



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

SEIT 1888

BESTELLUNG

Stappert Deutschland GmbH
Spezial-Stahl Handel
Industriestr. 9

36272 Niederaula

Bei Rückfragen / Zahlung immer angeben

Belegnummer	E124/000284
Lieferantennummer	5000353 002
Beleg-Datum	19.01.2024

Unsere Kundennummer	3660
Sachbearbeiter	Fr. Urban, Michaela ()
Telefonnummer	06434/25-712
Telefaxnummer	06434/25705
E-Mail-Adresse	urban@haca.com

Ihr Angebot	PER MAIL
Ihr Angebot vom	19.01.2024
Bestätigt am	22.01.2024
Bestätigungsnummer	1102444/3660
Ihre Telefonnummer	06625/100-0
Ihre Faxnummer	06625/100-4438

Wir bestellen zu unseren beiliegenden Einkaufsbedingungen LAE 2021 und widersprechen allen abweichenden Bedingungen, die nicht schriftlich von uns anerkannt sind.

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR
-----	-------------	--------	------------------------------------	-------------

Bitte zu jeder Sendung eine Lieferantenerklärung zum gelieferten Teil beifügen.

Die Zahlungsfrist der Rechnung beginnt erst mit Zustellung dieser Unterlagen.

Bitte überlassen Sie uns unaufgefordert und ohne Berechnung eine gültige EINZEL - LIEFERANTENERKLÄRUNG.

Sollte nur eine BESTELLBEZOGENE LIEFERANTENERKLÄRUNG möglich sein,
so fügen Sie bitte diese bei Ausstellung der Rechnung bei.

EINE AUF DER RECHNUNG AUSGEDRUCKTE ERKLÄRUNG KÖNNEN WIR NICHT AKZEPTIEREN.

[illegible]

Bitte beachten : Flachstahl nur noch klassisch gewalzt für untersten Festigkeitsbereich liefern (nicht vom Band geschnitten) mj 01.07.2013

Übertrag

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 – Bremen – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt/Main – Gotha – Hamburg – Hannover – Köln – München – Nürnberg**



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

SEIT 1888

BESTELLUNG

Belegnummer	E124/000284
Lieferantennummer	5000353 002

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR
1	69 0000000002 Edelstahlrohr 33,7x2,6x6.000 -0/+40 mm.geschw.,WST 1.4571 Tol.D2-T3 n. DIN EN ISO 1127 nach DIN 17457, glatte Enden	26.01.24	360,000 m	Vortrag
	Bereits geliefert : 360,000 m		10,10 EUR/Meter	3.636,00
	<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<			
	Wir benötigen zu jeder Lieferung ein Materialzeugnis !!!!!			
	<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<			
	Verpackt in ... : Sechskantbündelung o.ZwischLag			
	Änderung Lieferdatum von 24.01.2024uf 26.01.2024			
	Verpackungen sonst. Rohstoffe		27,80 EUR	27,80
	Eingangsfrr.sonst. Rohstoffe		85,50 EUR	85,50
	Eingangsmaut,sonst. Rohstoffe		14,75 EUR	14,75

Gesamtwert

EUR 3.764,05

zuzüglich der derzeit gültigen Mehrwertsteuer

Zahlungsbed.: 30 Tage netto
Preisstellung: ab Werk

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 – Bremen – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt/Main – Gotha – Hamburg – Hannover – Köln – München – Nürnberg**



HACA

LEITERN

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

SEIT 1888

BESTELLUNG

Belegnummer	E124/000284
Lieferantennummer	5000353 002

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR
-----	-------------	--------	------------------------------------	-------------

mit freundlichen Grüßen
LORENZ HASENBACH
GmbH u. Co.KG

Fr. Urban, Michaela

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 Zolltarifnummer an!

WARENANNAHME: Mo-Fr 7.45-11.30 Uhr u. Mo-Do 12.45-15.30 Uhr

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 PBKDEFFXXX
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 – Bremen – Dresden – Düsseldorf – Frankfurt/Main – Gotha – Hamburg – Hannover – Köln – München – Nürnberg

Zeugnisanschriften



STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

D-40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

T: +49 211 5279-0

F: +49 211 5279-177

Düsseldorf, 14.02.2024

Lorenz Hasenbach GmbH u.

Co. KG

Dieselstrasse 12

D-65520 Bad Camberg

DEUTSCHLAND

Sehr geehrte Damen und Herren,

im Anhang finden Sie die Zertifikate zu Ihrer Bestellung E124/000284, geliefert mit Lieferschein 1102444/001.

Ref. Kunde: E124/000284

Pos.001: 360m Geschweißtes Leitungsrohr , nicht wärmebehandelt, Tol. DIN EN ISO 1127, Technische Lieferbed. DIN EN 10217-7 TC1, Werkstoff 1.4571, 33.7-2.6 mm

Länge 6000 mm

Gewicht: 732 kg

Normtyp: A, EN, TC1

FICHE N°	Charge	Ident	LHM
516416	28482	FT21536958	Array
516417	0463357	FT22536241	Array

Mit freundlichen Grüßen

GIANLUCA TARANTO

STAPPERT Deutschland GmbH

Industriestraße 9

D-36272 Niederaula

DEUTSCHLAND

T: +49 6625 100-0

F: +49 6625 100-1000

Geschäftsführung: René Semrau, Peter Kolz, Alexandre Iacovella, Sarah Vaison de Fontaube

Sitz der Gesellschaft: Düsseldorf; Handelsregister Düsseldorf HRB 20; Rechtsform: GmbH; USt-Id-Nr. DE119268333

Düsseldorf HRB 20 UID: DE119268333, 103/5760/0080

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204		3.1	N° 717936	vom 19.01.2024	Seite 1 / 1
Besteller STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH					
DDT N 258 vom 19.01.2024		SIDERINOX Auftragsnummer N 178 vom 12.01.2024		Kundenbestellnummer N 102487 vom 12.01.2024	
Produkt Edelstahlrundrohr Ø 33,7 x 2,6 mm AISI 316Ti gebeizt EN 10217-7 TC2 Langsnahtgeschweißt					
Abmessung 33,7 x 2,6 mm		Stahlsorte EN 1.4571 / AISI 316Ti		Menge (m) 354	Gewicht (kg) 671
Produktionsvorschrift EN 10217-7 AD 2000-W2/W10		Walzen Warmgewalzt		Toleranzfeld D3 \ T3	Schweissfaktor V=1
Stempelung HERSTELLERSZEICHEN - ABMESSUNG - WERKSTOFF - CHARGE - HERSTELLUNGNORM - AUSFÜHRUNG - E.C. INSPEKTOR - ANLAGE INSPEKTOR					
Route 04		Delivery Conditions W1			
Country of melt:		Made In: IT		Kundenspezifikation	

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Schmelze	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% N
28482	0,000 - 0,080	0,000 - 2,000	0,000 - 0,040	0,000 - 0,010	0,000 - 1,000	16,500 - 18,500	10,500 - 13,500	2,000 - 2,500	0,000 - 0,700	0,000 - 0,110
	0,040	0,880	0,034	0,001	0,570	16,600	10,600	2,050	0,330	0,010

Die chemischen Werte beziehen sich auf das Zeugnis des Stahlwerks gemäss EN 10088 / 10028-7 / ASTM A240 und werden in unserer Site gespeichert.
Rohre mit Vormaterial hergestellt, welches laut Erklärung des Lieferanten frei von radioaktiver Strahlung ist.

PRÜFERGEBNISSE

* (D) Richtung: (L) Längsnahtgeschweisst, (T) Quer - ** (P) Stelle, (S) Schweissung, (M) Material

Bund	Los	Prüf Klasse	(D) *	(P) **	ZUGVERSUCH nach N/mm²=MPa				HÄRTE
					Dehngrenze		Zugfestigkeit	Dehnung	
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
FT21536958	T21063405	TC2	L	M	210 -	245 -	500 - 800	40 -	
					493	576	753	45	
"	T21063406	TC2	L	M	491	578	755	45	

Sichtkontrolle	OK	Ringaufdornversuch	OK	Dichtheitsprüfung	OK
Abmessungenkontrolle	OK	UNI EN ISO 8493	OK	UNI EN ISO 10893-1	OK
Verwechslungsprüfung	OK	Ringfaltversuch	OK	Wirbelstromprüfung	OK
		UNI EN ISO 8492	OK	UNI EN ISO 10893-2	OK
		Ringfaltversuch	N.P.	Prüfung auf interkristalline Korrosion	OK
			N.P.	EN ISO 3651-2	OK

Bemerkungen:

Die Umstellung auf ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 wird mit dem Schreiben der TÜV SÜD Industrie Service GmbH vom 01.09.2023 bestätigt
Ausgestellt in Übereinstimmung mit dem TÜV Süd Industrie Service GmbH. QS zugelassen gem. DGRL, Anhang I, Abs. 4.3 durch die benannte Stelle 0036 (Zertifizierung Nr. DGR-0036-QS-W 497/2011/MUC-002)

Attestierungen: UNI EN ISO 9001 Dir. PED 2014/68/EU Qualifizierungen: Das Schweißverfahren ist qualifiziert nach EN-Norm und DGRL 2014/68/EU Alle. I Abs. 3.1.2 der benannten Stelle 1370 WPQR sind auf Anfrage erhältlich WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-4/UNI EN ISO 15614-11 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-1/UNI EN ISO 15614-1 WLD: UNI EN ISO 14732 Bediener NDT: UNI EN ISO 9712 Bediener	Dokument ausgestellt von:  D. Ricco Qualitätsengineering	Dokument erstellt von:  V. Brandonisio Qualitätsmanager
--	--	---

INSPECTION CERTIFICATE EN 10204		3.1	N° 717936	of	19.01.2024	Page 1 / 1
Purchaser STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH						
DDT N 258 of 19.01.2024		SIDERINOX order number N 178 of 12.01.2024		Customer's order N 102487 of 12.01.2024		
Product Stainless steel round pipe Ø 33,7 x 2,6 mm AISI 316Ti pickled/descaled EN 10217-7 TC2 Longitudinally welded						
Dimension 33,7 x 2,6 mm		Steel type EN 1.4571 / AISI 316Ti		Quantity (m) 354	Weight (kg) 671	
Production Norm EN 10217-7 AD 2000-W2/W10		Rolling Hot rolled		Tolerances D3 \ T3	Welding factor V=1	
Marking MANUFACTURER'S MARK - DIMENSION - STEELGRADE - HEAT N. - PRODUCTION NORM - EXECUTION - E.C. INSPECTOR - WORK INSPEKTOR						
Route 04		Delivery Conditions W1				
Country of melt:		Made In: IT		Customer technical specifications		

CHEMICAL COMPOSITION

Heat	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% N
	0,000 - 0,080	0,000 - 2,000	0,000 - 0,040	0,000 - 0,010	0,000 - 1,000	16,500 - 18,500	10,500 - 13,500	2,000 - 2,500	0,000 - 0,700	0,000 - 0,110
28482	0,040	0,880	0,034	0,001	0,570	16,600	10,600	2,050	0,330	0,010

The chemical values refer to the certificate issued by the steel mill according to EN 10088 / 10028-7 / ASTM A 240 and stored at our office.
Tubes produced from raw material declared free from radioactive contamination by our suppliers.

TEST RESULTS

* (D) Direction: (L) Longitudinal, (T) Transverse - ** (P) Position: (W) Welding, (M) Material

Bundle	Test unit	Test Class	(D) *	(P) **	TENSILE TEST in N/mm²=MPa				HARDNESS
					Yield Strength		Tensile Strength	Elongation	
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
					210 -	245 -	500 - 800	40 -	
FT21536958	T21063405	TC2	L	M	493	576	753	45	
"	T21063406	TC2	L	M	491	578	755	45	

Visual inspection	OK	Drift expanding test	OK	Sealing test	OK
Check on dimensions	OK	UNI EN ISO 8493	OK	UNI EN ISO 10893-1	OK
Antimixing test	OK	UNI EN ISO 8492	OK	Non destructive Eddy Current test	OK
		Weld bend test	N.P.	Intergranular corrosion test	OK
				EN ISO 3651-2	OK

Notes:

The changeover to an inspection certificate 3.1 is confirmed in letter of TÜV SÜD Industrie Service GmbH 2023-09-01
Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH. QS approved acc.to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036 (Certification no. DGR-0036-QS-W 497/2011/MUC-002)

Certifications: UNI EN ISO 9001 Dir. PED 2014/68/EU Qualifications: Welding process are qualified according to EN standard and PED 2014/68/EU AII.1 par.3.1.2 by Notified Body 1370 WPQR are available on request WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-4/UNI EN ISO 15614-11 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-1/UNI EN ISO 15614-1 WLD: UNI EN ISO 14732 operator NDT: UNI EN ISO 9712 operator	Document issued by:  D. Ricco Quality engineering	Document confirmed by:  V. Brandonisio Quality manager
---	--	---

All the standards mentioned in this document refer to their latest valid edition

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204		3.1	N° 717937	vom 19.01.2024	Seite 1 / 1
Besteller STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH					
DDT N 258 vom 19.01.2024		SIDERINOX Auftragsnummer N 178 vom 12.01.2024		Kundenbestellnummer N 102487 vom 12.01.2024	
Produkt Edelstahlrundrohr Ø 33,7 x 2,6 mm AISI 316Ti gebeizt EN 10217-7 TC2 Langsnahtgeschweißt					
Abmessung 33,7 x 2,6 mm		Stahlsorte EN 1.4571 / AISI 316Ti		Menge (m) 366	Gewicht (kg) 686
Produktionsvorschrift EN 10217-7 AD 2000-W2/W10		Walzen Warmgewalzt		Toleranzfeld D3 \ T3	Schweissfaktor V=1
Stempelung HERSTELLERSZEICHEN - ABMESSUNG - WERKSTOFF - CHARGE - HERSTELLUNGSNORM - AUSFÜHRUNG - E.C. INSPEKTOR - ANLAGE INSPEKTOR					
Route 04		Delivery Conditions W1			
Country of melt:		Made In: IT		Kundenspezifikation	

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Schmelze	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% N
	0,000 - 0,080	0,000 - 2,000	0,000 - 0,040	0,000 - 0,010	0,000 - 1,000	16,500 - 18,500	10,500 - 13,500	2,000 - 2,500	0,000 - 0,700	0,000 - 0,110
0463357	0,020	1,350	0,030	0,001	0,390	16,650	10,690	2,060	0,230	0,018

Die chemischen Werte beziehen sich auf das Zeugnis des Stahlwerks gemäss EN 10088 / 10028-7 / ASTM A240 und werden in unserer Site gespeichert.
Rohre mit Vormaterial hergestellt, welches laut Erklärung des Lieferanten frei von radioaktiver Strahlung ist.

PRÜFERGEBNISSE

* (D) Richtung: (L) Längsnahtgeschweisst, (T) Quer - ** (P) Stelle, (S) Schweissung, (M) Material

Bund	Los	Prüf Klasse	(D) *	(P) **	ZUGVERSUCH nach N/mm²=MPa				HÄRTE
					Dehngrenze		Zugfestigkeit	Dehnung	
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
					210 -	245 -	500 - 800	40 -	HRB
FT22536241	T22064075	TC2	L	M	499	586	757	44	
"	T22064076	TC2	L	M	498	578	760	44	
"	T22064094	TC2	L	M	489	572	752	44	
"	T22064095	TC2	L	M	491	567	746	44	

Sichtkontrolle	OK	Ringaufdornversuch	OK	Dichtheitsprüfung	OK
Abmessungskontrolle	OK	UNI EN ISO 8493	OK	UNI EN ISO 10893-1	OK
Verwechslungsprüfung	OK	Ringfaltversuch	OK	Wirbelstromprüfung	OK
	OK	UNI EN ISO 8492	OK	UNI EN ISO 10893-2	OK
	OK	Ringfaltversuch	N.P.	Prüfung auf interkristalline Korrosion	OK
			N.P.	EN ISO 3651-2	OK

Bemerkungen:

Die Umstellung auf ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 wird mit dem Schreiben der TÜV SÜD Industrie Service GmbH vom 01.09.2023 bestätigt
Ausgestellt in Übereinstimmung mit dem TÜV Süd Industrie Service GmbH. QS zugelassen gem. DGRL, Anhang I, Abs. 4.3 durch die benannte Stelle 0036 (Zertifizierung Nr. DGR-0036-QS-W 497/2011/MUC-002)

Attestierungen: UNI EN ISO 9001 Dir. PED 2014/68/EU Qualifizierungen: Das Schweißverfahren ist qualifiziert nach EN-Norm und DGRL 2014/68/EU Alle. I Abs. 3.1.2 der benannten Stelle 1370 WPQR sind auf Anfrage erhältlich WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-4/UNI EN ISO 15614-11 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-1/UNI EN ISO 15614-1 WLD: UNI EN ISO 14732 Bediener NDT: UNI EN ISO 9712 Bediener	Dokument ausgestellt von:  D. Ricco Qualitätsengineering	Dokument erstellt von:  V. Brandonisio Qualitätsmanager
--	--	---

INSPECTION CERTIFICATE EN 10204		3.1	N° 717937	of	19.01.2024	Page 1 / 1
Purchaser STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH						
DDT N 258 of 19.01.2024		SIDERINOX order number N 178 of 12.01.2024		Customer's order N 102487 of 12.01.2024		
Product Stainless steel round pipe Ø 33,7 x 2,6 mm AISI 316Ti pickled/descaled EN 10217-7 TC2 Longitudinally welded						
Dimension 33,7 x 2,6 mm		Steel type EN 1.4571 / AISI 316Ti		Quantity (m) 366	Weight (kg) 686	
Production Norm EN 10217-7 AD 2000-W2/W10		Rolling Hot rolled		Tolerances D3 \ T3	Welding factor V=1	
Marking MANUFACTURER'S MARK - DIMENSION - STEELGRADE - HEAT N. - PRODUCTION NORM - EXECUTION - E.C. INSPECTOR - WORK INSPEKTOR						
Route 04		Delivery Conditions W1				
Country of melt:		Made In: IT		Customer technical specifications		

CHEMICAL COMPOSITION

Heat	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% N
0463357	0,000 - 0,080 0,020	0,000 - 2,000 1,350	0,000 - 0,040 0,030	0,000 - 0,010 0,001	0,000 - 1,000 0,390	16,500 - 18,500 16,650	10,500 - 13,500 10,690	2,000 - 2,500 2,060	0,000 - 0,700 0,230	0,000 - 0,110 0,018

The chemical values refer to the certificate issued by the steel mill according to EN 10088 / 10028-7 / ASTM A 240 and stored at our office.
Tubes produced from raw material declared free from radioactive contamination by our suppliers.

TEST RESULTS

* (D) Direction: (L) Longitudinal, (T) Transverse - ** (P) Position: (W) Welding, (M) Material

Bundle	Test unit	Test Class	(D) *	(P) **	TENSILE TEST in N/mm²=MPa				HARDNESS
					Yield Strength		Tensile Strength	Elongation	
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
FT22536241	T22064075	TC2	L	M	499	586	757	44	
"	T22064076	TC2	L	M	498	578	760	44	
"	T22064094	TC2	L	M	489	572	752	44	
"	T22064095	TC2	L	M	491	567	746	44	

Visual inspection	OK	Drift expanding test	OK	Sealing test	OK
Check on dimensions	OK	UNI EN ISO 8493	OK	UNI EN ISO 10893-1	OK
Antimixing test	OK	Flattenning test	OK	Non destructive Eddy Current test	OK
		UNI EN ISO 8492	OK	UNI EN ISO 10893-2	OK
		Weld bend test	N.P.	Intergranular corrosion test	OK
			N.P.	EN ISO 3651-2	OK

Notes:

The changeover to an inspection certificate 3.1 is confirmed in letter of TÜV SÜD Industrie Service GmbH 2023-09-01
Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH. QS approved acc.to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036 (Certification no. DGR-0036-QS-W 497/2011/MUC-002)

Certifications: UNI EN ISO 9001 Dir. PED 2014/68/EU Qualifications: Welding process are qualified according to EN standard and PED 2014/68/EU AII.1 par.3.1.2 by Notified Body 1370 WPQR are available on request WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-4/UNI EN ISO 15614-11 WPS/WPAR: UNI EN ISO 15609-1/UNI EN ISO 15614-1 WLD: UNI EN ISO 14732 operator NDT: UNI EN ISO 9712 operator	Document issued by:  D. Ricco Quality engineering	Document confirmed by:  V. Brandonisio Quality manager
---	--	---