



CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1 / INSPECTION CERTIFICATE 3.1 - EN 10204:2004	
 <b>METINVEST</b> FERRIERA VALSIDER SPA	
<small>(A) PROCESSO DI ELABORAZIONE / STEELMAKING PROCESS: E = ELETTRICO ; BO = BASIC OXYGEN (B) STATO DI FORNITURA / DELIVERY CONDITION: AR = GREZZO DI LAMINAZIONE / AS ROLLED ; N = LAMINAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA / NORMALIZING ROLLING ; R = NORMALIZZATO / NORMALIZED at 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR; R = RUCOTTO / ANNEALED; N+R = NORMALIZZATO + RINVENUTO / NORMALIZED + ANNEALED ; M = LAMINAZIONE TERMOMECCANICA / Thermomechanical rolling (C) TRATTAMENTO TERMICO DEL CAMPIONE / HEAT TREATMENT OF SAMPLE: N = 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR (D) CENL = C + Mn/6 ; CENL2 = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15 ; Pcm = C + Si/30 + (Mn + Cu + Cr)/20 + Ni/60 + Mo/15 + V/10 = 8% (1) POSIZIONE / LOCATION: 1 = TESTA / TOP ; 2 = PIEDE / BOTTOM (2) POSIZIONE / LOCATION: C = CORDONE / 1/2 THICKNESS ; P = PELLE / SURFACE ; D = 1/4 SPESSORE / THICKNESS (3) DIREZIONE / DIRECTION: L = LONGITUDINALE / LONGITUDINAL ; T = TRASVERSALE / TRANSVERSE (4) FORMA DEL PROVINO / SHAPE OF TEST PIECE: P = PRISMATICO / PRISMATIC ; C = CILINDRICO / CYLINDRICAL (5) ESITO PROVA DI PIEGA / RESULT: OK = COMPLYING ; NO = NOT COMPLYING</small>	
<small>401 Società per azioni con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Metinvest B.V. Via Antonio Salleri, 36 • 37050 Vallesse di Opperano VR, Italy Phone +39 045 7133311 • Fax +39 39 045 7133394 Cap. Soc. Euro 22.700.937,00 I.v. • P.IVA 03067420236 C.F. e Reg. Imp. n. 13120560159 • REA 305151/VR http://valsider.metinvestholding.com</small>	
<small>402</small> <b>N° Certificato / Certificate no.</b> 208525 <b>Data / Date</b> 11/03/2024	
<small>403</small> <b>N° Ordine / Works order</b> 95240236 <b>N° Ordine cliente / Customer's order</b> stock Gliwice januar	
<b>DDT</b> del / date	
<b>BOL 24003661</b> 08/03/2024	
<b>Pratica / File no.</b> del / date	
<small>911/912/913</small> <b>Prodotto / Product</b> Lamiera / Hot rolled plates <b>Qualità / Steel grade</b> S355J2+N <b>Normativa / Specification</b> EN 10025-2:2019	
<b>404</b> <b>Cliente / Customer</b> <b>Metinvest Polska Spolka Z Ograniczona</b> <b>Odpowiedzial</b> <b>Gliwice Port SCL-Port</b> <b>44100 gliwice</b> <b>PL</b>	
<b>405</b> <b>Marchatura di prodotto / Marking of the product</b> PRODOTTI/ORDINE/N° INFORMAMENTO/DIMENSIONI/QUALITÀ/MARCHIO DEL PRODUTTORE PRODUCT/ORDER/INTERNAL N°/DIMENSIONS/STEEL GRADE/MANUFACTURER'S MARK	

B07	B07	B16	B09/B11	B12	B07	C70	B04	C00	B05	C00	B05 PWHT				C00	B05 Q+T			
ITEM	IDENTIFICATIVO PRODOTTO PRODUCT ID	COLATA HEAT	DIMENSIONI [mm] DIMENSIONS	PESO TEORICO [t] THEORETICAL WEIGHT	LOTTO BATCH NO.	STATO FORNITURA (B) DELIVERY CONDITION	PROCESSO ELAB. (A) STEELMAKING PROCESS	CAMPIONE SAMPLE	TRATT. CAMPIONE (C) HEAT TREATMENT	CAMPIONE PWHT SAMPLE	TEMPERATURA INIZIO °C BEGINNING TEMPERATURE	VELOCITÀ RISCALDO °C/h HEATING RATE	PERMANENZA MIN HOLDING TIME	TEMPERATURA FINE °C END TEMPERATURE	VELOCITÀ RAFFREDDAMENTO °C/h COOLING RATE	PERMANENZA (Q) Min HOLDING TIME	TEMPERATURA (Q) °C TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	
17	2024/05276A	A46/2341385 7	30.00X2000X6000	2,83	83519	BO	N*	[ZA913]											
17	2024/07150A	A46/2341382 7	30.00X2000X6000	2,83	84137	BO	N*	[ZB232]											
17	2024/07150B	A46/2341382 7	30.00X2000X6000	2,83	84137	BO	N*	[ZB232]											
20	2024/07108A	A46/2341382 7	35.00X2000X6000	3,30	84137	BO	N*	[ZB232]											
20	2024/07108B	A46/2341382 7	35.00X2000X6000	3,30	84137	BO	N*	[ZB232]											
20	2024/07146A	A46/2341383 1	35.00X2000X6000	3,30	83320	BO	N*	[ZA983]											
20	2024/07146B	A46/2341383 1	35.00X2000X6000	3,30	83320	BO	N*	[ZA983]											
20	2024/07146C	A46/2341383 1	35.00X2000X6000	3,30	83320	BO	N*	[ZA983]											

C71/C92 COMPOSIZIONE CHIMICA DI COLATA / HEAT CHEMICAL ANALYSIS																					
B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91
COLATA HEAT	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al	V	Nb	Ti	Sn	Cu	N	B	H	Ceq1	Ceq2	Pcm
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	% (D)	% (D)	% (D)
Ordine Min 17			0,14																		
Ordine Max 17			0,25																		
Ordine Min 20			0,14																		
Ordine Max 20			0,25																		
S355J2+N Min																					
S355J2+N Max	0,20	1,60	0,55	0,025	0,025	0,550															
A46/23413827	0,16	1,43	0,19	0,013	0,002	0,010	0,010	0,040	0,00	0,027	0,003	0,023	0,002			0,0048	0,0003	0,0001	0,40	0,41	0,24
A46/23413831	0,16	1,45	0,22	0,015	0,003	0,020	0,010	0,040	0,01	0,031	0,003	0,023	0,003			0,0046	0,0004	0,0001	0,40	0,41	0,25
A46/23413857	0,15	1,41	0,20	0,013	0,002	0,010	0,020	0,040	0,00	0,039	0,002	0,020	0,002			0,0047	0,0003	0,0001	0,39	0,40	0,23

				PROVA DI TRAZIONE TENSILE TEST								PROVA DI RESILIENZA IMPACT TEST - CHARPY V-NOTCH TEST					PROVA DI PIEGA BEND TEST				PROVA DI DUREZZA HARDNESS TEST				PROVA DI STRIZIONE 2% TEST	
C00	C01	C02	C03	C04	C05	C06	C07	C08	C09	C10	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20	C21	C22	C23	C24		
CAMPIONE SAMPLE	SPESORE PRODUCT THICKNESS	POSIZIONE (1)	POSIZIONE (2)	POSIZIONE (3)	ORIENTAZIONE	TEMPERATURA (°C)	TENSILE STRENGTH	TENSILE STRENGTH	TENSILE STRENGTH	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH	PROF. STRENGTH		
S355J2+N Min 16.10 - 40.00																										
S355J2+N Min 16.10 - 40.00																										
S355J2+N Max 16.10 - 40.00																										
ZA913	30,00	2	P	T	20	396	557	0,71	32		P	10,00	L	-20	P	184	207	179	190							
ZA983	40,00	2	P	T	20	427	536	0,80	32		P	10,00	L	-20	P	196	223	207	209							
ZB232	35,00	2	P	T	20	419	541	0,76	34		P	10,00	L	-20	P	195	225	205	208							

UNI EN ISO 6892-1:2009/ UNI EN ISO 148-1:2011


Z06

UNI EN ISO 6892-1:2009/ UNI EN ISO 148-1:2011

Z01						
ITEM	TOLLERANZA DI SPESSORE TOLERANCE ON THICKNESS	TOLLERANZE DI LARGHEZZA TOLERANCE ON WIDTH	TOLLERANZE DI LUNGHEZZA TOLERANCE ON LENGTH	CONDIZIONI SUPERFICIALI SURFACE FINISH	PLANARITÀ FLATNESS	
17	EN 10029 CLA -0.7 +1.3 MM	-0+100 MM -0 +100 MM	-0+200 MM -0 +200 MM	EN 10163/2:2004 CL B3	EN 10029:2010 CL N	
20	EN 10029 CLA -0.7 +1.3 MM	-0+100 MM -0 +100 MM	-0+200 MM -0 +200 MM	EN 10163/2:2004 CL B3	EN 10029:2010 CL N	

CERTIFICHIAMO che i prodotti elencati sono conformi alla prescrizione dell'ordine, che i controlli della marcatura, dell'aspetto superficiale e dimensionale hanno dato esito positivo.  
WE CERTIFY that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions: marking, inspection and measurement without objection.  
DICHIARIAMO CHE I PRODOTTI SONO STATI CONTROLLATI IN ACCORDO ALLA NORMATIVA VIGENTE E CHE LE RADIAZIONI IONIZZANTI NON ECCEDONO IL VALORE DEL FONDO NATURALE.  
WE DECLARE THAT THE PRODUCTS WERE CONTROLLED ACCORDING TO STANDARD AND RADIATION DO NOT EXCEED THE NATURAL RADIATION.

Z06		
Z07	Z03 ENTE COLLAUDO / INSPECTION BODY	Z02
	TIMBRO DELL'ISPETTORE STAMP OF THE INSPECTION REPRESENTATIVE	Firma VALSTON S.p.A. CONTROLLO QUALITÀ S. Paolo

Z04	
	Prodotti conformi ai requisiti della marcatura CE. Certificato di conformità CE n° 0948-CPR-0015 emesso da TÜV Italia srl. Products in compliance with CE marking requirements. Certificate of conformity N° 0948-CPR-0015 from TÜV Italia srl.

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001 • ISO 14001  
ISO 45001