640	52	0	7	4	46	8	5	30														
合计Total		总重量Total Weight		7350	总毛重Total Gross Weight		7350		总张数 Total Sheets		105														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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			
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3			Ave	1	2
1	260212685J3	3	1000	3	B	T	384	455	39.0																
2	260212685J4	3	1000	3	B	T	384	455	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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE											
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													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

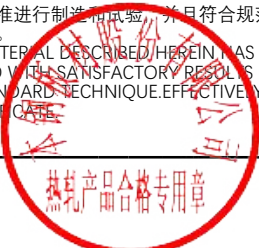

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司				产品名称 Product	热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02602230240													
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2610018003															
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.	R2601BC007BX															
标准 Specification	Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery	20260223		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EB3807																		
化学成分 Chemical Composition (%)																								
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als													
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3													
1	260212685J1	2640978	3710	53	0	7	4	46	8	5	30													
2	260212685J2	2640978	3710	53	0	7	4	46	8	5	30													
合计Total		总重量Total Weight	7420	总毛重Total Gross Weight	7420	总张数 Total Sheets				106														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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					
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2			3	Ave	1
1	260212685J1	3	1000	3	B	T	384	455	39.0	OK														
2	260212685J2	3	1000	3	B	T	384	455	39.0	OK														
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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE												
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	 												



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司				产品名称 Product	热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02602230270													
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2610018007															
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.	R2601BC007BX															
标准 Specification	Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery	20260223		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EB5289																		
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	Als													
7	260210452J3	2621281	4260	18	0	7	1	44	14	11	31													
8	260210452J4	2621281	3300	14	0	7	1	44	14	11	31													
合计Total		总重量Total Weight		7560	总毛重Total Gross Weight		7560		总张数 Total Sheets				32											
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			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			
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180°	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2			3	Ave	1
7	260210452J3	10	1000	3	B	T	324	420	44.0	OK														
8	260210452J4	10	1000	3	B	T	324	420	44.0	OK														
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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE												
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													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

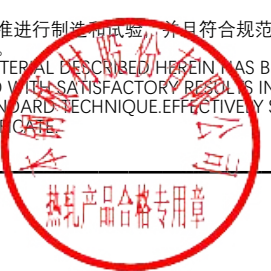
INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

正页 第 1 页, 共 1 页

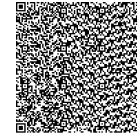
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet		证明书编号 Certificate No.		B02602230271														
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2610018003														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.		R2601BC007BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2025			发货日期 Date of Delivery		20260223		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB1179																		
化学成分 Chemical Composition (%)																									
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als														
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3														
1	260212681J2	2640978	3760	53	0	7	4	46	8	5	30														
2	260212681J3	2640978	3760	53	0	7	4	46	8	5	30														
3	260212681J4	2640978	3620	51	0	7	4	46	8	5	30														
合计Total		总重量Total Weight		11140	总毛重Total Gross Weight		11140		总张数 Total Sheets		157														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	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			
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2				3	Ave	1
1	260212681J2	3	1000	3	B	T	384	455	39.0		OK														
2	260212681J3	3	1000	3	B	T	384	455	39.0		OK														
3	260212681J4	3	1000	3	B	T	384	455	39.0		OK														
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		兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE											
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													



本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO : 024-47830097

制造厂: 本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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本溪分公司				产品名称 Product	热轧板 Hot rolled steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02602240343													
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2610018003															
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight		购单号 Purchase No.	R2601BC007BX															
标准 Specification	Q/BB 270-2025				发货日期 Date of Delivery	20260224		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EB3983																		
化学成分 Chemical Composition (%)																								
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als													
1	260212681J1	2640978	3760	53	0	10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3													
合计Total		总重量Total Weight	3760	总毛重Total Gross Weight	3760	总张数 Total Sheets		53																
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			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					
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	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 %		
		mm	m				ReL MPa	d= 3a			1			2	3	Ave	1	2	3			Ave	1	2
1	260212681J1	3	1000	3	B	T	384	455	39.0	OK														
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	兹证明本表所列产品, 均按标准进行制造和试验, 并且符合规范之要求。 本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVE Y SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE												
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	