

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



Sigle du producteur / Mill's identification: **SY**  
 01 : 25 <= A565 ; 355 <= EH < 435 (MPa) ; 430 <= Rm < 520 (MPa) EM : BL  
 02 : 24 <= A565 ; 380 <= EH < 460 (MPa) ; 440 <= Rm < 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  
 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 ESTONIE</b> A06	N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr <b>17437</b> A07	N° Commande Usine / Mill's Order Nbr <b>FH83ALU002 000003</b> A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications <b>Amstrong355MC AFCS</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> B05
--	---	---	---	--	---

Identification du produit / Product identification		Poste	Nombre de pièces / Number of pieces	Dimensions / Sizes ( )			Masse Weight (kg) (7)	Traction / Tensile requirements											Résilience / Impact testing										
Repère pièce / Plate number	Coulée Heat	Item		Epaisseur Thickness	Largeur Width	Longueur Length		Loc (2)	S (3)	Pos (4)	Type	Ref (5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Loc (2)	Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values		Moyenne Average	
B07 24215900	B07 8648075040	A07 038	B08 1	B09 12	B10 1500	B11	B13 26400	C01 2	C02 T	C06 P	C10 PRISM	BL BL	C03 20	C11 405	C12 500	C13 29	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42-->	106, 134, 45,8	C43 95,7	00:PLIAG

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

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	B07	B07 8648075040	C71 0,069	C72 1,07	C73 0,015	C74 0,006	C75 0,01	C76 0,030	C77 0,032	C78 0,000	C79 0,001	C80 0,0207	C81 0,0018	C82 0,0107	C83 0,0083	C84 0,0068	C85 0,0000	C86 0,25	C87 0,049	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/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>12/02/19</b> Agent / Receiving Agent <b>S. MATEOS</b> C50 D01 Z02
--	---	---	---	---	--