

BESTELLUNG

Belegnummer	E124/003100
Lieferantennummer	5000353 002

Pos	Teilenummer	Termin	Menge Abw. Menge Einzelpreis	Wert in EUR
Vortrag				
1	69 0000000441 V4A-Edelst.rohr 30x2,0x6.000 -0/+40 mm,geschw.,WST 1.4571, Tol.D2-T3 n. DIN EN ISO 1127 nach DIN 17457, glatte Enden,	14.08.24	90,000 m	
			8,85 EUR/Meter	796,50
	Verpackungen sonst. Rohstoffe		27,80 EUR	27,80
	Zuschlag sonst.Rohstoffe		14,75 EUR	14,75
	Zeugnis		10,00 EUR	10,00
	Bereits geliefert : 90,000 m			
	Verpackt in . . . : Sechskantbündelung o.ZwischLag			
	** gegen billigste Berechnung **			
	Änderung Nettopreis von 9,32 EUR /Meter auf 9,43 EUR /Meter			
	Eingangsfrr.sonst. Rohstoffe		99,50 EUR	99,50

Gesamtwert**EUR 948,55**

zuzüglich der derzeit gültigen Mehrwertsteuer

Zahlungsbed.: 30 Tage netto

Preisstellung: ab Werk

BESTELLUNG

Belegnummer	E124/003100
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

Zeugnisanschriften



STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13
D-40549 Düsseldorf
DEUTSCHLAND
T: +49 211 5279-0
F: +49 211 5279-177

Düsseldorf, 06.08.2024

**Lorenz Hasenbach GmbH u.
Co. KG**
Dieselstrasse 12
D-65520 Bad Camberg
DEUTSCHLAND

EINGEGANGEN

08. Aug. 2024

Sehr geehrte Damen und Herren,

im Anhang finden Sie die Zertifikate zu Ihrer Bestellung E124/003100, geliefert mit Lieferschein 1158613/001.

Ref. Kunde: E124/003100

Pos.001: 15Stk Geschweißtes Leitungsrohr , nicht wärmebehandelt, Tol. DIN EN ISO 1127, Technische Lieferbed. DIN EN 10217-7 TC1, Werkstoff 1.4571, 30-2 mm

Länge 6000 mm

Gewicht: 127 kg

Zertifikat: 3.1 Normtyp: A, EN, TC1

FICHE N°	Charge	Ident	LHM
542893	59414	FT24518703	Array

Mit freundlichen Grüßen
DANNY HUYER

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

06/08/24 - 10:20



LIEFERANTENERKLÄRUNG

Kunde: 3660
Ref. Kunde: E124/003100
Lieferschein (BI): 1158613/001
Tour: I57R

Lieferadresse
Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG
Dieselstrasse 12
65520 Bad Camberg
Deutschland

Im auftrag:
Lorenz Hasenbach GmbH u. Co. KG
Dieselstrasse 12
65520 Bad Camberg
Deutschland

am 06.08.2024, zu Niederaula,

L001: 15P Geschweißtes Leitungsrohr, nicht wärmebehandelt, Tol. DIN EN ISO 1127, Technische Lieferbed. DIN EN 10217-7 TC1, Werkstoff 1.4571, 30-2 mm

- Herstell Länge 6000 mm Zertifikat: 3.1 Normtyp: A, EN, TC1 Zolltarifnr.: 73064080

FICHE N°	Charge	Ident	Herkunft
542893	59414	FT24518703	I - ITALIA

Lieferantenerklärung für Waren mit Präferenzursprungseigenschaft

Erklärung

! Der Unterzeichner erklärt, dass die in diesem Dokument oben aufgeführten Waren, Ursprungserzeugnisse der Europäischen Gemeinschaft/Europäische Union sind und den Ursprungsregeln für den Präferenzverkehr mit

Ägypten (EG), Albanien (AL), Algerien (DZ), Bosnien und Herzegowina (BA), CARIFORUM-Staaten (AG, BS, BB, BZ, DM, DO, GD, GY, HT, JM, KN, LC, VC, SR, TT), Ceuta (XC), Chile (CL), Côte d'Ivoire (CI), Ecuador (EC), ESA-Staaten (KM, MG, MU, SC, ZM, ZW), Island (IS), Liechtenstein (LI), Norwegen (NO), Färöer (FO), Georgien (GE), Ghana (GH), Israel (IL), Japan (JP) - Code C1, Jordanien (JO), Kanada (CA), Kolumbien (CO), Kosovo (XK), Libanon (LB), Marokko (MA), Melilla (XL), Mexiko (MX), Moldau (MD), Montenegro (ME), Nordmazedonien (MK), Palästinensische Gebiet (PS), Peru (PE), Republik Korea (KR), Schweiz (CH), Serbien (XS oder RS), Singapur (SG), Südliche Afrika-Staaten (SADC=BW, LS, MZ, NA, SZ, ZA), Tunesien (TN), Vereinigtes Königreich (GB), Vietnam (VN), West-Pazifik-Staaten (WPS=FJ, PG, SB, WS), Zentralamerika (CR, GT, HN, NI, PA, SV), Ukraine (UA), Zentralafrika (= Kamerun, CM), Überseeische Länder und Gebiete (ÜLG)

entsprechen.

Er erklärt Folgendes: Keine Kumulierung angewendet.

Er verpflichtet sich, den Zollbehörden alle von ihnen zusätzlich verlangten Belege zur Verfügung zu stellen.

Andreas Schuh (Leiter Qualitätsstelle), STAPPERT Deutschland GmbH, Edisonstr. 19, 59199 Bönen

Diese Erklärung wurde automatisch über EDV erstellt. Sie ist daher nicht handschriftlich unterzeichnet und gilt als Verpflichtungserklärung im Sinne der Verordnung VO (EU) 2015/2447.

15P / 90M/127,00 K

Gesamt: 1 pos - 127 kg

Fraz. Caselle 20081 - Morimondo (MI) - ITA
Tel +39 02 9498151 - www.siderinox.it

Stock Capital € 3.300.000 f.p. - R.E.A. MI878116
VAT Nr. IT 01825510157 - C. Reg. MI 01825510157

INSPECTION CERTIFICATE EN 10204		3.1	N° 734737	of	12.06.2024	Page 1 / 1
Purchaser STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH						
DDT N 2527 of 12.06.2024		SIDERINOX order number N 2048 of 15.05.2024		Customer's order N 107523 of 15.05.2024		
Product Stainless steel round pipe Ø 30 x 2 mm AISI 316Ti pickled/descaled EN 10217-7 TC2 Longitudinally welded						
Dimension 30 x 2 mm		Steel type EN 1.4571 / AISI 316Ti		Quantity (m) 306		Weight (kg) 404
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: FI		Made In: IT		Customer technical specifications		

CHEMICAL COMPOSITION

Heat	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti
	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
59414	0,019	0,900	0,030	0,001	0,450	17,000	10,500	2,030	0,240

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	HRB
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
					210 -	245 -	500 - 800	40 -	
FT24518703	T24034097	TC2	L	M	494	578	747	45	
"	T24034098	TC2	L	M	488	567	749	45	

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

Fraz. Caselle 20081 - Morimondo (MI) - ITA
Tel +39 02 9498151 - www.siderinox.it

Stock Capital € 3.300.000 f.p. - R.E.A. MI878116
VAT Nr. IT 01825510157 - C. Reg. MI 01825510157

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204		3.1	N° 734737	vom 12.06.2024	Seite 1 / 1
Besteller STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH					
DDT N 2527 vom 12.06.2024		SIDERINOX Auftragsnummer N 2048 vom 15.05.2024		Kundenbestellnummer N 107523 vom 15.05.2024	
Produkt Edelstahlrundrohr Ø 30 x 2 mm AISI 316Ti gebeizt EN 10217-7 TC2 Langsnahtgeschweißt					
Abmessung 30 x 2 mm		Stahlsorte EN 1.4571 / AISI 316Ti		Menge (m) 306	Gewicht (kg) 404
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: FI		Made In: IT		Kundenspezifikation	

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Schmelze	% C	% Mn	% P	% S	% Si	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti
	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
59414	0,019	0,900	0,030	0,001	0,450	17,000	10,500	2,030	0,240

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	HRB
					Rp 0,2%	Rp 1%	Rm	A %	
					210 -	245 -	500 - 800	40 -	
FT24518703	T24034097	TC2	L	M	494	578	747	45	
"	T24034098	TC2	L	M	488	567	749	45	

Sichtkontrolle	OK	Ringaufdornversuch	OK	Dichtheitsprüfung	OK
Abmessungskontrolle	OK	UNI EN ISO 8493	OK	UNI EN ISO 10893-1	OK
Verwechselungsprüfung	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

D. Ricco
Qualitätsengineering

Dokument erstellt von:

V. Brandonisio

V. Brandonisio
Qualitätsmanager

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

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