



SEIT 1888



HACA

LEITERN

Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG
Dieselstraße 12 · D-65520 Bad Camberg

SEIT 1888

BESTELLUNG

Belegnummer	E125/002232
Lieferantennummer	5000291 003

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR
Vortrag				4.849,60

Gesamtwert**EUR 4.849,60**

zuzüglich der derzeit gültigen Mehrwertsteuer

Zahlungsbed.: 10 Tage./.2%Skonto,30 Tage netto

Preisstellung: frei Haus

mit freundlichen Grüßen
LORENZ HASENBACH
GmbH u. Co.KG

i.A. Hr. Helsper, Manuel
Einkaufsleitung

Die bestellten Materialien sind für die Herstellung von sicherheitsrelevanten Produkten, wie Leitern, Treppen, Steigschutzanlagen und Zubehör bestimmt.

Bitte geben Sie in allen Ihren Belegen immer unsere Artikelnummern und Ihre Zollltarifnummer an!
WARENANNAHME: Mo-Fr 7.45-11.30 Uhr u. Mo-Do 12.45-15.30 Uhr

** Betriebsurlaub / Brückentag am 20.06.25.

** An diesem Tag ist keine Warenannahme möglich!

Anschrift: Dieselstraße 12, D-65520 Bad Camberg
Telefon: (+49) 06434 25-0
Fax: (+49) 06434 25-500
E-Mail: hallo@haca.com
Homepage: www.haca.com

Banken:
Volksbank Rhein-Lahn-Limburg eG
Nassauische Sparkasse
Postbank
USt.-Id.-Nr.: DE 113292496

IBAN: DE 85 5709 2800 0000 0004 00
IBAN: DE 48 5105 0015 0483 0002 35
IBAN: DE 15 5001 0060 0006 2436 07
St.-Nr.: 2630 030 325 30000

BIC GENODE51DIE
BIC NASSDE55XXX
BIC PBNKDEFFXXX
Gerichtsstand: 65549 Limburg

Das Lieferdatum entspricht dem Leistungsdatum. Lieferung der Ware erfolgt zu unseren Lieferbedingungen, zzgl. Verpackungs- und Frachtkosten, zzgl. gesetzl. MwSt.

Werkslager in: **Berlin – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt/Main – Gotha – Hamburg – Hannover – Köln – München – Nürnberg**

(A 04)


MARCEGAGLIA
SPECIALTIES

(A 02) ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204

GEMÄß EN 10204:2004 ALFANUMERISCHE CODE NACH EN 10168:2004

(A 03) Zertifikatsnummer 10525073646

(Z 02) Ausstellungsdatum 03/02/2025

 (A 01) Via Bresciani, 16 46040 Gazoldo degli Ippoliti Mantova Italy
Tel. +39 - 0376 685 1 www.marcegaglia.com

 Stabilimento di Forlì: Via E. Mattei, 20 47034 Forlimpopoli, Forlì-Cesena
Tel. +39 - 0543 470111 Fax +39 - 0543 470105

KUNDENREGISTRIERUNG UND LIEFERUNG

(A 06.1)	KUNDE:	VAN LEEUWEN DEUTSCHLAND GMBH &	Kundennummer: 0000040482	DUISBURG
(A 06.2)	ANLIEFERADRESSE:	DZL Van Leeuwen Deutschland GmbH KG	Anlieferadresse nummer: 6040482275	Duisburg
(A 10)	Lieferung-Nr:	8930614009	vom 03/02/2025	
(A 10)	Lieferschein-Nr:	1005001033	vom 03/02/2025	

BESTELLREGISTER

(A 08)	Marcegaglia AB:	1191850335/000030
(A 07)	Kundenauftragsnummer:	4502006880
(A 07)	AB Datum:	21/01/2025

PRODUKT-IDENTIFIKATION

(B 01)	Materialcode:	59005546
(B 09)	Beschreibung:	TXTO11 48,3x2x6000 TP316TI LAS R
(B 10)	Beschreibung:	GESCHWEISSTE EDELSTAHL RUNDROHRE
(B 02)	Werkstoff:	AISI316TI TP 316TI 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
(B 03)	Produktionsnorm:	AD2000-W2W10 EN10217-7 TC2
(B 03)	Toleranzen:	ISO 1127 D3-T3
(B 14)	Schweißverfahren:	LASER WELDING
(B 04)	Lieferzustand:	W2A
(B 05)	Wärmebehandlung:	Wärmebehandlung T=1070° Wasserkühlung und Beizen
(B 06)	Stempelung:	LOGO:MARCEGAGLIA DIAMETRO X SPESSORE NOM AD2000-W2W10 EN 10217-7 TEST CLASS 2 Stato di Fornitura EN 1.4571 - TP 316TI HEAT Colata PED 2014/68/EU SIGLA Numero Commessa Data Ora

MERKMALE DER DELIEFERTEN LOSE

ITEM	(B 07) BUNDNUMMER	(B 20) CHARGE	(B 16) MENGE (m)	(B 12) MENGE (kg)	(B 08) MENGE (Stücke)
1	24K6002938	0470765	366	787.49	61

(C70) STAHLHERSTELLUNGSPROZESS: ELEKTROSCHMELZOFEN-VOD/AOD-STRANGGIEßEN

CHEMISCHE ANALYSE

Die chemische Analyse bezieht sich auf das verwendete Vormaterial. Sofern nicht anders angegeben, beziehen sich die Werte der chemischen Analyse auf das Zeugnis 3.1 des Herstellers vom Vormaterial

ITEM	(B 07) BUNDNUMMER	(C 71) C (%)	(C 72) Si (%)	(C 73) Mn (%)	(C 74) P (%)	(C 75) S (%)	(C 77) Cr (%)	(C 78) Ni (%)	(C 79) Mo (%)	(C 80) Ti (%)
	MIN						16.5	10.5	2	
	MAX	0.08	1	2	0.045	0.015	18.5	13.5	2.5	0.7
1	24K6002938	0.028	0.420	1.320	0.0330	0.0010	16.710	10.700	2.0200	0.240

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Die mechanischen Eigenschaften werden auf jedes Bund gemessen

		ZUGTEST (C 03) BEI RAUMTEMPERATUR t = (22 ± 4)°C TESTPROBENFORMULARE (C10) AUSSENROHRDURCHMESSER BIS ZU 100 MM VOLLER LÄNGSPROBE AUSSENDURCHMESSER DES ROHRS ÜBER 100 MM. LÄNGSBRITTE DER PROBE 20 MM (C13) Die Bruchdehnung beträgt A5 für ISO-, EN- und Uni-Standards, A50 für ASTM und ASME					
		(C 01) MUSTER POSITION	(C 02) MUSTER RICHTUNG	(C 11) Rp0.2 (MPa)	(C 11) Rp1.0 (MPa)	(C 12) Rm (MPa)	(C 13) A (%)
MIN				210	245	500	35
MAX						730	
ITEM	(B 07) BUNDNUMME R						
1	24K6002938	CAMP2	L	311	340	580	53.7

(A 04)


MARCEGAGLIA
SPECIALTIES

(A 02) ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204
GEMÄß EN 10204:2004 ALFANUMERISCHE CODE NACH EN 10168:2004

(A 03) Zertifikatsnummer 10525073646

(Z 02) Ausstellungsdatum 03/02/2025

2	24K6002938	CAMP1	L	310	341	581	53.3
---	------------	-------	---	-----	-----	-----	------

ZERSTÖRENDE PRÜFUNGEN

(C 62) AUFWEITVERSUCH GEMÄß EN ISO 8493:2005: ÜBEREINSTIMMEND

(C 60) RINGFALTVERSUCH GEMÄß EN ISO 8492:2004: ÜBEREINSTIMMEND

(C 63) RINGAUFDOMVERSUCH GEMÄß EN ISO 8495:2004: ÜBEREINSTIMMEND

ZUGVERSUCH GEMÄß EN ISO 6892-1:2009

(D 51) PRÜFUNG AUF INTERKRISTALLINE KORROSION GEMÄß EN ISO 3651-2:1998: ÜBEREINSTIMMEND

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN

(D 02) ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG GEMÄß EN ISO 10893-1:2011: ÜBEREINSTIMMEND

(D 03) ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG ZUM NACHWEIS VON UNVOLLKOMMENHEITEN GEMÄß EN ISO 10893-2:2011: ÜBEREINSTIMMEND

(D 05) VERWECHSLUNGSPRÜFUNG: ÜBEREINSTIMMEND

(D 01) SICHT- UND ABMESSUNGSKONTROLLE: ÜBEREINSTIMMEND

(D 90) QUALIFIKATION DES SCHWEIßVERFAHRENS

WELDING PROCESS QUALIFICATION: ALL LASER WELDING PROCESS ARE QUALIFIED IN ACCORDING EN STANDARDS AND DIRECTIVE PED 2014/68/EU ALL I PAR. 3.1.2 BY THE NOTIFIED BODY 0474 (RINA).

THE WPS/WPAR ARE AVAILABLE ON REQUEST AT THE MARCEGAGLIA SPECIALTIES FACTORY IN FORLIMPOPOLI - FC - ITALY. WPS LASER ACCORDING TO UNI EN ISO 15609-4; WPAR LASER ACCORDING TO UNI EN ISO 15614-11 AND AD2000-MERKBLATT HP 2/1.

ALL HIGH FREQUENCY INDUCTION WELDING PROCESS ARE QUALIFIED ACCORDING TO INTERNAL PROCEDURE.

(D 91) QUALIFIKATION DER MITARBEITEN, DIE FÜR DAS SCHWEIßEN UND DIE ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN ZUSTÄNDIG SIND

ALL LASER WELDING OPERATORS ARE QUALIFIED IN ACCORDING TO UNI EN ISO 14732; ALL NDT-ET OPERATORS ARE QUALIFIED IN ACCORDING TO UNI EN ISO 9712.

ALL HIGH FREQUENCY INDUCTION WELDING OPERATORS ARE QUALIFIED ACCORDING TO INTERNAL PROCEDURE.

(D 92) SYSTEM-ZERTIFIZIERUNG

QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN 9001:2015 AND IATF 16949:2016 AND ISO 3834-2:2021 AND A SAFETY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 45001:2018 AND AN ENVIRONMENTAL SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 14001:2015 AND ENERGY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO ISO 50001:2018.

(D 93) PRODUKT-ZERTIFIZIERUNG

DVGW ACCORDING TO GW541 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4404 DIA FROM 15.00 TO 108.00MM AND GRADE 1.4521 FROM 15.00 TO 54.00MM.

TUV AD2000 W2W10 AND PED ANNEX I, PARAGRAPH 4.3 LASER AND TIG WELDED TUBES STAINLESS STEEL GRADE 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571, 1.4435, 1.4436 THICKNESS FROM 0.80 TO 4.00MM AND DIAMETERS FROM 8.00 TO 283.00 MM. EHEDG FOR DAIRY TUBES TXT015. EUROPEAN DIRECTIVE 1935:2004 FOR DAIRY TUBES TXT003, TXT014, TXT015.

(D 94) BEMERKUNGEN

ACCORDING TO TUV AD2000-MERKBLATT W0/TRD100; DIRECTIVE 2014/68/EU (PED); CHEMICAL COMPOSITION TO EN10088, EN 10028-7; TUBES TO EN 10217-7 TC2; WELD FACTOR V=1.

ISSUED IN AGREEMENT WITH TUV SUD INDUSTRIE SERVICE GMBH (05/89) "QS APPROVED ACC. TO PED, ANNEX I, PARA. 4.3 BY NOTIFIED BODY 0036" (CERTIFICATION NO. DGR-0036-QS-W 42/2002/MUC)

THE CHANGEOVER TO AN INSPECTION CERTIFICATE 3.1 IS CONFIRMED IN THE LETTER OF TUV SUD INDUSTRIE SERVICE GMBH OF SEPTEMBER 22ND, 2020.

VALIDIERUNG DES ZERTIFIKATS
(Z 02) Dieses Zeugnis wurde von **S.Toscano** - Quality Manager, bevollmächtigter Vertreter und unabhängig von der Produktionsabteilung von Marcegaglia Specialties Forlimpopoli Plant

(Z 01) Konformitätserklärung: WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE

