


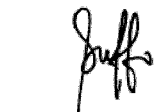
<b>A01 Stabilimento produttore:</b> Acciaierie d'Italia S.p.A.   SEDE LEGALE Viale Certosa, 239 - 20151 Milano ITALIA  STABILIMENTO DI GENOVA-CORNIGLIANO	A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT  RAPPORTO DI PROVA TEST REPORT EN 10204 TIPO 2.2		A03 N. DOCUMENTO DOCUMENT N. 2021/122267/001	Z02 DATA - DATE 07/10/2021	CONFORME COMPLIES  EN 10168	A06 COMMITTENTE - CUSTOMER M.C. MONARBARIO S.R.L. VIA A. GUGLIELMINETTI 14 10136 TORINO ITALIA	A06.1
			A05 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT  CONTROLLO QUALITA' INTERNO		00000		

A07 ORDINAZIONE COMMITTENTE CUSTOMER ORDER  064-21 RC142	DATA - DATE 30/06/2021	A09 ARTICOLO CLIENTE CUSTOMER ARTICLE  11412325	A08 N. CONFERMA ORDER WORK  11412325	N. LOTTO ARTICLE N. 0002	B09 SPESSORE - THICKNESS MM INCH 1,500	B10 LARGHEZZA - WIDTH MM INCH 1000,0	B11 LUNGHEZZA - LENGTH MM INCH	B06 MARCATURA MARKING
--	---------------------------	---	--	-----------------------------	--	--	-----------------------------------	-----------------------

B01 PRODOTTO - PRODUCT <b>NASTRI LARGHI ZINCATI A CALDO</b>	B02 QUALITA' - STEEL GRADE <b>DX51D+Z EN 10346:2015</b>	B03 ESIGENZE SUPPLEMENTARI - SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS <b>Z 140 STELL.M TIPO A EC</b>	B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS <b>PASSIVAZIONE ESENTE DA CROMO ESAVALENTE HEXAVALENT CHROMIUM FREE PASSIVATION</b>
--	--	---	---

B07 IDENTIFICAZIONE PRODOTTO IDENTIFICATION PRODUCT	B12 MASSA TEORICA THEORET MASS KG.	B16 IDENTIFIC. COLATA CAST N.	C00 COD.	COMPOSIZIONE CHIMICA - CHEMICAL COMPOSITION													PROVE MECCANICHE E TECNOLOGICHE - MECHANICAL AND TECHNICAL TESTS											RIVESTIMENTO - COATING																
				C70 PROCESSO ELABORAZIONE ACCIAIO-STEEL MAKING PROCESS:LD -Y- BOF C84:COLATA CONTINUA - CONTINUOUS CASTING													C30 PERDITE MAGNET RUGOSITA' IN FLOCCI PRODOTTO							FOSFATAZIONE		PASSIVAZIONE		PESO O SPESSORE RIVESTIMENTO COATING WEIGHT OR THICKNESS																
				C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C11	C12	C13	C18	C19	C14	C32	C63	C64	C65	D02	D03	D04	MINIMO		MEDIO													
				%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Al	%Nb	%V	%Ti	%Ni	%Cr	%Cu	Re YELD	Rm TENSILE	A-EL Lo-80 %	r 90°	n 90°	Re Rm	MEDIA MEAN X	W/KG	Ra Top/Bot μ	S1 Inch or Cm	%Fe	G/m²	G/m²	I	II	I	II												
0081255049	11387	121657		0,044	0,010	0,222	0,019	0,023	0,054																																			
B08 TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.	1																																											
B14 TOTALE MASSA TOTAL MASS KG.	11387																																											

Z06:

C00 SAGGIO - SAMPLE IDENTIFICATION ID. ANALISI CONTROLLO - CHECK ANALYSIS * **	D01 CONTROLLO MARCATURA, ASPETTO SUPERFICIALE E DIMENSIONI: INSPECTION MARKING, SURFACE APPEARANCE AND DIMENSIONS: SODDISFACENTE NO REMARK	Z02 VALIDAZIONE VALIDATION  Z03 TIMBRO ENTE ISP. INSP. AGENCY'S STAMP
C30 PROVA DI DUREZZA - TIPO PROVA HARDNESS TEST - TYPE TEST D05 ZINCATI A CALDO - HOT DIP GALVANIZED : GR/MQ ELETTROZINCATI - ELECTRO GALVANIZED : MICRON	Z01 NOI CERTIFICHIAMO CHE IL PRODOTTO FORNITO E' CONFORME AI REQUISITI DELL'ORDINAZIONE WE CERTIFY THAT MATERIAL SUPPLIED COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS AGREED ON ORDER C60 PROVA DI PIEGAMENTO - BEND TEST SODDISFACENTE-NO REMARK	NOME NAME DIREZIONE QUALITA' QUALITY MANAGEMENT A. BUFFO 
C01 POSIZIONE DI PRELIEVO SAMPLE LOCATION 1 TESTA - TOP 2 PIEDE - BOTTOM 3 CENTRO - CENTRE	C02 SENSO DI PRELIEVO TESTING DIRECTION L LONGITUDINALE LONGITUDINAL T TRASVERSALE TRANSVERSE	Z05 CERTIFICAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE - MS CERTIFICATIONS <b>Sistema di gestione certificato secondo:          ISO 9001 - ISO 14001 - BS OHSAS 18001</b>
Nave - Ship: DDT: 0000000526910		

AICT0002