

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



01 : 23 <= A565 ; 355 <= EH (MPA) ; 430 <= Rm < 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

**SY**

HOT ROLLED STEEL COIL

(5) EDC: 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  
 LFC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling  
 TM : Laminage thermo-mécanique / Thermo-mechanical forming  
 N : Normalisé / Normalizing  
 D : Détensionné / Stress relieving  
 G : Adouci par recuit / Soft annealing

B03

(1)

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism <b>METALLURGIE QUALITE</b> A05	Client et/ou destinataire Customer and/or consignee <b>MUUGA LOGISTICS OU KOORMA 5A MUUGA 74004</b> ESTONIE A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr <b>18739</b> A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr <b>FH84ALU011 000001</b> A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications <b>S355MC EN10149-2/2013</b> <b>Décapé et Huilé / pickled &amp; Oiled</b>	Etat de livraison Delivery condition <b>AR</b> B04 Traitement de référence Treatment of test samples <b>BL</b> B01 B02 B05
---	---	---	--	---	---

Identification du produit Product identification		Poste	Nombre de pièces Number of pieces	Dimensions / Sizes ( )			Masse Weight	Traction / Tensile requirements													Résilience / Impact testing										
Repère pièce Plate number	Coulée Heat	Item		Epaisseur Thicknes	Largeur Width	Longueur Length	(kg) (7)	Em-pla. Loc (2)	S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf R(5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Em-pla. Loc (2)	Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average		
B07 24120100	B07 8648074344	A07 038	B08 1	B09 12	B10 1500	B11	B13 27260	C01 2	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 403	C12 503	C13 30	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42- - ->	118,	157,	108,	C43 127,	00:PLIAG

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

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	B07	B07 8648074344	C71 0,08	C72 1,10	C73 0,015	C74 0,006	C75 0,01	C76 0,030	C77 0,03	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0062	C81 0,0101	C82 0,0220	C83 0,0079	C84 0,0009	C85 0,0000	C86 0,03													

CAL15 = NB+V+Ti

Emplacement/Location(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: 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 <b>25/12/18</b> Agent / Receiving Agent <b>S. MATEOS</b> C50 D01 Z02
---	---	---	---	---	---