

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617  
**ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie**  
 ul. Tadeusza Sendzimiry 1 31-752 Kraków  
 Z02.1 Kraków, 13.04.2026

A02  
**SWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION**  
**CERTIFICATE 3.1**  
**ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204**

A03  
 Nr:  
**1003903352**



A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:	A06.1 ARCELORMITTAL COMMERCIAL ITALY SRL 20138 MILANO, Via Luigi Russolo 9, Włochy / Italy / Italien	A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung <b>1302B</b>	A08.3 LEVERAGE <b>930420576</b>
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:	A06.3 DG Trade srl 36100 Vicenza, Contr# S. Marco 39  Włochy / Italy / Italien	A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No <b>11176281</b>	A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No <b>PL/277839653/26-11176281</b>
		A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr <b>64646461</b>	A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr <b>SBI8550A/SBI6RT9</b>

B01, B04, B09-B11, B16

Blacha gorącowalcowana w kręgach grub.: 5,00 szer.: 1992,00 gat.stali: S355MC gładka czarna niewytrawiona zabezp.pow.: bez zabezpieczenia opakowanie: H05 Stan dostawy: walcowanie termomechaniczne M Dokładność wykonania grubości - normalna (-0,330/+0,330)  
 Hot-rolled coils thickness: 5,00 width: 1992,00 steel grade: S355MC plain black not pickled surf.prot.: no protection packaging: H05 Delivery condition: thermomechanical rolled M Tolerances on thickness - normal (-0,330/+0,330)

B02	Norma przedmiotowa According Nach <b>EN 10149-1:2013</b>	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm <b>EN 10149-2:2013</b>	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm <b>EN 10051:2024</b>	Gatunek Steel grade Marke <b>S355MC</b>	Kod wyrobu Product code Produkt-Code <b>HRCL</b>
-----	---	--	--	--	---

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **S355MC EN10149-2/2013**

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 <b>040012639045</b>	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr <b>J021177</b>	B0.8 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl <b>1</b>	B13 Tonaż - Weight - Gewicht <b>21,670 t</b>													
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung <b>533483</b>	B07.3 Wytop - Heat - Schmelze <b>533483</b>	C[%] 0,07	Mn[%] 0,74	Si[%] 0,014	P[%] 0,007	S[%] 0,005	Cu[%] 0,03	Cr[%] 0,02	Ni[%] 0,012	Al[%] 0,036	Al <sub>sol</sub> [%] 0,0010	V[%] 0,0010	Mo[%] 0,008	Nb[%] 0,0222	Co[%] 0,002	
Ti[%] 0,0004	As[%]	N <sub>2</sub> [%] 0,0052	Ca[%] 0,0020	Pb[%] 0,0027	Sn[%] 0,0020	Sb[%] 0,0010	O[%]	H <sub>2</sub> [%]	Zn[%] 0,0026	W[%] 0,0010	B[%] 0,0003	Zr[%] 0,0007	C <sub>EV</sub> [%] 0,20	Melted and poured in: <b>Polska/Poland/Polen</b>		

**Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften**

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Własności mechaniczne - kierunek Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften - Richtung	C03 Temperatura_badania Test temperature Prüftemperatur	C11.1 Typ Re Re type Re Typ	C11.2 Re Re Re [MPa]	C12 Rm Rm Rm [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A[%] A[%] A[%]	C02.3 Zginanie - kierunek Bending - direction Biegerichtung
040012639045	L	21	ReH	429	479	A5	32,5	T
B07.1 Nr partii badanej QM Batch No	C52 Zginanie Bending							

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617  
**ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie**  
 ul. Tadeusza Sendzimira 1 31-752 Kraków  
 Z02.1 Kraków, 13.04.2026

A02  
**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION  
 CERTIFICATE 3.1  
 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204**


A03  
 Nr:  
**1003903352**



WK Los Nr	Faltversuch							
040012639045	d=0,5t db							

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; P - Pozytywny/ Positive/ Positiv

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.

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 enteppricht.	A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie Quality Management Flat Products Qualitätsmanagement Flachprodukte Z02.2   Quality Management FLAT Al. J. Piłsudskiego 100 41-200 Pabrowa Gornicza NIP 684-24-63-000 Regon 1477839653 <b>Manager          Jakub Zalejski</b>
--	--	--

