

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
Świętochłowicach
ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
Z02.1 Świętochłowice, 09.01.2019

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
Nr
1002439916


ArcelorMittal

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.
On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anfrdenungen der Bestellung entspricht.

A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie
Quality Management Flat Products
Qualitätsmanagement Flachprodukte
Z02.2

Kierownik Zarządzania Jakością -
wyrób płaskie



Fc
Skład Materiałowy
Marian Piotrowski
Bystrzyca Nowa J...
NIP 713-020-61-23

ROL-MEX
Skład Materiałowy Przemysłowych i Rolniczych
Marian Piotrowski
Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyzewice
NIP 713-020-61-23

ArcelorMittal

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
 Świętochłowicach
 ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
 202.1 Świętochłowice, 09.01.2019

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr:
1002439916



A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:	A06.1 ARCELORMITTAL FLAT CARBON EUROPE SA 1160 LUXEMBOURG, 24-26, BOULEVARD D'AVRANCHES, Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg	A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung 133/IS/18/ZW	A08.3 LEVERAGE FD8LINF002
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:	A06.3 POL-LEX Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych Manan Piotrowski Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice NIP 713-020-61-23 Polska / Poland / Polen	A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 10830689	A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/18-10830689
		A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr 63081183	A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr SY16780/SY98530

B01. B04 B09-B11, B16

Blacha ocynkowana ogniowo w kregach grub.: 0,70 szer.: 1500,00 Zn: Z275 gat.stali: DX51D+Z brzegi naturalne rodz.pow.: A zabezp.pow.: nieolejowana pasywowana Cr+3 jakość pow.: I opakowanie: C16 M-Maly kwiat Zn

Hot-dip galvanized coils thickness: 0,70 width: 1500,00 Zn: Z275 steel grade: DX51D+Z natural edges surf.type: A surf.prot.: not oiled E Passivation coating quality: I packaging: C16 M-Mini spangle

B02	Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm	Gatunek Steel grade Marke	Kod wyrobu Product code Produkt-Code
	EN 10346:2015	EN 10346:2015	EN 10143:2006	DX51D+Z	HGCL

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **DX51D+Z EN10346:2015**

C70	Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren
-----	--

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040007947797	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 118121811	B08 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 10,240 t											
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung	B07.3 Wytap - Heat - Schmelze 308552	C[%] 0,03	Mn[%] 0,23	Si[%] 0,006	P[%] 0,007	S[%] 0,010	Cu[%] 0,07	Cr[%] 0,02	Ni[%] 0,022	Al[%] 0,029	V[%] 0,0010	Mo[%] 0,005	Nb[%] 0,0010	Co[%]
Ti[%] 0,0010	As[%]	N ₂ [%] 0,0034	Ca[%] 0,0001	Pb[%]	Sn[%] 0,0042	Sb[%]	O[%]	H ₂ [%]	Zn[%]	W[%]	B[%] 0,0001	Zr[%]	C _{EV} [%] 0,08	

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Właściwości mechaniczne - Merkmale Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften - Richtung	C03 Temperatura badana Test temperature Prüftemperatur	C12 R _m R _m R _m [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A[%] A[%] A[%]	D82 Grubość powłoki Zn/próba średnia Thickness of Zn coating average Zinküberzug/Mittelwert
040007947797	T	20	352	A80	38,0	281

T - Poprzeczny/ Transverse/Transversalen; L - Wzdłużny / Longitudinal/ Längslaufend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After normalizing rolling/Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalization/Nach Normalisierung; db - dobre / good / gut

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.

The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.

In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
 Świętochłowicach
 ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
 202.1 Świętochłowice, 09.01.2019

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr
1002439913

ArcelorMittal

A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:	A06.1 ARCELORMITTAL FLAT CARBON EUROPE SA 1160 LUXEMBOURG, 24-26, BOULEVARD D'AVRANCHES, Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg	A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung 133/IS/18/ZW	A08.3 LEVERAGE FD8LINF002
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:	A06.3 ROL-MEX Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych Marian Piotrowski Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice NIP 713-020-61-23 Polska / Poland / Polen	A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 10830689	A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/18-10830689
		A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr 63081171	A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr SY16780/SY98530

B01 B04 B09-B11, B16

Błacha ocynkowana ogniowo w kręgach grub.: 0,70 szer.: 1500,00 Zn: Z275 gat.stali: DX51D+Z brzegi naturalne rodz.pow.: A zabez.pow. nieoliwiona pasywowana Cr+3 jakość pow.: I opakowanie: C16 M-Maty kw at Zn

Hot-dip galvanized coils thickness: 0,70 width: 1500,00 Zn: Z275 steel grade: DX51D+Z natural edges surf.qtype: A surf.prot.: not oiled E Passivation coating quality: I packaging: C16 M-Min spangle

B02	Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm	Gatunek Steel grade Marke	Kod wyrobu Product code Produkt-Code
	EN 10346:2015	EN 10346:2015	EN 10143:2006	DX51D+Z	HGCL

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **DX51D+Z EN10346:2015**

C70	Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren
-----	--

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040007947778	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 118121809	B08 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Masa - Weight - Gewicht 10,240 t											
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung	B07.3 Wytłok - Heat - Schmelze 308552	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]	Cu [%]	Cr [%]	Ni [%]	Al [%]	V [%]	Mo [%]	Nb [%]	Co [%]
		0,03	0,23	0,006	0,007	0,010	0,07	0,02	0,022	0,029	0,0010	0,005	0,0010	
Ti [%]	As [%]	N ₂ [%]	Ca [%]	Pb [%]	Sn [%]	Sb [%]	O [%]	H ₂ [%]	Zn [%]	W [%]	B [%]	Zr [%]	C _{EV} [%]	
0,0010		0,0034	0,0001		0,0042						0,0001		0,08	

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Właściwości mechaniczne - mechanick Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften - Richtung	C03 Temperatura badania Test temperature Prüftemperatur	C12 R _m R _m R _m [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A [%] A [%] A [%]	D82 Grubość powłoki Zn próbna średnia Thickness of Zn coating average Zincubezug Mittelwert g/m ²
040007947778	T	20	352	A80	35,0	281

T - Poprzeczny/ Transverse/Transversal; L - Wzdłużny / Longitudinal/ Längslaufend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After rolling/Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalization/Nach Normalisierung; db - dobre / good / gut

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.

The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.

In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht. Hersteller: Canberra-Packard.

Werkzeugnis / Test report
 nach / according to EN 10204 - 2.2

Nr./No.: 2018914300/000 Datum/Date: 28.11.2018 Blatt/Page: 1/1

Werks-Registriernummer/Works order no: 1168707504
 Werks-Leveragenummer/Works order no: FD8JITS006/04
 Kundenbestell-Nr./Cust. order no: 116/IS/18/ZW
 Kundenbestelldatum/Cust. order date: 21.08.2018
 Kundenmaterialnummer/Cust. material no: DX51D+Z275

ArcelorMittal

Besteller/ Customer: Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych Marian Piotrowski Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice NIP 713-020-61-23

Empfänger/ Consignee: ROL-MEX Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych Marian Piotrowski Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice NIP 713-020-61-23

Lieferschein-Nr./Delivery paper No.: 220476873 01
 Lieferdatum/Delivery date: 27.11.2018
 Waggon, LKW/Waggon, Truck: WGM25633
 Masse/Weight (kg): Brutto/gross: 10371 Netto/net: 10340

Erzeugnis/Product: HDCL_Z / hot dip galv. coil
 EN 10346:2015

Stahlsorte/Steel grade: DX51D+Z275-M-A-E

Lieferbedingungen/ Terms of delivery: Feuerverzinkte Coils

Anzahl/ Quantity	Abmessung, mm/ Dimension mm	Bund-Nr./ Coil no.	Schmelz-Nr./ Cast no.	Bund-Nummern-Zuordnung Coil no. allocation
1	0,500 x 1500,00	847524	285367	847524 -> 84752402FK

Schmelz-Nr./ Cast no.	Schmelzanalyse / Ladie analysis (%)					
	C	Si	Mn	P	S	Ti
285367	0,038	0,006	0,2130	0,007	0,006	0,0010

Bund-Nr./ Coil no.	Prüfergebnisse / Test results					
	Probenrichtung Sample direction 1)	Streckgrenze Rp0.2 Yield strength MPa	Zugfestigkeit Rm Tensile strength MPa	Dehnung A80 Elongation %	Zinkhaltung Zn Adhesion	Zn-Auflage beidseitig Zn-coating double side g/m ²
847524	2	301	371	33,2	ok	280,0

1) Probenrichtung/Sample direction: 1 = longitudinal, 2 = quer/transverse, 3 = diagonal

2) Härteart/Hardness mode: 1-HRB 150, 2-HRB 100, 3-HRF60, 4-HR45T, 5-HR30T, 6-HR15T, 7-N/10, 8-HVS

ArcelorMittal Eisenhüttenstadt GmbH

Ergebnis der Prüfung von Kornzeichnung, Oberfläche, Grenzabmaße und Formtoleranzen ohne Fehlerbefund. Inspection results of marking, surface, tolerances on dimensions and shape without deviation. Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingungen entspricht. / We hereby certify that the material described above complies with the terms of order contract. Diese Bescheinigung wurde rechnerisch erstellt und ist nach EN 10204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig. / This certificate is drawn up by computer and acc. to EN 10204, part 5, valid without signature.

Qualitätsmanagement
Quality Department
Abnahmebeauftragte
Inspection representative
F. Karls
Dipl.-Ing. F. Karls


The delivery meets the requirements of RoHS Directive (EU guideline 2011/65/EU dated 08/06/2011)

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
Świętochłowicach
ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
202 1 Świętochłowice. 09.01.2019

ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
Nr:
1002439913


ArcelorMittal

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem Surface and dimension - tested according to purchase order Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung	Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia. On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements. Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anfrderungen der Bestellung entspricht	A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie Quality Management Flat Products Qualitätsmanagement Flachprodukte Z02.2
		Kierownik Zarządzanie Jakością - wyrób płaskie 


ArcelorMittal

ROL-MEX
Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
Marian Piotrowski
Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
NIP 713-020-61-23

Werkszeugnis / Test report
nach / according to EN 10204 - 2.2

Nr./No.: 2018910997/000 Datum/Date: 14.11.2018 Blatt/Page: 1/1

Werks-Registrierungsnummer/Works order no: 1168641007
 Werks-Lieferagenummer/Works order no: FD8JITS003/07
 Kundenbestell-Nr./Cust. order no: 105/IS/18/ZW
 Kundenbestelldatum/Cust. order date: 10.07.2018
 Kundenbestell-Nr./Cust. material no: DX51D+Z275 MAC

ArcelorMittal

Besteller/Customer: **ROL-MEX**
 Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
 Marian Piotrowski
 Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
 NIP 713-020-61-23

Empfänger/Consignee: **ROL-MEX**
 Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
 Marian Piotrowski
 Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
 NIP 713-020-61-23

Lieferschein-Nr./Delivery paper No.: 220473510 02
 Lieferdatum/Delivery date: 13.11.2018
 Waggon, LKW/Waggon, Truck: FNW01227
 Masse/Weight (kg): Brutto/gross 11161 Netto/net 11130

Erzeugnis/Product: **HDCL_Z / hot dip galv. coil**

Stahlsorte/Steel grade: **DX51D+Z275-M-A-E**

Lieferbedingungen/Terms of delivery: **Feuerverzinkte Coils**

EN 10346:2015

Oberfl./Surface: **A**
 Zn-Aufl./Zn-Coat: **Z 275**
 Konserv./Surf.-Protection: **chemisch passiviert**

Anzahl/Quantity	Abmessung, mm/Dimension, mm	Bund-Nr./Coil no.	Schmelz-Nr./Cast no.	Bund-Nummern-Zuordnung/Coil no. allocation
1	0,600 x 1500,00	861616	285665	861616 -> 86161601FK

Schmelz-Nr./Cast no.	Schmelzanalyse / Ladle analysis (%)					
	C	Si	Mn	P	S	Ti
285665	0,044	0,005	0,2750	0,007	0,008	0,0010

Bund-Nr./Coil no.	Prüfergebnisse / Test results					
	Probenrichtung/Sample direction [1]	Streckgrenze Rp0.2 Yield strength MPa	Zugfestigkeit Rm Tensile strength MPa	Dehnung A 80 Elongation %	Zinkhaftung Zn Adhesion	beidseitig Zn-coating double side g/hr
861616	2	308	375	34,9	ok	284,0

1) Probenrichtung/Sample direction
 1 = längs/longitudinal
 2 = quer/transverse
 3 = diagonal

2) Härteart/Hardness mode: 1-HRB 150, 2-HRB 100, 3-HRF60, 4-HRA5T, 5-HR30T, 6-HR15T, 7-HV10, 8-HVS

ArcelorMittal
 Eisenhüttenstadt GmbH
 D-15888 Eisenhüttenstadt

Ergebnis der Prüfung von Kennzeichnung, Oberfläche, Grenzabmaße und Formtoleranzen ohne Fehlerbefund. Inspection results of marking, surface, tolerances or dimensions and shape without deviation. Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingungen entspricht. We hereby certify, that the material described above complies with the terms of order contract. Diese Bescheinigung wurde rechnerisch erstellt und ist nach EN 10204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig. This certificate is drawn up by computer and valid without signature.

Die Lieferung entspricht der RoHS Richtlinie (EU-RL 2011/65/EU vom 28.08.2011). The delivery meets the requirements of RoHS Directive (EU guideline 2011/65/EU dated 08/08/2011)


Qualitätsmanagement
 Quality Department
Abnahmebeauftragter
 Inspection representative

F. Karls
 Dipl.-Ing. F. Karls

Werkzeugnis / Test report
nach / according to EN 10204 - 2.2

Nr./No.: 2018910997/000 **ROL MEX** 14.11.2018 Blatt/Page: 1/1

Werks-Registriernummer/Works order no: **1168641007**
 Werks-Lieferagenummer/Works order no: **FD8JITS003/07**
 Kundenbestell-Nr./Cust. order no: **105/IS/18/ZW**
 Kundenbestelldatum/Cust. order date: **10.07.2018**
 Kundenbestellnummer/Cust. material no: **DX51D+Z275 MAC**


 ArcelorMittal

Besteller/ Customer: Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
 Marian Piotrowski
 Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
 NIP 713-020-61-23

Empfänger/ Consignee: Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
 Marian Piotrowski
 Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
 NIP 713-020-61-23

Lieferschein-Nr./Delivery paper No.: **220473510 02**
 Lieferdatum/Delivery date: **13.11.2018**
 Waggon, LKW/Waggon, Truck: **FNW01227**
 Masse/Weight (kg): Brutto/gross: **11161** Netto/net: **11130**

Erzeugnis/Product: **HDCL_Z / hot dip galv. coil**

Stahlsorte/Steel grade: **DX51D+Z275-M-A-E**

Lieferbedingungen/ Terms of delivery: **Feuerverzinkte Coils**

EN 10346:2015

Oberfl./Surface: **A**
 Zn-Aufl./Zn-Coat: **Z 275**
 Konserv./Surf.-Protection: **chemisch passiviert**

Anzahl/ Quantity	Abmessung, mm/ Dimension, mm	Bund-Nr./ Coil no.	Schmelz-Nr./ Cast no.	Bund-Nummern-Zuordnung/ Coil no. allocation
1	0,600 x 1500,00	861616	285665	861616 -> 86161601FK

Schmelz-Nr./ Cast no.	Schmelzanalyse / Ladle analysis (%)					
	C	Si	Mn	P	S	Ti
285665	0,044	0,005	0,2750	0,007	0,008	0,0010

Bund-Nr./ Coil no.	Prüfergebnisse / Test results					
	Probenrichtung/ Sample direction [1]	Streckgrenze Rp0,2/ Yield strength MPa	Zugfestigkeit Rm/ Tensile strength MPa	Dehnung A/B/ Elongation %	Zinkhaftung/ Zn Adhesion	Zn-Auflage bedingt/ Zn-coating double side g/m ²
861616	2	308	375	34,9	ok	284,0

1) Probenrichtung/Sample direction
 1 = längs/longitudinal
 2 = quer/transverse
 3 = diagonal

Härteart/Hardness mode: 1-HRB 150, 2-HRB 100, 3-HRF60, 4-HR45T, 5-HR30T, 6-HR18T, 7-HV10, 8-HV5

ArcelorMittal
Eisenhüttenstadt GmbH
D-15888 Eisenhüttenstadt

Ergebnis der Prüfung von Kennzeichnung, Oberfläche, Grenzabmaße und Formtoleranzen ohne Fehlerbefund. / Inspection results of marking, surface, tolerances on dimensions and shape without deviation. Es wird bescheinigt, dass die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingungen entspricht. / We hereby certify that the material described above complies with the terms of order contract. Diese Bescheinigung wurde rechnerisch erstellt und ist nach EN 10204 Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig. / This certificate is drawn up by computer and acc. to EN 10204 part 5, valid without signature.

Die Lieferung entspricht der RoHS Richtlinie (EU-RL 2011/65/EU vom 08.08.2011) / The delivery meets the requirements of RoHS Directive (EU guideline 2011/65/EU dated 08/08/2011)

Qualitätsmanagement
 Quality Department

Abnahmebeauftragter
 Inspection representative


 Dipl.-Ing. F.Karls

A01
ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie
 ul. Ujastek 1 30-969 Kraków
 Z02.1 Kraków, 18.08.2018

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr:
1002348077



A05.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:	A05.1 ARCELORMITTAL FLAT CARBON EUROPE SA 1160 LUXEMBOURG, 24-26, BOULEVARD D'AVRANCHES, Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg	A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung 41/IS/18/ZW	A08.3 LEVERAGE FD8DITK004
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:	A06.3 ROL-MEX Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych Marian Piotrowski Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice NIP 713-020-61-23 Polska / Poland / Polen	A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 10794018	A08.2 Nr kontraktu/Contract No/vertrag No PL/277839653/18-10794018
		A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr 62977713	A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr KPR4A28/KPRV946

B01, B04, B09-B11, B16
 Blacha ocynkowana ogniowo w kręgach grub.: 1,50 szer.: 1500,00 Zn: Z275 gat.stali: DX51D+Z brzegi naturalne rodz.pow.: A zabezp.pow.: nieolewiona pasywowana Cr+3 jakość pow.: I opakowanie: C16 M-Maty kwiat Zn
 Hot-dip galvanized coils thickness: 1,50 width: 1500,00 Zn: Z275 steel grade: DX51D+Z natural edges surf.qtype: A surf.prot.: not oiled E Passivation coating quality: I packaging: C16 M-Min! spangle

B02	Norma przedmiotowa According Nach EN 10346:2015	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm EN 10346:2015	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm EN 10143:2006	Gatunek Steel grade Marke DX51D+Z	Kod wyrobu Product code Produkt-Code HGCL
-----	---	--	--	---	---

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **DX51D+Z EN10346:2015**

C70
 Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
 Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040007593595	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 826191002H	B08 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 11,610 t
--	---	--	---

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung	B07.3 Wytok - Heat - Schmelze 832060	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cu[%]	Cr[%]	Ni[%]	Al[%]	V[%]	Mo[%]	Nb[%]	Co[%]
		0,05	0,23	0,013	0,005	0,007	0,02	0,03	0,011	0,045	0,0010	0,003	0,0010	0,002

Ti[%]	As[%]	N ₂ [%]	Ca[%]	Pb[%]	Sn[%]	Sb[%]	O[%]	H ₂ [%]	Zn[%]	W[%]	B[%]	Zr[%]	C _{EV} [%]
0,0010		0,0053	0,0022	0,0010	0,0010	0,0010			0,0023	0,0010	0,0004		0,10

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Właściwości mechaniczne - kierunek Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften - Richtung	C03 Temperatura badania Test temperature Prüftemperatur	C12 R _m R _m R _m [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A _F [%] A _F [%] A _F [%]	D82 Grubość powłoki Zn próba średnia Thickness of Zn coating average Zinküberzug Mittelwert g/m ²
040007593595	T	24.5	371	A80	35,3	301

T - Poprzeczny / Transverse / Transversal, L - Wzdłużny / Longitudinal / Längslängend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After normalizing rolling / Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalization / Nach Normalisierung; db - dobre / good / gut

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
 The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
 In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht. Hersteller: Canberra-Packard.

A01
ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie
ul. Ujastek 1 30-969 Kraków
202.1 Kraków, 18.08.2018

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
Nr: **1002348077**


ArcelorMittal

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.
On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anfrderungen der Bestellung entspricht.

A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie
Quality Management: Flat Products
Qualitätsmanagement Flachprodukte
Z02.2

Kierownik Zarządzania Jakością -
wyrób płaskie



ROL-MEX
Skład Materiałów Przemysłowych i Rolniczych
Marian Piotrowski
Bystrzyca Nowa 107, 23-107 Strzyżewice
NIP 713-020-61-23



ArcelorMittal