



CERTYFIKAT - CERTIFICATE

Kwalifikowanie technologii cięcia metali / Cutting Procedure Qualification - Metal (CPQR)

Certyfikat nr: / Certificate No: **1535 / CPQR / 84967351 / 2024**

Wytwórca: BLM LASER-TECH Sp. z o. o. <i>Manufacturer:</i> Zakład produkcyjny: Wenecja 7; 34-100 Wadowice Polska	Instrukcja technologiczna cięcia wytwórcy: --- pCPS - Nr / No: pCPS/03/2024 pCPS/04/2024
Data cięcia / Date of Cutting: 12.07.2024	Nr próbki / Specimen No: ---

WARUNKI TECHNICZNE / SPECIFICATIONS: PN-EN 1090-2, EN ISO 9013

SPECYFIKACJE PROCEDURY KWALIFIKACJI CIĘCIA / THE CUTTING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD SPECIFICATIONS

Materiał - oznaczenie (Podgrupa wg ISO/TR 15608) <i>Material - Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608)</i>	S355J2+N (1.2)
Grubość materiału, średnica otworu / Material thickness, hole diameter [mm]:	Blacha / Plate 4,0; 25,0
Podgrupy materiałów podstawowych / Base material Subgroup:	1 ^a , 2 ^b
Grubość materiału / Material thickness (min ÷ max) [mm]:	4,0 ÷ 25,0
Średnica otworu / Hole diameter [mm]:	n/a
Rodzaj cięcia / Type of cut:	pionowe / vertical
Proces cięcia (ISO 4063) / Cutting Process (ISO 4063):	laserowy / laser - 84
Nazwa, Producent urządzenia / Name, manufacturer of the cutting machine:	Bystronic
Producent palnika, dyszy / Manufacturer of the cutting torch, nozzle:	Palnik / Torch: --
Oznaczenie palnika, dyszy / Designation of the cutting torch, nozzle:	Dysza / Nozzle: F35, NK3517
Grubość cięcia / Cutting thickness [mm]:	4,0 ÷ 25,0
Długość cięcia / Cutting length [mm]:	wg pCPS
Typ gazu / Type of fuel gas: Specyfikacja - oznaczenie / Specification - Destination:	Azot / nitrogen // Tlen / oxygen
Ciśnienie: gazu tnącego, gazu / Cutting gas, fuel gas pressure [bar]:	9,5 ÷ 10,5 ^c // 0,62 ÷ 0,68 ^d
Ciśnienie gazu palnego / Burngas pressure [bar]:	n/a
Ciśnienie gazu podgrzewającego / Heating gas pressure [bar]:	n/a
Prędkość cięcia / Cutting speed [mm/min]:	800 ÷ 12650
Wysokość cięcia / Cutting height [mm]:	0,27 ÷ 0,33
Min. temperatura podgrzewania / Min. Preheat temperature [° C]:	n/a
Typ, producent palnika podgrzewającego / Type, manufacturer of pre-/post heating torch:	n/a
Oznaczenie palnika podgrzewającego / Heating torch designation:	n/a
Type gazu / Type of fuel gas:	n/a
Obróbka cieplna / Thermal follow-up treatment [° C]:	n/a

UWAGI / REMARKS:

^a - za wyjątkiem grupy 1.4 i obowiązuje dla stali tej samej lub niższej min. granicy plastyczności / except material group 1.4 and valid for steel with the same or lower min. yield stress.

^b - obowiązuje dla stali tej samej lub niższej min. granicy plastyczności / valid for steel with the same or lower min. yield stress.

^c - gaz roboczy - azot / working gas - nitrogen.

^d - gaz roboczy - tlen / working gas - oxygen.

Jakość powierzchni po cięciu powinna spełniać następujące wymagania: tolerancja u = 0,8 + 0,02a, średnia wysokość profilu Rz5 = 110 + 1,8a /
The surface quality after cutting should meet the following requirements: tolerance u = 0,8 + 0,02a, average height profile Rz5 = 110 + 1,8a.

WYNIK / RESULT: Wyniki badań próbek ciętych termicznie spełniły wymagania jakości powierzchni po cięciu (pkt 6.4.3)
zgodnie z EN 1090-2 w zakresie: **EXC1 - EXC4**

The test results on samples cut thermally meet the requirements of surface quality after cutting (Section 6.4.3)
of PN-EN 1090-2 in terms of: **EXC1 - EXC4**

Miejscowość: **Zabrze** **Data:** **19.07.2024** **Jednostka certyfikująca TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.**
Location: *Date:* *Certification body TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.*

Załączniki: 1. Protokół cięcia materiału próbnego / Cutting test report
Attachments: 2. Wyniki badań / Test results
3. Świadectwa materiałowe / Material certificates



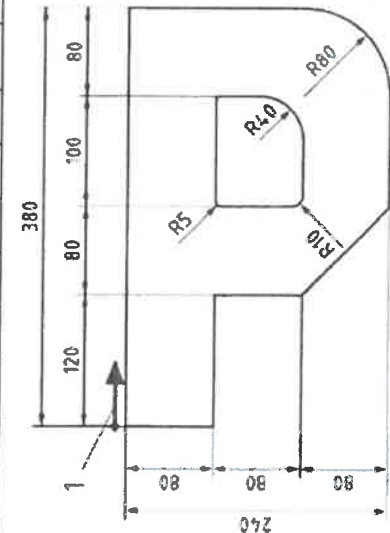
M.Sc. Eng. Adam Kwoczała

Inspektor, podpis, pieczęć imienna
Inspector, sign, personal Stamp



Wytwórca: Manufacturer:	BLM LASER-TECH Sp. z o.o. Zakład produkcyjny: Wenecja 7, 34-100 Wadowice
Proces cięcia: Cutting process:	Laserowe – 84 wg PN-EN ISO 4063:2011
Producent urządzenia tnącego: Manufacturer cutting machine:	Bystronic
Typ cięcia: Type of cut:	CW
Oznaczenie palnika tnącego: Designation cutting torch:	-
Oznaczenie dyszy tnącej: Cutting nozzle:	F35
Grubość materiału [mm]: Material thickness [mm]:	4
Grupa Materiałowa, gatunek, wytop: Material group, type:	S355
Moc lasera [W]: Current:	6000W
Częstotliwość [Hz] Frequency:	-
Rodzaj gazu podgrzewającego [bar]: type heating gas [bar]:	-
Rodzaj gazu palnego [bar]: type fuel gas [bar]:	-
Rodzaj gazu osłonowego [bar]: type shielding gas [bar]:	AZOT N2
Ciśnienie gazu podgrzewającego [bar]: Pressure heating gas [bar]:	-
Ciśnienie gazu palnego [bar]: Pressure fuel gas [bar]:	-
Ciśnienie gazu osłonowego [bar]: Pressure shielding gas [bar]:	10 BAR
Ustawienia płomienia podgrzewającego: Adjustment heating flame:	-
Szybkość cięcia [mm/min]: Cutting speed [mm/min]:	11 500
Wysokość cięcia [mm]: Cutting height [mm]:	0,3
Kąt cięcia [°]: Angle of cutting [°]:	-

Kształt próbki:



1 - miejsce rozpoczęcia cięcia

→ - kierunek cięcia

Obróbka termiczna:

Thermal treatment:

Typ podgrzewania: Type of heating:	Podgrzewanie wstępne: Preheat:	Obróbka cieplna po cięciu: Thermal follow-up:
Palnik podgrzewający, oznaczenie, wytwórca, typ palnika: Heat torch, designation, manufacturer, type of heat torch:	-	-
Temperatura [°C]: Temperature [°C]:	-	-
Typ gazu: Type fuel gas:	-	-
Ciśnienie tlenu, sprężonego powietrza [bar]: Oxygen, compressed air pressure [bar]:	-	-
Nr instrukcji/procedury obróbki termicznej: Heat treatment instruction/procedure number:	-	-

Opracował:

Developed:

Gabriela Kaskiewicz

Wadowice, 12.07.2024

data, podpis
Place, date, signature

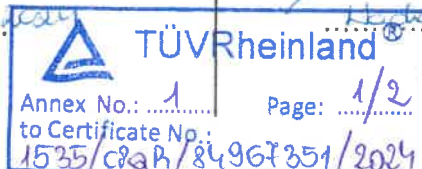
Zatwierdził:

Signed:

Gabriela Kaskiewicz

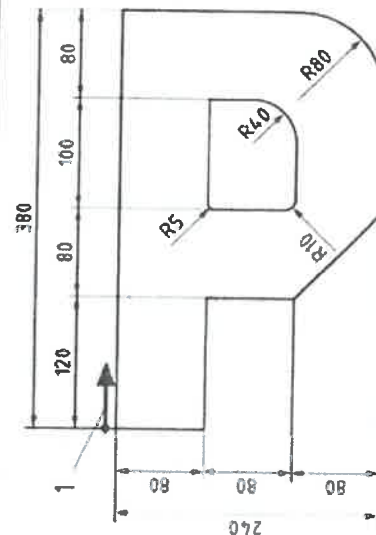
Wadowice, 12.07.2024

data, podpis
Place, date, signature



Wytwórca: Manufacturer:	BLM LASER-TECH Sp. z o.o. Zakład produkcyjny: Wenecja 7, 34-100 Wadowice
Proces cięcia: Cutting process:	Laserowe – 84 wg PN-EN ISO 4063:2011
Producent urządzenia tnącego: Manufacturer cutting machine:	Bystronic
Typ cięcia: Type of cut:	CW
Oznaczenie palnika tnącego: Designation cutting torch:	-
Oznaczenie dyszy tnącej: Cutting nozzle:	NK3517
Grubość materiału [mm]: Material thickness [mm]:	25
Grupa Materiałowa, gatunek, wytop: Material group, type:	S355
Moc lasera [W]: Current:	5200W
Częstotliwość [Hz] Frequency:	-
Rodzaj gazu podgrzewającego [bar]: type heating gas [bar]:	-
Rodzaj gazu palnego [bar]: type fuel gas [bar]:	-
Rodzaj gazu osłonowego [bar]: type shielding gas [bar]:	TLEN O2
Ciśnienie gazu podgrzewającego [bar]: Pressure heating gas [bar]:	-
Ciśnienie gazu palnego [bar]: Pressure fuel gas [bar]:	-
Ciśnienie gazu osłonowego [bar]: Pressure shielding gas [bar]:	0,65 BAR
Ustawienia płomienia podgrzewającego: Adjustment heating flame:	-
Szybkość cięcia [mm/min]: Cutting speed [mm/min]:	800
Wysokość cięcia [mm]: Cutting height [mm]:	0,3
Kąt cięcia [°]: Angle of cutting [°]:	-

Kształt próbki:



1 - miejsce rozpoczęcia cięcia

→ - kierunek cięcia

Obróbka termiczna:
Thermal treatment:

Typ podgrzewania: Type of heating:	Podgrzewanie wstępne: Preheat:	Obróbka cieplna po cięciu: Thermal follow-up:
Palnik podgrzewający, oznaczenie, wytwórca, typ palnika: Heat torch, designation, manufacturer, type of heat torch:	-	-
Temperatura [°C]: Temperature [°C]:	-	-
Typ gazu: Type fuel gas:	-	-
Ciśnienie tlenu, sprężonego powietrza [bar]: Oxygen, compressed air pressure [bar]:	-	-
Nr instrukcji/procedury obróbki termicznej: Heat treatment instruction/procedure number:	-	-

Opracował:
Developed:

Gabriele Kostewicz

Wadowice, 12.07.2024

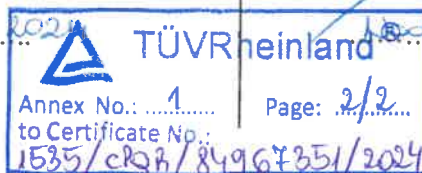
data, podpis
Place, date, signature

Zatwierdził:
Signed:

Gabriele Kostewicz

Wadowice, 12.07.2024

data, podpis
Place, date, signature



TÜV Rheinland
M.Sc.Eng. Adam Kwoczała
TUV Inspector



Laboratorium Badawcze

NDT SERWIS

ul. Pachońskiego 9; 31-223 Kraków

tel. 602 73 48 35, e-mail: biuro@ndtserwis.pl

PROTOKÓŁ KONTROLI PRZYDATNOŚCI PROCESÓW CIĘCIA TERMICZNEGO

Report of thermal cutting processes control

Data badania 17.07.2024

Date of examination

Strona 1 / 2

Page

pCPS Nr pCPS/03/2024

Nr **MJ/283/2024** z dnia 17.07.2024

No

From

Zamawiający/Adres

Customer/Address

BLM LASER-TECH Sp. z o.o.

Zakład produkcyjny: Wenecja 7, 34-100 Wadowice

Zlecenie Nr

Order No

Emailowe z dnia

15.07.2024

Materiał i norma wyrobu

Material and standard

Blacha Plate 4 mm, gat. S355J2C+N

wg EN 10025-2

Metoda cięcia

Cutting method

84 wg PN-EN

ISO 4063:2011

Kryteria odbioru: zakres 44 wg PN-EN ISO 9013:2017-04

Approval criteria: area 44 by PN-EN ISO 9013:2017-04

Narzędzia pomiarowe: chropowatościomierz Power-Surf nr K00120110201, twardościomierz nr 308/248, szczelinomierz Insize nr 14072089085, suwmiarka, kątownik dwuramienny 75x50 nr 21090169

Measuring tools: Surface roughness Power-Surf nr K00120110201, hardness testerm no 308/248, feler gauge Insize no 14072089085, caliper, two-arm angle 75x50 no 21090169

Wyniki badań jakości powierzchni po cięciu - Tolerancja prostopadłości lub nachylenia

Test results after thermal cutting processes - Perpendicularity or angularity tolerance

Parametry	[u] = 0,8 +0,02a [mm]	[u] _{max} = 0,88 [mm]	Grubość 4 mm	EXC3
Wynik pomiaru	1: 0,25 [mm]	2: 0,20 [mm]	3: 0,20 [mm]	4: 0,20 [mm]

Wyniki badań jakości powierzchni po cięciu - Średnia wysokość profilu

Test results after thermal cutting processes - Mean height of the profile

Parametr	[Rz5] = 110 + (1,8a) [µm]	[Rz5] _{max} = 117,20 [µm]	Grubość 4 mm		EXC3	
Wyniki pomiaru [µm]	1	61,54	49,37	93,17	94,29	66,30
	2	80,88	78,66	58,23	35,82	66,05
	3	92,57	80,50	47,44	44,87	85,63
	4	59,95	83,96	72,22	55,41	77,94

Wyniki badań twardości Vickersa HV10

Results of Vickers HV10

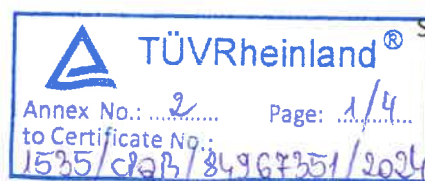
Wyniki pomiaru [10HV]	A1	210	211	211	212	210
	A2	-	-	-	-	-
	A3	-	-	-	-	-
	B1	211	210	212	213	209
	B2	-	-	-	-	-
	B3	-	-	-	-	-

Wynik badania: **Pozytywny**

Wyniki badań odnoszą się tylko do przebadanych próbek lub obiektów. Wyposażenie badawcze sprawdzono.
Test results refer to examined pieces and units only. Test equipment checked.

Bez pisemnej zgody Laboratorium protokół nie może być powielony jak tylko w całości.
Without the Whiting consent of Laboratory the report can be copied as whole only.

Badania przeprowadzono zgodnie normami: **PN-EN 1090-2:2018-09, PN-EN ISO 9013:2017-04, PN-EN ISO 6507-1:2018-05**
Test performer acc. to standards:



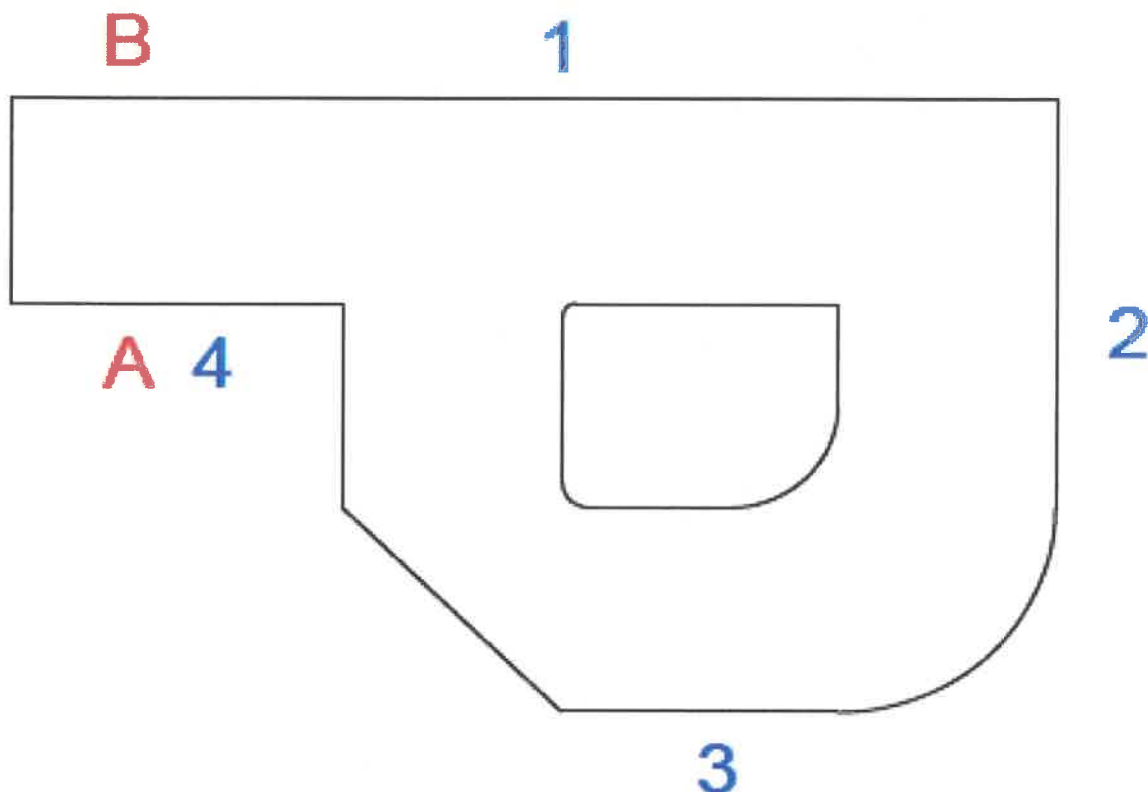


Laboratorium Badawcze

NDT SERWIS

ul. Pachońskiego 9; 31-223 Kraków

tel. 602 73 48 35, e-mail: biuro@ndtserwis.pl

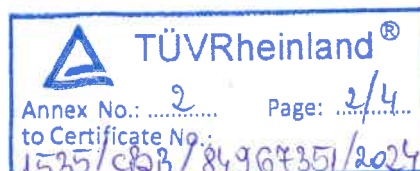


A,B *Miejsce badań twardości Vickersa HV10 Place of Vickers HV10 measurement*

1,2,3,4 *Pomiar prostopadłości lub nachylenia, pomiar średniej wysokości profilu
Measure of perpendicularity or angularity tolerance and mean height of the profile*

Badania przeprowadził:
Examiner:

SPECJALISTA
O/s badań nieniszczących i niszczących
mgr inż. Michał Jaroszyński (IWE, IWI)



**Laboratorium Badawcze****NDT SERWIS**

ul. Pachońskiego 9; 31-223 Kraków

tel. 602 73 48 35, e-mail: biuro@ndtserwis.pl

**PROTOKÓŁ KONTROLI PRZYDATNOŚCI
PROCESÓW CIĘCIA TERMICZNEGO**

Report of thermal cutting processes control

Data badania 17.07.2024

Date of examination

Strona 1 / 2

Page

pCPS Nr pCPS/04/2024

Nr **MJ/284/2024** z dnia 17.07.2024

No

From

Zamawiający/Adres

Customer/Address

BLM LASER-TECH Sp. z o.o.

Zakład produkcyjny: Wenecja 7, 34-100 Wadowice

Zlecenie Nr

Order No

Emailowe z dnia

15.07.2024

Materiał i norma wyrobu

Material and standard

Blacha Plate 25 mm, gat. S355J2+N

wg EN 10025-2:2019

Metoda cięcia

Cutting method

84 wg PN-EN**ISO 4063:2011****Kryteria odbioru: zakres 44 wg PN-EN ISO 9013:2017-04**

Approval criteria: area 44 by PN-EN ISO 9013:2017-04

Narzędzia pomiarowe: chropowatościomierz Power-Surf nr K00120110201, twardościomierz nr 308/248, szczelinomierz Insize nr 14072089085, suwmiarka, kątownik dwuramienny 75x50 nr 21090169

Measuring tools: Surface roughness Power-Surf nr K00120110201, hardness testerm no 308/248, feler gauge Insize no 14072089085, caliper, two-arm angle 75x50 no 21090169

Wyniki badań jakości powierzchni po cięciu - Tolerancja prostopadłości lub nachylenia

Test results after thermal cutting processes - Perpendicularity or angularity tolerance

Parametry	[u] = 0,8 +0,02a [mm]	[u] _{max} = 1,30 [mm]	Grubość 25 mm	EXC3
Wynik pomiaru	1: 0,50 [mm]	2: 0,55 [mm]	3: 0,50 [mm]	4: 0,55 [mm]

Wyniki badań jakości powierzchni po cięciu - Średnia wysokość profilu

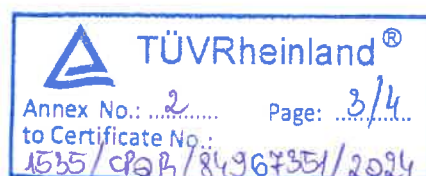
Test results after thermal cutting processes - Mean height of the profile

Parametr	[Rz5] = 110 + (1,8a) [μm]	[Rz5] _{max} = 155,00 [μm]	Grubość 25 mm	EXC3		
Wyniki pomiaru [μm]	1	102,76	93,26	116,14	77,33	71,41
	2	83,33	95,39	85,55	82,55	100,37
	3	72,14	114,45	92,67	88,24	99,46
	4	101,82	64,65	76,84	127,49	69,57

Wyniki badań twardości Vickersa HV10

Results of Vickers HV10

Wyniki pomiaru [10HV]	A1	213	215	215	215	215
	A2	216	214	213	213	214
	A3	214	212	21	214	212
	B1	216	213	215	215	215
	B2	213	213	214	214	214
	B3	216	214	215	215	215

Wynik badania: **Pozytywny**Wyniki badań odnoszą się tylko do przebadanych próbek lub obiektów. Wyposażenie badawcze sprawdzono.
Test results refer to examined pieces and units only. Test equipment checked.Bez pisemnej zgody Laboratorium protokół nie może być powielony jak tylko w całości.
Without the Whiting consent of Laboratory the report can be copied as whole only.Badania przeprowadzono zgodnie normami: **PN-EN 1090-2:2018-09, PN-EN ISO 9013:2017-04, PN-EN ISO 6507-1:2018-05**
Test performer acc. to standards:

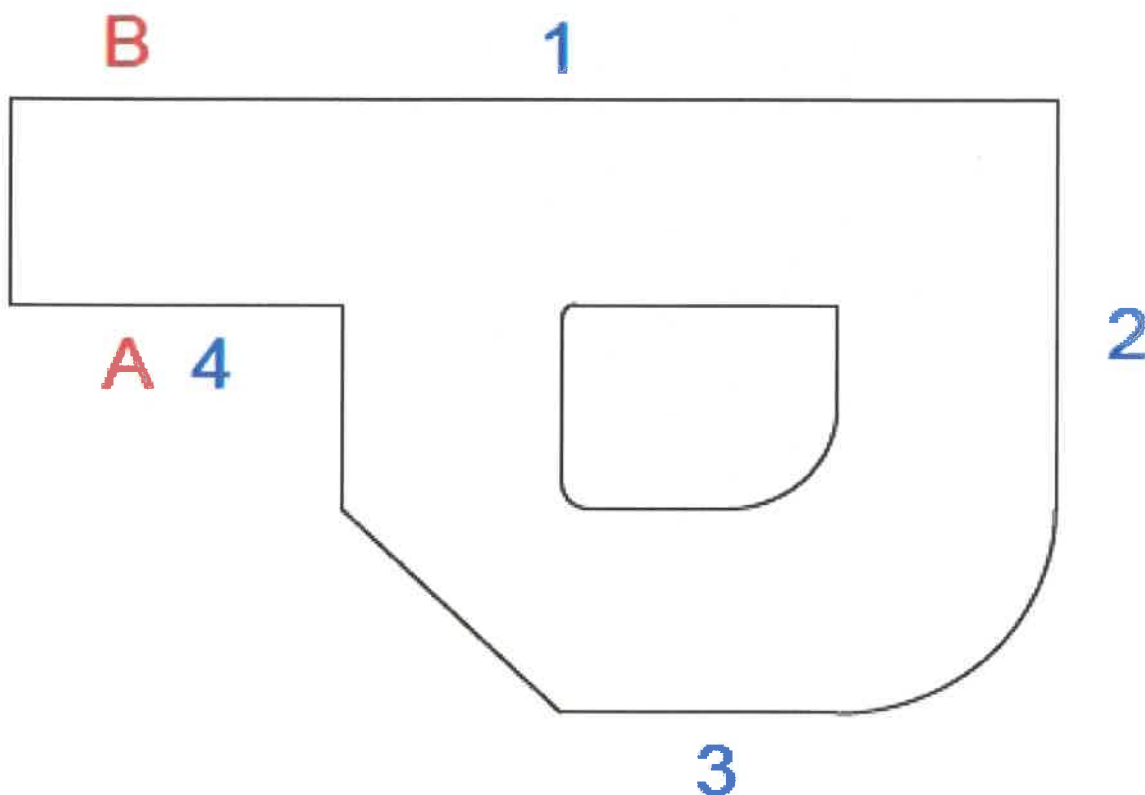


Laboratorium Badawcze

NDT SERWIS

ul. Pachońskiego 9; 31-223 Kraków

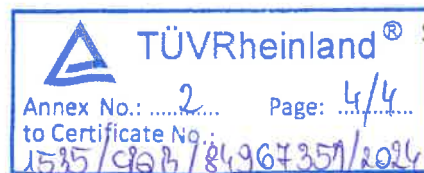
tel. 602 73 48 35, e-mail: biuro@ndtserwis.pl



A,B *Miejsce badań twardości Vickersa HV10 Place of Vickers HV10 measurement*
1,2,3,4 *Pomiar prostopadłości lub nachylenia, pomiar średniej wysokości profilu*
Measure of perpendicularity or angularity tolerance and mean height of the profile

Badania przeprowadził:
Examiner:

SPECIALISTA
Ofs badań nieniszczących i niszczących
mgr inż. Michał Jaroszyński (IWE, IWT)



Strona 2 z 2

Annex No.:2..... Page: 4/4.....
to Certificate No.:
1535/CQB/84967351/2024

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 747SVBT2/31 A09 Works Order No: XC214685 A08 Advice No: 22/305164 01 A10 Your order: A07	A06
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 20090502/001 A03		B09
Desc. of goods: HEAVY PLATES IN COILS B01		Size: 4,000 x 1500,0 mm EN 10051/10
Standard: EN10025/DBS918002-01 ^{B02}	AD2000W1 B03	Net Weight: 20 050 kg B13
Quality: S355J2+N/J2C+N B02	Delivery Note: 20090502 A10	

Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
416490400	4164904	41649					

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No	4164904
C12 Rm(T) (MPA)	470/630	553	
C11 ReH(T) (MPA)	355/	434	
C13 A5(T) (%)	20,0/	27,5	

C02 Direction: (T)-transversal;

Surface acc. to EN 10163-2, class B-3

According to DBS918002-01 with exception of ultrasound test of inner material integrity

C70 Proces of steel production: LD-PROCES; Continuous casting; Controlled rolling mode.

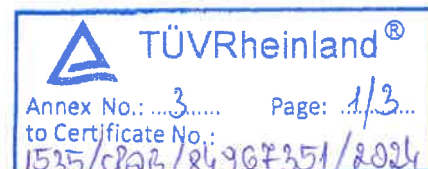
D01 Inspection of surface appearance, shape and dimensions was conducted. The results meet the requirements.

Approved acc. to AD 2000 - Merkblatt W0 and certified acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU by TÜV Thüringen e.V.; NoBo 0090. We hereby certify that the product described above has been produced and tested according to the contract requirements.

C71

CHEMICAL COMPOSITION, %

Heat No 41649		Heat No 41649	
Min. / Max.		Min. / Max.	
C	/	Mn	/
Si	0,14/0,25	P	/
Al	0,020/	N	/
S	/	Cr	/
Cu	/	CEV	/
As	/	Mo	/
Nb	/	Ni	/
Sn	/	Ti	/
V	/	Zr	/



THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01		29 Last Page: 1	
The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg. D02		F-USM/0063-04/10-01-12	
Z04	Z05	Z02	Z03
 1015-CPR-J-02517-19 DoP USSK-02/2019 www.usske.sk		Signature Not Verified Digitally signed by Michal Varhol Date: 2022.07.17 07:33:08 CET Reason: Zabezpečuje vierohodnosť pôvodu,	U.S. Steel Košice, s.r.o. 02 Vstupný areál U.S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Huťné austry 044 54 Košice
Košice: 17.01.2022, 7:30:05		Z02	
Ján Gođina, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: inspectiondocument@sk.uss.com, tel.: +421 55-6739404			

A03 INSPECTION CERTIFICATE: 0083708154



A01 STOMANA INDUSTRY S.A.
 1, Vladaisko Vastanie Str.
 2304 Pernik, BULGARIA

A02 Acc To : EN 10204/3.1:2004
 Date : 02.10.2023

A06 Customer : KONSORCJUM STALI S.A.
 Consignee : Centrum Serwisowe Stali
 A07 Customer Reference : ZZ/BHZ/00006/107/KS/23/EUR
 B01 Product : Prime HR Steel Plates
 B08 Total No of pieces : 0008
 Total mass,kg : 19 359,000

A08 Order No : PL231760
 Lot No : 00
 Standard : EN10025-2:2019, EN10029:2010, A, N, EN10163-2:2004
 A2, AD2000-W1:2020, TUV, CE

Destination: Poland PL Disp.Wag/Truck No: BH79355AM BH1478EK


No	PLATE	DIMENSIONS/SIZE				MASS	HEAT		STEEL		MECHANICAL PROPERTIES											
		THICKNESS		WIDTH LENGTH			CAST	BATCH	GRADE	NUMBER	COND	TEST PLATE	YIELD TENS. ELONG.			IMPACT STRENGTH						
		LO	TL	THICK	WIDTH								B07	B-07	REH	RM	*	Dir.	Temp	V-notch (ISO-V)		
		mm	mm	mm	mm		No	No	B02	B-04	C00	No	C11	C12	C13	C02	C03	°C	J	J	J	Dir.
0001	C0103F2402	00A	30.00	1500	6000	2120	C0103	C0103F	S235JR+N	N	C0103F2301	260	441	28	T	20	135	135	144	127	L	L
0002	99363A0101	00A	30.00	2000	6000	2826	99363	99363A	S235JR+N	N	99363A0101	284	432	33	T	20	147	123	146	171	L	L
0003	99363A0201	00A	30.00	2000	6000	2826	99363	99363A	S235JR+N	N	99363A0101	284	432	33	T	20	147	123	146	171	L	L
0004	99776D2101	00A	16.00	2000	12000	3014	99776	99776D	S355J2+N	N	99776D2101	439	527	26	T	-20	154	153	147	162	L	L
0005	C0151A0301	00A	18.00	2000	6000	1696	C0151	C0151A	S355J2+N	N	C0151A0101	413	521	24	T	-20	172	168	190	159	L	L
0006	C0151A0302	00A	18.00	2000	6000	1696	C0151	C0151A	S355J2+N	N	C0151A0101	413	521	24	T	-20	172	168	190	159	L	L
0007	C0056A0402	00A	25.00	2000	6000	2355	C0056	C0056A	S355J2+N	N	C0056A0101	429	532	28	T	-20	167	167	165	170	L	L
0008	C0018A0201	00A	30.00	2000	6000	2826	C0018	C0018A	S355J2+N	N	C0018A0101	391	515	25	T	-20	94	79	91	112	L	L


C71 CHEMICAL COMPOSITION %

No	B07	No	Method	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Ni	Mo	Al	V	Ti	Nb	W	As	Ceq
0001	C0103			0.130	0.210	0.520	0.017	0.009	0.011	0.330	0.120	0.018	0.040	0.004	0.000	0.000	0.000	0.010	0.289
0002	99363			0.130	0.200	0.530	0.013	0.007	0.010	0.300	0.120	0.021	0.040	0.004	0.002	0.000	0.000	0.012	0.277
0003	99776	FF		0.100	0.200	1.260	0.014	0.013	0.010	0.310	0.100	0.018	0.044	0.006	0.000	0.029	0.000	0.013	0.356
0004	C0151	FF		0.100	0.200	1.220	0.019	0.008	0.010	0.310	0.090	0.015	0.035	0.005	0.031	0.030	0.000	0.010	0.368
0005	C0056	FF		0.090	0.190	1.230	0.019	0.005	0.009	0.390	0.160	0.021	0.032	0.006	0.030	0.029	0.000	0.012	0.369
0006	C0018	FF		0.110	0.220	1.230	0.017	0.007	0.008	0.340	0.100	0.016	0.036	0.006	0.030	0.029	0.000	0.010	0.377

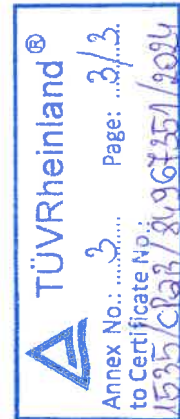
TÜVRheinland®
 Annex No.: 3 Page: 2/3...
 to Certificate No.:
 1535/cgab/84967351/2024

Z04

	STOMANA INDUSTRY S.A. 1, Vladaisko Vastanie Str. 2304 Pernik, Bulgaria 06 0035-CPR-A 191 EN 10025-1:2004
Hot rolled structural steel plates S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 Intended uses: Building constructions or civil engineering Tolerances on dimensions and shape: EN 10029:2010 Declaration of Performance (DoP) in acc. with EU-Regulation 305/2011: SI 2022/P	EN 10025-1:2004 EN10025-1:2004
Elongation Tensile strength Yield strength Impact strength Weldability	Durability: No performance determined Regulated substance: No performance determined

	STOMANA INDUSTRY S.A. 1, Vladaisko Vastanie Str. 2304 Pernik, Bulgaria 22 0038/CPR/PRJ11100390378/01 EN 10025-1:2004
Hot rolled structural steel plates S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 Intended uses: Building constructions or civil engineering Tolerances on dimensions and shape: EN 10029:2010 Declaration of Performance (DoP) in acc. with Regulation (EU) exit(2020 No.1359:UK2022/P	EN 10025-1:2004 EN10025-1:2004
Elongation Tensile strength Yield strength Impact strength Weldability	Durability: No performance determined Regulated substance: No performance determined

D01 - RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY
 Z01 - WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN DELIVERED TO YOU IN COMPLIANCE WITH YOUR PURCHASE ORDER.
 WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL (HEAT NUMBER) HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE OF RADIOACTIVITY.



*5,655QRT (So)

A05 CHIEF DEPARTMENT
 TECHNICAL AND QUALITY CONTROL
 STOMANA INDUSTRY S.A.

