

Übertrag

Zahlungsbed.: 30 Tage netto
Preisstellung: ab Werk

BESTELLUNG

Belegnummer	E124/001041
Lieferantennummer	5000353 002

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

mit freundlichen Grüßen
LORENZ HASENBACH
GmbH u. Co.KG

i.A. Fr. Hammann
Einkaufssachbearbeiter

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

Zeugnisanschreiben



STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

D-40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

T: +49 211 5279-0

F: +49 211 5279-177

Düsseldorf, 18.03.2024

Lorenz Hasenbach GmbH u.

Co. KG

Dieselstrasse 12

D-65520 Bad Camberg

DEUTSCHLAND

EINGEGANGEN

21. März 2024

Sehr geehrte Damen und Herren,

im Anhang finden Sie die Zertifikate zu Ihrer Bestellung E124 1041, geliefert mit Lieferschein 1120259/001.

Ref. Kunde: E124 1041

Pos.001: 39Stk Geschweißtes Leitungsrohr , nicht wärmebehandelt, Tol. DIN EN ISO 1127, Technische Lieferbed. DIN EN 10217-7 TC1, Werkstoff 1.4571, 48.3-2 mm

Länge 6000 mm

Gewicht: 545 kg

Zertifikat: 3.1 Normtyp: A, ADW, EN, TC2

FICHE N°	Charge	Ident	LHM
520841	0467429	24VH000183	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

(A 04) 	(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	(A 02) Abnahmeprüfzeugnis 3.1 EN 10204 Gemäß EN 10204:2004 alfanumerische Code nach EN 10168:2004 (A 03) Zertifikatsnummer 10524094943 (Z 02) Ausstellungsdatum 09/02/2024
---	--	--

KUNDENREGISTRIERUNG UND LIEFERUNG

(A 06.1)	KUNDE:	STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	
(A 06.1)	Kundennummer:	0000018080	
(A 06.2)	ANLIEFERADRESSE:	STAPPERT SPEZIAL STAHL HANDEL	
(A 06.2)	Anlieferadressennummer:	6018080101	
(A 10)	Lieferung-Nr:	8930320190	Vom 09/02/2024
(A 10)	Lieferschein-Nr:	1005001366	Vom 09/02/2024

BESTELLREGISTER

(A 08)	Marcegaglia AB:	1191707669/000760
(A 07)	Kundenauftragsnummer:	101282 VSB
(A 07)	AB Datum:	12/12/2023
(A 09)	Artikelnummer:	

PRODUKT-IDENTIFIKATION

(B 01)	Materialcode:	59005051
(B 09, B 10, B 11)	Beschreibung:	TXT011 48,3x2x6000 TP316Ti LAS D
(B 02)	Werkstoff:	AISI316Ti TP 316Ti 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
(B 03)	Produktionsnorm:	AD2000-W2/W10 EN10217-7 TC2
(B 03)	Toleranzen:	ISO 1127 D3-T3
(B 14)	Schweißverfahren:	LASER WELDING
(B 04)	Lieferzustand:	W2
(B 05)	Wärmebehandlung:	
(B 15)	Weitere Bearbeitungen:	Gebeizt
(B 06)	Stempelung:	{LGO:MARCEGAGLIA} \$DIAMETRO\$ X \$SPESSORE_NOM\$ AD2000-W2/W10 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, C00) BUNDNUMMER	(B 05) CHARGE	(B 16) MENGE (m)	(B 17) MENGE (kg)	(B 08) MENGE (Stücke)
1	24VH000183	0467429	366	776	61

(C70) STAHLHERSTELLUNGSPROZESS: ELEKTROSCHELMELZOFEN-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, C00) 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	24VH000183	0.022	0.560	1.090	0.0330	0.0010	16.930	10.670	2.0400	0.200

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Die mechanischen Eigenschaften werden auf jedes Bund gemessen

		ZUGPRÜFUNG (C 03) BEI RAUMTEMPERATUR T = (22 ± 4) ° C					
		(C 01) MUSTER POSITION	(C 02) MUSTER RICHTUNG	(C 12) Rp0.2 (MPa)	(C 12) Rp1.0 (MPa)	(C 11) Rm (MPa)	(C 13) A5 (%)
MIX				210	245	500	35
MAX						730	
ITEM	(B 07, C00) BUNDNUMME R						
1	24VH000183	CAMP1	L	375	415	608	48.2
2	24VH000183	CAMP2	L	375	416	610	48.1

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.

(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.

(D 92) SYSTEM-ZERTIFIZIERUNG

QUALITY SYSTEM CERTIFIED ACCORDING TO EN 9001:2015 AND IATF 16949:2016 AND ISO 3834-2:2005 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 W2/W10 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 01) Dichiarazione di Conformità: WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED PRODUCTS COMPLY WITH THE TERMS OF ORDER CONTRACT AND THE STANDARDS RECALLED IN THE PRESENT TEST CERTIFICATE

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

(Z 03) THIS DOCUMENT WAS PRODUCED AUTOMATICALLY AND IS VALID WITHOUT SIGNATURE Gemäß EN 10204:2004 wurde dieses Zeugnis von dem Verantwortlicher mit Name und Aufgabe validiert