

**DOSSIER MATIERES**

## IDENTIFICATION DES MATIERES ET DES METAUX D'APPORT

N° PLAN	REPERE N°	CERTIFICAT N°
317111-JLA-701-002	701-002	62666-62667
317111-JLA-701-003	701-003	62665
317111-JLA-701-008	701-008	63267
317111-JLA-701-009	701-009	62822
317111-JLA-701-010	701-010	62822
317111-JLA-701-011	701-011	62830-62866
317111-JLA-701-012	701-012	62821-63265
317111-JLA-701-014	701-014	62790
317111-JLA-701-015	701-015	62825
317111-JLA-701-016	701-016	62825
317111-JLA-701-019	701-019	63267
317111-JLA-701-021	701-021	62666
317111-JLA-701-022	701-022	62667
317111-JLA-701-024	701-024	62824
317111-JLA-701-025	701-025	62665
317111-JLA-701-026	701-026	62823
317111-JLA-701-028	701-028	62825
317111-JLA-701-029	701-029	62821-63265
317111-JLA-701-030	701-030	62823-63266
317111-JLA-701-031	701-031	62331
317111-JLA-701-032	701-032	51575
317111-JLA-701-033	701-033	62821
317111-JLA-701-034	701-034	51575
317111-JLA-701-035	701-035	62821
317111-JLA-701-036	701-036	51575
317111-JLA-701-037	701-037	62831
317111-JLA-701-038	701-038	63329
317111-JLA-701-040	701-040	62666
317111-JLA-701-041	701-041	62666
317111-JLA-701-042	701-042	62666
317111-JLA-701-023	701-043	62666
317111-JLA-701-023	701-044	62666
317111-JLA-701-023	701-045	62666
317111-JLA-701-046	701-046	62821
317111-JLA-701-047	701-047	62821
317111-JLA-701-048	701-048	62821
317111-JLA-701-049	701-049	62666
	9025	63768
	9033	63768
	9035	63768
	9036	63862

**IDENTIFICATION DES MATIERES  
ET DES METAUX D'APPORT****Métaux d'apport**

<b>DESIGNATION</b>	<b>CERTIFICAT N°</b>
MZ199LSi - bobine Ø1,2	63210
NZ199L - fil Ø2	62246-54269
SA199L - bobine Ø3,2	55507

**ACERINOX, S.A.**  
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 TFM. (34) - 956 62 93 00  
 FAX (34) - 956 62 93 11  
 P.O. BOX 83  
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



# INSPECTION CERTIFICATE

## CERTIFICADO DE INSPECCION

3.1

ACCORDING TO **EN 10204**      CERTIFICATE N° **F0 640584 10001 \* / 1**  
 SEGUN      CERTIFICADO N°

<b>CUSTOMER</b> CLIENTE INOXCENTER (STOCK-FABRICA) PALMONES LOS BARRIOS (CADIZ) CADIZ ESPAÑA	<b>OUR ORDER N°</b> N/PEDIDO <b>AN 42355</b>	<b>YOUR ORDER N°</b> S/PEDIDO <b>106019251</b>
<b>TRADE MARK</b> SELLO DEL FABRICANTE 		<b>INSPECTOR'S STAMP</b> SELLO DEL INSPECTOR
<b>STEELMAKING PROCESS</b> PROCESO DE ACERIA A.O.D.		

REQUIREMENTS NORMAS APLICABLES	INTERGRANULAR CORROSION CORROSION INTERGRANULAR	GRADE MATERIAL	FINISH ACABADO
ASTM-A240Ed04;A480Ed04;ASME-SA240 sectII-A Ed04;SA480Ed04. ASTM-A240Ed04;A480Ed04;ASME-SA240 sectII-A Ed04;SA480Ed04.	ASTM-A-262 PRACTICA E ASTM-A-262 PRACTICA E	Acx 150 TP-304 Acx 150 TP-304L	Nº1 Nº1

COIL / BOX BOBINA/CAJA	CONTENT CONTENIDO	DIMENSIONS DIMENSIONES			MARKS MARCA	QUANTITY CANTIDAD	TEST N° PROBETA	FINISH ACABADO
		THICKNESS ESPESOR	WIDTH ANCHO	LENGTH LARGO				
N48918	049KR1 A	10,000	1500,00	6000,00	131	3	049KR1	C

CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSICION QUIMICA (%)										
HEAT N° COLADA	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI		
9KR1	0,024	18,032	1,759	0,052	8,072	0,029	0,001	0,410		

MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTICAS MECANICAS										
TEST N° PROBETA	PROBE SITE TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HRB					
049KR1	C T	648,83	337,82	49,32	89,00					

<b>REMARKS / OBSERVACIONES</b> Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order	<b>SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL</b> INSPECCION SUPERFICIAL Y DIMENSIONAL  <p style="text-align: center;"><b>SATISFACTORY</b> Satisfactoria</p> <hr/> <b>WORK INSPECTOR</b> INSPECTOR  <div style="text-align: center;">                       J. Vaquero                 </div> <div style="text-align: right;"> </div>
---	--

# CERTIFICAT DE RECEPTION



Produit TIG 308L  
Classification AWS A5.9 ER308L  
ISO14343: W 19 9 L

Item No. 584721  
Lot/Batch 4509301013  
Diamètre 2.0

Client SDMS  
LA CHAUDRONNERIE BLANCHE  
RN 532  
38160 SAINT ROMANS  
France

N°Cde Client 80662/30577  
Notre réf. SF246213  
Quantité

SDMS n° 54269

1/2

## Analyse Chimique (%)

EN10204 3.1

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,013	0,50	2,13	0,025	0,014	20,08	9,53	0,09	0,18	0,034

## Caractéristiques Mécaniques

EN10204 2.2

### Tensile testing

### Charpy V - Notch test

Condition	Temp C	Rp0.2 N/mm2	ReH N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	Test Temp C	CVN Avg J
AW	RT		499	598	42	-20	87.8

## Informations complémentaires

EN10204

### Autres Tests

## Remarques

Le produit identifié ci-dessus a été fabriqué, testé et fourni en accord avec un programme d'assurance qualité certifié ISO 9001:2000

Compagnie  
LINCOLN ELECTRIC FRANCE

Bureau inscrit  
Avenue Franklin Roosevelt  
B.P. 214  
76121 Grand Quevilly Cédex  
France

Imprimé par  
E. Boschat

Téléphone :  
02 32 11 40 40

Fonction  
QA Assistant

Fax:  
02 32 11 40 11

Date 09/10/2009  
Cert. No. 0057207

SDMS  
CONTROLE



**INSTITUT DE SOUDURE INDUSTRIELLE**

**FICHE D'ESSAI**  
TEST SHEET

**EXAMEN METALLOGRAPHIQUE**  
METALLOGRAPHIC EXAMINATION

100998

ISI 27822

PAGE

RAPPORT N° :

REPORT N°  
BERICHT-NR

601

ANNEXE :

APPENDIX  
ANLAGE

1

1

6

date :

RDT-ISI-AQ-0427-2007

PC-8010

Rév 0

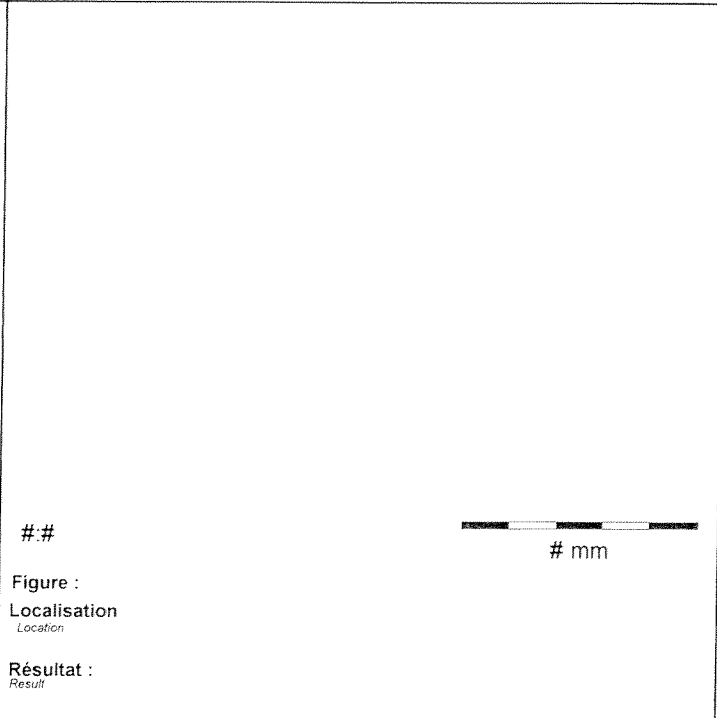
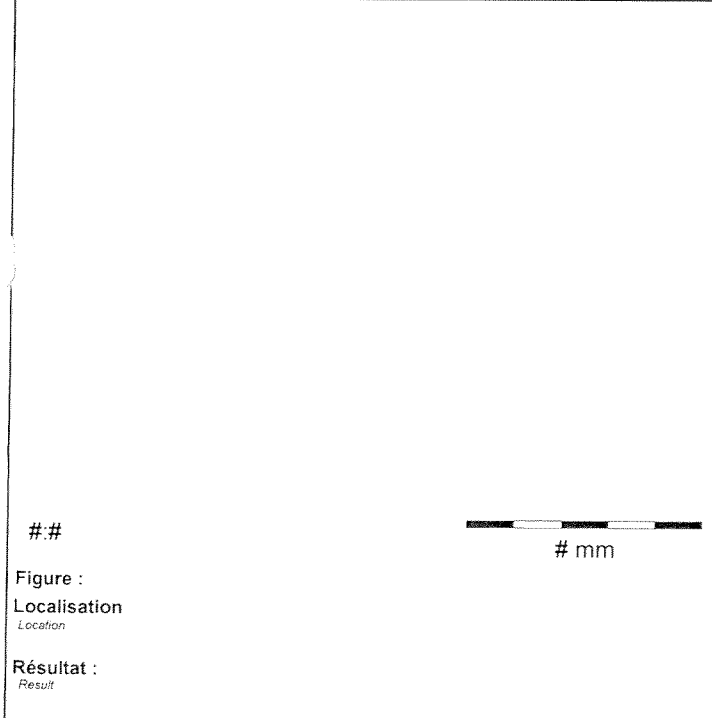
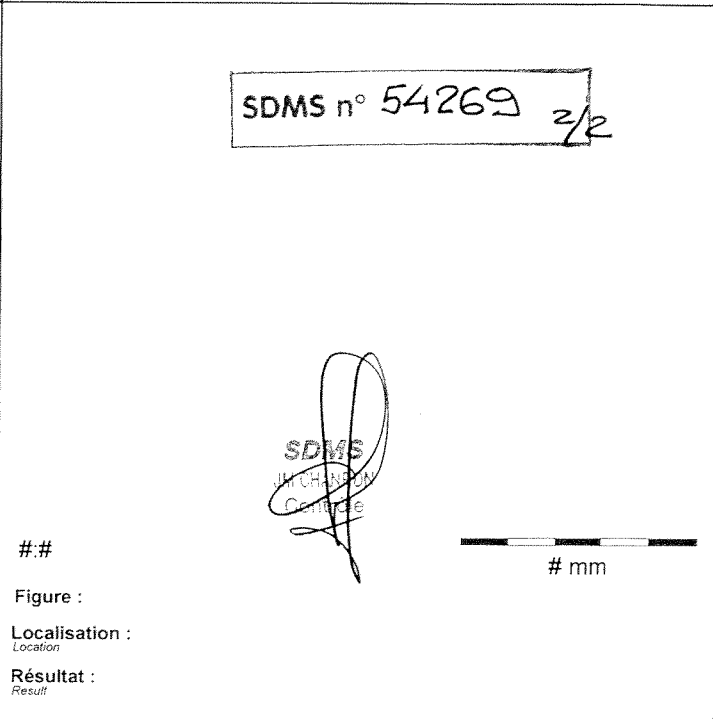
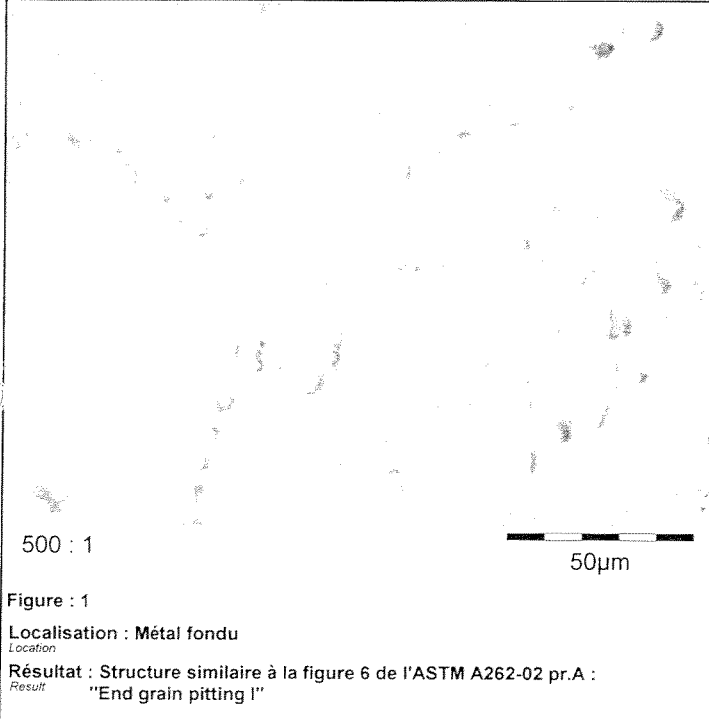
REPÈRE D'IDENTIFICATION : Fil TIG Ø2 Lot 4509301013

identification mark

MACROGRAPHIE : REACTIF :

Macrographic etching Reagent

MICROGRAPHIE : REACTIF : Acide oxalique électrolytique  
suivant ASTM A262-02 pr.A



	Nom Name	Date Date	Signature
Executant Experimenter	J.STAEHLE	02/07/2010	
Responsable Responsible person	R.ROUSSEL	02/07/2010	

L'utilisation des résultats des prestations de services vendues par Institut de Soudure Industrie, conformément à ses conditions générales de vente, est effectuée sous la propre responsabilité du client.  
Information contained in this Institut de Soudure Industrie Report, in accordance with its general conditions of sale, is utilized under the responsibility of the customer.



SDMS n° 55507 1/2

S.D.M.S.

RD 1532 Les Condamines  
38160 ST ROMANS  
FRANKREICH

**Certificat de réception 3.1**

Inspection certificate 3.1  
suivant / as per: EN 10204  
No. / No.: 1-2010-23-1940250

Rev. 0 Page / page: 1 de/of 1

N° cde client	Order No.	83981/31039	de / of		232691											
N° commande SAP	Works order	1015047102														
Bon de livraison/Pos.	Dispatch note/pos./Split	2015068029 / 0010 / 000010	de / of		04.11.2010											
Produit contrôlé	Test object	UP-Drahtelektrode	wire electrode for SAW		66353											
Désign. commerciale	Trade designation	<b>THERMANIT JE-308L</b>				X616DS										
Marquage du produit	Marking of product															
Classification	Standard classification	EN ISO 14343-A - S 19 9 L / AWS A5.9-06: ER308L														
Dimension	Dimension	3.20 mm (.126")														
coulée	Heat No.	<b>97785</b>														
Quantité livrée	Quantity delivered	500 KG														
Impositions	Requirements															
Composition chimique en % Chemical composition in %																
Walzdraht hot rolled wire																
coulée Heat No.	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu							
97785	0.014	0.40	1.99	0.019	0.012	19.88	0.15	10.06	0.09							
Essai de trac. Tensile Test							suivant according to		EN 10002-1		Type d'éprouvette Specimen preparation					
											EN 876					
	Température T Test temp. °C	Lim. él. app. Reh Yield point MPa	Limite élast. Rp Yield strength 0.2% MPa	1.0%	la rupture Rm Tensile strength MPa	Allongem. A Elongation % Lo=5d	Striction Z Reduction %	Remarques Remarks								
Minimum																
Maximum																
Résilience Impact Test							suivant according to		EN 10045-1		Type d'éprouvette Specimen preparation					
											EN 875 VWT 0/b					
	Température T Test temp. °C	Valeur de résilience min. KV Absorbed energy minimum values J		Moyenne Average J	Expansion lat. Lateral expansion mm	Rupture fragile Shear fracture %	Remarques Remarks									

Remarques  
Remarks

SDMS  
J.M. CHANON  
Contrôle

Ville / Town  
Montigny

Date / Date  
18.11.2010

Ce certificat issu d'un traitement informatique ne requiert pas de signature.  
This certificate was issued by DP-equipment and does not require signature.

Abnahmebeauftragter  
Authorized representative  
P-A. Legait

Groupe Böhler Soudage France S.A.S  
14, place Georges Pompidou, 5eme étage  
78180 Montigny-Le Bretonneux  
Tél.: +33 (0) 1 30 05 49 49  
Fax: +33 (0) 1 30 05 49 00  
Email: info@bsf.fr  
http://www.groupe-bohler-soudage.fr/

Adresse postale:  
GROUPE BOHLER SOUDAGE FRANCE  
14, PLACE GEORGES POMPIDOU  
CS 97110  
78067 ST QUENTIN EN YVELINES CEDEX

Coordonnées bancaires:  
Deutsche Bank  
IBAN FR76 1778 9000 0110 5101 7600 028  
BIC: DEUTFRPP  
Dom: Deutsche Bank AG Paris  
RIB: 17789-00001-10510176000-28

S.A.S au Capital de 400.000 €  
RCS: VERSAILLES B 420 493 892  
No. Siret: 420 293 094 00041  
Code NAF: 518 M  
No. TVA / FR 59420 293 094

Signature of P-A. Legait



## CERTIFICAT DE QUALITE - CERTIFICATE OF QUALITY EN 10204 3.1

N/Réf. : 1015047102 PV 10 125 Rev. 0  
 Client :  
 Customer : Groupe Böhler Soudage France  
 Pour S.M.D.S.  
 Y/Order : 83981/31039  
 Dt. : 03/11/2010

Product : Thermanit JE-308L  
 Classification : ASME II C SFA 5.9 ER 308L  
 Lot No : 97785 - Dimension : 3.2 mm  
 Flux : Record IND 24  
 Classification : EN 760 - SA FB 2  
 Lot n° : 7501888  
 Quantité : 500 kg

SDMS n° 55507

2/2

Lot N°	Dimens° mm	Composition Chimique (%) du fil électrode Chemical composition (%) of the wire electrode									
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	
97785	3.2 mm	0.014	1.99	0.40	0.012	0.019	19.88	10.06	0.15	0.09	
Lot N°		Composition Chimique (%) du métal déposé non dilué (*) Chemical composition (%) of the undiluted weld metal (*)									
RECORD IND 24 Lot Nr. 7501888 & THT JE-308L Lot Nr. 97785		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	
		0.010	1.66	0.50	0.012	0.021	19.5	9.9	0.18	0.17	

### ESSAIS MÉCANIQUES - MECHANICAL PROPERTIES

		Brut - As Welded								
Résistance à la traction U.T.S.	N/mm <sup>2</sup>	572								
Limite élastique à 0,2% / Y.S. at 0,2%	N/mm <sup>2</sup>	399								
Allongement (sur 5xd) U.T.S. (on 5xd)	%	44								
Striction Reduction of Area	%	60								
Impact properties (KV) Tenacité (KV) Test Temperature	°C	+ 20°C								
Énergie - Energy	J	94	94	96	100	103				
		Moyenne - Average 97								

Paramètres de soudage : 450 A - 28 V - 38 cm/min  
 Position de soudage : à plat - Polarité : DCEN - Procédé de soudage : MIG  
 Préchauffe : sans - Interpass t° : 150°C - Energie nominale : 19.9 kJ/cm  
 avec flux Record IND 24 lot 7501888 et Thermanit JE-308L Ø 3.2 mm coulée : 97785  
 analyse chimique effectuée sur le corps de traction (\*)

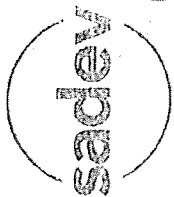
*Nous certifions que les produits ci-dessus mentionnés sont conformes aux classifications ci-dessus mentionnées et aux exigences de :*

EN 760 - SA FB 2  
 ASME II C SFA 5.9 ER 308L  
 et à la commande client.

Test, Inspection and Quality Assurance  
 Department  
 Date: 22/12/2010

SDMS  
 UCEP  
 Contrôle





1938 - 2013  
**75**  
 ANNEE  
 SADEVGROUP

860395

S.A.S au Capital de 1.014.062 € - RCS ANNECY B 351 601 943 - NAF 25.62A  
 SIRET 351 601 943 00027 - N° Intracommunautaire FR 02351601943  
 50 ans d'expérience dans les aciers inoxydables  
 A 50 year experience in stainless steel



Correspondances:

1 N/mm² = 0,102 Kg/mm² = 145 Psi  
 1 T/sqin = 1,55 Kg/mm² = 15,20 N/mm²

Division 2 P. longs Seynod	Contact / Tél. EF Elodie Fer. 0450337010	CERTIFICAT DU 15/09/2014	Page 9
CERTIFICAT D'ANALYSE DIN EN 10204 3.1		Certificat N° 0090182/009 Référence 409060539 Réf client CF125993 Facture	
ADRESSE Facturation COMPTOIR LYONNAIS DE SOUDAGE 1197 RUE NICEPHORE NIEPCE CS 90068 69308 SAINT-PIERRE CEDEX		3329952	

Code 96437/2000

PO NR	COULEE/Heat Schmelze	MF No.	MARQUAGE Mark	QUANTITE UN Quantity	DESIGNATION Description / Bezeichnung
9	119983	4080389	DAVID	1,0,00 KG	FIL SOUDURE ER308L TIG 2,00x1000,00 ER308L AWS A 5.9 1.4316 ISO 14343 - A - W 19 9 L

C	MN	SI	P	S	CR	NI	MO	TI	CU	N	CO	NB	SE	FN	R N/mm²	Re 0.2% N/mm²	A% L = 5d	Z%	KCV-196° (J)	HB	HRC
0,020	1,430	0,420	0,026	0,002	19,600	9,060								9	600	400	38,0		48,0		

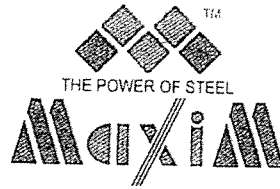
SDMS n° 62246

08/12/14  
 SDMS  
 C. DREVEYON  
 Inspection

Chemical composition / Composition chimique (%)  
 Propriétés mécaniques typiques du métal déposé  
 Typical mechanical properties of all-weld metal  
 VISA DU RESPONSABLE - DATE

Autres essais / Others tests / Sonstige Prüfungen

Compliance ROHS - REACH / Free from known Mercury or Radiation contamination

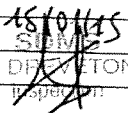
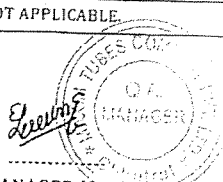


SDMS n° 62331

MA

**TUBES COMPANY PVT. LTD.**

A NORSOK APPROVED & DNV APPROVAL OF MANUFACTURER, AN ISO 9001:2008, ISO 14001:2004,  
BS OHSAS 18001:2007, PED & ADW / AD - 2000 - W0 Certified Company  
MFG. & EXPORTER OF STAINLESS STEEL SEAMLESS & WELDED PIPES | TUBES | U-TUBES  
GOVT. RECOGNISED EXPORT HOUSE

INSPECTION CERTIFICATE										F/QAC/12_REV.01			
CERTIFICATE AS PER EN 10204 - 3.1										T.C.NO :- MTCPL/2014-15/0177A13			
CUSTOMER NAME :- M/s STAPPERT France S.A.S.										DATE :- 29.08.2014			
P.O. NO. :- 227359										DATE :- 03.04.2014			
O.A.NO. :- 2014/05/7019/EXP										DATE :- 01.05.2014			
PRODUCT :- AUSTENITIC S. S. SEAMLESS PIPES (COLD DRAWN, SOLUTION ANNEALED & PICKLED )													
MAT.SPEC. :- ASTM A 312-13b, TP 304L, ( AISI 304L)													
SR. NO.	HEAT NO.	DIMENSIONS								NO. OF PCS	TOTAL METER		
15	11A169	1" NB X SCH 10s [ 33.40 MM OD X 2.77 MM THK ] X 5.5 TO 6.3 METER RL								44	254.160		
CHEMICAL TEST													
SR. NO.	HEAT NO.	S	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	TI	
			0.035	1.000	2.000	0.045	0.030	8.000	18.000	--	--	--	
			MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	13.000	20.000	--	--	--	
15	11A169	H	0.023	0.510	1.190	0.032	0.008	8.250	18.260	--	--	--	
		P1	0.023	0.525	1.174	0.030	0.007	8.256	18.263	--	--	--	
		P2	0.024	0.563	1.178	0.031	0.008	8.256	18.247	--	--	--	
MECHANICAL TESTS													
SR. NO.	TENSILE STRENGTH Rm MPa	YIELD STRENGTH Rp 0.2% MPa	YIELD STRENGTH Rp 1.0% MPa	ELON. A% G.L.=5.65√A, G.W= FULL SPECIMEN	HARDNESS TEST MAX	FLARING TEST	FLANGE TEST	RING EXPANSION TEST	FLATTENING TEST	REVERSE FLATTENING TEST	REVERSE BEND TEST	OTHER TEST	
REQ.	485 MIN	170 MIN	--	35 % (MIN)	--	--	--	--	--	--	--	--	
15	598.00	302.00	N.A	60	N.A	N.A	N.A	N.A	OK	N.A	N.A	N.A	
	--	--	--	--									
<b>REMARKS:-</b>													
MARKING ON PRODUCT :- MAXIM S.S. SEAMLESS PIPE, SPECN, GRADE, SIZE, HEAT NO, (O.A.No/Sr. No.)													
HEAT TREATMENT :- SOLUTION ANNEALED AT TEMP. ABOVE 1040° C AND QUENCHED IN WATER.													
HYDRO TEST PRESSURE :- 2500 psi(g). ( WATER USED HAVING CHLORIDE CONTENT LESS THAN 10 ppm & HOLDING TIME 10 SEC. MIN )													
EDDY CURRENT TEST :- N.A													
[1] MECHANICAL TEST CARRIED OUT BY MTCPL - FOUND SATISFACTORY.													
[2] PRODUCT ANALYSIS CARRIED OUT BY MTCPL - FOUND SATISFACTORY.													
[3] 100% HYDRO TEST CARRIED OUT BY MTCPL - FOUND SATISFACTORY.													
[4] 100 % PMI TEST CARRIED OUT BY MTCPL - FOUND SATISFACTORY.													
[5] 100% DIMENSION AND VISUAL CHECKED BY MTCPL - FOUND SATISFACTORY.													
NOTE:- S= SPECIFICATION, P= PRODUCT ANALYSIS, H= HEAT ANALYSIS, G.L.= GAUGE LENGTH, G.W= GAUGE WIDTH, N.A = NOT APPLICABLE.													
INSPECTOR'S/SURVEYOR'S SIGN					P.O. ITEM :- COMPLETE					 C. DHRUV Inspector  MANAGER (Q.A.)			

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL IS AS PER SIZE & SPECIFICATION MENTIONED IN ORDER, ALL TEST RESULT ARE ACCEPTABLE.

cd 95044  
**ACRONI**

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

**KONTROLA KAKOVOSTI**  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

**Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis  
3.1/ Inspection certificate 3.1**

Stran/Seite/Page 1/2  
St./Nr./No.

EN 10 204 3.1

Datum / Datum / Date

**310084953-3**

07.07.2014

Narocnik / Kunde / Customer

JACQUET LYON  
ZA GRAMMONT

SDMS n° 62665

9 RUE GARIBALDI  
F-69800 ST PRIEST

Narocilo / Bestellung Nr. / Order No.

46788 disp. 38530

Dobavni list / Lieferschein / Despatch note

310084953 z/vony/from 04.07.2014

FRANCE

Izdelek / Erzeugnis / Product

BLECH

Vrsta peči / Erschmelzungsart / Melting furnace

E+VOD

Znak Izvedenca TK

Zeichen des sachverständigen  
Inspectors' stamp



Znak proizvajalca

Zeichen des Herstellers  
Mark of the Manufacturer



Specifikacije / Vorschriften / Specifications

ASTM A240/A 240 M/ED.12

ASME SA240/SA240M, BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013

PED/97/23/EC

Tip / W.nr. / Type

304L/304

304L/304

Pov. / Fläche / Finish

No.:1

No.:1

Koroz. test / Int. krist. kor. / Corrosion test

ASTM A262 PRACTICE E:OK

NACE MR 0175-2012

NACE MR 0103-2012

EH 10028-7/ED.2007, EN 10088-2/ED.05

X5CrNi18/10/

X2CrNi18/9

W.Nr.1.4301/1.4307

1D

EN ISO 3651-2: OK

AD2000 Merkblatt W10 Ed. 2008

AD2000 Merkblatt W2 Ed. 2011

X2CrNi18/9

W.Nr.1.4307

**Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery**

Poz. Pos. Item	St. sarže Schmelzen Nr. Heat No.	St. plošče Waltztafel Plate No.	Teža neto Gewicht Weight kg	Dimenzije Abmessungen Dimensions mm	St. kom. Stückzahl Quantity	St. vzorca Probe Nr. Sample No.
77	289359	62936	760	8.00 / 2000 / 6000	1	62453 T
77	289359	62936	768	8.00 / 2000 / 6000	1	62453 T
77	289359	62937	760	8.00 / 2000 / 6000	1	62453 T
77	289359	62937	765	8.00 / 2000 / 6000	1	62453 T
78	289360	62856	940	10.00 / 2000 / 6000	1	62449 T
78	289360	62856	940	10.00 / 2000 / 6000	1	62449 T
78	289360	62857	935	10.00 / 2000 / 6000	1	62449 T
78	289360	62857	940	10.00 / 2000 / 6000	1	62449 T
79	289339	62902	1720	18.00 / 2000 / 6000	1	62901 T

**Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties**

St. vzorca Probe Nr. Sample No.	Smer vzorca Proben lage Position	Nap.tecenja Dehn grenze Yield 0.2% MPa	Nap.tecenja Dehn grenze Yield 1% MPa	Nat.Irdnost Zugfestigkeit Tensile str. MPa	Raztezok / Bruchdehnung / Elongation			Kontrakt. Einschnurung q	Trdota Harte Hardness HB	Zilavost / Kerbschlag / Impact pri / smer bei / lage at/posit.			
Zahteve Anforderung.	MIN MAX	210	250	520	A5 %	A50 %	A80 %	%	201	60 20			
62901 T	P	293	335	596	50.0	52.5			170	365	345	359	20
62453 T	P	263	306	594	64.5	68.0			167	345	355	342	20
62449 T	P	280	322	609	55.5	58.5			170	244	252	247	20

G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuss / Bottom V - Vz dolžno / Längs / Longitudinal P - Precno / Quer / Transverse Upogib / Blege / Bend : 0.5a

N° JACQUET :  
Ep. 8 mm  
f. 855, 856  
857, 858

N° JACQUET :  
Ep. 10 mm  
f. 859, 860  
861, 862

N° JACQUET :  
Ep. 18 mm  
f. 863

07/04/15  
SDMS  
C. DREYFUS  
Inspection

Za podpis  
ACRONI Firmenstempel und Unterschrift  
Cesta Borisa Kidriča 44 Jesenice  
Ob podpis  
Member of Steelmen Steel Group

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

## Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

St./Nr./No. 310084953-3

Stran/Seite/Page 2 / 2

### Kemická analýza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarža/Schmelzen Nr. / %C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%B	%N	%Co	Ferrite
289339	0.028	0.36	1.85	0.038	0.001	18.10	8.02	<0.0005	0.0967	0.12
289359	0.022	0.29	1.80	0.039	0.001	18.01	8.07	<0.0005	0.0900	0.10
289360	0.025	0.29	1.77	0.040	0.001	18.11	8.12	<0.0005	0.0998	0.12

Opomba / Bemerkungen / Remarks

SDMS n° 62665

WARMBEHANDLUNG : LOSUNGSGLUGEN BEI MIN. 1050°C, WASSER ABGESCHRECKT !

- OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG NACH EN 10029 DICKE CLASS B UND EN 10163-2 B3

- PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION NACH EN ISO 3651-2 : OHNE BEANSTANDUNG

HEAT TREATMENT : SOLUTION ANNEALED AT MIN. 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A 262 PRACTICE E : No cracks were observed at 20X magnification!

Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965). Gegenzeichnungsverzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).

As agreed with TÜV Bayern e. V. (08/1965). Countersignature by TÜV Bayern Sachsen e. V. is not required (letter of 20 June 1996). Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

THE MATERIAL COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

NO WELD REPAIR

RADIOACTIVITY CONTAMINATION MEASURED WITH EXPLORANIUM

GR - 320 LAB: NO CONTAMINATION

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.


We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

N° JACQUET :  
Ep. 8 mm  
f. 855, 856  
857, 858

N° JACQUET :  
Ep. 10 mm  
f. 859, 860  
861, 862

N° JACQUET :  
Ep. 18 mm  
f. 863

19/72  
Firmenstempel und Unterschrift  
Stämpel und Signatur  
Cesta Borisa Kidriča 44  
270 Jesenice  
Member of Slovenian Steel Group

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004 <b>cd 95044</b>		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-105819</b>		Page Sheet Seite 001 / 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>		Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76233/</b>			
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b>		Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont			
Produit - Product - Erzeugnis <b>Tôle(s)</b>		Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung <b>1058807 / 000040</b>			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdocument <b>80256607</b>		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012			

<b>#010 - PRODUITS LIVRES - DELIVERED PRODUCTS - GELIEFERTEN GEGENSTÄNDE</b>			
Nuance - Grade - Werkstoff	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) UNS S30400 (304) UNS S30403 (304L) UNS S30400 (304) UNS S30403 (304L) X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307)	Selon norme - According to - Entsprechend	EN 10088-2:2005 EN 10088-2:2005 ASTM A 240/M ED.2013a ASTM A 240/M ED.2013a ASME IIA ED.2010+AD11 SA 240/M ASME IIA ED.2010+AD11 SA 240/M EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10 EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10
Épaisseur - Thickness - Dicke	15,00 mm	Largueur - Width - Breite	2,500 mm
		Longueur - Length - Länge	6,000 mm

Spécification - Specification - Spezifikation  
ACCORDING TO SM/71/PV REV. 08  
FROM 29-NOV-10  
DESP 97/23/EC

SDMS n° 62666


N° JACQUET :  
**090367**

1/5

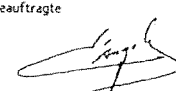
Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand  
Hypertrempe à l'air ( 1050 °C - 1 min/mm ) - Air solution annealed - Luft abgeschreckt


Procédé d'élaboration - Melting process - Erschmelzungsart  
Electric-arc furnace - VOD - Finish n° 1 - 1D - HRAP

Nbre Nbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladle nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflos nr.	Nbre Nbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladle nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflos nr.
01	536566002	48041	536566.1001 / 536566.5001				
Total - Total - Gesamtzahl		001					

  
SDMS  
C. DRAVEYON  
Inspection

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestelungsvorschriften entsprechen.

	TONI D'ANGELO 05/03/2014 Gestionnaire Commande M/I Inspector Werksbeauftragte 
--	--

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-105819</b>		Page 002 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>		Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76233/</b>			
Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012			
Produit - Product - Erzeugnis Tôle(s)		Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung <b>1058807 / 000040</b>			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdocument <b>80256607</b>					

#020 - ANALYSE CHIMIQUE DE COULEE - LADLE CHEMICAL COMPOSITION - SCHMELZE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG										
	C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Mo	
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
Min.							8.000	18.000		
48041	0.019	1.888	0.0348	0.0014	0.290	0.344	8.001	18.140	0.373	
Max.	0.030	2.000	0.0450	0.0150	0.750	0.750	10.500	19.500	0.750	
	Nb	Ti	N	Co						
	%	%	%	%						
Min.										
48041	0.003	0.000	0.0897	0.124						
Max.	0.100	0.100	0.1000							

#041 - PMI - POSITIVE MATERIAL IDENTIFICATION - VERWECHSLUNGSPRÜFUNG

Non confusion de matière - Positive material identification - PMI Conforme

Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis

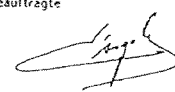
Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten vorschriften


N° JACQUET:  
**090367**

SDMS n° **62666**

2/5

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

	TONI D'ANGELO 05/03/2014 Gestionnaire Commande AMI inspector Werksbeauftragte 
--	--

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-105819</b>		Page 003 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller		JACQUET SAS			
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag		76233/			
Projet - Project - Projekt		Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont			
				ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012	
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)			
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		1058807 / 000040			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdocument		80256607			

#072 ESSAIS MECANIKES - MECHANICAL TESTS - MECHANISCHE PRÜFUNGEN										<b>N° JACQUET : 090367</b>
DURETE SUR COUPON - HARDNESS ON SAMPLE - HÄRTE AUF COUPON										
NACE MRO175 / ISO 15156-3										
NACE MRO175 / ISO 15156-3 - NACE MRO175 / ISO 15156-3										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac				
536566.1001	000	T3/4	PSS	20	°C					
Résultat de l'essai										HRC < 22

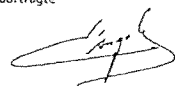
DURETE SUR COUPON - HARDNESS ON SAMPLE - HÄRTE AUF COUPON										
Brinell HB										
Brinell HB - Brinell HB										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Brinell	Brinell	Brinell
536566.5001	000	T3/4	PSS	20	°C		201	201	201	201
							Min	176	181	179
							Max			


TRACTION A L' AMBIANTE - ROOM TEMPERATURE TENSILE TEST - ZUGVERSUCH BEI RT										
Traction										
Tensile test - Zugversuch										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	MPa	MPa	MPa
536566.5001	000	T3/4	PST	20	°C		210	250	520	40
							Min			
							Max	289	332	599

RESILIENCE - TOUGHNESS - KERBSCHLAGZÄHIGKEIT										
KCV EN 10X10mm										
KCV EN 10X10mm - KCV EN 10X10mm										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	J	J	J
536566.5001	000	T3/4	PST	20	°C		42	42	42	60
							Min			
							Max	236	232	235

Loc	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite
Loc	T	Tête - Top - Kopf
pr. Epaisseur	P	Peau - Rolled Surface - Walzfläche
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard
Epr. Sens	T	Travers - Transverse - Quer
Etat	000	Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand
Epr. Ep./Face/Sens	PSS	Peau - Rolled Surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard
Epr. Ep./Face/Sens	PST	Peau - Rolled Surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Travers - Transverse - Quer

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

	TONI D'ANGELO 05/03/2014 Gestionnaire Commande Mill inspector Werksbeauftragte 
--	---

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-105819</b>		Page Sheet Seite 004 / 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>					
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76233/</b>					
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b>		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012			
Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012			
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)			
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		1058807 / 000040			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		80256607			

#0B2 ESSAIS TECHNOLOGIQUES - TECHNOLOGICAL TESTS - TECHNOLOGISCHE PRÜFUNGEN

CORROSION - CORROSION - KORROSION							Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert													
EN ISO 3651-2 A																				
Test description - Prüfbeschreibung																				
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac														
536566.5001	000	T3/4	SSS	20	°C															
Résultat de l'essai							Satisfaisant selon norme													

N° JACQUET:  
**090367**

DMS n° **62666**

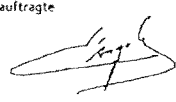
4/5

CORROSION - CORROSION - KORROSION							Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert													
ASTM A262 E																				
ASTM A262 E - ASTM A262 E																				
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac														
536566.5001	000	T3/4	SSS	20	°C															
Résultat de l'essai							Satisfaisant selon norme													


Loc	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite
Loc	T	Tête - Top - Kopf
Epr. Epaisseur	S	Standard - Standard - Standard
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard
Etat	000	Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand
Epr.Ep./Face/Sens	SSS	Standard - Standard - Standard / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestelungsvorschriften entsprechen.

TONI D'ANGELO  
05/03/2014  
Gestionnaire Commande  
API inspector  
Werksbeauftragte





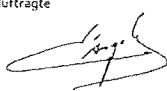
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer 2014-105819		Page Sheet Seite 005 / 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller JACQUET SAS		Référence client - Purchase order - Kaufauftrag 76233/		Projet - Project - Projekt	
Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012			
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)			
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		1058807 / 000040			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		80256607			


#141 - CONTROLE US - ULTRASONIC EXAMINATION - ULTRACHALLPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG	
Norme applicable 1 - Applicable standard 1 -	EN 10307 (ACIERS INOX) S1 E1 100%
Procédure applicable 1 - Applicable procedure 1 -	Procédure 1568
Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis	
Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten Vorschriften	

SDMS n° 62666

5/5

N° JACQUET:  
090367

<p>Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande. We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements. Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.</p>	
	<p>TONI D'ANGELO 05/03/2014 Gestionnaire Commande MII Inspector Werksbeauftragte</p> 

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004 <b>cdp 95044</b>		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-119987</b>	Page 001 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>		Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76705/</b>		
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b> Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + QAM REV 12 of 02/05/2012		
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)		
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		1060817 / 000040		
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		80264395		

#010 - PRODUITS LIVRES - DELIVERED PRODUCTS - GELIEFERTEN GEGENSTÄNDE			
Nuance - Grade - Werkstoff	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) UNS S30400 (304) UNS S30403 (304L) UNS S30400 (304) UNS S30403 (304L) X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307)	Selon norme - According to - Entsprechend	EN 10088-2:2005 EN 10088-2:2005 ASTM A 240/M ED.2013a ASTM A 240/M ED.2013a ASME IIA ED.2013 SA 240/M ASME IIA ED.2013 SA 240/M EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10 EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10
Epaisseur - Thickness - Dicke	15,00 mm	Largeur - Width - Breite	2,500 mm
		Longueur - Length - Länge	6,000 mm

Spécification - Specification - Spezifikation

SDMS n° 62667 <sup>1/5</sup>

**N° JACQUET :**  
 091271  
 091272

Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand  
Hypertrempe à l'air ( 1050 °C - 1 min/mm ) - Air solution annealed - Luft abgeschreckt

Procédé d'élaboration - Melting process - Erschmelzungsart  
Electric-arc furnace - VOD - Finish n° 1 - 1D - HRAP

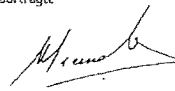
Nbre Nbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladie nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflot nr.	Nbre Nbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladie nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflot nr.
01	579962001	55171	579962.5001	01	579962002	55171	579962.5001


Total - Total - Gesamtzahl **002**

This supply complies with the main requirements of PED 97/23/CE relating to the basis materials regardless of the specific terms of service

07/10/14  
SDMS  
C. DRIVELON  
Inspector

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

	ALPHONSE MERENDA 01/09/2014 Gestionnaire Commande Mill inspector Werksbeauftragte 
--	--

<b>CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004</b> Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-119987</b>	Page 002 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>				
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76705/</b>				
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b> Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + QAM REV 12 of 02/05/2012		
Produit - Product - Erzeugnis <b>Tôle(s)</b>				
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung <b>1060817 / 000040</b>				
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument <b>80264395</b>				

#020 - ANALYSE CHIMIQUE DE COULEE - LADLE CHEMICAL COMPOSITION - SCHMELZE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG									
	C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Mo
	%	%	%	%	%	%	%	%	%
Min.							8.000	18.000	
55171	0.024	1.898	0.0353	0.0008	0.274	0.410	8.015	18.112	0.357
Max.	0.030	2.000	0.0450	0.0150	0.750	0.750	10.500	19.500	0.750
	Nb	Ti	N	Co					
	%	%	%	%					
Min.									
55171	0.003	0.000	0.0779	0.128					
Max.	0.100	0.100	0.1000	0.200					

#041 - PMI - POSITIVE MATERIAL IDENTIFICATION - VERWECHSLUNGSPRÜFUNG  
 Non confusion de matière - Positive material identification - PMI Conforme

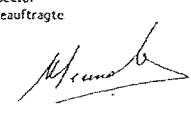
Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis  
 Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten vorschriften


**N° JACQUET :**  
 09 1271  
 09 1272

SDMS n° 62667

2/5

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

	ALPHONSE MERENDA 01/09/2014 Gestionnaire Commande Mill inspector Werksbeauftragte 
--	--

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-119987</b>		Page 003 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>					
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76705/</b>					
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b>			ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + MAQ REV 12 du 02/05/2012		
Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont			ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + QAM REV 12 of 02/05/2012		
Produit - Product - Erzeugnis				Tôle(s)	
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung				1060817 / 000040	
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument				80264395	

#072 ESSAIS MECANIKES - MECHANICAL TESTS - MECHANISCHE PRÜFUNGEN

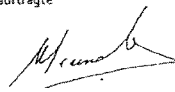
DURETE SUR COUPON - HARDNESS ON SAMPLE - HÄRTE AUF COUPON												<b>N° JACQUET:</b> 091271 091272
Brinell HB												
Brinell HB - Brinell HB												
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Brinell	Brinell	Brinell	Brinell	
							Min					
							Max	201	201	201	201	
579962.5001	000	T3/4	PSS	20	°C			179	177	179	178	


TRACTION A L' AMBIANTE - ROOM TEMPERATURE TENSILE TEST - ZUGVERSUCH BEI RT												<b>SDMS n° 62667</b>
Traction												
Tensile test - Zugversuch												
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	MPa	MPa	MPa	%	
							Min	210	250	520	40	45
							Max			650		
579962.5001	000	T3/4	PST	20	°C			321	351	604	60	56

RESILIENCE - TOUGHNESS - KERBSCHLAGZÄHIGKEIT												
KCV EN 10X10mm												
KCV EN 10X10mm - KCV EN 10X10mm												
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	J	J	J	J	
							Min	42	42	42	60	
							Max					
579962.5001	000	T3/4	PST	20	°C			255	259	261	258	

Loc	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite
Loc	T	Tête - Top - Kopf
Epr. Epaisseur	P	Peau - Rolled Surface - Walzfläche
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard
Epr. Sens	T	Travers - Transverse - Quer
Etat	000	Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand
Epr. Ep./Face/Sens	PSS	Peau - Rolled Surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard
Epr. Ep./Face/Sens	PST	Peau - Rolled Surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Travers - Transverse - Quer

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestelungsvorschriften entsprechen.

	ALPHONSE MERENDA 01/09/2014 Gestionnaire Commande Mill Inspector Werksbeauftragte 
--	--

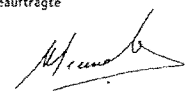
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-119987</b>		Page 004 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller		JACQUET SAS			
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag		76705/			
Projet - Project - Projekt		Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont			
				ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + MAQ REV 12 du 02/05/2012	
				ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) + QAM REV 12 of 02/05/2012	
Produit - Product - Erzeugnis				Tôle(s)	
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung				1060817 / 000040	
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument				80264395	


#082 ESSAIS TECHNOLOGIQUES - TECHNOLOGICAL TESTS - TECHNOLOGISCHE PRÜFUNGEN									
CORROSION - CORROSION - KORROSION									
Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert									
EN ISO 3651-2 A									
Test description - Prüfbeschreibung									
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Min	Max
579962.5001	001	T3/4	SSS	20	°C				
Résultat de l'essai Satisfaisant selon norme									
CORROSION - CORROSION - KORROSION									
Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert									
ASTM A262 E									
ASTM A262 E - ASTM A262 E									
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac			
579962.5001	002	T3/4	SSS	20	°C				
Résultat de l'essai Satisfaisant selon norme									
Loc	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite							
Loc	T	Tête - Top - Kopf							
Epr. Epaisseur	S	Standard - Standard - Standard							
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere							
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard							
Etat	001	SENSI - Sensitization ( to 700 °C (-10/+10) - 30 min - 1 Cycle) - SENSI							
Etat	002	SENSI - Sensitization ( to 675 °C (-25/+25) - 60 min - 1 Cycle) - SENSI							
Epr.Ep./Face/Sens	SSS	Standard - Standard - Standard / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard							

**N° JACQUET :**  
 091271  
 091272

SDMS n° 62667  
 415

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestellvorgeschritten entsprechen.

	ALPHONSE MERENDA 01/09/2014 Gestionnaire Commande Mill inspector Werksbeauftragte 
--	--

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.1 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.1 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer 2014-119987		Page Sheet Seite 005 / 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller JACQUET SAS					
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag 76705/					
Projet - Project - Projekt Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) - MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2017) - QAM REV 12 of 02/05/2012			
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)			
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		1060817 / 000040			
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		80264395			

#141 - CONTROLE US - ULTRASONIC EXAMINATION - ULTRACHALLPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG	
Norme applicable 1 - Applicable standard 1 -	EN 10307 (ACIERS INOX) S1 E1 100%
Procédure applicable 1 - Applicable procedure 1 -	Procédure 1568
Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis	Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten vorschriften

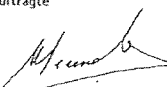
SDMS n° 62667

S/S

**N° JACQUET :**  
09 1271  
09 1272

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

ALPHONSE MERENDA  
01/09/2014  
Gestionnaire Commande  
Mill inspector  
Werksbeauftragte





# CERTIFICAT

A03/Z02  
 No. A/15-493482 Rev 00  
 Date 2015-04-16 Page 1/2

A02/Z03

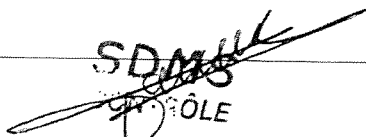
CERTIFICAT DE RECEPTION selon  
 EN 10 204 3.1

A06

SDMS  
 RN 532 \_ Z. IND les CONDAMINES  
 ST ROMANS  
 38160 ST MARCELLIN  
 FRANCE

SDMS n° 62790 1/4

MARQUE D'INSPECTION  
 QA-TUBE

<b>Réf cde client</b> <span style="float: right;">A07</span> 95258 200-00991 SDMS		<b>Références Sandvik</b> <span style="float: right;">A08</span> <table border="0"> <tr> <td>No Engt</td> <td>No Cde</td> <td colspan="2">Bordereau exp ABSMT</td> </tr> <tr> <td>402489</td> <td>589403</td> <td colspan="2">45186/54</td> </tr> <tr> <td>Engt ABSMT</td> <td>Code Ca</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>300-28640</td> <td>30</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>		No Engt	No Cde	Bordereau exp ABSMT		402489	589403	45186/54		Engt ABSMT	Code Ca			300-28640	30				
No Engt	No Cde	Bordereau exp ABSMT																			
402489	589403	45186/54																			
Engt ABSMT	Code Ca																				
300-28640	30																				
<b>Désignation du produit</b> <span style="float: right;">B01/B04</span> EBAUCHES CREUSES INOXYDABLES  Procédé d'élaboration <span style="float: right;">C70</span> Four électrique		<b>Nuance:</b> <span style="float: right;">B02</span> <table border="0"> <tr> <td>Sandvik</td> <td>AISI</td> </tr> <tr> <td>SANMAC 304L</td> <td>TP304L/TP304</td> </tr> <tr> <td>EN no</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.4307/1.4301</td> <td></td> </tr> </table>		Sandvik	AISI	SANMAC 304L	TP304L/TP304	EN no		1.4307/1.4301											
Sandvik	AISI																				
SANMAC 304L	TP304L/TP304																				
EN no																					
1.4307/1.4301																					
<b>Spécification(s) technique(s)/Exigence(s)</b> <span style="float: right;">B03</span> PED 97/23/EC EN 10216-5, (essai d'étanchéité exclus) EN 10294-2, EN 10297-2 NACE MR0175/ISO 15156-3:2009																					
<b>DESCRIPTIF DE LA LIVRAISON</b> <span style="float: right;">B07-B13</span> <table border="0"> <tr> <td>Rep Dimension</td> <td>Coulée Lot</td> <td>Nombre</td> <td>Kg</td> </tr> <tr> <td>01 THB-SANMAC304L-150-106 150.00 X 22.00</td> <td>541803 39375</td> <td>1</td> <td>265.0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Total</td> <td>1</td> <td>265.0</td> </tr> </table>				Rep Dimension	Coulée Lot	Nombre	Kg	01 THB-SANMAC304L-150-106 150.00 X 22.00	541803 39375	1	265.0		Total	1	265.0						
Rep Dimension	Coulée Lot	Nombre	Kg																		
01 THB-SANMAC304L-150-106 150.00 X 22.00	541803 39375	1	265.0																		
	Total	1	265.0																		
<b>RESULTATS DES ESSAIS</b> Composition chimique (masse%) <table border="0"> <tr> <td>Coulée</td> <td>C</td> <td>Si</td> <td>Mn</td> <td>P</td> <td>S</td> <td>Cr</td> <td>Ni</td> <td>N</td> </tr> <tr> <td>541803</td> <td>0.014</td> <td>0.39</td> <td>1.04</td> <td>0.026</td> <td>0.025</td> <td>18.46</td> <td>9.20</td> <td>0.069</td> </tr> </table>				Coulée	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N	541803	0.014	0.39	1.04	0.026	0.025	18.46	9.20	0.069
Coulée	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N													
541803	0.014	0.39	1.04	0.026	0.025	18.46	9.20	0.069													
<b>Essai de traction à température ambiante</b> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>Limite d'élasticité</td> <td>Charge de rupture</td> <td>Allongement</td> </tr> <tr> <td></td> <td>MPa</td> <td>MPa</td> <td>%</td> </tr> <tr> <td>Lot</td> <td>Rp0.2</td> <td>Rp1.0</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>39375</td> <td>249</td> <td>295</td> <td>61</td> </tr> </table>					Limite d'élasticité	Charge de rupture	Allongement		MPa	MPa	%	Lot	Rp0.2	Rp1.0	A	39375	249	295	61		
	Limite d'élasticité	Charge de rupture	Allongement																		
	MPa	MPa	%																		
Lot	Rp0.2	Rp1.0	A																		
39375	249	295	61																		
<b>Essai de dureté</b> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>Min</td> <td>Max</td> </tr> <tr> <td>Lot</td> <td>HRB</td> <td>HRB</td> </tr> <tr> <td>39375</td> <td>79</td> <td>81</td> </tr> </table>					Min	Max	Lot	HRB	HRB	39375	79	81									
	Min	Max																			
Lot	HRB	HRB																			
39375	79	81																			
Les résultats des contrôles et essais ci-dessous sont satisfaisants: - Essai d'aplatissement																					
Assurance Qualité - Helen Jämtemyr / QA-manager MTC Service / Certificates			 A05/Z02																		

SDMS n° 62790 2/K

- PMI inspection.
- Test sur corrosion intergranulaire selon EN ISO3651-2, Methode A.
- Contrôle dimensionnel et examen d'aspect.

**Traitement thermique:**

Hypertrempe.

**Marquage des tubes:**SANDVIK SANMAC 304L EN 10216-5 EN 10294-2 EN 10297-2 EN 1.4301/EN 1.4307 HFD 1  
50.00 X 106.00 MM HT 541803 SS LOT 39375 TP304/TP304L \*QA-TUBE\***Essai d'étanchéité:**

Le test d'étanchéité à l'eau est effectué uniquement sur les produits finis; clause acceptée par l'acheteur.

La matière première est exempt de contamination radioactive.

Matériel exempt de contamination par le mercure.

Approuvé selon AD 2000-Merkblatt W0 selon  
Directive pour Appareils à Pression (97/23/EC) par  
TUEV NORD; organisme notifié, enregistré no 0045.Le nombre de tests est basé sur la dimension du lot de fabrication  
avant coupe des longueurs finies.Les produits fournis répondent aux spécifications et exigences  
de la commande.Le matériel est fabriqué selon un système qualité  
approuvé et certifié ISO 9001:2008.

Interdiction des modifications non autorisées. Aucune modification ne peut être apportée au Certificat d'Inspection sans l'accord préalable, exprès et écrit de Sandvik AB Materials Technology. Toute modification non autorisée du Certificat d'Inspection, et notamment l'introduction de déclarations ou inscriptions fausses, fictives ou frauduleuses, est pénalement sanctionnable. Le Certificat d'Inspection peut être reproduit seulement dans les conditions et aux fins prévues à la section 6 de l'EN10204:2004. Tout manquement aux dispositions ci-dessus fera l'objet de poursuites selon la loi applicable.

Ce certificat, établi par informatique, est valable sans signature.



95 258



CERTIFICATE

A03/Z02  
 No. A/15-493482 Rev 00  
 Date 2015-04-16 Page 1/2

SDMS n° 62790 3/4

A02/Z03

INSPECTION CERTIFICATE acc to  
 EN 10 204 3.1

A06

SDMS  
 RN 532 \_ Z. IND les CONDAMINES  
 ST ROMANS  
 38160 ST MARCELLIN  
 FRANCE

INSPECTION STAMP  
 QA-TUBE

<b>Customer References</b>	<b>Sandvik References</b>
95258	Order No. 402489
200-00991 SDMS	Subs No. 589403
Customer order 2015-04-16	ABSMT Dispatch note 45186/54
	ABSMT No. 300-28640
	C.Code 30

<b>Material description</b> STAINLESS HOT FINISHED HOLLOW BAR	<b>Steel/material Designations</b>
Steel making process Electric furnace	Sandvik SANMAC 304L
	AISI TP304L/TP304
	EN no 1.4307/1.4301

**Technical requirements**  
 PED 97/23/EC EN 10216-5, (leak test excluded)  
 EN 10294-2, EN 10297-2  
 NACE MR0175/ISO 15156-3:2009

**EXTENT OF DELIVERY**

It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
01	THB-SANMAC304L-150-106 150.00 X 22.00	541803	39375	1	265.0
				Total	1 265.0

**TEST RESULTS**

Chemical composition (weight%)

Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
541803	0.014	0.39	1.04	0.026	0.025	18.46	9.20	0.069

Tensile test at room temperature

Lot	Yield strength		Tensile strength	Elongation
	MPa	MPa		
39375	Rp0.2 249	Rp1.0 295	Rm 554	% A 61

Hardness test

Lot	Min	Max
	HRB	HRB
39375	79	81

Following controls/tests have been satisfactorily performed:  
 - Flattening test.

Quality assurance - Helen Jämtemyr / QA-manager  
 MTC Service / Certificates



# CERTIFICATE

No. A/15-493482 Rev 00  
Date 2015-04-16 Page 2/2

SDMS n° 62790 4/4

- PMI-test.
- Intergranular corrosion test acc. to EN ISO3651-2, Method A.
- Visual inspection and dimensional control.

**Heat Treatment:**

Solution annealed and quenched.

**Marking:**

SANDVIK SANMAC 304L EN 10216-5 EN 10294-2 EN 10297-2 EN 1.4301/EN 1.4307 HED 1  
50.00 X 106.00 MM HT 541803 SS LOT 39375 TP304/TP304L \*QA-TUBE\*

**Leak test:**

The tubes are exclusively intended to be used after further machining.  
The purchaser has approved that the leakage test is deferred to the finished component.

The raw material is free from radioactive contamination.

Material free from mercury contamination.

Approved acc. AD 2000-Merkblatt W0 and certified acc. to  
Pressure Equipment Directive (97/23/EC) by  
TUEV NORD; notified body, reg.no. 0045.

The number of tests are based on the size of the manufacturing lot  
before cutting to finished lengths.

The delivered products comply with the specifications and  
requirements of the order.

The material is manufactured according to a Quality system,  
approved and registered to ISO 9001:2008.

No unauthorized alterations. The contents of this Inspection  
Certificate may not be modified or revised in any way without the  
prior written approval of AB Sandvik Materials Technology.  
Unauthorized alterations to the Inspection Certificate, including  
introduction of false, fictitious or fraudulent statements or entries,  
may be punishable by fines, imprisonment, or both. This Inspection  
Certificate may be copied only in the manner and for the purposes  
specified in Section 6 of EN 10204:2004. Contravention of this notice  
will be prosecuted to the fullest extent of applicable law.

The certificate is produced with EDP and valid without signature.

Prezvemni certifikat 3.1 / Inspection Certificate 3.1 / Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204:2004	Prejemnik/Consignee/Emplänger JACQUET LYON ZA GRAMMONT 9 RUE GARIBALDI F-69800 ST-PRIEST Francija
Št. dokumenta / Document No. / Bescheinigungs-Nr. 10004522-20001408-5 z / dated / vom 17.03.2015	Proizvajalčeva št. naročila / Manufacturer's works order No. / Werksauftrag-Nr. 20001408 z / dated / vom 10.02.2015
Kupčeva št. naročila / Purchaser's order No. / Kundenbestell Nr. 48671	Kupčeva št. izdelka / Purchaser Article No. / Artikel Nr. des Kunden
Št. Dobavnega lista / Packing list No. / Lieferschein-Nr. 10004522 z / dated / vom 17.03.2015	Datum izdaje / Date of issue / Ausstellung 17.03.2015
Št. Računa / Account No. / Kontonummer 1520101010123	

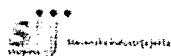
Izdelek / Product / Erzeugnis DEBELA PLOČEVINA / HOT ROLLED PLATE / WARMGEWALZTES GROBBLECH	
Zahteve / Requirements / Anforderungen	Oznaka jekla / Steel designation / Stahlbezeichnung
EN 10028-7:2007	1.4301
EN 10088-2:2005	1.4301
EN 10028-7:2007	1.4307
EN 10088-2:2005	1.4307
AD 2000-Merkblatt W 10:2008	X2CrNi18-9
AD 2000-Merkblatt W 2:2011	
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304L
ASTM A 240/A 240M:2014	304
ASTM A 240/A 240M:2014	304L
PED 97/23/EC: 1997	
	HOT ROLLED STAINLESS STEEL W.NR.1.4307
Specifikacija kupca / Customer specification No. / Kundenspezifikation	
Dodatne zahteve / Supplementary requirements / Zusätzliche anforderung	
Dobavno stanje / Product delivery condition / Lieferzustand des Erzeugnisses TOPILNO ŽARJENO, LUŽENO / SOLUTION ANNEALED, PICKLED	
Stanje površine / Surface finish / Oberflächenbehandlung ASME Finish:No. 1 ASTM Finish:No. 1 EN Surface:1D	

Oznake izdelka / Marking of the product / Kenzeichnung des Erzeugnisses						
Znak proizvajalca Manufacturer's mark Zeichen des Herstellers	Oznaka jekla Steel designation Stahlbezeichnung	Št. plošče Plate No. Plate-Nr.	Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Dimenzije izdelka Product dimensions Abmessungen des Erzeugnis	Zig kontrolorja Stamp of the works inspector Stempel des Werkssachverständigen	Zig prevzemalca Stamp of the inspection representative Stempel des Abnahmebeauftragten
SIJ   ACRONI						
Dodatne Oznake / Other marks / Andere Kennzeichen						

N° JACQUET :  
f. 1333

acroni

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenija, EU  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Gorazd Koscec



VAT NO. / ID ZA DOV: S175846754, VAT-registered person | zavezanec za DOV = COMPANY NO. / IČU: 5685418000  
BANK ACCOUNT AND BANK | TRR IN BANKA: S156 6100 0000 0006 299, Gorenjska banka d.d.; S156 0292 3001 8844 889, NLB d.d. = SHARE CAPITAL / OSNOVNI KAPITAL: 83.458.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 16417200 | REGISTRIRANI ORGAN: Okrajna sodišča v Kranju, št. reg. vložka 16417200

SDMS  
CONTRÔLE

Obseg dobave / Extent of material delivery / Umfang der Lieferung							
Poz. / Item / Pos.	Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. plošče / Plate No. / Tafel-Nr.	Teoretična teža / Theoretical Mass / Theoretische Masse (kg)	Teža neto / Actual mass / Ist Masse (kg)	Dimenzije izdelka / Product dimension / Maße des Erzeugnisses (mm)	Št. kosov / No. of pieces / Stückzahl	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.
5	292054	1531277702	1920,00	1920,00	20,000 / 2000 / 6000	1	AHP343550 ASM7080

Način izdelave jekla / Steelmaking process / Stahlherstellungsverfahren E + VOD

Naležni preizkus / Tensile test / Zugversuch													
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca / Sample location / Test piece direction / Probenabschnitts lage / Probenrichtung	Maja plastčnost / Yield or proof strength / Streck- oder Dehngrenze (MPa)		Tlačni obor / Tensile str. / Zugfestigkeit (MPa)	Žg. meja plastčnosti / Upper Yield strength / Obere Streckgrenze (MPa)	Kontakcija / Reduction of area / Bruchminderung (%)	Raztezek / Elongation / Bruchdehnung (%)	Razmerje / Ratio / Dehnung			
				RA	RP0.2					Rm	Rw	Z	A5
Zahve / Requirement / Anforderung	MIN				210,0	250,0	520,0			45,0	40,0		
	MAX					700,0							
292054	AHP343550	20,520	T T		325,0	369,0	612,0			48,5	52,0		

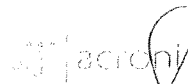
T- Prožno / Transverse / Quer L- Vzdolžno / Longitudinal / Längs T- Glava / Top / Kopl B- Noga / Bottom / Fuße  
 1/2 - Odvzem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 1/4 - Odvzem vzorca po deb 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
 S2- Odvzem vzorca po deb 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Preskus udarne žilavosti / Charpy impact test / Kerbschlagbiegeversuch									
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Temperatura / Test temperature / Prüftemperatur (°C)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca / Sample location / Test piece direction / Probenabschnitts lage / Probenrichtung	Posamezne vrednosti / Individual values / Einzelwerte (J)			Povprečje / Mean value / Mittelwert (J)	
					1	2	3		
Zahve / Requirement / Anforderung	MIN				60	60	60	60	
	MAX								
292054	AHP343550	20,520	20	T T	395	384	371	383	

T- Pročno / Transverse / Quer L- Vzdolžno / Longitudinal / Längs T- Glava / Top / Kopl B- Noga / Bottom / Fuße  
 1/2 - Odvzem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 1/4 - Odvzem vzorca po deb 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
 S2- Odvzem vzorca po deb 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

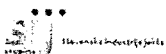
Trdota / Hardness / Härte (HBW)			
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Meritev / Measure / Messung
Zahve / Requirement / Anforderung	MIN		
	MAX		
292054	AHP343550	20,520	201,0 170,0

N° JACQUET :  
f. 1333



ACRONI, d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger(r)  
Dr. Gorazd Kosec



SDMS n° 62821 3/3

sij | acroni

10004522-20001408-5

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel.: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: [gorazd.kosec@acroni.si](mailto:gorazd.kosec@acroni.si)  
W: <http://www.acroni.si>

Page 3 / 3

KEMIČNA ANALIZA / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG								
Št. vzorca / Sample No. / Probestück Nr.						ASM7080		
Št. Saržel / Heat No. / Schmelze-Nr.						292054		
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Co
0,020	0,302	1,856	0,038	0,001	18,15	8,11	0,0852	0,136

Kontrola oznak, identifikacije, površine, oblike in dimenzij / Control of marking and identification, surface appearance, shape and dimensional properties / Prüfung von Kennzeichnung, Identifizierung, Oberfläche, Form und Maße  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP343550  
EN 10029:1991 Thickness Class B OK  
EN 10029:1991 Flatness Class S OK

Preizkus odpornosti na interkristalno korozijo / Intergranular corrosion test / Interkristalline Korrosion  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP343550  
Interkristalna korozija po A262-E: OK / Intergranular corrosion test acc.A262-E: OK  
Interkristalna korozija po ISO-3651-2-A: OK / Intergranular corrosion test acc.ISO-3651-2-A: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0103: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0103: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0175: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0175: OK

Opombe / Remarks / Bemerkungen

Poljigemo da dobavljeni izdelki ustrezajo zahtevam naročila / We confirm herewith that the delivered products comply with the purchase order / Es wird bestätigt, daß die Erzeugnisse den Bestellanforderungen entsprechen

V soglasju s TÜV Bayern e.V (08/1965) / Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965) / Issued in agreement with TÜV Bayern e. V. (08/1965)

Sopodpisovanje s strani TÜV Bayern Sachsen e. V. ni potrebno (dopis dne 20.06.1996). / Gegenzeichnungserzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. / Waiving of countersigning by TÜV Bayern Sachsen e. V. dated 20 June 1996

Certificiran sistem vodenja kakovosti po direktivi 97/23/ES, priloga I, točka 4.3 s strani TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, prijavljeni organ-registracijska številka 0036 (okt. 2002).  
Zertifiziert nach DGR L 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).  
Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

Meritve sevanja: NI RADIOAKTIVNEGA ONESNAŽENJA / Measuring Radiation: NO RADIOACTIVE CONTAMINATION

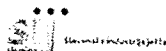
Spekrometerska analiza - PMI: OK / Spectrometer sorting test ? PMI: OK

Vizualni pregled: OK / Visual inspection: OK

N° JACQUET :  
f. 1333

acroni  
KRT-KAKOVOST d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Gorazd Kosec



VAT NO. [IO ZA DOV: S12546154, VAT-registered person] | zavezanec za DOV = COMPANY / MO. [JANUČIJA:ŠT.: 5688418000  
BANK ACCOUNT AND BANK [TRR IN BANKA: S156 0700 0000 0006 288, Gemeinjska banka d.d., S156 0292 3001 8844 669, NIB d.d. = SHARE CAPITAL. | OSNOVNI KAPITAL: 83.458.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200] | REGISTRIRSKI ORGAN: Območno sodišča v Kranju, št. reg. lista: 10417200

N° JACQUET :  
P. 1370  
1371

N° QUARTO :  
0 2 0 5 3 0  
0 2 0 5 3 4

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:


ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

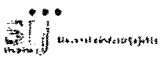
Tel: +386 4 584 10 15  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: [govazd.kovsec@acroni.si](mailto:govazd.kovsec@acroni.si)  
W: <http://www.acroni.si>

SDMS n° 62822 1/3

Področje o prevzemu 3.1 / Inspection certificate 3.1 / Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204:2004	Prejemnik/Consignee/Empfänger QUARTO INTERNATIONAL SAS 7 RUE MICHEL JACQUET CS 40087 69802 ST. PRIEST CEDEX Francija
Št. dokumenta / Document No. / Bescheinigungs Nr. 10003394-20001383-10 z / dated / vom 04.03.2015	Proizvajalčeva št. naročila / Manufacturer's works order No. / Werkseuftrag Nr. 20001383 z / dated / vom 09.02.2015
Kupčeva št. naročila / Purchaser's order No. / Kundenbestell Nr. 3549	Kupčeva št. izdelka / Customer Article No. / Artikel Nr. des Kunden
Št. Dobavnega lista / Packing list No. / Lieferschein Nr. 10003394 z / dated / vom 27.02.2015	Datum izdaje / Date of Issue / Ausgabedatum 27.02.2015
Št. Računa / Account No. / Kontonummer 1520101008955	

Izdelek / Product / Erzeugnis DEBELA PLOČEVINA / HOT ROLLED PLATE / WARMGEWALZTES GROBBLECH	
Tehnične zahteve / Specifications / Werkstoffvorschriften	
EN 10028-7:2007	Oznaka jekla / Steel designation / Stahlbezeichnung 1.4301
EN 10088-2:2005	1.4301
EN 10028-7:2007	1.4307
EN 10088-2:2005	1.4307
AD 2000-Merkblatt W 10:2008	X2CrNi18-9
AD 2000-Merkblatt W 2:2011	
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304L
ASTM A 240/A 240M:2014	304
ASTM A 240/A 240M:2014	304L
PED 97/23/EC: 1997	
	HOT ROLLED STAINLESS STEEL W.NR.1.4307
Specifikacija kupca / Customer specification No. / Kundenspezifikation	
Dodatne tehnične zahteve / Supplementary requirements / Zusätzliche Werkstoffvorschriften	
Dobavno stanje / Product delivery condition / Lieferzustand des Erzeugnisses TOPILNO ŽARJENO, LUŽENO / SOLUTION ANNEALED, PICKLED	
Stanje površine / Surface finish / Oberflächenbehandlung ASME Finish: No. 1 ASTM Finish: No. 1 EN Surface: 1D	

Oznake izdelka / Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses						
Znak proizvajalca Manufacturer's mark Zeichen des Herstellers	Oznaka jekla Steel grade Stahlbezeichnung	Št. plošče Plate No. Plate Nr.	Št. serije Heat No. Schmelzen Nr.	Dimenzije izdelka Product dimensions Abmessungen des Ergebniss	Žig kontrolorja Stamp of the manufacturers inspector Stempel des Werkssachverständigen	Žig neodvisnega inšpektorja Stamp of the independent Inspector Stempel des unabhängige Sachverständigen
Acroni d.o.o.						
Dodatne Oznake / Additional marking / Zusätzliche Kennzeichnungen						



VAT NO. / NO ZA DOZ: 811348764, VAT-registrirana oseba | Zavarovalna družba DOV • COMPANY NO. / MATIČNA ŠT.: 565411620  
BANK ACCOUNT / KIB BANK | TRR 811348764, Gornjska banka d.d.; 6158 0292 3001 8444 809, MIB d.d. • SHARE CAPITAL / OSNOVNI KAPITAL: 81.454.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200 | REGISTRATION ORIGIN: Družba s sedežem v Kranju, št. reg. lista 10417200

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Publikator / Works inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Gorazd Kovsec

SDMS  
Gorazd Kovsec

Obseg dobave / Extent of material delivery / Umfang der Lieferung							
Poz. / Item. / Pos.	Št. sarže / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. plošče / Plate No. / Tafel Nr.	Teoretična teža / Theoretical weight / Theoretische Gewicht (kg)	Teža neto / Weight / Gewicht (kg)	Dimenzije izdelka / Dimensions of the product / Maße des Erzeugnisses (mm)	Št. komadov / No. of pieces / Stückzahl	Št. vzorca / Sample No. / Proben Nr.
X 10	292024	153124720202	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339754 ASN6621
10	292024	153124720301	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339696 ASN6621
X 10	292024	153124720201	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339642 ASN6621
10	292024	153124720102	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339753 ASN6621
10	292024	153124720101	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339751 ASN6621

20531  
20532  
20533  
20534

Način izdelave jekla / Steelmaking process / Stahlherstellungsverfahren E + VOD

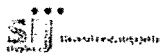
Mehanske lastnosti / Mechanical properties / Mechanische Eigenschaften												
Št. vzorca / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Proben Nr.	Deb. izdelka / Product thick. / Produkt d. (mm)	Smer vzorca / Sample orientation / Proben Lage			Naj. lednja / Yield stress / Dahn grenze (MPa)	Naj. lednja / Tensile str. / Zugfestigkeit (MPa)	Zg. mejna plastičnost / Upper yield point / Obere Streckgrenze (MPa)	Kotiraklo / Reduction of area / Einschnürung (%)	Raztežak / Elongation / Bruchdehnung (%)	Raztežak / Rate / Bruchdehnung (%)	Raztežak / Rate / Bruchdehnung (%)
			TL	TR	SL/ST							
					210,0	250,0	780,0		45,0	40,0	245	245
292024	AHP339751	25,620	T		292,0	334,0	611,0		48,0	50,5		
292024	AHP339753	25,620	T		292,0	334,0	611,0		48,0	50,5		
292024	AHP339754	25,620	T		299,0	342,0	616,0		47,5	50,0		
292024	AHP339642	25,620	T		299,0	342,0	616,0		47,5	50,0		
292024	AHP339696	25,620	T		328,0	375,0	675,0		51,5	54,0		

T - Proben / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Lange T - Glava / Top / Kopl B - Hoga / Bottom / Fuß  
 X - Odzvem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 L - Odzvem vzorca po deb L pod površino / Thickness L under the surface / Dicke L unter der Oberfläche  
 SL - Odzvem vzorca po deb 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Preizkus žilavosti / Impact strength / Kerbschlagarbeit (J)												
Št. vzorca / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Proben Nr.	Deb. izdelka / Product thick. / Produkt d. (mm)	Temperatura / Temperature / Temperatur (°C)	Smer vzorca / Sample orientation / Proben Lage				Meritev / Measurement / Messungen (J)			Povprečno / Average / Durchschnitt (J)	
				T	TL	TR	SL/ST	1	2	3		
			20					60	60	60	60	
292024	AHP339751	25,620	20	T				365	359	378	367	
292024	AHP339753	25,620	20	T				365	359	378	367	
292024	AHP339696	25,620	20	T				389	374	381	381	
292024	AHP339642	25,620	20	T				389	336	358	361	
292024	AHP339754	25,620	20	T				389	336	358	361	

T - Proben / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Lange T - Glava / Top / Kopl B - Hoga / Bottom / Fuß  
 X - Odzvem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 L - Odzvem vzorca po deb L pod površino / Thickness L under the surface / Dicke L unter der Oberfläche  
 SL - Odzvem vzorca po deb 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Govzdr Kosec



SDMS n° 62812 3/B

sij | acroni

10003394-20001383-10

Izdajatelj Certifikata:  
Originalator of Inspection Document  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: gorazd.kosec@acroni.si  
W: http://www.acroni.si

Page 3 / 3

Trdota / Hardness / Härte (HB)			
Št. sarže / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.	Deb. izdelka / Product Thick. / Produkt dicke (mm)	Meritev / Measure. / Messungen
Zakona / Requisition Anforderung	MAX		
292024	AHP339751	25,620	201,0
292024	AHP339753	25,620	170,0
292024	AHP339754	25,620	170,0
292024	AHP339842	25,620	170,0
292024	AHP339696	25,620	170,0

KEMIČNA ANALIZA / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG									
Št. vzorca / Sample No. / Probestück Nr.									ASM6621
Št. Sarže / Heat No. / Schmelzen Nr.									292024
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Co	
0,030	0,384	1,839	0,038	0,041	18,15	8,03	0,0990	0,133	

Dimenzijska kontrola v skladu z: / Dimensional inspection according to: / Messprüfung nach:  
Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP339842, AHP339696, AHP339751, AHP339753, AHP339754  
EN 10029:1991 Thickness Class B OK  
EN 10029:1991 Flatness Class S OK

Preizkus odpornosti na interkristalno korozijo / Intergranular corrosion test / Interkristalline Korrosion  
Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP322024, AHP339842, AHP339696, AHP339753, AHP339754  
Interkristalna korozija po A262-E: OK / Intergranular corrosion test acc.A262-E: OK  
Interkristalna korozija po ISO-3651-2-A: OK / Intergranular corrosion test acc.ISO-3651-2-A: OK

Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP339842, AHP339696, AHP339751, AHP339753, AHP339754  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0103: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0103: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0175: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0175: OK

Opomba / Remarks / Bemerkungen

Poljigamo da dobavljeni izdelki ustrezajo zahtevam naročila / We confirm herewith that the delivered products comply with the purchase order / Es wird bestätigt, daß die Erzeugnisse den Bestellanforderungen entsprechen

V soglasju s TÜV Bayern e.V. (08/1965) / Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965) / Issued in agreement with TÜV Bayern e. V. (08/1965)

Sopodpisovanje s strani TÜV Bayern Sachsen e. V. ni potrebno (dopis z dne 20.06.1996). / Gegenzeichnungserzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. / Waiving of countersigning by TÜV Bayern Sachsen e. V. dated 20 June 1996

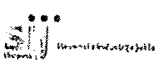
Certificiran sistem vodenja kakovosti po direktivi 97/23/ES, priloga I, točka 4.3 s strani TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, priglašeni organ-registracijska številka 0036 (okl. 2602).  
Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).  
Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

Meritev sevanja: NI RADIOAKTIVNEGA ONESNAŽENJA / Measuring Radiation: NO RADIOACTIVE CONTAMINATION

Spektrometerska analiza - PMI: OK / Spectrometer sorting test ? PMI: OK

Vizualni pregled: OK / Visual inspection: OK

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works Inspector / Werksachverständiger (I)  
Dr. Gorazd Kosec



VAT NO. / NO ZA DDDV: SI55416764, VAT-registered person / Znakovnik za DDV: SI55416764  
BANK ACCOUNT / KTD BANKA: 119911 BANKA: 6150 0700 0000 0008 218, Članska številka / d.d. - SIURECAPITAL / OSKROVNIKAPITAL: SI450521100 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 15417200 / REGISTRIŠKI ORGAN: Okrajno sodišče v Kranju, IL reg. številka: 15417200



SDMS n° 62823 4/2

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprufzeugnis  
3.1/ Inspection certificate 3.1

Narocnik / Kunde / Customer

Stran/Seite/Page 1 / 2  
St. / Nr. / No.

EN 10 204 3.1  
Datum / Datum / Date

JACQUET LYON  
ZA GRAMMONT

9 RUE GARIBALDI  
F-69800 ST PRIEST

310094618-1

11.12.2014

Narocilo / Bestellung Nr. / Order No.  
47958 disp. 38530

Dobavni list / Lieferschein / Despatch note  
310094618 z/vom/from 11.12.2014

FRANCE

Izdelek / Erzeugnis / Product

Vrsta peči / Erschmelzungsart / Melting furnace

Znak izvedenca TK  
Zeichen des sachverständigen  
Inspectors' stamp



Znak proizvajalca  
Zeichen des Herstellerwerks  
Mark of the Manufacturer



BLECH

E+VOD

Specifikacije / Vorschriften / Specifications  
ASTM A240/A 240 M/ED.14

Tip / W.nr. / Type  
304L/304

Pov./ Fläche / Finish  
No.:1

Koroz. test / Int.krist.korr. / Corrosion test  
ASTM A262 PRACTICE E:OK

ASME SA240/SA240M, BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013  
PED/97/23/EC

304L/304

No.:1

NACE MR 0175-2012

EN 10028-7/ED.2007, EN 10088-2/ED.05

X5CrNi18/10/

1D

EN ISO 3651-2: OK

X2CrNi18/9

W.Nr. 1.4301/1.4307

AD2000 Merkblatt W10 Ed. 2008

X2CrNi18/9

AD2000 Merkblatt W2 Ed. 2011

W.Nr. 1.4307

Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery

Poz. / Pos. / Item	St. sarže / Schmelzen Nr. / Heat No.	St. plošče / Walztafel / Plate No.	Teža neto / Gewicht / Weight kg	Dimenzije / Abmessungen / Dimensions mm	St. kom. / Stückzahl / Quantity	St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.
119	290746	42913	2400	25.00 / 2000 / 6000	1	42913 T
119	290893	42901	2400	25.00 / 2000 / 6000	1	42901 T
120	291153	43402	2880	30.00 / 2000 / 6000	1	43402 T

Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties

St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.	Smer vzorca / Proben lage / Position	Nap.tecanja / Dehn grenze / Yield 0.2% MPa	Nap.tecanja / Dehn grenze / Yield 1% MPa	Nal.trdnost / Zugfestigkeit / Tensile str. MPa	Raztezek / Bruchdehnung / Elongation AS %	A50 %	A80 %	Kontrakt. / Einschnurung / %	Trdota / Harte / Hardness HB	Zilavost / Kerbschlag / Impact pr/smer / bei / age at/posit. °C			
Zahteva / Anforderung.	MIN	210	250	520	45					60	20		
	MAX			700					201				
42913 T	P	267	312	581	55.5	58.5			163	361	358	362	20
42901 T	P	307	350	606	52.5	55.5			170	372	376	364	20
43402 T	P	296	341	615	50.5	53.0			170	366	375	356	20

G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuss / Bottom V - Vzdožno / Längs / Longitudinal P - Precno / Quer / Transverse Upogib / Biege / Bend : 0.5a

N° JACQUET :  
± 25 f. 1138, 1139  
± 30 f. 1140

SDMS  
KONTROLA  
*[Signature]*

Zig in podpis  
Firmenstempel und Unterschrift  
Stamp and signature  
*[Signature]*  
19/72

SDMS n° 62823 2/2

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

## Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

Sl./Nr./No. 310094618-1

Stran/Seite/Page 2 / 2

### Kemična analiza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarza/Schmelzen Nr./ %C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%B	%N	%Co	Ferrite
290746	0.015	0.29	1.68	0.039	0.001	18.15	8.14	<0.0005	0.0796	0.16
290893	0.025	0.39	1.67	0.040	0.001	18.12	8.15	<0.0005	0.0868	0.11
291153	0.020	0.26	1.89	0.040	0.001	18.01	8.09	<0.0005	0.0951	0.14

### Opombe / Bemerkungen / Remarks

WARMBEHANDLUNG : LOSUNGSGLUGEN BEI MIN. 1050°C, WASSER ABGESCHRECKT !

- OBERFLACHEN UND MASSPRUFUNG : OHNE BEANSTANDUNG NACH EN 10029 DICKE CLASS B UND EN 10163-2 B3

- PRUFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRUFUNG AUF BESTANDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION NACH EN ISO 3651-2 : OHNE BEANSTANDUNG

HEAT TREATMENT : SOLUTION ANNEALED AT MIN. 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A 262 PRACTICE E : No cracks were observed at 20X magnification!

Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965). Gegenzeichnungsverzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).

As agreed with TÜV Bayern e. V. (08/1965). Countersignature by TÜV Bayern Sachsen e. V. is not required (letter of 20 June 1996). Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

THE MATERIAL COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

NO WELD REPAIR

RADIOACTIVITY CONTAMINATION MEASURED WITH EXPLORANIUM

GR - 320 LAB: NO CONTAMINATION

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

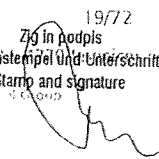
We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

N° JACQUET :

+25 f. 1138, 1139

+30 f. 1140

ACRONI  
d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
1972  
Firmenstempel und Unterschrift  
Stamp and signature



SDMS n° 62824 1/4

**ACERINOX EUROPA**  
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 TMO: (34) - 956 62 93 00  
 FAX: (34) - 956 62 93 11  
 P.O.: BOX 83  
 11370 LOS BARRIOS (CA01Z)



# INSPECTION CERTIFICATE

## CERTIFICAT D'INSPECTION

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N° 52 2015 775 30002 \*  
 IP CERTIFICAT

<b>CUSTOMER</b> CLIENT: JACQUET LYON ZA Grenonni, 9 rue Garibaldi 69800 SAINT PRIEST FRANCE	<b>OUR ORDER N°</b> NOTRE N° CO VL 2632	<b>YOUR ORDER N°</b> VOTRE N° COYI 48420 REV00
<b>TRADE MARK</b> SIGLE DU PRODUCTEUR 		<b>INSPECTOR'S STAMP</b> POINÇON DE L'INSPECTEUR
<b>STEELMAKING PROCESS</b> PROCÉDE D'ELABORATION A.O.D.		

<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES ASTM A240E014/A480E014e-ASME SecHA SA240/SA480E013 ASTM A240E014/A480E014e-ASME SecHA SA240/SA480E013	<b>INTERGRANULAR CORROSION</b> CORROSION INTERGRAMULAIRE ASTM-A-262 PRACTICA E ASTM-A-262 PRACTICA E	<b>GRADE</b> MATIERE Acc 180 Acc 160	<b>FINISH</b> FINI N°1 N°1
--	---	---	-------------------------------------

COIL / BOX BOBINE/CAISSE	CONTENT CONTENU	DIMENSIONS DIMENSIONS			MARKS MARQUE	QUANTITY QUANTITE	TEST N° ECHANTILLON	
		THICKNESS EPAISSEUR	WIDTH LARGEUR	LENGTH LONGUEUR				
C2066J	03H3RK CA	15,000	1500,00	6000,00	1	2	03H3RK	C
C2066J	03H3RK CB	15,000	1500,00	6000,00	1	2	03H3RK	C

CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSITION CHIMIQUE (%)											
HEAT N° COULEE	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI	CO		
H3RK	0,024	18,195	1,801	0,078	8,010	0,034	0,001	0,386	0,151		

MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTIQUES MECANIKUES											
TEST N° ECHANTILLON	PROBE SIT TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HRB	A200 %					
03H3RK	C.T.	642,25	352,03	51,84	86,00	50,84					

**REMARKS / REMARQUES**

Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C.  
 The delivery is in accordance with the order  
 NACE-MR0175/ISO 15156-3:2009; NACE MR0103:2012 (Chem & Mech only).

N° JACQUET:  
f. 1301

SDMS  
CONTROL

**SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL**  
 INSPECTION DIRECTIONNELLE ET VISUELLE

SATISFACTORY  
SATISFAISANT

---

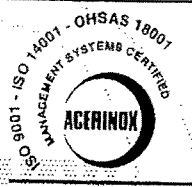
**WORK INSPECTOR**  
 INSPECTEUR

A. Heredia

Palmones, 4 MARZO 2015

SDMS n° 62824 2/4

**ACERINOX EUROPA**  
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 TFMº. (34) - 956 62 93 00  
 FAX (34) - 956 62 93 11  
 P.O. BOX 83  
 11370 LOS BARRIOS. (CADIZ)



**Abnahmeprüfzeugnis**  
**INSPECTION CERTIFICATE**

ACCORDING TO EN 10204 3.1  
 NACH:

Prüf - Nr. 52 2015 775 30001 E  
 Inspection No.

Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1983  
 Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-83  
 Laut Schreiben des TÜV Baden e.v. vom 25. Juni 1989 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet.  
 TÜV Baden renounce to the counter-signature according their letter dated 26-6-89

Besteller - Customer <b>JACQUET LYON</b>	Auftrags Nr - Our order n° <b>VL 2632</b>	Bestellung Nr - Your order n° <b>48420 REV00</b>
Prüfgegenstand - Article <b>BLECH (PLATE)</b>	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery <b>1.4301/1.4307 1D</b>	
Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material <b>X5 CRNI 18-10(X2CrNi18-9)</b>	Werksbez - Works Grade <b>Acx-160</b>	Erschmelzungsart - Steelmaking Process <b>A = AOD Verfahren - AOD Process</b>
Anforderungen - Technical requirements <b>EN 10020-71TB 1001AD-2000-MERKBLATT WZ/WIO DGRL 87/23/EG (PED) EN-ISO-18288(Thickness Tolerances)</b>	Kennzeichnung - Marking Schmelznummer - It° of coil	

Zeichen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp

Pos Nr. Item-N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°
1	4	15.000 x 1.500,00 x 6.000,00	H3RK	03H3RK C

**Chemische Analyse - Chemical Composition (%)**

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI	CO
Anforderungen Requirements	0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 10,500	0,045	0,015	1,000	
H3RK	0,024	18,195	1,801	0,078	8,010	0,034	0,001	0,388	0,151

**Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties** Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test N°	Prob.-Lage Pos of Test	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	520,00 720,00	210,00	250,00	45,00
03H3RK	C T	30,000 15,00	642,25	352,03	402,82	52,84

Beschäftigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B. Surface and dimensions controlled: O.K.  
 Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2  
 The material is resistant to intergranular corrosion test according to EN ISO 3651-2  
 Spektroskopische Identifizierungsprüfung: O.B. Spectrometrical Identity test: O.K.  
 Wärmebehandlung: Glühen bei 1050 - 1100 °C  
 Heat treatment: Und Abschrecken mit wtl. cooling with air.  
 Die Lieferung entspricht der Bestellung. The delivery is in accordance with the order  
 Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH (02/1983)

N° JACQUET :  
 f. 1301

WERKSACHVERSTÄNDIGER  
 WORK INSPECTOR  
 A. Herédia

Zeugnis ist per EDV erstellt und ohne Unterschrift gültig gemäss E-Norm 10204

DMS n° 62824 3/4

**ACERINOX EUROPA**  
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 TFM. (34) - 956 62 93 00  
 FAX. (34) - 956 62 93 11  
 P.O. BOX 83  
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



# INSPECTION CERTIFICATE

## CERTIFICAT D'INSPECTION

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N° 52 2015 775 30002 \*  
 # CERTIFICAT

<b>CUSTOMER</b> CLIENT: JACQUET LYON ZA Gremont - 9 rue Garibaldi 69800 SAINT PRIEST FRANCE	<b>OUR ORDER N°</b> NOTRE N° CO VL 2632	<b>YOUR ORDER N°</b> VOTRE N° COPI 48420 REV00
<b>TRADE MARK</b> SIGLE DU PRODUCTEUR 		<b>INSPECTOR'S STAMP</b> POINÇON DE L'INSPECTEUR
<b>STEELMAKING PROCESS</b> PROCÉDE D'ELABORATION A.O.D.		

<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES ASTM A240E14/A480E14e ASME Sec III SA240/SA480E13 ASTM A240E14/A480E14e ASME Sec III SA240/SA480E13	<b>INTERGRANULAR CORROSION</b> CORROSION INTERGRAMULAIRE ASTM-A-262 PRACTICA E ASTM-A-262 PRACTICA E	<b>GRADE</b> MATIERE Acc 160 Acc 160	<b>FINISH</b> FINI N°1 N°1
--	---	---	-------------------------------------

COIL / BOX BOBINE/CAISSE	CONTENT CONTENU	DIMENSIONS DIMENSIONS			MARKS MARQUE	QUANTITY QUANTITE	TEST N° ECHANTILLON	FINISH FINI
		THICKNESS EPAISSEUR	WIDTH LARGEUR	LENGTH LONGUEUR				
C2066J	03H3RK CA	15,000	1500,00	6000,00	1	2	03H3RK	C
C2066J	03H3RK CB	15,000	1500,00	6000,00	1	2	03H3RK	C

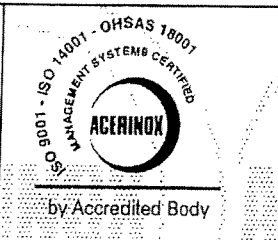
CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSITION CHIMIQUE (%)											
HEAT N° COULEE	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI	CO		
H3RK	0,024	18,195	1,801	0,078	8,010	0,034	0,001	0,386	0,151		

MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTIQUES MECANIQUEES											
TEST N° ECHANTILLON	PROBE SIT TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HRB	A200 %					
03H3RK	C.T.	642,25	352,03	51,84	86,00	50,84					

<b>REMARKS / REMARQUES</b> Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order NACE-MR0175/ISO 15156-3:2009; NACE MR0103:2012 (Chem & Mech only).  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <b>N° JACQUET:</b>  <i>f. 1301</i> </div>	<b>SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL</b> INSPECTION DIMENSIONNELLE ET VISUELLE  <div style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">           SATISFACTORY            SATISFAISANT         </div> <div style="margin-top: 20px;"> <b>WORK INSPECTOR</b>          INSPECTEUR             A. Heredia       </div>
--	---

SDMS n° 62824 4/4

**ACERINOX EUROPA**  
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 T.FNO. (34) - 956 62 93 00  
 FAX (34) - 956 62 93 11  
 P.O. BOX 83  
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



**Abnahmeprüfzeugnis**  
**INSPECTION CERTIFICATE**

ACCORDING TO EN 10204 3.1  
 NACH

Prüf-Nr. 52 2015 775 30001 E  
 Inspection No.

Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1983  
 Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-83  
 Laut Schreiben des TÜV Baden e.V. vom 26. Juni 1989 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet.  
 TÜV Baden renounce to the counter signature according their letter dated 26-6-89

Besteller - Customer <b>JACQUET LYON</b>	Auftrags Nr. - Our order n° <b>VL 2632</b>	Bestellung Nr. - Your order n° <b>48420 REV00</b>
Prüfgegenstand - Article <b>BLECH (PLATE)</b>	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery <b>1.4301/1.4307 1D</b>	
Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material <b>X5 CRNI 18-10(X2CrNi18-9)</b>	Werkstbez - Works Grade <b>Acx-160</b>	Erschmelzungsart - Steelmaking Process <b>A=AOD Verfahren - AOD Process A</b>
Anforderungen - Technical requirements EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED) EN-ISO-18280(Thickness Tolerances)	Kennzeichnung - Marking Schmelznummer - If of coil	
Zeichen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer 	Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp 	

Pos Nr. Item N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°
1	4	15.000 x 1.500,00 x 6.000,00	H3RK	03H3RK C

**Chemische Analyse - Chemical Composition (%)**

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI	CO
Anforderungen Requirements	0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 10,500	0,045	0,015	1,000	
H3RK	0,024	18,195	1,801	0,078	8,010	0,034	0,001	0,386	0,151

**Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties** Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test N°	Prob. Lage Pos of Test	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	520,00 720,00	210,00	250,00	45,00
03H3RK	C T	30,000 x 15,00	642,25	352,03	402,82	52,84

Bestichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B. Surface and dimensions controlled: O.K.  
 Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2  
 The material is resistant to intergranular corrosion test according to EN ISO 3651-2  
 Spektroskopische Identitätsprüfung: O.B. Spectrometrical identity test: O.K.  
 Wärmebehandlung: Glühen bei 1050 - 1100°C  
 Heat treatment: Und Abschrecken mit Luft, cooling with air.  
 Die Lieferung entspricht der Bestellung. The delivery is in accordance with the order.  
 Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH (02/1983)

N° JACQUET :

WERKSACHVERSTÄNDIGER  
 WORK INSPECTOR  
 A. Heredia

Zaunig ist per EDV erstellt und ohne Unterschrift gültig gemäss E-Norm 10204

Palmones, 4. MARZO 2015

Prezemni certifikat 3.1 / Inspection Certificate 3.1 / Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204:2004	Prejemnik/Consignee/Empfänger JACQUET LYON ZA GRAMMONT 9 RUE GARIBALDI F-69800 ST PRIEST Francija
Št. dokumenta / Document No. / Bescheinigungs-Nr. 10004522-20001408-1 z / dated / vom 17.03.2015	Proizvajalčeva št. naročila / Manufacturer's works order No. / Werksauftrag-Nr. 20001408 z / dated / vom 10.02.2015
Kupčeva št. naročila / Purchaser's order No. / Kundenbestell Nr. 48671	Kupčeva št. izdelka / Purchaser Article No. / Artikel Nr. des Kunden
Št. Dobavnega lista / Packing list No. / Lieferschein-Nr. 10004522 z / dated / vom 17.03.2015	Datum Izdaje / Date of Issue / Ausstellung 17.03.2015
Št. Računa / Account No. / Kontonummer 1520101010123	

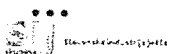
Izdelek / Product / Erzeugnis DEBELA PLOČEVINA / HOT ROLLED PLATE / WARMGEWALZTES GROBBLECH	
Zahteve / Requirements / Anforderungen	Oznaka jekla / Steel designation / Stahlbezeichnung
EN 10028-7:2007	1.4301
EN 10088-2:2005	1.4301
EN 10028-7:2007	1.4307
EN 10088-2:2005	1.4307
AD 2000-Merkblatt W 10:2008	
AD 2000-Merkblatt W 2:2011	X2CrNi18-9
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013	304
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013	304L
ASTM A 240/A 240M; 2014	304
ASTM A 240/A 240M; 2014	304L
PED 97/23/EC: 1997	
	HOT ROLLED STAINLESS STEEL W.NR.1.4307
Specifikacija kupca / Customer specification No. / Kundenspezifikation	
Dodatne zahteve / Supplementary requirements / Zusätzliche anforderung	
Dobavno stanje / Product delivery condition / Lieferzustand des Erzeugnisses TOPILNO ŽARJENO, LUŽENO / SOLUTION ANNEALED, PICKLED	
Stanje površine / Surface finish / Oberflächenbehandlung ASME Finish: No. 1 ASTM Finish: No. 1 EN Surface: 1D	

Oznake izdelka / Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses						
Znak proizvajalca Manufacturer's mark Zeichen des Herstellers	Oznaka jekla Steel designation Stahlbezeichnung	Št. plošče Plate No. Plate-Nr.	Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Dimenzije izdelka Product dimensions Abmessungen des Erzeugnis	Žig kontrolorja Stamp of the works inspector Stempel des Werkssachverständigen	Žig prevzemalca Stamp of the inspection representative Stempel des Abnahmebeauftragten
SIJ   ACRONI						
Dodatne Oznake / Other marks / Andere Kennzeichen						

N° JACQUET :  
f. 1327  
1328

ACRONI  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger(in)  
Dr. Gorazd Kosec



SDMS  
CONTROLORE

SDMS n° 62825 2/3

**sij** | acroni

10004522-20001408-1

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU  
Tel.: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: [gorazd.kosec@acroni.si](mailto:gorazd.kosec@acroni.si)  
W: <http://www.acroni.si>

Page 2 / 3

Obsseg dobave / Extent of material delivery / Umfang der Lieferung							
Poz. Item. Pos.	Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Št. plošče Plate No. Tafel-Nr.	Teoretična teža Theoretical Mass Theoretische Masse (kg)	Teža neto Actual mass Ist Masse (kg)	Dimenzije izdelka Maße des Erzeugnisses (mm)	Št. kosov No. of pieces Stückzahl	Št. vzorca Sample No. Probe-Nr.
1	292054	153127690302	960,00	960,00	10,000 / 2000 / 6000	1	AHP406764 ASM7080
1	292054	153127690301	960,00	960,00	10,000 / 2000 / 6000	1	AHP406764 ASM7080

Način izdelave jekla / Steelmaking process / Stahherstellungsverfahren E + VOD

Nalezni preizkus / Tensile test / Zugversuch														
Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Št. vzorca Sample No. Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca Test piece dimension Probenmaße (mm)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca Sample location / Test piece direction Probenabschnitts lage / Probenrichtung		Meja plastičnosti Yield or proof strength Streck- oder Dehngrenze (MPa)		Naj. t.čnost Tensile str. Zugfestigkeit (MPa)	Zg. meja plastičnosti Upper Yield strength Obere Streckgrenze (MPa)	Kontrakcija Reduction of area Bruchminderung (%)	Raztežek Elongation Bruchdehnung (%)	Razmera Ratio Bruchmaß	Zbirna Povprečna Anforderung		
			TK	TB	1/2 U1: S2	Rp0.2						Rp1.0	Rm	Rm
292054	AHP406764	10,360	T		210,0	250,0	520,0			45,0	40,0			
					284,0	324,0	609,0			51,0	53,5			

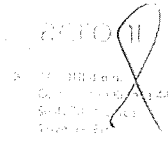
T- Prečno / Transverse / Quer L- Vzdolžno / Longitudinal / Längs T- Glava / Top / Kopf B- Noga / Bottom / Fuss  
1/2- Od vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
1/4- Od vzorca po deb. 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
S2- Od vzorca po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Preskus udarne žilavosti / Charpy impact test / Kerbschlagbiegeversuch											
Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Št. vzorca Sample No. Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca Test piece dimension Probenmaße (mm)	Temperatura preskušanca Test temperature Prüftemperatur (°C)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca Sample location / Test piece direction Probenabschnitts lage / Probenrichtung				Posamezne vrednosti Individual values Einzelwerte (J)			Povprečje Mean value Mittelwert (J)
				T	TK	TB	1/2 U1: S2	1	2	3	
292054	AHP406764	10,360	20	T				60	60	60	60
			20	T				380	382	394	385

T- Prečno / Transverse / Quer L- Vzdolžno / Longitudinal / Längs T- Glava / Top / Kopf B- Noga / Bottom / Fuss  
1/2- Od vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
1/4- Od vzorca po deb. 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
S2- Od vzorca po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Trdota / Hardness / Härte (HBW)			
Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Št. vzorca Sample No. Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca Test piece dimension Probenmaße (mm)	Meritev Measure. Messungen
292054	AHP406764	10,360	201,0 170,0

N° JACQUET :  
f. 1327  
1328



ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger / Dr. Gorazd Kosec



REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200 | REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200



SDMS n° 62825 3/3

sij | acroni

10004522-20001408-1

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel.: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: gorazd.kosec@acroni.si  
W: http://www.acroni.si

KEMIČNA ANALIZA / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG								
Št.vzorca/ Sample No./ Probestück Nr.						ASM7080		
Št. Sarže/ Heat No./ Schmelze-Nr.						292054		
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Co
0,020	0,302	1,856	0,038	0,001	18,15	8,11	0,0852	0,136

Kontrola oznak, identifikacije, površine, oblike in dimenzij / Control of marking and identification, surface appearance, shape and dimensional properties / Prüfung von Kennzeichnung, Identifizierung, Oberfläche, Form und Maße  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP406764  
EN 10029:1991 Thickness Class B OK  
EN 10029:1991 Flatness Class S OK

Preizkus odpornosti na interkristalno korozijo / Intergranular corrosion test / Interkristalline Korrosion  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP406764  
Interkristalna korozija po A262-E: OK / Intergranular corrosion test acc.A262-E: OK  
Interkristalna korozija po ISO-3651-2-A: OK / Intergranular corrosion test acc.ISO-3651-2-A: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0103: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0103: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0175: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0175: OK

Opombe / Remarks / Bemerkungen

Poljubeimo da dobavljeni izdelki ustrezajo zahtevam naročila / We confirm herewith that the delivered products comply with the purchase order / Es wird bestätigt, daß die Erzeugnisse den Bestellanforderungen entsprechen

V soglasju s TÜV Bayern e.V (08/1965) / Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965) / Issued in agreement with TÜV Bayern e. V. (08/1965)

Sopodpisovanje s strani TÜV Bayern Sachsen e. V. ni potrebno (dopis z dne 20.06.1996). / Gegenzeichnungsverzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. / Waiving of countersigning by TÜV Bayern Sachsen e. V. dated 20 June 1996

Certificiran sistem vodenja kakovosti po direktivi 97/23/ES, priloga I, točka 4.3 s strani TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, priglašeni organ-registracijska številka 0036 (okt. 2002).  
Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).  
Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

Meritve sevanja: NI RADIOAKTIVNEGA ONESNAŽENJA / Measuring Radiation: NO RADIOACTIVE CONTAMINATION

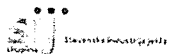
Spekrometerska analiza - PMI: OK / Spectrometer sorting test 7 PMI: OK

Vizualni pregled: OK / Visual inspection: OK

N° JACQUET :  
f. 1327  
1328.

ACRONI  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works Inspector / Werkssachverständige(r)  
Dr. Gorazd Kosec



VAT NO. [ID ZA DDV: SI75640764. VAT = jekleno ponovno / Frančiškovo za DDV = COMPANY TAX ID: MATIČNA ŠT.: 5633415000  
BANK ACCOUNT AND BANK [TRR IN BANKA: SI56 0700 0000 0008 291, Gorenjska banka d.d.; SI56 0282 2001 6844 869, N.B. d.d. = SHARE CAPITAL: [OSKOVNI KAPITAL: €3.458.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200] REGISTRISKI ORGAN: Odborba sodišča v Kranju, Il. reg. št. 10417200

SDMS n° 62830 4/3

si | acroni

10004522-20001408-5

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenija, EU

Tel.: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: gorazd.kosec@acroni.si  
W: http://www.acroni.si

Page 1 / 3

Prevezni certifikat 3.1 / Inspection Certificate 3.1 / Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204:2004	Prejemnik/Consignee/Emplänger JACQUET LYON ZA GRAMMONT 9 RUE GARIBALDI F-69800 ST-PRIEST Francija
Št. dokumenta / Document No. / Bescheinigungs-Nr. 10004522-20001408-5 z / dated / vom 17.03.2015	Proizvajalčeva št. naročila / Manufacturer's works order No. / Werksauftrag-Nr. 20001408 z / dated / vom 10.02.2015
Kupčeva št. naročila / Purchaser's order No. / Kundenbestell Nr. 48671	Kupčeva št. izdelka / Purchaser Article No. / Artikel Nr. des Kunden
Št. Dobavne lista / Packing list No. / Lieferschein-Nr. 10004522 z / dated / vom 17.03.2015	
Št. Računa / Account No. / Kontonummer 1520101010123	Datum izdaje / Date of Issue / Ausstellung 17.03.2015

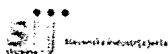
Izdelek / Product / Erzeugnis <b>DEBELA PLOČEVINA / HOT ROLLED PLATE / WARMGEWALZTES GROBBLECH</b>	
Zahteve / Requirements / Anforderungen	Oznaka jekla / Steel designation / Stahlbezeichnung
EN 10028-7:2007	1.4301
EN 10088-2:2005	1.4301
EN 10028-7:2007	1.4307
EN 10088-2:2005	1.4307
AD 2000-Merkblatt W 10:2008	
AD 2000-Merkblatt W 2:2011	X2CrNi18-9
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013	304
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013	304L
ASTM A 240/A 240Ma:2014	304
ASTM A 240/A 240Ma:2014	304L
PED 97/23/EC: 1997	
	HOT ROLLED STAINLESS STEEL W.NR.1.4307
Specifikacija kupca / Customer specification No. / Kundenspezifikation	
Dodatne zahteve / Supplementary requirements / Zusätzliche anforderung	
Dobavno stanje / Product delivery condition / Lieferzustand des Erzeugnisses TOPILNO ŽARJENO, LUŽENO / SOLUTION ANNEALED, PICKLED	
Stanje površine / Surface finish / Oberflächenbehandlung ASME Finish: No. 1 ASTM Finish: No. 1 EN Surface: 1D	

Oznake izdelka / Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses						
Znak proizvajalca Manufacturer's mark Zeichen des Herstellers	Oznaka jekla Steel designation Stahlbezeichnung	Št. plošče Plate No. Plate-Nr.	Št. sarže Heat No. Schmelze-Nr.	Dimenzije izdelka Product dimensions Abmessungen des Ergebniss	Žig kontrolorja Stamp of the works inspector Stempel des Werkssachverständigen	Žig prevzemalca Stamp of the inspection representative Stempel des Abnahmebeauftragten
SIJ   ACRONI						
Dodatne Oznake / Other marks / Andere Kennzeichen						

N° JACQUET :  
f. 1333

si | acroni  
ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenija, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Gorazd Koscec



VAT ID: | ID ZA DOV: 512540754, VAT registered person | zavezanec za DOV = COMPANY NO. | MATIČNA ŠT.: 5648418000  
BANK ACCOUNT AND BANK | TRR IN BANKA: SI56 6700 0000 0006 799, Dorožjska banka d.đ., SI56 6292 3001 8844 889, NRB d.đ. = SHARE CAPITAL | OSNOVNI KAPITAL: 83.458.521.00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 19417200 | REGISTRSKI ORGAN: Osnovni sodišče v Kranju, št. reg. lista 19417200

SDMS  
COMPLIANT  
CONFORME

SDMS n° 62830 2/3

acroni

10004522-20001408-5

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel.: +385 4 584 10 16  
Fax: +385 4 584 10 71  
E-Mail: gorazd.kosec@acroni.si  
W: http://www.acroni.si

Page 2 / 3

Obseg dobave / Extent of material delivery / Umfang der Lieferung							
Poz. / Item. / Pos.	Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. plošče / Plate No. / Tafel-Nr.	Teoretična teža / Theoretical Mass / Theoretische Masse (kg)	Teža neto / Actual mass / Ist Masse (kg)	Dimenzije izdelka / Product dimension / Maße des Erzeugnisses (mm)	Št. kosov / No. of pieces / Stückzahl	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.
5	292054	1531277702	1920,00	1920,00	20,000 / 2000 / 6000	1	AHP343550 ASM7080

Način izdelave jekla / Steelmaking process / Stahlherstellungsverfahren E + VOD

Natezni preizkus / Tensile test / Zugversuch														
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca / Sample location / Test piece direction / Probenabschnittes lage / Probenrichtung		Meja plastičnosti / Yield or proof strength / Streck- oder Dehngrenze (N/mm²)		Net. trdnost / Tensile st. / Zugfestigkeit (N/mm²)		Zg. meja plastičnosti / Upper yield strength / Obere Streckgrenze (N/mm²)		Kontakcija / Reduction of area / Bruchabschnürung (%)		Raztezek / Elongation / Bruchdehnung (%)	
			1A	1B	02, 1A; 52	Rp0.2	Rm	Rm	Z	A5	A50	A80	Partin	
Zahteva / Requirement / Anforderung	MH				210,0	250,0	520,0				45,0	40,0		
292054	AHP343550	20,520	T	T	325,0	369,0	612,0				48,5	52,0		

T - Prečno / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Längs T - Glava / Top / Kopf B - Noga / Bottom / Fuss  
1A - Odvzem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
1B - Odvzem vzorca po deb. 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
02 - Odvzem vzorca po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Preskus udarne žilavosti / Charpy impact test / Kerbschlagbiegeversuch											
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Temperatura / Test temperature / Prüftemperatur (°C)	Lokacija vzorca / Smer preskušanca / Sample location / Test piece direction / Probenabschnittes lage / Probenrichtung				Posamezne vrednosti / Individual values / Einzelwerte (J)			Povprečje / Mean value / Mittelwert (J)
				T	1A	1B	02, 1A; 52	1	2	3	
Zahteva / Requirement / Anforderung	MH		20					60	60	60	60
292054	AHP343550	20,520	20	T	T			395	384	371	383

T - Prečno / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Längs T - Glava / Top / Kopf B - Noga / Bottom / Fuss  
1A - Odvzem vzorca na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
1B - Odvzem vzorca po deb. 1/4 pod površino / Thickness 1/4 under the surface / Dicke 1/4 unter der Oberfläche  
02 - Odvzem vzorca po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

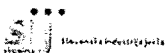
Trdota / Hardness / Härte (HBW)			
Št. sarže / Heat No. / Schmelze-Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.	Dimenzija preskušanca / Test piece dimension / Probenmaße (mm)	Meritev / Measure / Messungen
Zahteva / Requirement / Anforderung	MH		201,0
292054	AHP343550	20,520	176,0

N° JACQUET :  
f. 1333

acroni

ACRONI, d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständige(r)  
Dr. Gorazd Kosec



VAT NO. [ID ZA DDP: S12554075], VAT registered person / zavezanec za DDV = COMPANY NO. | MATIČNA ŠT.: 566841600  
BANK ACCOUNT AND BANK | TRR IN BANKA: S156 0700 0000 0006 298, Gorjupka banka d.d.; S156 0292 3001 6844 869, MLB d.d. = SHARE CAPITAL | OSNOVNI KAPITAL: 83.458.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200 | REGISTRIRSKI ORGAN: Okrajno sodišče v Kranju, El. reg. Mošta 10417200

SDMS n° 62830 3/3

**si** | acroni

10004522-20001408-5

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document:  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel.: +386 4 584 10 16  
Fax: +386 4 584 10 71  
E-Mail: [gorazd.kosec@acroni.si](mailto:gorazd.kosec@acroni.si)  
W: <http://www.acroni.si>

Page 3 / 3

KEMIČNA ANALIZA / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG								
Št. vzorca / Sample No. / Probestück Nr.					ASM7080			
Št. Saržel / Heat No. / Schmelze-Nr.					292054			
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Co
0,020	0,302	1,856	0,038	0,001	18,15	8,11	0,0852	0,136

Kontrola oznak, identifikacije, površine, oblike in dimenzij / Control of marking and identification, surface appearance, shape and dimensional properties / Prüfung von Kennzeichnung, Identifizierung, Oberfläche, Form und Maße  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP343550  
EN 10029:1991 Thickness Class B OK  
EN 10029:1991 Flatness Class S OK

Preizkus odpornosti na interkristalno korozijo / Intergranular corrosion test / Interkristalline Korrosion  
Št. vzorca / Sample No. / Probe-Nr.: AHP343550  
Interkristalna korozija po A262-E: OK / Intergranular corrosion test acc.A262-E: OK  
Interkristalna korozija po ISO-3651-2-A: OK / Intergranular corrosion test acc.ISO-3651-2-A: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0103: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0103: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0175: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0175: OK

Opombe / Remarks / Bemerkungen

Pohujjemo da dobavljeni izdelki ustrezajo zahtevam naročila / We confirm herewith that the delivered products comply with the purchase order / Es wird bestätigt, daß die Erzeugnisse den Bestellanforderungen entsprechen

V soglasju s TÜV Bayern e.V. (08/1965) / Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965) / Issued in agreement with TÜV Bayern e. V. (08/1965)

Sopodpisovanje s strani TÜV Bayern Sachsen e. V. ni potrebno (dopis z dne 20.06.1996). / Gegenzeichnungsverzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. / Waiving of countersigning by TÜV Bayern Sachsen e. V. dated 20 June 1996

Certificiran sistem vodenja kakovosti po direktivi 97/23/ES, priloga I, točka 4.3 s strani TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, priglašeni organ-registracijska številka 0036 (okt. 2002).  
Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).  
Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

Meritve sevanja: NI RADIOAKTIVNEGA ONESNAŽENJA / Measuring Radiation: NO RADIOACTIVE CONTAMINATION

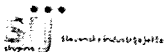
Spektrometerska analiza - PMI: OK / Spectrometer sorting test ? PMI: OK

Vizualni pregled: OK / Visual inspection: OK

N° JACQUET :  
f. 1333

acroni  
S. ALPONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger(i)  
Dr. Gorazd Kosec



VAT NO. | ID ZA DDV: SI25446754, VAT-registered person | zavezanec za DDV = COLPANY (KO.) | MATIČNA ŠT.: 5656416000  
BANK ACCOUNT AND BANK: TRR BI BANKA: SI56 0700 0000 0006 250, Gorenjska banka d.d.: SI56 0292 3001 6444 889, NIB d.d. = SHARE CAPITAL | OSNOVNI KAPITAL: 83.458.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Sequence Number: 10417200 | REGISTRSKI ORGAN: Okrajno sodišče v Kranju, št. reg. volika 10417200

N° JACQUET :  
P. 1370  
1371

N° QUARTO :  
0 2 0 5 3 0  
0 2 0 5 3 4

Izdajatelj Certifikata:  
Originator of Inspection Document  
Aussteller der Bescheinigung:

ACRONI, d.o.o.  
KRT-KAKOVOST  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI - 4270 Jesenice  
Slovenia, EU

Tel.: +386 4 684 10 16  
Fax: +386 4 684 10 71  
E-Mail: gorazd.kosec@acroni.si  
W: http://www.acroni.si

SDMS n° 62831 4/3

Potrdilo o prevzemu 3.1 / Inspection certificate 3.1 / Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204:2004	Prejemnik/Consignee/Empfänger QUARTO INTERNATIONAL SAS 7 RUE MICHEL JACQUET CS 40087 69802 ST. PRIEST CEDEX Francija
Št. dokumenta / Document No. / Bescheinigungs Nr. 10003394-20001383-10 z / dated / vom 04.03.2015	Proizvajalčeva št. naročila / Manufacturer's works order No. / Werksauftrag Nr. 20001383 z / dated / vom 09.02.2015
Kupčeva št. naročila / Purchaser's order No. / Kundenbestell Nr. 3549	Kupčeva št. izdelka / Customer Article No. / Artikel Nr. des Kunden
Št. Dobavnega lista / Packing list No. / Lieferschejn Nr. 10003394 z / dated / vom 27.02.2015	Datum Izdaje / Date of Issue / Ausgabedatum 27.02.2015
Št. Računa / Account No. / Kontonummer 1520101008955	

Izdelek / Product / Erzeugnis DEBELA PLOČEVINA / HOT ROLLED PLATE / WARMGEWALZTES GROBBLECH	
Tehnične zahteve / Specifications / Werkstoffvorschriften	Oznaka jekla / Steel designation / Stahlbezeichnung
EN 10028-7:2007	1.4301
EN 10088-2:2005	1.4301
EN 10028-7:2007	1.4307
EN 10088-2:2005	1.4307
AD 2000-Merkblatt W 10:2008	X2CrNi18-9
AD 2000-Merkblatt W 2:2011	
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304
ASME SA-240/SA-240M; BPVC, Sect.II, Part A, Ed.2013	304L
ASTM A 240/A 240M; 2014	304
ASTM A 240/A 240M; 2014	304L
PED 97/23/EC; 1997	
	HOT ROLLED STAINLESS STEEL W.NR.1.4307
Specifikacija kupca / Customer specification No. / Kundenspezifikation	
Dodatne tehnične zahteve / Supplementary requirements / Zusätzliche Werkstoffvorschriften	
Dobavno stanje / Product delivery condition / Lieferzustand des Erzeugnisses TOPILNO ŽARJENO, LUŽENO / SOLUTION ANNEALED, PICKLED	
Stanje površine / Surface finish / Oberflächenbehandlung ASME Finish:No. 1 ASTM Finish:No. 1 EN Surface:1D	

Oznake izdelka / Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses						
Znak proizvajalca Manufacturer's mark Zeichen des Herstellers	Oznaka jekla Steel grade Stahlbezeichnung	Št. plošče Plate No. Plate Nr.	Št. sarže Heat No. Schmelzen Nr.	Dimenzije izdelka Product dimensions Abmessungen des Erzeugnis	Žig kontrolorja Stamp of the manufacturers inspector Stempel des Werkssachverständigen	Žig neodvisnega inšpektorja Stamp of the independent inspector Stempel des unabhängige Sachverständigen
Acroni d.o.o.						
Dodatne oznake / Additional marking / Zusätzliche Kennzeichnungen						

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works inspector / Werkssachverständiger(s)  
Dr. Gorazd Kosec

VAT NO. [SI] ZA DOV: SI15610784, VAT registered person [Zemljin] za DOV: \* COLUMBIY 180, [MATIČNA ŠT.: 5056416000  
BANK ACCOUNT: NIB BANK | TRR IN BANKA: 5156 07 90 0000 0908 291, Gornjska banka d.d.; 5156 0297 3081 8341 839, TRB d.d. \* SHARE CAPITAL | OSNOVNI KAPITAL: 83.454.521,00 €  
REGISTRATION BODY: The District Court of Kranj, Entry Register Number: 15417200 | REGISTRATION GROUP: Odbornost d.o.o. v Kranju, SI, ul. slobo 15417200

SDMS  
KONTROLE

Obseg dobave / Extent of material delivery / Umfang der Lieferung							
Poz. / Item. / Pos.	Št. serije / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. plošče / Plate No. / Tafel Nr.	Teoretična teža / Theoretical weight / Theoretische Gewicht (kg)	Teža neto / Weight / Gewicht (kg)	Dimenzije izdelka / Dimensions of the product / Maße des Erzeugnisses (mm)	Št. komadov / No. of pieces / Stückzahl	Št. vzorca / Sample No. / Proba Nr.
X 10	292024	153124720202	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339754 ASM6621
X 10	292024	153124720301	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339696 ASM6621
X 10	292024	153124720201	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339642 ASM6621
10	292024	153124720102	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339753 ASM6621
10	292024	153124720101	2400,00	2400,00	25,000 / 2000 / 6000	1	AHP339751 ASM6621

20531  
20530  
20532  
20533  
20531

Način izdelave jekla / Steelmaking process / Stahlherstellungsverfahren E + VOD

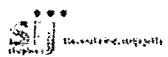
Mehanske lastnosti / Mechanical properties / Mechanische Eigenschaften												
Št. vzorca / Sample No. / Proba Nr.	Deb. izdelka / Product thick. / Produkt d. (mm)	Smerni vzorec / Sample orientation / Proben lage	Iz. vzorec / Yield stress / Dehnungsst. (MPa)			Iz. trdnost / Tensile str. / Zugfestigkeit (MPa)	Zg. mejn. plastičnost / Upper yield point / Obere Streckgrenze (MPa)	Kontrakcija / Reduction of area / Einschnürung (%)	Raztežak / Elongation / Bruchdehnung (%)			Raztežna Rata / Rate / Bruchmaß
			TL	TS	TS:TS				TS	TS	TS	
Zbirni / Summieren / Zusammenf.	MM		210,0	250,0	620,0			45,0	40,0			
MAX					700,0							
292024	AHP339751	25,620	T	292,0	334,0	611,0		48,0	50,5			
292024	AHP339763	25,620	T	292,0	334,0	611,0		48,0	50,5			
292024	AHP339784	25,620	T	289,0	342,0	616,0		47,5	50,0			
292024	AHP339642	25,620	T	289,0	342,0	616,0		47,5	50,0			
292024	AHP339898	25,620	T	326,0	375,0	676,0		51,5	54,0			

T - Probo / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Längs T - Glava / Top / Kopf B - Hoga / Bottom / Fuß  
 S - Odzračni vzorec na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 L - Odzračni vzorec po deb. L pod površino / Thickness L under the surface / Dicke L unter der Oberfläche  
 SZ - Odzračni vzorec po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

Preizkus žilavosti / Impact strength / Kerbschlagarbeit (J)										
Št. serije / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Proba Nr.	Deb. izdelka / Product thick. / Produkt d. (mm)	Temperatura / Temperature / Temperatur (°C)	Smerni vzorec / Sample orientation / Proben lage	Merenje / Measurement / Messung (J)			Povprečna / Average / Durchschnitt (J)		
					T	TS	TS:TS			
Zbirni / Summieren / Zusammenf.	MM		20		60	60	60	60		
MAX										
292024	AHP339751	25,620	20	T	365	359	378	367		
292024	AHP339763	25,620	20	T	365	359	378	367		
292024	AHP339696	25,620	20	T	389	374	381	381		
292024	AHP339642	25,620	20	T	369	336	358	361		
292024	AHP339754	25,620	20	T	389	336	358	361		

T - Probo / Transverse / Quer L - Vzdolžno / Longitudinal / Längs T - Glava / Top / Kopf B - Hoga / Bottom / Fuß  
 S - Odzračni vzorec na sredini / Taking the sample at the center of product / Unter der Probe in der Mitte des Produkt  
 L - Odzračni vzorec po deb. L pod površino / Thickness L under the surface / Dicke L unter der Oberfläche  
 SZ - Odzračni vzorec po deb. 2 mm pod površino / Thickness 2 mm under the surface / Dicke 2 mm unter der Oberfläche

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pomočnik / Works Inspector / Werkssachverständiger  
Dr. Gorazd Kosec



Trdota / Hardness / Härte (HB)			
Št. vzorca / Heat No. / Schmelzen Nr.	Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.	Deb. izdelka / Product thick. / Produkt dicke (mm)	Meritev / Measure. / Messungen
Zbirna / Zusammenfassung	MM		
	MAX		
292024	AHP339751	25,620	201,0
292024	AHP339753	25,620	170,0
292024	AHP339754	25,620	170,0
292024	AHP339842	25,620	170,0
292024	AHP339696	25,620	170,0

KEMIČNA ANALIZA / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG								
Št. vzorca / Sample No. / Probestück Nr.								ASM6621
Št. vzorca / Heat No. / Schmelzen Nr.								292024
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%N	%Co
0,030	0,384	1,839	0,038	0,061	16,15	8,03	0,0990	0,133

Dimenzijska kontrola v skladu z: / Dimensional inspection according to: / Messprüfung nach:  
Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP339842, AHP339696, AHP339751, AHP339753, AHP339754  
EN 10028-1891 Thickness Class B OK  
EN 10028-1891 Flatness Class S OK

Preizkus odpornosti na interkristalno korozijo / Intergranular corrosion test / Interkristalline Korrosion  
Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP322024, AHP339842, AHP339696, AHP339753, AHP339754  
Interkristalna korozija po A262-E: OK / Intergranular corrosion test acc.A262-E: OK  
Interkristalna korozija po ISO-3651-2-A: OK / Intergranular corrosion test acc.ISO-3651-2-A: OK

Št. vzorca / Sample No. / Probe Nr.: AHP339842, AHP339696, AHP339751, AHP339753, AHP339754  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0103: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0103: OK  
Interkristalna korozija po NACE-MR-0175: OK / Intergranular corrosion test acc.NACE-MR-0175: OK

Opombe / Remarks / Bemerkungen

Poljigamo da dobavljeni izdelki ustrezajo zahtevam naročila / We confirm herewith that the delivered products comply with the purchase order / Es wird bestätigt, daß die Erzeugnisse den Bestellenforderungen entsprechen

V soglasju s TÜV Bayern e.V (08/1965) / In Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965) / Issued in agreement with TÜV Bayem e. V. (08/1965)

Sopodpisovanje s strani TÜV Bayern Sachsen e. V. ni potrebno (dopis z dne 20.06.1996). / Gegenzeichnungsvorzeichen durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. / Waiving of countersigning by TÜV Bayern Sachsen e. V. dated 20 June 1996

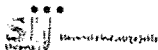
Certificiran sistem vodenja kakovosti po direktivi 97/23/ES, priloga I, točka 4.3 s strani TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, prijava organ-registracijska številka 0036 (okl. 2002).  
Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).  
Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜD DEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

Meritve sevanja: NI RADIOAKTIVNEGA ONESNAŽENJA / Measuring Radiation: NO RADIOACTIVE CONTAMINATION

Spektrometerska analiza - PMI: OK / Spectrometer sorting test 7 PMI: OK

Vizualni pregled: OK / Visual inspection: OK

ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44  
SI-4270 Jesenice  
Pooblaščenec / Works Inspector / Werksachverständiger(i)  
Dr. Gorazd Kosec





S.B.S.  
SPECIAL BRIDES SERVICE  
La Gare - BP 6  
42130 BOEN  
Tél: +33 (0)4 77 46 90 00 - Fax: +33 (0)4 77 46 90 02

**CERTIFICAT DE RECEPTION PAR L'USINE 3.1 EN 10204**  
**INSPECTION CERTIFICATE**

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

N° du DOCUMENT  
Document N° 209859  
Nummer des Dokuments

CLIENT  
Customer  
Kunde  
SDMS

RD 532 - ZI Les Condamines

B.P 4

38160 SAINT ROMANS

Pointon d'usine - Manufacture stamp - Herstellerzeichen



DESIGNATION - Description - Gegenstand

CO USINEE 704 600 200

N° de Commande Client  
Customer's order N°  
Bestell.Nr. 95336/32180

N° de Commande Usine  
Plant order number  
Werksbestellnummer 00338449

FRA

Norme ou spécification du produit  
Product standard or specification  
Produktionsnorm, Liefer-Spezifikation  
NF EN 10222-5 00

Steel grade  
X2 CrNi 18-09 (1.4307)

N° et sigle des coulées unitaires  
Number and label of the used  
vornummern und Schmelzen  
49999

ACERALAVA

CERT. 03.1

Ligne  
Item 0001

N° Ordre Fabric.  
Prod. N°  
Herstell. Nr. 215978

MARQUAGE  
Marking  
Kennzeichnung

Quantité Totale  
Total quantity  
Gesamtmenge 1

Masse en Kg  
Mass  
Masse 170

**ANALYSE SUR COULEE EN % SELON LES DONNEES DU FABRICANT - Ladle analysis according to the manufacturer's requirements - Schmelzanalyse nach Angaben des Herstellers**

IMPOSES Requirements Anforderungen	MINI	MAXI	C %	Si %	Mn %	S %	P %	Cr %	Ni %	N %	%	%	%	%	%
OBTENUS Obtained - Ergebnisse			0.0300	1.0000	2.0000	0.0150	0.0450	17.5000	8.0000	0.1100					
			0.0180	0.2700	1.8300	0.0010	0.0280	18.3000	8.3000	0.0810					

F FORGE AF = As Forged F = Warmgeschmiedet	1190 °C	NORMALISE N = Normalized N = Normalgeglüht	°C
TR TREMPÉ QT = Quenched TR = Abgeschreckt	1065 °C	+ REVENU Tempered Angelassen	°C

TRACTION - Tensile test - Zugversuch (1)  
D = 10 mm A% : Lo% = 5,65 SQR so

Rm Mpa Tensile strength Zugfestigkeit	Rp0.2 Mpa Yield strength 0.2 % Streckgrenze	Rp1 Mpa Yield strength 1% Streckgrenze	ALONGEMENT Elongation Bruchdehnung	STRICTION Reduction of Area Einziehungs	DURETE Hardness Härte	COULÉE		
						TYPE FORM	T °C	ENERGIE Energy Schlagarbeit MIN
500	200	230	45,00					
700	315	357	56,00					
623			74,60					

ESAI DE FLEXION PAR CHOC  
Impact test - Kerbschlagzähigkeit (1)

SDMS n° 62 886

EXPERT DE L'USINE  
Qualified inspector  
Werkssachverständiger

NOM ET QUALITE  
Name and qualification  
Name und Eigenschaft

DATE  
Datum

13.05.15

CONTRÔLE QUALITÉ

SDMS  
C. DREYER  
Inspector

Les contrôles dimensionnel et d'aspect et les essais sont conformes à la commande et aux normes spécifiées.  
Dimensional and visual inspection and test are conform to the purchase order and to the standards.  
(1) Mechanical test results have been obtained in our laboratory or in approved laboratory.  
Die dimensionellen Kontrollen und die Proben stimmen der Herstellung und der angegebenen Normen ein.  
(1) Die Ergebnisse der mechanischen Proben wurden in unserem Labor oder in einem genehmigten Labor erhalten.  
Document original & signature informatique authentifié par le logo vert MGJ.  
Original computer signed copy authenticity is guaranteed by the green MGJ logo  
Das original Dokument wird durch Computererschrift mit grünem MGJ Zeichen ausgestellt.



cd 95617



Zone Industrielle des Forges  
90600 GRANDVILLARS - France  
Tél : +33 (0)3 84 57 37 77  
Fax : +33 (0)3 84 23 57 90

manufactured and distributed by  
**FSH WELDING GROUP**



www.fsh-welding.com - info@selectarc.com

SDMS n° 63210

**SDMS**  
**RD 1532**  
**ZI Les Condamines**  
**38160 ST ROMANS**  
**FRANCE**

**CERTIFICAT DE RECEPTION**

Inspection Certificate/Abnahmeprüfzeugnis/Certificato di ricevimento

138882 005 / 1

**TYPE 3.1 SELON NF EN 10204**

According to / Entsprechend

<b>Commande N°</b>	<i>Order N° / Auftrag Nr</i>	138882
<b>Réf Client</b>	<i>Customer Ref. /Kunden Ref.</i>	95617
<b>Date Cde</b>	<i>Date / Datum</i>	11/06/2015

<b>Produit</b>	<i>Product / Produkt</i>	WIN0312SA	BSC00	71212 14512N
<b>Réf.Ext.</b>	<i>ext reference/ext Referenz</i>			
<b>Fabrication</b>	<i>Lot</i>	219073-50134		
<b>Quantité</b>	<i>Quantity / Menge</i>	405,00	KG	
<b>Normes</b>	<i>Standards / Normen</i>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     AWS A5.9 / ASME IIC SFA 5.9 : ER308L Si                      ISO 14343-A G 19 9 L Si                      N° de Mat. 1.4316                 </div>		

**Analyse Chimique (%)** / *Chemical Analysis / Chemische Analyse*

C	SI	Mn	Cr	NI	Cu	Mo	P	S	Fe
0.014	0.90	1.92	19.74	9.70	0.13	0.15	0.021	0.01	Rem.
Nb	N	Co				WRC(1992)			
						9.60			

**Caractéristiques Mécaniques Typiques du Métal déposé** / *Typical mechanical properties of all weldmetal 2.2 / Typische mech. Werte 2.2 / Caratteristiche meccaniche tipiche del metallo depositato 2.2*

Rp0.2 ( MPa )	Rm ( MPa )	A5 (%)			
400	600	38			
KV (J)	KV (J)				
+20°C: 110	-196°C: 50				

**Autres / Others / Altro**

**SDMS**  
C. DREVEZIN  
Inspection

Grandvillars le, 15/07/2015

Directeur Qualité  
quality manager / Qualitätssicherung manager : Karine BARBIER

Imprimé d'ordinateur, valable sans signature.  
Computer print out, valid without signature / Computerausdruck, gültig ohne Unterschrift

ede 95201

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

SDMS n° 63265

Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis  
3.1/ Inspection certificate 3.1

Stran/Seite/Page 1/2 EN 10 204 3.1. anlage zu 3.2. TUV  
St. / Nr. / No. Datum / Datum / Date

**310085109-2** 09.07.2014

Narocnik / Kunds / Customer

N° JACQUET  
091088  
à  
091088

JACQUET SAS

RUE MICHEL JACQUET BP 61  
69802 ST-PRIEST CEDEX

Naracilo / Bestellung Nr. / Order No. Dobavni list / Lieferschein / Dispatch nota  
76612 disp. 38510 310085109 z/vom/from 09.07.2014

FRANCE

Izdelek / Erzeugnis / Product <b>BLECH</b>	Vrsta peci / Erschmelzungsart / Melting furnace <b>E+VOD</b>	Znak izvajalca TK Zeichen des sachverständigen Inspectors' stamp 	Znak proizvajalca Zeichen des Herstellerwerks Mark of the Manufacturer 
Specifikacije / Vorschriften / Specifications ASTM A240/A 240 M/ED.12 ASME SA240/SA240M, BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013 PED/97/23/EC  EN 10028-7/ED.2007, EN 10088-2/ED.05  AD2000 Merkblatt W10 Ed. 2008 AD2000 Merkblatt W2 Ed. 2011	Tip / W.nr. / Type 304L/304 304L/304  X5CrNi18/10/ X2CrNi18/9 W.Nr.1.4301/1.4307	Pov. / Fläche / Finish No.:1 No.:1  1D	Korozi. test / Inf.krist.korr. / Corrosion test ASTM A262 PRACTICE E:OK NACE MR 0175-2012 NACE MR 0103-2012  EN ISO 3651-2: OK

**Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery**

Poz. / Pos. / Item	St. sarze / Schmelzen Nr. / Heat No.	St. plosce / Waizafel / Plate No.	Teza neto / Gewicht / Weight	Dimenzije / Abmessungen / Dimensions	St. kom. / Stückzahl / Quantity	St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.
103	289406	63112	3840	40.00 / 2000 / 6000	1	63112 T
104	289420	63223	4320	45.00 / 2000 / 6000	1	63223 T
105	289420	63217	4800	50.00 / 2000 / 6000	1	63217 T

**Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties**

St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.	Smer vzorca / Proben lage / Position	Nap.tecenja / Dehn grenze / Yield	Nap.tecenja / Dehn grenze / Yield	Nat.irdnost / Zugfestigkeit / Tensile str.	Raztezok / Bruchdehnung / Elongation	Kontrakt. / Einschnurung / g	Trdota / Harte / Hardness	Zilavost / Kerbschlag / Impact pri / smer bei / lage / al/posil.	St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.	St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.
Zahteva / Anforderung.	MIN MAX	210	250	520	45		201	60		20
63112 T	P	307	348	592	48.0 50.5		170	402 380		366 20
63217 T	P	308	345	601	50.5 53.0		170	366 359		367 20
63223 T	P	313	348	597	51.5 54.5		170	377 395		382 20

G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuss / Bottom V - Vzdotzno / Längs / Longitudinal P - Precno / Quer / Transverse Upegib / Biege / Bend : 0.5a

SDMS  
C. DREYER  
Inspektor

ACRONI  
19/72  
ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44, A270 Jesenice

Zig in podpis  
Firmenstempel und Unterschrift  
Stamp and signature

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
<http://www.acroni.si>  
E-mail: miran.plrnat@acroni.si

SDMS n° 63265

2/2

## Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

Sl./Nr./No. 310085109-2

Stran/Seite/Page 2 / 2

### Kemická analýza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarža/Schmelzen Nr / %C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%B	%N	%Co	Ferrite
289406	0.028	0.32	1.91	0.040	0.001	18.24	8.03	<0.0005	0.0944	0.12
289420	0.028	0.33	1.80	0.040	0.001	18.39	8.13	<0.0005	0.0961	0.11

Opombe / Bemerkungen / Remarks

WARMBEHANDLUNG : LOSUNGSGLÜHEN BEI MIN. 1050°C, WASSER ABGESCHRECKT !

- OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG NACH EN 10029 DICKE CLASS B UND EN 10163-2 B3

- PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION

NACH EN ISO 3651-2 : OHNE BEANSTANDUNG

HEAT TREATMENT : SOLUTION ANNEALED AT MIN. 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A 262 PRACTICE E : No cracks were observed at 20X magnification!

. Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).

Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

THE MATERIAL COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

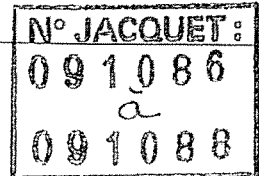
NO WELD REPAIR

RADIOACTIVITY CONTAMINATION MEASURED WITH EXPLORANIUM

GR - 320 LAB: NO CONTAMINATION

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.



ACRONI 19/72  
ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44, 4270 Jesenice  
Číslo objednávky / Zíg to podpora / Firmstempel und Unterschrift  
Startup and signature

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.2 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.2 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.2 / EN 10204:2004 <b>cd 95201</b>	Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-108647</b> 14/14	Page 001 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>	Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76383/</b>		
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b>			

Site : Rue de Châtelet 266 G030 Marchienne-au-Pont	ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012
Produit - Product - Erzeugnis	Tôle(s)
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung	1059260 / 000080
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdocument	80257882

**SDMS n° 6.3266**

#010 - PRODUITS LIVRES - DELIVERED PRODUCTS - GELIEFERTEN GEGENSTÄNDE																									
Nuance - Grade - Werkstoff	<table border="0"> <tr><td>X5CrNi18-10 (1.4301)</td><td>Selon norme - According to - Entsprechend</td><td>EN 10088-2:2005</td></tr> <tr><td>X2CrNi18-9 (1.4307)</td><td></td><td>EN 10088-2:2005</td></tr> <tr><td>UNS S30400 (304)</td><td></td><td>ASTM A 240/M ED.2013a</td></tr> <tr><td>UNS S30403 (304L)</td><td></td><td>ASTM A 240/M ED.2013a</td></tr> <tr><td>UNS S30400 (304)</td><td></td><td>ASME IIA ED.2013 SA 240/M</td></tr> <tr><td>UNS S30403 (304L)</td><td></td><td>ASME IIA ED.2013 SA 240/M</td></tr> <tr><td>X5CrNi18-10 (1.4301)</td><td></td><td>EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10</td></tr> <tr><td>X2CrNi18-9 (1.4307)</td><td></td><td>EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10</td></tr> </table>	X5CrNi18-10 (1.4301)	Selon norme - According to - Entsprechend	EN 10088-2:2005	X2CrNi18-9 (1.4307)		EN 10088-2:2005	UNS S30400 (304)		ASTM A 240/M ED.2013a	UNS S30403 (304L)		ASTM A 240/M ED.2013a	UNS S30400 (304)		ASME IIA ED.2013 SA 240/M	UNS S30403 (304L)		ASME IIA ED.2013 SA 240/M	X5CrNi18-10 (1.4301)		EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10	X2CrNi18-9 (1.4307)		EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10
X5CrNi18-10 (1.4301)	Selon norme - According to - Entsprechend	EN 10088-2:2005																							
X2CrNi18-9 (1.4307)		EN 10088-2:2005																							
UNS S30400 (304)		ASTM A 240/M ED.2013a																							
UNS S30403 (304L)		ASTM A 240/M ED.2013a																							
UNS S30400 (304)		ASME IIA ED.2013 SA 240/M																							
UNS S30403 (304L)		ASME IIA ED.2013 SA 240/M																							
X5CrNi18-10 (1.4301)		EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10																							
X2CrNi18-9 (1.4307)		EN 10028-7:2007+AD2000W2+ADW10																							
Epaisseur - Thickness - Dicke	<table border="0"> <tr><td>50,00 mm</td><td>Largueur - Width - Breite</td><td>2,500 mm</td><td>Longueur - Length - Länge</td><td>6,000 mm</td></tr> </table>	50,00 mm	Largueur - Width - Breite	2,500 mm	Longueur - Length - Länge	6,000 mm																			
50,00 mm	Largueur - Width - Breite	2,500 mm	Longueur - Length - Länge	6,000 mm																					

Spécification - Specification - Spezifikation

SM/71/PV REV. 8  
DESP N° 97/23/CE

N° JACQUET :  
**090536**

Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand  
Hypertrempe à l'eau ( 1050 °C - 0.5 min/mm ) - Solution annealed and water quenched - Wasser abgeschreckt


Procédé d'élaboration - Melting process - Erschmelzungsart  
Electric-arc furnace - VOD - Finish n°1 - 1D - HRAP

Nbre Hbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladle nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflos nr.	Nbre Hbr Stz	N° produit Product Erzeugnis	N° de coulée Ladle nr. Schmelze nr.	N° de lot de contrôle Inspection lot nr. Prüflos nr.
01	545532001	50081	545532.1001 / 545532.5001				
Total - Total - Gesamtzahl		001					

**SDMS**  
C. DAEVON  
INSPECTEUR

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestelungsvorschriften entsprechen.

 Dipl. Ing. B. Sparty	  TONI D'ANGELO 03/04/2014 Gest. onneire Commisnde M/I Inspector Werksbeauftragte
--------------------------	---

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.2 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.2 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.2 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer 2014-108647 14/14		Page 002 Sheet / Seite 005		 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller JACQUET SAS						
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag 76383/						
Projet - Project - Projekt Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) - MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) - QAM REV 12 of 02/05/2012				
Produit - Product - Erzeugnis		SDMS n° 63266		Tôle(s)		
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung				1059260 / 000080		
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument				80257882		

#020 - ANALYSE CHIMIQUE DE COULEE - LADLE CHEMICAL COMPOSITION - SCHMELZE CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG									
	C	Mn	P	S	Si	Cu	NI	Cr	Mo
	%	%	%	%	%	%	%	%	%
Min.							8.000	18.000	
50081	0.021	1.879	0.0333	0.0013	0.302	0.378	8.017	18.137	0.394
Max.	0.030	2.000	0.0450	0.0150	0.750	0.750	10.500	19.500	0.750
	Nb	Ti	N	Co	B				
	%	%	%	%	%				
Min.									
50081	0.003	0.000	0.0898	0.130	0.0017				
Max.	0.100	0.100	0.1000	0.200	0.0025				

#041 - PMI - POSITIVE MATERIAL IDENTIFICATION - VERWECHSLUNGSPRÜFUNG

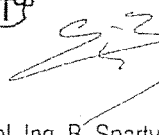

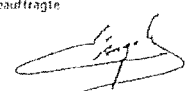
Non confusion de matière - Positive material identification - PMI Conforme


Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis

Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten Vorschriften

**N° JACQUET :**  
**090536**

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

	 Dipl. Ing. B. Sparty		TONI D'ANGELO 03/04/2014 Gestionnaire Commande PMI Inspector Werksbeauftragte 
--	---	--	--

<b>CERTIFICAT DE RECEPTION 3.2 / EN 10204:2004</b> Inspection Certificate 3.2 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.2 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-108647</b> <small>14/14</small>		Page 003 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>					
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76383/</b>					
Projet - Project - Projekt <b>Industeel Belgium</b> Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012			
Produit - Product - Erzeugnis <b>SDMS n° 63266</b>		Tôle(s) <b>1059260 / 000080</b>			
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung <b>80257882</b>					
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdocument					

**#072 ESSAIS MECANQUES - MECHANICAL TESTS - MECHANISCHE PRÜFUNGEN**

<b>DURETE SUR COUPON - HARDNESS ON SAMPLE - HÄRTE AUF COUPON</b>										
Brinell HB										
Brinell HB - Erprob HB										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Brinell	Brinell	Brinell
							Min			
							Max	201	201	201
545532.1001	000	T3/4	PSS	20	°C			176	182	179

**N° JACQUET :**  
**090536**

<b>DURETE SUR COUPON - HARDNESS ON SAMPLE - HÄRTE AUF COUPON</b>										
NACE MRO175 / ISO 15156-3										
NACE MRO175 / ISO 15156-3 - NACE MRO175 / ISO 15156-3										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac				
545532.1001	000	T3/4	PSS	20	°C					

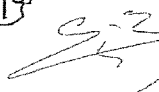

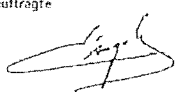
Résultat de l'essai **HRC < 22**


<b>TRACTION A L' AMBIANTE - ROOM TEMPERATURE TENSILE TEST - ZUGVERSUCH BEI RT</b>										
Traction										
Tensile test - Zugversuch										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Rp 0,2%	Rp 1%	Rm
							Min	210	250	520
							Max			650
545532.1001	000	T3/4	PST	20	°C			292	335	597

<b>RESILIENCE - TOUGHNESS - KERBSCHLAGZÄHIGKEIT</b>										
KCV EN 10X10mm										
KCV EN 10X10mm - KCV EN 10X10mm										
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Energ Ind	Energ Ind	Energ Ind
							Min	42	42	42
							Max			60
545532.1001	000	T3/4	1/4ST	20	°C			275	267	283

ic	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite
loc	T	Tête - Top - Kopf
Epr. Epaisseur	1/4	Quart épaisseur - 1/4 Thickness - 1/4 Dicke
Epr. Epaisseur	P	Peau - Rolled surface - Walzfläche
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard
Epr. Sens	T	Travers - Transverse - Quer
Etat	000	Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand
Epr.Ep./Face/Sens	1/4ST	Quart épaisseur - 1/4 Thickness - 1/4 Dicke / Supérieure - Upper face - obere / Travers - Transverse - Quer
Epr.Ep./Face/Sens	PSS	Peau - Rolled surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard
Epr.Ep./Face/Sens	PST	Peau - Rolled surface - Walzfläche / Supérieure - Upper face - obere / Travers - Transverse - Quer

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

 Dipl. Ing. B. Sparty	 Technische Überwachung	TORI D'ANGELO 03/04/2014 Gestionnaire Commande N°1 inspector Werksbeauftragte 
---	--	--

<b>CERTIFICAT DE RECEPTION 3.2 / EN 10204:2004</b> Inspection Certificate 3.2 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.2 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer <b>2014-108647</b> 14/14	Page 004 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller <b>JACQUET SAS</b>				
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag <b>76383/</b>				
Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012 ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012		
Produit - Product - Erzeugnis Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung <b>SDMS n° 63266</b>		Tôle(s) <b>1059260 / 000080</b>		
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		<b>80257882</b>		

#082 ESSAIS TECHNOLOGIQUES - TECHNOLOGICAL TESTS - TECHNOLOGISCHE PRÜFUNGEN 4/5




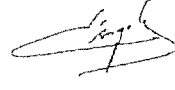
CORROSION - KORROSION - KORROSION										Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert									
EN ISO 3651-2 A																			
Test description - Prüfbeschreibung																			
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Min	Max										
545532.5001	000	T3/4	SSS	20	°C														
Résultat de l'essai Satisfaisant selon norme																			


N° JACQUET :  
**090536**

CORROSION - KORROSION - KORROSION										Sensibilisé - Sensitized - Sensibilisiert									
ASTM A262 E																			
ASTM A262 E - ASTM A262 E																			
N° lot QM	Etat	Loc	Epr.	T°	Uni	Mac	Uni	Min	Max										
545532.5001	000	T3/4	SSS	20	°C														
Résultat de l'essai Satisfaisant selon norme																			

Loc	3/4	Trois-Quart - 3/4 Width - 3/4 Breite
Loc	T	Tête - Top - Kopf
Epr. Epaisseur	S	Standard - Standard - Standard
Epr. Face	S	Supérieure - Upper face - obere
Epr. Sens	S	Standard - Standard - Standard
Etat	000	Etat thermique de livraison - Heat treatment state of delivery - Wärmebehandlung Lieferzustand
Epr.Ep./Face/Sens	SSS	Standard - Standard - Standard / Supérieure - Upper face - obere / Standard - Standard - Standard

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
 We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
 Wir bestätigen hiermit, dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen.

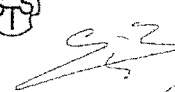

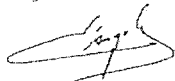
  Dipl. Ing. B. Sparty	 TONI D'ANGELO 03/04/2014 Gestionnaire Commande Mill Inspector Werksbeauftragte 
--	---

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.2 / EN 10204:2004 Inspection Certificate 3.2 / EN 10204:2004 Prüfbescheinigung 3.2 / EN 10204:2004		Numéro de document Rev 00 Document number Bescheinigungsnummer 2014-108647 14/14		Page 005 Sheet / Seite 005	 <b>ArcelorMittal</b>
Client - Purchaser - Besteller		JACQUET SAS			
Référence client - Purchase order - Kaufauftrag		76383/			
Projet - Project - Projekt		Industeel Belgium Site : Rue de Châtelet 266 6030 Marchienne-au-Pont			
Produit - Product - Erzeugnis		Tôle(s)		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + MAQ REV 12 du 02/05/2012	
Commande / Poste - Internal order - Werksbestellung		SDMS n° 63266		ISO 9001 (Cert.95587-2011, Valid 02/06/2014) + QAM REV 12 of 02/05/2012	
Bordereau de livraison - Delivery note - Lieferungsdokument		1059260 / 000080		80257882	

#141 - CONTROLE US - ULTRASONIC EXAMINATION - ULTRASCHALLPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG	
Norme applicable 1 - Applicable standard 1 -	EN 10307 (ACIERS INOX) S1 E1 100%
Procédure applicable 1 - Applicable procedure 1 -	Procédure 156B
Résultat du contrôle - Examination result - Prüfergebnis	
Conforme aux spécifications précitées - Conforming to above specifications - Entspricht der vorgenannten Vorschriften	

N° JACQUET :  
090536

Nous certifions que les produits ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande.  
We hereby certify that the above mentioned products are complying with the order requirements.  
Wir bestätigen hiermit, dass die abengenannten Erzeugnisse den Bestellvorgeschritten entsprechen.

	  Dipl. Ing. B. Sparty	TONI D'ANGELO 03/04/2014 Gestionnaire Commande M/I Inspector Werksbeauftragte 
--	---	--



**ACERINOX EUROPA**  
 FABRICA DEL CRISTO DE  
 GIBRALTAR  
 PALMONES (LOS BARRIOS)  
 T.FNO. (34) - 956 62 91 00  
 FAX (34) - 956 62 91 11  
 P.O. BOX 43  
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



# INSPECTION CERTIFICATE

## CERTIFICAT D'INSPECTION

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N° F0 2014 853665 20002 \*  
 H° CERTIFICAT

<b>CUSTOMER</b> CLIENT JACQUET SAS Rue Michel Jacquet-BP 61 69802 SAINT-PIERRE CEDEX FRANCE	<b>OUR ORDER N°</b> VOUSSE N° CO RW 25	<b>YOUR ORDER N°</b> VOUSSE N° CLIENT 76319 REV 00
<b>TRADE MARK</b> SIGLE DU PRODUCTEUR ACERINOX	<b>INSPECTOR'S STAMP</b> POINÇON DE L'INSPECTEUR	<b>STEELMAKING PROCESS</b> PROCÉDÉ D'ÉLÉMENTATION A.O.D.

<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES EN 10028-7:2009 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) EN 10088-2:2005 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) EN 10028-7:2009 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM-A240Ed11,A480Ed11-ASME SectII SA240/SA480Ed13 EN 10088-2:2005 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM-A240Ed11,A480Ed11-ASME SectII SA240/SA480Ed13	<b>N° JACQUET :</b> 090221 à 090224	<b>INTERGRANULAR CORROSION</b> CORROSION INTERGÉOMÉTRIQUE ASTM-A-262 PRACTICA E ASTM-A-262 PRACTICA E	<b>GRADE</b> MATIÈRE Acr 150 1.4307 Acr 150 1.4301 Acr 150 1.4301 Acr 150 TP-304 Acr 150 1.4307 Acr 150 TP-304L	<b>FINISH</b> FINI 1D 1D 1D N°1 1D N°1
--	--	--	--	---

COIL / BOX BOBINE/CAISSE	CONTENT CONTENU	DIMENSIONS DIMENSIONS			MARKS MARQUE	QUANTITY QUANTITÉ	TEST N° ÉCHANTILLON		
		THICKNESS ÉPAISSEUR	WIDTH LARGEUR	LENGTH LONGUEUR					
B5159V	02D8AT DA	35,000	1500,00	6000,00	13	1	02D8AT D		C
B5159W	02D8AT DB	35,000	1500,00	6000,00	9	1	02D8AT D		C
B5161V	02D8AT CA	35,000	1500,00	6000,00	12	1	02D8AT C		C
B5161W	02D8AT CB	35,000	1500,00	6000,00	10	1	02D8AT C		C

CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSITION CHIMIQUE (%)										
HEAT N° COUPE	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI	CO	
D8AT	0,017	17,730	1,691	0,092	0,050	0,031	0,001	0,389	0,097	

MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTIQUES MECANIKUES										
TEST N° ÉCHANTILLON	EP E	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A50 %	A5 %	KV1+20° J	HRB	KV2+20° J	KV3+20° J
02D8AT C	C T	624,37	294,39	328,89	53,38	55,38	245,00	83,00	230,00	240,00
02D8AT D	C T	611,03	288,54	325,99	57,14	59,14	300,00	87,00	305,00	305,00

<b>RE MARKS / REMARQUES</b> CERTIFIED ACC. TO PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE 97 / 23 / EC BY TÜV SÜDDEUTSCHLAND CERT. NO: 08 / 2001 / MUC EN 10085-2 The delivery is in accordance with the order Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 °C.	<b>SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL</b> INSPECTION DIMENSIONNELLE ET VISUELLE SATISFACTORY SATISFAISANT
	<b>WORK INSPECTOR</b> INSPECTEUR  A. Heredia

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

ede 95916

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 88  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

## Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

Stran/Seller/Pages 1/2  
St./Nr./No.

EN 10 204 3.1

Datum / Datum / Date

310084213-1

01.07.2014

Narocnik / Kunde / Customer

N° JACQUET:

091028

a

091033

JACQUET SAS

RUE MICHEL JACQUET BP 61  
69802 ST-PIERRE CEDEX

Narocila / Bestellung Nr. / Order No.

76612 disp. 38510

Dobavni list / Lieferschein / Despatch note

310084213 z/vom/rom 30.06.2014

FRANCE

SDMS n° 63329

Izdelek / Erzeugnis / Product

BLECH

Vrsta pecl / Erschmelzungsart / Melting furnace

E+VOD

Znak izvedenca TK

Zeichen des sachverständigen  
Inspectors' stamp



Znak proizvajalca

Zeichen des Herstellerwerks  
Mark of the Manufacturer



Specifikacije / Vorschriften / Specifications

ASTM A240/A 240 M/ED.12

ASME SA240/SA240M, BPVC, Sect. II, Part A, Ed. 2013

PED/97/23/EC

Tip / W.nr. / Type

304L/304

304L/304

Pov. / Fläche / Finish

No.:1

No.:1

Koroz. test. / Irt.krist.korr. / Corrosion test

ASTM A262 PRACTICE E:OK

HACE MR 0175-2012

HACE MR 0103-2012

EH 10028-7/ED.2007, EH 10088-2/ED.05

X5CrNi18/10/

X2CrNi18/9

W.Nr.1.4301/1.4307

1D

EN ISO 3651-2: OK

AD2000 Merkblatt W10 Ed. 2008

AD2000 Merkblatt W2 Ed. 2011

X2CrNi18/9

W.Nr.1.4307

### Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery

Poz. Pos. Item	St. sarza Schmelzen Nr. Heat No.	St. plošca Wahlzettel Plate No.	Teža neto Gewicht Weight kg	Dimenzija Abmessungen Dimensions mm	St. kom. Stückzahl Quantity	St. vzorca Probe Nr. Sample No.
100	289285	61909	1536	16.00 / 2000 / 6000	1	61910 T
100	289285	61909	1536	16.00 / 2000 / 6000	1	61910 T
101	289356	63001	1900	20.00 / 2000 / 6000	1	62301 T
101	289356	63001	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	62301 T
101	289359	62928	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	62928 T
101	289359	62928	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	62928 T
101	289408	63101	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T
101	289408	63101	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T
101	289408	63102	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T
101	289408	63102	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T
101	289408	63103	1900	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T
101	289408	63103	1920	20.00 / 2000 / 6000	1	63102 T

### Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties

St. vzorca Probe Nr. Sample No.	Smer vzorca Proben lage Position	Nap.tecenja Dehn grenze Yield	Hap.tecenja Dehn grenze Yield	Nat. trdnost Zugfestigkeit Tensile str. MPa	Pažetek / Bruchdehnung / Elongation AS % A50 % A50 %	Kontrakt. Einschnürung η	Trdota Härte Hardness HA	Zifavost / Kerbschlag / Impact pri/smer bei lage a/posit.	20
Zahteva Anforderung.	MIN MAX	210 250	250 315	520 603	45 58.5 62.0		201	60	20
61910 T	P	275	315	603	58.5 62.0		170	365	366 347 20
62301 T	P	280	318	601	54.5 57.5		170	366	374 356 20
62928 T	P	274	316	595	55.5 58.5		170	378	374 395 20
63102 T	P	316	355	592	47.0 49.5		167	365	345 359 20

G - Glava / Kopf / Top H - Hoga / Fuss / Bottom V - Vzdolžno / Längs / Longitudinal P - Precno / Quer / Transverse Upogib / B'ęge / Bend: 0.5a

SDMS  
C. DRETSIN  
Inspector

ACRONI  
AC (H) (K) (S) (E) (P) und Unterschrift 19/72  
Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice  
Član skupine SSI  
Member of Silesian Steel Group

# ACRONI

ACRONI d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice

Izdajatelj certifikata  
Aussteller der Bescheinigung  
Originator of the document

KONTROLA KAKOVOSTI  
Telefon: +386 4 584 10 40  
Telefax: +386 4 584 10 68  
http://www.acroni.si  
E-mail: miran.pirnat@acroni.si

## Potrdilo o prevzemu 3.1/ Abnahmeprüfzeugnis 3.1/ Inspection certificate 3.1

Sl. Nr./No. 310084213-1

Stran/Salter/Page 2 / 2

### Kemična analiza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarza/Schmelzen Nr./ %C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%B	%N	%Co	Ferrite
289285	0.023	0.31	1.90	0.038	0.001	18.00	8.11	<0.0005	0.0971	0.12
289356	0.026	0.33	1.88	0.038	0.001	18.19	8.16	<0.0005	0.0930	0.12
289359	0.022	0.29	1.80	0.039	0.001	18.01	8.07	<0.0005	0.0900	0.10
289408	0.025	0.27	2.00	0.040	0.001	18.32	8.07	<0.0005	0.0968	0.12

N° JACQUET:  
091028  
a  
091033

### Opombe / Bemerkungen / Remarks

SDMS n° 63329

WARMBEHANDLUNG : LOSUNGSGLUGEN BEI MIN. 1050°C, WASSER ABGESCHRECKT !

- OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG NACH EN 10029 DICKE CLASS B UND EN 10163-2 B3

- PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG

- PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION NACH EN ISO 3651-2 : OHNE BEANSTANDUNG

HEAT TREATMENT : SOLUTION ANNEALED AT MIN. 1050°C, WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A 262 PRACTICE E : No cracks were observed at 20X magnification!

Im Einvernehmen mit dem TÜV Bayern e. V. (08/1965). Gegenzeichnungsverzicht durch TÜV Bayern Sachsen e. V. mit Schreiben vom 20.06.1996. Zertifiziert nach DGRL 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 durch TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, Benannte Stelle-Kennnummer 0036 (Oktober 2002).

2/2

As agreed with TÜV Bayern e. V. (08/1965). Countersignature by TÜV Bayern Sachsen e. V. is not required (letter of 20 June 1996). Certified according to PED 97/23/EC, Annex I, Paragraph 4.3 by TÜV SÜDDEUTSCHLAND Bau und Betrieb GmbH, notified body-registration number 0036 (October 2002).

THE MATERIAL COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE ORDER.

NO WELD REPAIR

RADIOACTIVITY CONTAMINATION MEASURED WITH EXPLORANIUM

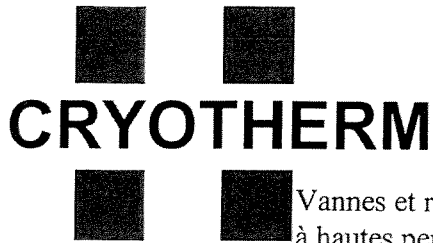
GR - 320 LAB: NO CONTAMINATION

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

ACRONI  
1972  
ACRONI d.o.o.  
Cesta Borisa Kidriča 44, SI-4270 Jesenice  
Signature and signature  
Member of Mo.en. In Steel Group

SDMS n° 63768



18, Rue de l'Industrie – 73460 FRONTENEX Tél: 04.79.38.57.38  
Fax: 04.79.38.57.47

Vannes et raccords  
à hautes performances

**CERTIFICAT DE CONFORMITE MATIERE**

Nous soussignés, Société CRYOTHERM SA, certifions que les pièces livrées au titre de votre commande n° 96573 du 23/11/15 ont été fabriquées conformément aux spécifications techniques du marché :

Bride pleine 150 CF : inox 304 L  
Bride pleine 40 CF : inox 304 L  
Joint plat cuivre 150 CF : cuivre

Nous vous souhaitons bonne réception de la présente et vous prions d'agréer, Messieurs, l'expression de nos sentiments dévoués.

SDMA  
CONTROLE  
de NTA

C. REVIL

Siège Social

Dépôt 2

10 RUE DU CANAL  
ZI MARINIÈRE SUD  
91070 BONDOUFLE

25 RUE A.CITROEN

95133 FRANCONVILLE

Tél : 01 60 86 82 83  
Fax : 01 60 86 73 13  
email : contact@bafa-sa.com  
Site Web www.bafa-sa.com

**DECLARATION DE CONFORMITE TYPE 2.1**

Déclaration de conformité aux stipulations d'une commande, établi par l'industriel fournisseur conformément à la norme NF EN 10204

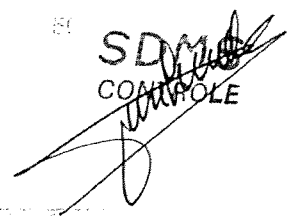
SDMS  
761 ROUTE DE VALENCES  
CS 40004  
38160 ST ROMANS  
FRANCE

**CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**

Date	N° de BL	Client	Votre référence
21/12/2015	69116	CSDMS380	96590

Référence	Réf Client	Désignation	Quantité servie	Reliquat
VHI5.162425		VIS TH 5/16-24 UNF X 1' INOX	500,00	0,00

**SDMS**  
**CONTROLE**



Nous déclarons que la fourniture citée est conforme aux prescriptions de la commande, qui ne comporte pas de résultats d'essais. Elle répond en tout point, aux exigences spécifiées, aux normes et règlements applicables, sauf exceptions, réserves ou dérogations énumérées dans la présente déclaration de conformité.

Responsable Qualité

Steven SCHLEININGER  
BAFA - SERVICE QUALITE  
20 Rue Gustave Méliot  
ZI des Bardes  
91070 BONDOUFLE  
Tél : 01 60 86 82 83  
Fax : 01 60 86 73 13

