

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



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

Signature du producteur  
Mill's identification  
**SY**  
HOT ROLLED STEEL COIL

(5) Proc : Conformité établie / Accepted specifications  
BL : Buit de laminage / As rolled  
LN : Laminage normalisé / Normalization rolling  
A : Revenu / Tempering  
TR : Trempe à l'eau / Water quenching  
TR : Trempe à l'huile / Oil quenching  
TR : Laminage thermo-mécanique / Thermo-mechanical forming  
N : Normalisé / Normalizing  
D : Détensionné / Stress relieving  
B : Adouci par recuit / Soft annealing

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

Client et/ou destinataire Customer and/or consignee  
MULUGA LOGISTICS OU KOORVA SA ESTONIE A06

N° Commande Usine Mill's Order Nbr  
FH74ALU006 000001 A08

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications  
S355MC EN10149-2/2013  
Décapé et Huilé / pickled & Oiled

Etat de livraison Delivery condition  
AR B04

Traitement de référence Treatment of test samples  
BL B05

Repère pièce Plate number	Coulée Heat	Poste Item	Nombre de pièces Number of pieces	Dimensions / Sizes		Masse Weight	Traction / Tensile requirements		Empla- pla	Résilience / Impact testing									
				Epaisseur Thickness	Largeur Width		Longueur Length	Rm		E/R	RMA	GRNI	LogRéf (2) Ref	Type	S Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values	Moyenne Average	
22679200	B07 8647051417	A07 047	B08 1	B09 10	B10 1500	B11 21820	E 404	Rm 489	A 30	E/R -<-C14-C29	RMA	GRNI C60-C69->	LogRéf (2) Ref C01 2 BL	Type C40 KCV	S C02 L	Temp. C08 -20	Pos. C62 P	Valeurs individuelles Individual values -<-C42- - - -> 263, 268, 254,	Moyenne Average C43 262,

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 ; CAL 15 <= 0,22

Méth. (6) of steel marking	Repère Pièce Plate number	N° Coulée Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis																							
			C%	Mn%	P%	S%	Si%																			
C70/93	B07 8647051417	B07 8647051417	C71 0,07	C72 0,71	C73 0,014	C74 0,006	C75 0,01	C76 0,031	C77 0,03	C78 0,00	C79 0,0046	C80 0,0124	C81 0,0023	C82 0,0112	C83 0,0296	C84 0,0000	C85 0,0000	C86 0,04	C87 0,00	C88 0,00	C89 0,00	C90 0,00	C91 0,00	C92 0,00	C96 0,00	C97 0,00

Emplacement/Location(2)	Sens/Direction	Position	Méth. (6) / Marking	
			1: Tête / Head	2: Pièce / Bottom
C01	X: Divers / Through thick	C02	Mix	C62

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.

Contôle 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 Agent / Receiving Agent  
09/01/18  
S. MATEOS  
Z02