

**CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+EN 10204/DIN 50049/ISO 404**

N° 8730359398 Page 1  
 A12 A19/A03  
 CDC: Conforme cahier charges / According specifications  
 BL : Brut de laminage / As rolled  
 LN : Laminage normalisé / Normalization rolling  
 A : Revendu / Tempering  
 TF : Trempé à l'eau / Water quenching  
 LTC : Laminé temp. contrôlé / Control rolling  
 TM : Laminage isothermomécanique / Thermo-mechanical forming  
 N : Normalisé / Normalizing  
 D : Détensionné / Stress relieving  
 G : Adouci par recuit / Soft annealing

(5)  
 B03  
 Etat de livraison  
 Delivery condition  
 LTC/TM  
 Traitement de référence  
 Treatment of test samples  
 B01 B02 BL B03

01 : 23 <= A565 : 355 <= E2 (MPa) ; 430 <= Rm <= S50 (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

Signature du producteur  
 Mill's identification  
**SY**

Organisme et/ou service de contrôle  
 Inspection organism  
**METALLURGIE QUALITE**  
 Client et/ou destinataire  
 Customer and/or consignee  
**OV ALUSTEEL AB**  
 HEPOKARINTIE 9  
 SF-33500 UUSIKAIPIUNKI FINLANDE

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications  
**S355MC EN10149-2 1995**  
 Décapé et Huilé / pickled & Oiled

Repre piece Plate number	Chaudière Heat	Poids Net weight	Dimensions Sizes		Longueur Length	Em- pla. Loc. (2)	Traction / Tensile requirements				Résilience / Impact testing									
			Epaisseur Thickness	Largeur Width			A	Rm	E	Temp. °C	ER	HMFA	GRNI	Em- pla. Loc. (2)	Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values
B08 20798100	B07 B176031100	B09 18060	B11 12	B12 1500	B13	C01 3	C03 20	C11 430	C12 512	C13 33	<CH-CSP	C06-C09->	C01 2	B11 KCV	C08 L	-20	P	<-C42- 209 200 203	C43 204	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

Méth.(6) of steel making	Repre Piece Plate number	N° Croule Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis																													
			C%	Me%	P%	S%	Si%	Al	Nb	V	Ti	N	Ni	Co	Ca	Mo	B	CAL15														
C7093	B08	B176031100	C71 0,07	C72 0,71	C73 0,012	C74 0,007	C75 0,01	C76 0,035	C77 0,04	C78 0,01	C79 0,00	C80 0,0055	C81 0,0461	C82 0,0063	C83 0,0001	C84 0,05	C85 0,0001	C86 0,05	C87 0,0001	C88 0,05	C89 0,0001	C90 0,05	C91 0,0001	C92 0,05	C93 0,0001	C94 0,05	C95 0,0001	C96 0,05	C97 0,0001	C98 0,05	C99 0,0001	C100 0,05

Other elements are with the state of trade only

Emplacement / Location  
 1 Tête / Head  
 2 Pied / Bottom  
 3 1/2 longueur / Length

(3) Sens/Direction  
 L : Long / Longitudinal  
 T : Travers / Transverse  
 X : Travers équer / Square through thick  
 Y : Travers / Thickness  
 Z : Travers / Thickness

(4) Position  
 C : Cœur / Core sample  
 P : Feu / Rolled surface  
 D : 1/2 Epais / Thickness  
 O : 1/4 Epais / Thickness  
 F : 1/5 Epais / Thickness  
 K : Divers / Mix

(6) Mode élab. Moth. Coulee  
 E : Thomas / Murrin  
 E : Electrique / Electric  
 OY : Oxy. par / Basic oxyg.  
 CC : Coulee Continue / Continuous casting  
 7093

DATE : 19/10/2016  
 Agent / Receiving Agent  
**E. HOOGSTOEL**  
 Z01

**CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+EN 10204/DIN 50049/ISO 404**

N° 8750359398 Page 2  
A02 A09/A10

(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. contrôlé / Control rolling  
TM: Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming  
N: Normalisé / Normalizing  
D: Détensonné / Stress relieving  
G: Adouci par recuit / Soft annealing

01: 25 <= A565: 335 <= 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)(1); 28,00 <= KC(2)(1); 28,00 <= KC(3)(1); 40,00 <= KCM(1) EM: BL

Signature du producteur  
Mill's identification  
**SY**

Boite postale 129  
59760 Grande-Synthe  
Tél: 82.008  
Tel: 03 28 29 21 00

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism  
METALLURGIE QUALITE

Client et/ou destinataire Customer and/or consignee  
OY ALUSTEEL AB  
HIEPOKARINTIE 9  
SF-25300 UUSIKALPINKI FINLANDIE

N° Commande Usine Mill's Order Nbr  
FH6FALL014 000001

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism  
AMSTRONG355MC  
Désapé et Huilé / pickled & Oiled

Reperce pièce Plate number	N° Coulee Heat	Poids Net Net weight	Dimensions Sizes		Type Type	Ref Ref	Traction / Tensile requirements				Résistance / Impact testing									
			Epaisseur Thickness	Longueur Length			S (2)	Flux (4)	A	EIR	Rm	A	E	Temp. °C	S (3)	Temp. °C	Pov (4)	Temp. °C	Type	Valoers individuelles Individual values
B08 20798100	B07 B176031100	B10 18060	B11 1500	B13	C10 PRISM	BL BL	C03 20	C11 431	C12 509	C13 31	<C14-C29	C08 -20	C08 L	C08 203	C08 204	C40 KCV	209	200	203	00:PLIA

AC: C <= 0,100; Mn <= 1,400; P <= 0,025; S <= 0,015; Si <= 0,030; 0,015 <= Al; Nb <= 0,065; V <= 0,200; Ti <= 0,150; CEQ52 <= 0,32  
CAL02 <= 0,099; CAL15 <= 0,220

Meth.(6) of steel making	Reperce Piece Plate number	N° Coulee 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
C1093	B08	B07 B176031100	0,074	0,711	0,012	0,007	0,011	0,035	0,039	0,005	0,001	0,046	0,006	0,029	0,046	0,005	0,000	0,21	0,041	0,045

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

Emplacement/Location 1: Face / Head 2: Pied / Bottom 3: 1/2 longueur / Length X: Divers / Other	(3) Sens/Direction L: Long / Longitudinal T: Travers / Transverse Z: Travers court / Through short X: Divers / Other	(4) Position C: Cœur / Core sample P: Peau / Rolled surface D: 1/3 Epais. / Thickness Q: 1/4 Epais. / Thickness F: 1/5 Epais. / Thickness K: Divers / Mkt	(6) Mode lab. Meth. Coulee T: Thomas M. Martin E: Electrique / Electric O/Y: Oxy-pur / Basic oxyg. CC: Côté Continu / Continuous casting	Date	Agent / Receiving Agent
				19/10/2016	E. HOOKSTOEL

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 : satisfaisants  
Les essais de piéage sont satisfaisants / Bend test results are satisfactory.