



<b>A01 Stabilimento produttore:</b> <b>Acciaierie d'Italia S.p.A.</b> 		<b>A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT</b>  RAPPORTO DI PROVA TEST REPORT EN 10204 TIPO 2.2			<b>A03 N. DOCUMENTO DOCUMENT N.</b> 2021/123088/001		<b>Z02 DATA - DATE</b> 16/07/2021		<b>CONFORME COMPLIES</b>  EN 10168		<b>A06 COMMITTENTE - CUSTOMER</b> M.C. MONARBARIO S.R.L. VIA A. GUGLIELMINETTI 14 10136 TORINO ITALIA																										
SEDE LEGALE Viale Certosa, 239 - 20151 Milano ITALIA  STABILIMENTO DI NOVI LIGURE (AL)					<b>A05 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT</b>  CONTROLLO QUALITA' INTERNO						M.C. MONARBARIO S.R.L. VIA A. GUGLIELMINETTI 14 10136 TORINO ITALIA																										
<b>A07 ORDINAZIONE COMMITTENTE CUSTOMER ORDER</b>  040-21		<b>DATA - DATE</b>  22/04/2021		<b>A09 ARTICOLO CLIENTE CUSTOMER ARTICLE</b>  12416260		<b>A08 N. CONFERMA ORDER WORK</b>  0001		<b>N. LOTTO ARTICLE N.</b>  0001		<b>B09 SPESSORE - THICKNESS</b> MM INCH 1,000		<b>B10 LARGHEZZA - WIDTH</b> MM INCH 1250,0		<b>B11 LUNGHEZZA - LENGTH</b> MM INCH		<b>B06 MARCATURA MARKING</b>																					
<b>B01 PRODOTTO - PRODUCT</b> <b>NASTRI LARGHI LAMINATI A FREDDO</b>				<b>B02 QUALITA' - STEEL GRADE</b> DC 01 EN 10130:2006				<b>B03 ESIGENZE SUPPLEMENTARI - SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS</b>				<b>B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS</b>																									
<b>B07 IDENTIFICAZIONE PRODOTTO IDENTIFICATION PRODUCT</b>		<b>B12 MASSA TEORICA THEORET MASS KG.</b>		<b>B16 IDENTIFIC. COLATA CAST N.</b>		<b>COMPOSIZIONE CHIMICA - CHEMICAL COMPOSITION</b> C70 PROCESSO ELABORAZIONE ACCIAIO-STEEL MAKING PROCESS:LD -Y- BOF C84:COLATA CONTINUA - CONTINUOUS CASTING													<b>PROVE MECCANICHE E TECNOLOGICHE - MECHANICAL AND TECHNICAL TESTS</b> PROVA DI TRAZIONE - TENSILE TEST													<b>RIVESTIMENTO - COATING</b>					
						C71 C72 C73 C74 C75 C76 C77 C78 C79 C80 C81 C82 %C %Si %Mn %P %S %Al %Nb %V %Ti %Ni %Cr %Cu													C11 Re YELD C12 Rm TENSILE C13 A-EL Lo-80 % C18 r 90° C19 n 90° C14 Re Rm C32 MEDIA MEAN X C30 PERDITE MAGNET RUGOSITA' IN PLOCHI PRODOTTO C64 Ra Top/Bot μ C65 S1 Inch or Cm D02 D03 D04													PESO O SPESSORE RIVESTIMENTO COATING WEIGHT OR THICKNESS MINIMO MEDIO I II I II					
						0,035 0,012 0,227 0,017 0,011 0,044 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000													234 344 35,6																		
						0,035 0,012 0,227 0,017 0,011 0,044 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000																															
<b>B08 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.</b> <b>B14 TOTALE MASSA TOTAL MASS KG.</b>		2 28940																																			
<b>Z06:</b>																																					
<b>C00 SAGGIO - SAMPLE IDENTIFICATION</b> ID.ANALISI CONTROLLO - CHECK ANALYSIS **				<b>D01 CONTROLLO MARCATURA, ASPETTO SUPERFICIALE E DIMENSIONI:</b> INSPECTION MARKING, SURFACE APPEARANCE AND DIMENSIONS: SODDISFACENTE NO REMARK				<b>Z02 VALIDAZIONE VALIDATION</b>										<b>Z03 TIMBRO ENTE ISP. INSP. AGENCY'S STAMP</b>																			
<b>C30 PROVA DI DUREZZA - TIPO PROVA HARDNESS TEST - TYPE TEST</b>				<b>Z01 NOI CERTIFICHIAMO CHE IL PRODOTTO FORNITO E' CONFORME AI REQUISITI DELL'ORDINAZIONE</b> WE CERTIFY THAT MATERIAL SUPPLIED COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS AGREED ON ORDER				<b>C50 PROVA DI PIEGAMENTO - BEND TEST</b> SODDISFACENTE-NO REMARK										NOME QUALITÀ MANAGEMENT A. BUFFO																			
<b>D05 ZINCATI A CALDO - HOT DIP GALVANIZED : GR/MQ</b> ELETTROZINCATI - ELECTRO GALVANIZED : MICRON				<b>C01 POSIZIONE DI PRELIEVO SAMPLE LOCATION</b> 1 TESTA - TOP 2 PIEDE - BOTTOM 3 CENTRO - CENTRE				<b>C02 SENSO DI PRELIEVO TESTING DIRECTION</b> L LONGITUDINALE LONGITUDINAL T TRASVERSALE TRANSVERSE				<b>Z05 CERTIFICAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE - MS CERTIFICATIONS</b>  <b>Sistema di gestione certificato secondo:</b> <b>ISO 9001 - IATF 16949 - ISO 14001 - BS OHSAS 18001</b>																									
Nave - Ship: DDT: 0000000024047																																					