

INSPECTION CERTIFICATE 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404

N° 8730389666 Page 1 A09/A03

**ArcelorMittal**  
ArcelorMittal France  
Boite postale 129  
59760 Grande Synthe  
Télex : 820087  
Tél : 03 28 29 52 00

Signe du producteur  
Mill's identification  
**SY**  
A04

**HOT ROLLED STEEL COIL**

(5) CDC: Conforme cahier charges / According specifications  
BL : Brut de laminage / As rolled  
LN : Laminage normalisant / Normalization rolling  
A : Revenu / Tempering  
TE : Trempé à l'eau / Water quenching  
LTC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling  
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming  
N : Normalisé / Normalizing  
D : Détensionné / Stress relieving  
G : Adouci par recuit / Soft annealing  
(1)

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism METALLURGIE QUALITE A05	Client et/ou destinataire Customer and/or consignee MUUGA LOGISTICS OU KOORMA SA MUUGA 74004 ESTONIE A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr 1114920/000030 A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr GH13FEO002 000002 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications S355MC EN10149-2/2013 Décapé et Huilé / pickled & Oiled	Etat de livraison Delivery condition LTC/TM B04 Traitement de référence Treatment of test samples BL B05
--	--	---	---	---	---

Identification du produit Product identification		Poste Item	Poids Net Net weight	Dimensions Sizes			Em- pla. Loc. (2)	Traction / Tensile requirements										Em- pla. Loc. (2)	Résilience / Impact testing										
Repère pièce Plate number	Coulée Heat			Epaisseur Thicknes	Largeur Width	Longueur Length		S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf Ref (5)	Temp. °C	YS	TS	EI	E/R	RM*A		GRNI	Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)		Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average
B08 27429200	B07 8641054896	B09	B10 22780	B11 12	B12 1500	B13 22780	C01	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 421	C12 513	C13 28	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-	-C42-	->	C43 152	00:PLIA

AC : C <= 0,12 ; Mn <= 1,50 ; P <= 0,025 ; S <= 0,020 ; Si <= 0,50 ; 0,015 <= Al ; Nb <= 0,09 ; V <= 0,20 ; Ti <= 0,15 ; CAL15 <= 0,22  
01 : 23 <= E1565 ; 355 <= YSH (MPa) ; 430 <= TS <= 550 (MPa) EM : BL  
02 : 28,00 <= KC(1) (J) ; 28,00 <= KC(2) (J) ; 28,00 <= KC(3) (J) ; 40,00 <= KCMoy (J) EM : BL

Meth.(6) of steel making	Repère Pièce Plate number	N° Coulée Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis																							
			C%	Mn%	P%	S%	Si%	Al	Nb	V	Ti	N	Ni	Cr	Cu	Mo	B	CAL15	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
C70/93	B08	B07 8641054896	C71 0,07	C72 1,09	C73 0,017	C74 0,005	C75 0,01	C76 0,033	C77 0,03	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0050	C81 0,0155	C82 0,0216	C83 0,0216	C84 0,0024	C85 0,0000	C86 0,03	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97

CAL15 = NB+V+TI

Emplacement/Location 1 Tête / Head 2 Pied / Bottom 3 1/2 longueur / Length C01	(3) Sens/Direction L:Long / Longitudinal T:Travers / Transverse Z:Travers court / Through thick X:Divers / Mix C02	(4)Position C:Coeur / Core sample P:Peau / Rolled surface D:1/3 Epais. / Thickness Q:1/4 Epais. / Thickness F:1/5 Epais. / Thickness K:Divers / Mix C02	(6) Mode élab.Meth.Coulée T: Thomas M: Martin E: Electrique / Electric O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg. CC: Coulée Continue / Continuous casting 70/93	We hereby certify that the above cited shipment was produced according to the technical specifications of the contract and that, with inspection and tests completed, it meets those specifications as well as all norms and standards referred to in the contract. Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Inspection of markings, surface, sizes : satisfactory. Les essais de pliage sont satisfaisants / Bend test results are satisfactory	Date 06/10/2021 Agent / Receiving Agent S. MATEOS Z01
--	---	--	---	--	---

INSPECTION CERTIFICATE 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404

N° 8730389666 Page 2  
A02 A09/A03



**ArcelorMittal**  
ArcelorMittal France  
Boite postale 129  
59760 Grande Synthe  
Télex : 820087  
Tél : 03 28 29 52 00

Signe du producteur  
Mill's identification  
**SY**  
A04

**HOT ROLLED STEEL COIL**

(5) CDC: Conforme cahier charges / According specifications  
BL : Brut de laminage / As rolled  
LN : Laminage normalisant / Normalization rolling  
A : Revenu / Tempering  
TE : Trempé à l'eau / Water quenching  
LTC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling  
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming  
N : Normalisé / Normalizing  
D : Détensionné / Stress relieving  
B03 G : Adouci par recuit / Soft annealing (1)

Organisme et/ou service de contrôle  
Inspection organism  
METALLURGIE QUALITE  
A05

Client et/ou destinataire  
Customer and/or consignee  
MUUGA LOGISTICS OU  
KOORMA SA  
MUUGA 74004  
ESTONIE  
A06

N° Commande Courtier/Client  
Customer's Order Nbr  
1114920/000030  
A07

N° Commande Usine  
Mill's Order Nbr  
GH13FEO002 000002  
A08

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications  
Amstrong355MC AFCS  
Décapé et Huilé / pickled & Oiled

Etat de livraison  
Delivery condition  
LTC/TM  
B04  
Traitement de référence  
Treatment of test samples  
BL  
B05

Repère pièce Plate number		Coulée Heat	Poste Item	Poids Net Net weight	Dimensions Sizes Epaisseur Thicknes Largeur Width Longueur Length			Em- pla. Loc. (2)	Traction / Tensile requirements										Résilience / Impact testing										
S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf Ref (5)	Temp. °C	YS	TS	EI	E/R	RM*A	GRNI	Réf Ref (2)	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average										
B08 27429200	B07 8641054896	B09	B10 22780	B11 12	B12 1500	B13 22780	C01	C02 L T	C062 P P	C10 PRISM PRISM	BL BL	C03 20	C11 421	C12 513	C13 28	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-	--C42--	-->	C43 152	00:PLIA

AC : C <= 0,100 ; Mn <= 1,40 ; P <= 0,020 ; S <= 0,015 ; Si <= 0,03 ; 0,015 <= Al ; Nb <= 0,065 ; V <= 0,200 ; Ti <= 0,150 ; CEQ52 <= 0,32  
CAL02 <= 0,090 ; CAL15 <= 0,22  
01 : 25 <= EI565 ; 355 <= YSH <= 435 (MPa) ; 430 <= TS <= 520 (MPa) EM : BL  
02 : 24 <= EI565 ; 380 <= YSH <= 460 (MPa) ; 440 <= TS <= 530 (MPa) EM : BL  
03 : 28,00 <= KC(1) (J) ; 28,00 <= KC(2) (J) ; 28,00 <= KC(3) (J) ; 40,00 <= KCMoy (J) EM : BL

Meth.(6) of steel making	Repère Pièce Plate number	N° Coulée Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis																							
			C%	Mn%	P%	S%	Si%	Al	Nb	V	Ti	Cr	Mo	Ni	Cu	N	B	CEQ52	CAL02	CAL15						
C70/93	B08	B07 8641054896	C71 0,069	C72 1,09	C73 0,017	C74 0,005	C75 0,01	C76 0,033	C77 0,030	C78 0,000	C79 0,001	C80 0,0216	C81 0,0024	C82 0,0155	C83 0,0216	C84 0,0050	C85 0,0000	C86 0,26	C87 0,055	C88 0,03	C89	C90	C91	C92	C96	C97

CEQ52 = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15 ; CAL02 = 2,5 P + Si ; CAL15 = Nb+V+Ti

Emplacement/Locati(2)  
1 Tête / Head  
2 Pied / Bottom  
3 1/2 longueur / Length  
C01

(3) Sens/Direction  
L:Long / Longitudinal  
T:Travers / Transverse  
Z:Travers court /  
Through thick  
X:Divers  
Mix  
C02

(4)Position  
C:Coeur / Core sample  
P:Peau / Rolled surface  
D:1/3 Epais. / Thickness  
Q:1/4 Epais. / Thickness  
F:1/5 Epais. / Thickness  
K:Divers / Mix  
C62

(6) Mode élab.Meth.Coulée  
T:Thomas M: Marin  
E: Electrique / Electric  
O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg.  
CC: Coulée Continue /  
Continuous casting  
70/93

We hereby certify that the above cited shipment was produced according to the technical specifications of the contract and that, with inspection and tests completed, it meets those specifications as well as all norms and standards referred to in the contract.  
Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants  
Inspection of markings, surface, sizes : satisfactory.  
Les essais de pliage sont satisfaisants / Bend test results are satisfactory

Date 06/10/2021  
Agent / Receiving Agent  
S. MATEOS  
Z01

