



SEIT 1888

Belegnummer	E124/001606
Lieferantennummer	5000353 002

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR

1	69 00000001144 V4A-Edelst.rohr 48,3x2,0x6000 -0/+100mm,geschweißt,WST1.4571 Tol.D3-T3 n. DIN EN ISO 1127 n.DIN 17457, WS-gepr.n.SEP1925 unpoliert, gebeizt, ungeglüht, nicht wärmebehandelt, entzündert, metallisch sauber	30.04.24	240,000 m
---	--	----------	-----------

Außendurchmessertoleranz $\pm 0,3 \text{ mm}$

Wir benötigen zu jeder Lieferung ein Materialzeugnis !!!!

Zahlungsbed.: 30 Tage netto
Preisstellung: ab Werk

mit freundlichen Grüßen
LORENZ HASENBACH
GmbH u. Co.KG

i.A. Hr. Müller, J.
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 Zolltarifnummer an!

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 BIC GENODE51DIE
IBAN: DE 48 5105 0015 0483 0002 35 BIC NASSDE55XXX
IBAN: DE 15 5001 0060 0006 2436 07 BIC PBNKDEFFXXX
St.-Nr.: 2630 030 325 30000 **Gerichtsstand: 65549 Limbura**

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	E124/001606
Lieferantennummer	5000353 002

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

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

BRÜCKENTAGE: 10.05.24 und 31.05.24.

An diesen Tagen ist unser Betrieb komplett geschlossen.

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**

Zeugnisanschreiben

EINGEGANGEN

22. April 2024



STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

D-40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

T: +49 211 5279-0

F: +49 211 5279-177

Düsseldorf, 19.04.2024

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 E124/001606, geliefert mit Lieferschein 1131598/001.

KundenartikelNr.: 69 0000000144

Ref. Kunde: E124/001606

Pos.001: 240m 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: 559 kg

Zertifikat: 3.1 Normtyp: A, ADW, EN, TC2, TC1

FICHE N°	Charge	Ident	LHM
529767	52086	24VH000185	Array
530432	49026	FT23520483	1037753

Mit freundlichen Grüßen

PASCAL WEYRICH

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

19/04/24 - 10:46

(A 04)  MARCEGAGLIA SPECIALTIES	(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 10524227505 (Z 02) Ausstellungsdatum 28/03/2024
---	--	--

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:	8930367399	Vom 28/03/2024
(A 10)	Lieferschein-Nr:	1005003197	Vom 28/03/2024

BESTELLREGISTER

(A 08)	Marcegaglia AB:	1191729597/000370
(A 07)	Kundenauftragsnummer:	103905
(A 07)	AB Datum:	14/02/2024
(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 GELIEFERTEN LOSE

ITEM	(B 07, C00) BUNDNUMMER	(B 05) CHARGE	(B 16) MENGE (m)	(B 17) MENGE (kg)	(B 08) MENGE (Stücke)
1	24VH000185	52086	366	776	61

(C70) STAHLHERSTELLUNGSPROZESS: ELEKTROSMELZOFEN-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	24VH000185	0.026	0.510	0.900	0.0350	0.0020	16.600	10.500	2.0200	0.000

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	24VH000185	CAMP2	L	374	414	607	48.2
2	24VH000185	CAMP1	L	376	415	607	48.5

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 WPSIWPAS 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 MITARBEITER, 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 3834-2:2005 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 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 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 Verantwortlichen mit Name und Aufgabe validiert

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204				3.1	N° 727039 vom 03.04.2024		Seite 1 / 1	
Besteller		STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH						
DDT N 1413 vom 03.04.2024			SIDERINOX Auftragsnummer N 1327 vom 20.03.2024			Kundenbestellnummer N 105589 vom 20.03.2024		
Produkt Edelstahlrundrohr Ø 48,3 x 2 mm AISI 316Ti gebeizt EN 10217-7 TC2 Langsnahtgeschweißt								
Abmessung 48,3 x 2 mm		Stahlsorte EN 1.4571 / AISI 316Ti				Menge (m) 732		Gewicht (kg) 1640
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
	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
49026	0,024	0,890	0,034	0,002	0,490	16,900	10,600	2,030	0,270	0,013

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
FT23520483	T23043100	TC2	L	M	425	502	726	47	
FT23520504	T23043100	TC2	L	M	425	502	726	47	
FT23520483	T23043101	TC2	L	M	423	507	735	46	
FT23520504	T23043101	TC2	L	M	423	507	735	46	
"	T23043115	TC2	L	M	427	517	738	47	
"	T23043116	TC2	L	M	422	509	733	46	

Sichtkontrolle	OK	Ringaufdornversuch	OK	Dichtheitsprüfung	OK
Abmessungskontrolle	OK	Ringfaltversuch	OK	Wirbelstromprüfung	OK
Verwechselungsprüfung	OK	Ringfaltversuch	N.P.	Prüfung auf interkristalline Korrosion	OK
				EN ISO 3651-2	

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. Riccio Qualitätsengineering	Dokument erstellt von: V. Brandonisio Qualitätsmanager
--	--	--

Alle Normen in diesem Dokument beziehen sich auf die letzte gültige Ausgabe

INSPECTION CERTIFICATE EN 10204				3.1	N° 727039	of	03.04.2024	Page 1 / 1
Purchaser STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH								
DDT N 1413 of 03.04.2024			SIDERINOX order number N 1327 of 20.03.2024			Customer's order N 105589 of 20.03.2024		
Product Stainless steel round pipe Ø 48,3 x 2 mm AISI 316Ti pickled/descaled EN 10217-7 TC2 Longitudinally welded								
Dimension 48,3 x 2 mm		Steel type EN 1.4571 / AISI 316Ti				Quantity (m) 732		Weight (kg) 1640
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
49026	0,024	0,890	0,034	0,002	0,490	16,900	10,600	2,030	0,270	0,013

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/mm ² =MPa				HARDNESS	
					Yield Strength		Tensile Strength	Elongation		
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	HRB	
FT23520483	T23043100	TC2	L	M	210 -	245 -	500 - 800	40 -		
					425	502	726	47		
FT23520504	T23043100	TC2	L	M	425	502	726	47		
FT23520483	T23043101	TC2	L	M	423	507	735	46		
FT23520504	T23043101	TC2	L	M	423	507	735	46		
"	T23043115	TC2	L	M	427	517	738	47		
"	T23043116	TC2	L	M	422	509	733	46		

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

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 All.I 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

Cert. Coll. - Rev. 6 - 06/23