

Zeugnisanschreiben



STAPPERT Deutschland GmbH

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

Düsseldorf, 20.11.2024

**Hephata Hessisches
Diakoniezentrum e.V.**
Behindertenhilfe Am Lindenplatz
1
D-34613 Schwalmstadt-Treysa
DEUTSCHLAND



Sehr geehrte Damen und Herren,

im Anhang finden Sie die Zertifikate zu Ihrer Bestellung 15327, geliefert mit
Lieferschein 1194094/001.

Ref. Kunde: 15327

Pos.001: 1Stk Rund, gewalzt bzw. geschmiedet, lösungsgeglüht, geschält bzw. gedreht,
Toleranzen nach EN 10060 bzw. DIN 7527-6Bl. 6, Werkstoff 1.4541, 40 mm

Länge 6000 mm
Gewicht: 62 kg
Zertifikat: 3.1 Normtyp: A, ADW, EN, NA

FICHE N°	Charge	Ident	LHM
540066	901908	2318227	3678481

Mit freundlichen Grüßen
CHRISTIAN DERCHO

STAPPERT Deutschland GmbH

Industriestraße 9
D-36272 Niederaula
DEUTSCHLAND

T: +49 6625 100-0
F: +49 6625 100-1000

Geschäftsführung: 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 3.1



ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX

Basauri Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
Bo Ugarte 5/n 48970 Basauri (Vizcaya)

www.sidenor.com

Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	PROZESSNUMMER: 2318227
AUFTRAGSN°.: 102663 / W	AUFTRAGSN°.: 362753-39
ARTIKELNUMMER:	CHARGEN°.: 901908
DATENBLATT: 233762	WALZDATUM: 30.03.2024

PRODUKT IM AUFTRAG			
1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 STANGE RUND GESCHÄELT LÖSUNGSGEGLÜHT -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL			
EXPEDITIONS DATEN	ZUSTELLUNG: 0080831947	GEWICHT (KG): 2.254	BÜNDEL: 2 BARREN: 36

NORMEN UND VORSCHRIFTEN
AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - SEPT. 2016 ANSI/NACE MR0103-2015/ISO 17945:2015 R2023 22.02.2023 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-1:2020 4ª EDICION 21.09.2022 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-3:2020 4ª EDICION 21.09.2022; ASME SA-276 BPVC SECTION II PART A - 2021 ASME SA182-SA182M BPVC SECTION II PART A - 2021; ASME SA479-SA479M BPVC SECTION II PART A - 2021 ASTM A182-A182M -23 01.05.2023; ASTM A276-A276M -24 01.01.2024; ASTM A479-A479M -20 01.07.2020 ASTM A484-A484M -24 01.01.2024; EN 10088-3 - 12.2023; EN 10088-5 - 2009; EN 10204 - OCT. 2004 3.1 EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/UE - 15.05.2014; STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976 STAPPERT GENERAL PART 5 02.2023; STAPPERT TL117/BR 4541-4878 2/REV.1 11.2019

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS										U: % CHARGEN°.: 901908	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	Ti	Nb
Min	0,040				0,015	17,000	9,000				
Max	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000			0,7000	
Rep	0,046	1,610	0,585	0,033	0,020	17,150	9,130	0,1600	0,673	0,3790	0,0250
N											
Min											
Max											
Rep	0,0120										

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Wärmebehandlung: Lösungsgeglüht Temperatur von: (1): Abgeschreckt 1.100°C; Abkühlung: (1): Luft
TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Entnahme Probestück: 12,5 mm vom Rand Norm (EN ISO 6892-1-DIC. 2019); Richtung Probestück Zugprobe: laengst Rm (500/700MPa): 562MPa; Re (1) (Rp (0,2%) >=210MPa): Rp (0,2%) 216MPa; Re (2) (1% >=225MPa): 1% 274MPa A (5d >=40%): 5d 53,6% Kerbschlagzähigkeit Norm (EN ISO 148-1-NOV. 2016) Richtung Probestück Kerbschlagzähig: laengst; Probestück Kerbschlagzähigkeit (KV2): KV2 Temperatur Kerbschlagzähigkeitsprobe (20°C): 20°C; K (1) (>=100J): 229J; K (2): 234J; K (3): 231J Härte (1) (<= 215HB): 136HB; Härte (2) (<= 22HRC): 1HRC Entnahme Probestück: 1/2 vom Radius; Richtung Probestück Zugprobe: laengst Rm (>=515MPa): 564MPa; Re (Rp (0,2%) >=210MPa): Rp (0,2%) 215MPa; A (4d >=30%): 4d 55,8%; Z (>=50%): 71,5%

WEITERE PRÜFUNGEN (LIEFERBEDINGUNGEN)
Korngrösse norm (ASTM E112-13 (R2021) 01.09.2021); Korngrösse: 6; Radiaktivität: FREE Norm (1) (ISO 3651-2 - 1998.); Typ/Methode (1) (Practice A): Practice A OK Norm (2) (ASTM A262-15 (R2021) 01.09.2021); Typ/Methode (2) (Practice E): Practice E OK Interkristalline Korrosion: OK

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE N VORSCHRIFTEN ENTSPRICHT	sidenor BASAURI
VERANTWORTLICHER: Marta Santamaria Ruiz	UNTERSCHRIFT:
DATUM: 24.05.2024	Seite 1 von 2
REF.: 1003448790000	Der Verkaufssachverständige

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1



ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX

Basauri Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L U
Bo Urdarte s/n 48970 Basauri (Bizcaya)

www.sidenor.com

Produkt hergestellt in Spanien


KUNDE: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	PROZESSNUMMER: 2318227
AUFTRAGS N°: 102663 / W	AUFTRAGS N°: 362753-39
ARTIKELNUMMER:	CHARGEN N°: 901908
	DATENBLATT: 233762
	WALZDATUM: 30.03.2024

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN
Standard U.T. (1) (EN 10228-4 - 01.06.2016); Art von U.T. (1) (Typ 1A, Klasse 3)
Standard U.T. (2) (EN 10308 - 2001); Art von U.T. (2) (Typ 1A, Klasse 3)
Standard U.T. (3) (ASTM A388-A388M -19 01.09.2019); 100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund
100 % Verwechslungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Reduktionsrate: 86,62; Erstes Produktformat: Bloom Strangguss 300x400
Zusätzliche Info (1.4541/321/1.4878/321H / UNS S32100); 100% DIMENSIONSKONTROLLE : OHNE BEFUND; .
PRODUKT IM WERK VON SIDENOR-BASAURI PRODUZIERT (SPANIEN)

LEISTUNGSERKLÄRUNG N° 2318227		
1&2	Produkt/Identifizierung	1.4541/321/1 4878/321H/UNS S32100 STANGE RUND GESCHÄLT LÖSUNGSGELÜHT -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL Prozessnummer 2318227
3	Verwendungszweck	Metallträger oder Metallverbindungen und -strukturen oder Gebäudebau oder Gebäudetechnik
4	Hersteller	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L # Basauri Standort
5	Zugelassener Bevollmächtigter	Keine anwendung
6	Bewertungssystem	System 2+
7	Inspektion	NOBO 0035 TÜV Rheinland Sistema 2 + CERTIFICADO N° 0035-CPR-A198 / MAY 15, 2020
8	Anwendbarkeit der europäischen technischen Bewertung	nicht anwendbar
9	Eigenschaften laut	Sh Werkzeugeugnis N° 2318227
10	die in Punkt 1 und 2 angegebenen Eigenschaften des Produkts stimmen mit denen aus Punkt 9 überein. Diese Leistungserklärung unterliegt 100% der Verantwortung des in Punkt 4 genannten Herstellers	

Unterzeichnet durch und im Namen des Herstellers:
MAITE RIBERA CORREDERA



Verantwortlicher Abteilung Metallurgie; Basauri Standort
Basauri, 09/05/2024


Schmelze im Elektro-Ofen (EAF), und ASE
Der Stahl ist frei von Quecksilber und es wurden keine anderen flüssigen Metalllegierungen bei Erschmelzung und Verarbeitung in den Sidenor-Werken zugefügt
Dimensionskontrolliertes Material, visuell geprüft, und frei von Radioaktivität (<0,1 Bq / g in Bezug auf Co-60).
Der Stahl es wurden keine Reparaturschweißungen durchgeführt
100% des Materials durch Verwechslungsprüfung geprüft

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE N VORGESCHRIBTEN ENTSpricht

VERANTWORTLICHER: Marta Santamaria Ruiz UNTERSCHRIFT:

DATUM: 24.05.2024 Seite 2 von 2

REF.: 1003448790000 Der Wechsachverständige



INSPECTION CERTIFICATE 3.1



ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX

Basauri Plant

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L U
Do Ugarte 9/n 48970 Basauri (Vizcaya)

www.sidenor.com

Product Made in Spain

CUSTOMER: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	WORKS REFERENCE: 2318227
REFERENCE: 102663W	SALES ORDER: 362753-39
PRODUCT NR:	HEAT NUMBER: 901908
MASTER REFERENCE: 233762	ROLLED: 30.03.2024

REQUIRED PRODUCT			
1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROUND BARS TURNED SOLUTION ANNEALED -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL			
EXPEDITION	DELIVERY: 0080831947	WEIGHT (KG): 2254	BUNDLES: 2 UNITS: 36

MADE ACCORDING TO
AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - SEPT. 2016 ANSI/NACE MR0103-2015/ISO 17945:2015 R2023 22.02.2023 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-1:2020 4ª EDICION 21.09.2022 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-3:2020 4ª EDICION 21.09.2022; ASME SA-276 BPVC SECTION II PART A - 2021 ASME SA182-SA182M BPVC SECTION II PART A - 2021; ASME SA479-SA479M BPVC SECTION II PART A - 2021 ASTM A182-A182M -23 01.05.2023; ASTM A276-A276M -24 01.01.2024; ASTM A479-A479M -20 01.07.2020 ASTM A484-A484M -24 01.01.2024; EN 10088-3 - 12.2023; EN 10088-5 - 2009; EN 10204 - OCT. 2004 3.1 EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/UE - 15.05.2014; STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976 STAPPERT GENERAL PART 5 02.2023; STAPPERT TL117/BR 4541-4878 2/REV.1 11.2019

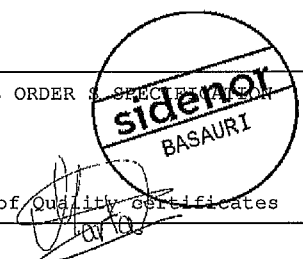
CHEMICAL ANALYSIS OF HEAT										U: % HEAT NUMBER: 901908	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	Ti	Nb
Min	0,040				0,015	17,000	9,000				
Max	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000			0,7000	
Cer	0,046	1,610	0,585	0,033	0,020	17,150	9,130	0,1600	0,673	0,3790	0,0250
N											
Min											
Max											
Cer	0,0120										

MECHANICAL PROPERTIES AS SUPPLIED (CONDITIONS)
Heat treatment: Solution Annealing Temperature of: (1): Solution annealing 1.100°C; Cooling: (1): Air
MECHANICAL PROPERTIES AS SUPPLIED (TEST)
Specimen Test location: At 12,5 mm from the surface Tensile std. (EN ISO 6892-1-DIC. 2019); Tensile dir.: Longitudinal Ts (500/700MPa): 562MPa; Ys (1) (Rp(0,2%) >=210MPa): Rp(0,2%) 216MPa; Ys (2) (1% >=225MPa): 1% 274MPa El. (5d >=40%): 5d 53,6% Notch Impact Standard (EN ISO 148-1-NOV. 2016) Notch Impact dir.: Longitudinal; N. Impact sample type (KV2): KV2; Notch Impact Temp. (20°C): 20°C K(1) (>=100J): 229J; K(2): 234J; K(3): 231J; Hardness (1) (<= 215HB): 136HB; Hardness (2) (<= 22HRC): 1HRC Specimen Test location: At 1/2 radius; Tensile dir.: Longitudinal Ts (>=515MPa): 564MPa; Ys (Rp(0,2%) >=210MPa): Rp(0,2%) 215MPa; El. (4d >=30%): 4d 55,8%; Z (>=50%): 71,5%

ADDITIONAL TESTS (SUPPLY CONDITIONS)
Grain size std. (ASTM E112-13(R2021)01.09.2021); Grain size: 6; Radiactivity: FREE Corrosion std. (1) (ISO 3651-2 - 1998.); Type/Method(1) (Practice A): Practice A OK Corrosion std. (2) (ASTM A262-15(R2021)01.09.2021); Type/Method(2) (Practice E): Practice E OK Intercrystalline Corrosion: OK

NON DESTRUCTIVE TESTS
U.T. standard(1) (EN 10228-4 - 01.06.2016); U.T. type/method(1) (Type 1A Class 3)

TECHNOLOGY & QUALITY CERTIFIES THAT THE PRODUCT FULL FILLS THE ORDER SPECIFICATIONS	
APPROVED BY: Marta Santamaria Ruiz	SIGN:
DATE: 24.05.2024	Analyst of Quality Certificates
REF.: 1003448790000	



INSPECTION CERTIFICATE 3.1

ISO 9001; IATF 16949, ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX



Basauri Plant
 SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L U
 Bo Urdarte S/n 48970 Basauri (Vizcaya)

Product Made in Spain

CUSTOMER: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	WORKS REFERENCE: 2318227
REFERENCE: 102663W	SALES ORDER: 362753-39
PRODUCT NR:	HEAT NUMBER: 901908
MASTER REFERENCE: 233762	ROLLED: 30.03.2024

U.T. standard(2) (EN 10308 - 2001); **U.T. type/method(2)** (Type 1A Class 3)
U.T. standard(3) (ASTM A388-A388M -19 01.09.2019); **ULTRASONIC INSPECTION 100% : O.K.**
ANTIMIXING TEST SPECTROSCOPY 100%: OK

ADDITIONAL INFORMATION
 Reduction ratio: **86,62**; Initial Product Format: **Continuous Casting Bloom 300x400**
 Add. info (1.4541/321/1.4878/321H /UNS S32100); **DIMENSIONAL CONTROL 100% : O.K.** ;
HEAT PRODUCED AND PROCESSED AT THE SIDENOR-BASAURI FACTORY (SPAIN)


DECLARATION OF PERFORMANCE N° 2318227		
1&2.	Product & Order	1 4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROUND BARS TURNED SOLUTION ANNEALED -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6 000/6 200mm NORMAL Order 2318227
3	Intended Use	Metal or metal compounds and concrete structures or construction of buildings and civil engineering structures
4	Manufacturer	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L # Basauri Plant
5	Agent	Not applicable
6	Evaluation System	System 2+
7	Inspection	NOBO 0035 TÜV Rheiland Sistema 2 + CERTIFICADO N° 0035-CPR-A198 / MAY 15, 2020
8	European Technical Assessment	Not applicable
9	Features Declared	See certificate N° 2318227
10	The technical characteristics of the product described in points 1&2 are in agreement with those already declared in point 9 This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identifies in section 4	

Signed for and on behalf of the manufacturer
 MAITE RIBERA CORREDERA

 Responsible Metallurgy Dept ; Basauri Plant
 Basauri, 09/05/2024


Material manufactured through the Electric Arc Furnace (EAF) and AOD
 Steel not exposed to Mercury, or to any other metal alloy that is liquid, at ambient temperatures during processing or while in Sidenor's possession
 Material dimensionally controlled, visually inspected, and free radioactivity (<0,1Bq/g concerning a Co-60)
 Steel products were not repaired by welding
 100% anti mix test performed

TECHNOLOGY & QUALITY CERTIFIES THAT THE PRODUCT FULL FILLS THE ORDER'S REQUIREMENTS

APPROVED BY: **Marta Santamaria Ruiz** SIGN: 

DATE: **24.05.2024** Page 2 of 2 Analyst of Quality Certificates

REF.: **1003448790000**



CERTIFICAT DE RÉCEPTION 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX



Usine de Basauri

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L U
Bo Ugarte 5/n 48970 Basauri (Vizcaya)

www.sidenor.com

Produit Fabriqué en Espagne

CLIENT: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	USINE REFERENCE: 2318227
REFERENCE: 102663W	COMMANDEMENT: 362753-39
ARTICLE:	N° COULEE: 901908
MASTER REFERENCE: 233762	LAMINE: 30.03.2024

PRODUIT DEMANDE				
1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROND BARRES TOURNE HYPERTREMPE (SOLUTION RECUIT)				
-0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm COURANTE				
ECOUTEUR	REMISE: 0080831947	FARDEAU (KG): 2254	PAQUET: 2	BARRES: 36

NORME
AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - SEPT. 2016 ANSI/NACE MR0103-2015/ISO 17945:2015 R2023 22.02.2023 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-1:2020 4ª EDICION 21.09.2022 ANSI/NACE MR0175-2021/ISO 15156-3:2020 4ª EDICION 21.09.2022; ASME SA-276 BPVC SECTION II PART A - 2021 ASME SA182-SA182M BPVC SECTION II PART A - 2021; ASME SA479-SA479M BPVC SECTION II PART A - 2021 ASTM A182-A182M -23 01.05.2023; ASTM A276-A276M -24 01.01.2024; ASTM A479-A479M -20 01.07.2020 ASTM A484-A484M -24 01.01.2024; EN 10088-3 - 12.2023; EN 10088-5 - 2009; EN 10204 - OCT. 2004 3.1 EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/UE - 15.05.2014; STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976 STAPPERT GENERAL PART 5 02.2023; STAPPERT TL117/BR 4541-4878 2/REV.1 11.2019

ANALYSE CHIMIQUE DE LA COULEE											U: % N° COULEE: 901908	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	Ti	Nb	
Min	0,040				0,015	17,000	9,000					
Max	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000			0,7000		
Cer	0,046	1,610	0,585	0,033	0,020	17,150	9,130	0,1600	0,673	0,3790	0,0250	
N												
Min												
Max												
Cer	0,0120											

PROPRIETES MECHANIQUES DE LIVRAISON
Traitement thermique: Hypertrempe (solution recuit)
Temperature du: (1): Hypertrempe 1.100°C; Refroidissement: (1): air
PROPRIETES MECHANIQUES DE LIVRAISON
Emplacement de l'éprouvette: à 12,5 mm de la surface
Cahier des Charges (EN ISO 6892-1-DIC. 2019); Sens Traction: longitudinal
Rm(500/700MPa): 562MPa; Re(1) (Rp(0,2%) >=210MPa): Rp(0,2%) 216MPa; Re(2) (1% >=225MPa): 1% 274MPa
A(5d >=40%): 5d 53,6%
Norme de Resilience (EN ISO 148-1-NOV. 2016)
Sens de l'éprouvette Resilience: longitudinal; Classe de l'éprouvette de Resilience (KV2): KV2
Temperature de l'essai Resilience (20°C): 20°C; K(1) (>=100J): 229J; K(2): 234J; K(3): 231J
Dureté (1) (<= 215HB): 136HB; Dureté (2) (<= 22HRC): 1HRC
Emplacement de l'éprouvette: à 1/2 rayon; Sens Traction: longitudinal
Rm (>=515MPa): 564MPa; Re (Rp(0,2%) >=210MPa): Rp(0,2%) 215MPa; A(4d >=30%): 4d 55,8%; Z (>=50%): 71,5%

AUTRES ESSAIS (CONDITIONS D'APPROVISIONNEMENT)
Taille du grain norme (ASTM E112-13 (R2021) 01.09.2021); taille du grain: 6; Radiativité: FREE
Corrosion norme (1) (ISO 3651-2 - 1998.); Classe/Méthode (1) (Practice A): Practice A OK
Corrosion norme (2) (ASTM A262-15 (R2021) 01.09.2021); Classe/Méthode (2) (Practice E): Practice E OK
Corrosion Inter cristalline: OK

TECHNOLOGIE ET QUALITE CERTIFIE QUE LE PRODUIT EST D'ACCORD AVEC LES SPECIFICATIONS DE LA COMMANDE		
APPROUVE: Marta Santamaria Ruiz	SIGNE:	
DATE: 24.05.2024	Page 1 de 2	
REF.: 1003448790000	Controleur des certificats de Qualité	

CERTIFICAT DE RÉCEPTION 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001; ISO 45001; ISO 50001; ISO 27001 Y TISAX



Usine de Basauri

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L U
Bo Ugarte S/n 48970 Basauri (Vizcaya)

www.sidenor.com

Produit Fabriqué en Espagne

CLIENT: STAPPERT DEUTSCHLAND GMBH	USINE REFERENCE: 2318227
REFERENCE: 102663W	COMMANDEMENT: 362753-39
ARTICLE:	N° COULEE: 901908
MASTER REFERENCE: 233762	LAMINE: 30.03.2024

ESSAIS NON DESTRUCTIFS

Standard U.T. (1) (EN 10228-4 - 01.06.2016); Classe/méthode U.T. (1) (Type 1A Classe 3)
 Standard U.T. (2) (EN 10308 - 2001); Classe/méthode U.T. (2) (Type 1A Classe 3)
 Standard U.T. (3) (ASTM A388-A388M -19 01.09.2019); CONTROLE ULTRASONIQUE 100%: BIEN
 CONTROLE ANTIMELANGE 100%: BIEN

INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

Indice de Reduction: 86,62; Format de produit initial: Bloom Coulée Continue 300x400
 Info add(1.4541/321/1.4878/321H /UNS S32100); CONTROLE DE DIMENSIONS 100% : SATISFAISANT;
 COULÉ FABRIQUÉ À L'USINE DE SIDENOR-BASAURI (ESPAGNE)

DECLARATION DE PERFORMANCE N° 2318227		
1&2	Produit & Lot	1.4541/321/1 4878/321H/UNS S32100 ROND BARRES TOURNE HYPERTREMPE (SOLUTION RECUIT) -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6 000/6 200mm COURANTE Reference 2318227
3	Usage Prévu	Structures métalliques ou composants métalliques et structures concrètes ou construction d'édifices ou ingénierie civile
4	Fabriquant	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S L # Usine de Basauri
5	Représentant Autorisé	Ne s'applique pas
6	Système Évaluation	Système 2+
7	Inspection	NOBO 0035 TÜV Rheinland Sistema 2 + CERTIFICADO N° 0035-CPR-A198 / MAY 15, 2020
8	Évaluation technique européenne applicable	ne s'applique pas
9	Prestations Déclarées	Voir certificat N° 2318227
10	Les prestations du produit identifié dans les points 1& 2 sont conformes aux prestations déclarées dans le point 9 La présente déclaration de prestations est émise sous la seule responsabilité du fabriquant identifié dans le point 4	

Signé par et en nom du fabriquant

MAITE RIBERA CORREDERA

Responsable Dept Métallurgique; Usine de Basauri
Basauri, 09/05/2024

D4>Cet Acier est produit selon le processus de fabrication par four à arc électrique et AOD
 L acier produit n est pas exposé au Mercure, ni a tout autre alliage liquide à température ambiante, durant les processus de fabrication ou lors de
 sa détention dans les usines de Sidenor
 Matériel dimensionnellement contrôlé, inspecté visuellement et livre de radioactivité (<0,1Bq/g en référence au Co-60)
 L acier n a subi aucune réparation par soudure
 Contrôle 100% anti mélange réalisé

TECHNOLOGIE ET QUALITE CERTIFIEE QUE LE PRODUIT EST D'ACCORD AVEC LES SPECIFICATIONS DE LA COMMANDE

APPROUVE: Marta Santamaria Ruiz

SIGNE:

DATE: 24.05.2024

Page 2 de 2

REF.: 1003448790000

Contrôleur des certificats de Qualité





STAPPERT

RESTAMPING CERTIFICATE

Acc. To EN 764-5

20/11/24

STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

Hephata Hessisches Diakoniezentrum e.V.

Metallbereich

An der Feuerwache 2

34613 Schwalmstadt

DEUTSCHLAND

Product Info

-

Bar round, hot rolled or forged, heat treated, peeled or turned, Tol. acc. DIN EN 10060 or DIN 7527 Page 6, grade 1.4541, 40 mm


Customer ref

Customer N° 38714
Document BT 1194094-1-1

Cust. Ref. 15327
Customer material number
Order N° 1194094

Heat	PCS	kg	Length
901908	1	62	6167 mm
Country of origin : ESPANA			
Manufacturer : SIDENOR ACEROS ESPECIALES			

We confirm that the original marking of the supplied parts was transferred.
The parts have been correctly restamped as follows :

Original marking:	Transferred (new) marking:
Grade : 1.4541	Grade : 1.4541
Heat : 901908	Heat : 901908
Producer : SIDENOR ACEROS ESPECIALES	Brand logo: 
	Restamping mark : AHR

Restamping is approved by TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG pursuant to its permission of 03/11/22, with certificate # 07/203/1430/UH/3758/22(00).

STAPPERT Deutschland GmbH

Edisonstraße 19

59199 Bonen

Aldar Hassan - AHR

Restamping operator

Management : Peter Kolz, Alexandre Iacovella, Sarah Vaison de Fontaube

Head office : Düsseldorf; Handelsregister Düsseldorf HRB 20; Rechtsform: GmbH; USt-Id-Nr. DE119268333
Düsseldorf HRB 20VAI N° : DE119268333, 103/5760/0080

02:11 - 20/11/24



STAPPERT

RESTAMPING CERTIFICATE

Acc. To EN 764-5

20/11/24

STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

Hephata Hessisches Diakoniezentrum e.V.

Metallbereich

An der Feuerwache 2

34613 Schwalmstadt

DEUTSCHLAND

This restamping certificate was generated automatically and is valid without signature.

STAPPERT Deutschland GmbH

Edisonstraße 19

59199 Bönen

Aldar Hassan - AHR

Restamping operator

Management : Peter Kolz, Alexandre Iacovella, Sarah Vaison de Fontaube

Head office : Düsseldorf; Handelsregister Düsseldorf HRB 20; Rechtsform: GmbH; USt-Id-Nr. DE119268333
Düsseldorf HRB 20VAT N° : DE119268333, 103/5760/0080

02:11 - 20/11/24



STAPPERT

UMSTEMPELBESCHEINIGUNG

nach EN 764-5

20/11/24

STAPPERT Deutschland GmbH

Willstätterstraße 13

40549 Dusseldorf

DEUTSCHLAND

Hephata Hessisches Diakoniezentrum e.V.

Metallbereich

An der Feuerwache 2

34613 Schwalmstadt

DEUTSCHLAND

Produktinfo

-

Rund, gewalzt bzw.

geschmiedet, lösungsgeglüht, geschält

bzw. gedreht, Toleranzen nach EN

10060 bzw. DIN 7527-6Bl. 6, Werkstoff

1.4541, 40 mm

Bst.-Nr.

Kunde 38714
Dokument BT 1194094-1-1


Charge	Stk	KGS	Länge
901908	1	62	6167 mm
Herkunftsland : ESPANA			
Hersteller : SIDENOR ACEROS ESPECIALES			

Ref. Kunde 15327
KundenartikelNr.
Best.Nr. 1194094

Wir bestätigen, dass die Originalkennzeichnung des/der gelieferten Teils/e übertragen wurde.

Das/Die Teil/e wurden ordnungsgemäß wie folgt umgestempelt:

Original Kennzeichnung:
Werkstoff : 1.4541
Charge : 901908
Hersteller : SIDENOR ACEROS ESPECIALES

übertragene (neue) Kennzeichnung:
Werkstoff : 1.4541
Charge : 901908
Firmenlogo: 
Umstempelzeichen: AHR

STAPPERT Deutschland GmbH

Edisonstraße 19

59199 Bönen

Aldar Hassan - AHR

Der Umstempelungsberechtigte

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

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

DE119268333

Düsseldorf HRB 20UID-Nr. : DE119268333, 103/5760/0080

02:11 - 20/11/24



STAPPERT

UMSTEMPELBESCHEINIGUNG

nach EN 764-5

20/11/24

STAPPERT Deutschland GmbH

Willstatterstraße 13

40549 Düsseldorf

DEUTSCHLAND

Hephata Hessisches Diakoniezentrum e.V.

Metallbereich

An der Feuerwache 2

34613 Schwalmstadt

DEUTSCHLAND

Die Umstempelung erfolgt mit Zustimmung des TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG gemäß Genehmigung vom 03/11/22 mit Zertifikat / 07/203/1430/UH/3758/22(00).

Die Umstempelbescheinigung wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

STAPPERT Deutschland GmbH

Edisonstraße 19

59199 Bönen

Aldar Hassan - AHR

Der Umstempelungsberechtigte

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

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

Düsseldorf HRB 20UID-Nr. : DE119268333, 103/5760/0080

02:11 - 20/11/24