

# DER VERBINDUNGSSPEZIALIST



**Design & Herstellung von Befestigungs - und Verbindungselementen  
durch Warmumformung, Mechanische Bearbeitung und Gewinderollen.**



**ANDRÉ LAURENT**  
DER VERBINDUNGSSPEZIALIST

## UNSERE GESCHICHTE TRADITION UND FORTSCHRITT

Das 1967 von André Laurent gegründete Unternehmen spezialisierte sich zunächst auf die Warm Schmiedetechnik. Im Laufe der Zeit entwickelte sich daraus **die Herstellung von Sonderschrauben- und Bolzen sowie von mechanischen Verbindungselementen.**

Nahezu 50 Jahre später hat sich der Familienbetrieb zum internationalen Systemlieferanten und Engineering – Spezialisten weiterentwickelt und befindet sich bereits in der 2. Familiengeneration. Jean-Jacques Laurent, Sohn des Firmengründers, hat 2004 die Unternehmensführung übernommen und beschäftigt ca. 150 Mitarbeiter.

Unsere Kernkompetenzen liegen eindeutig im **Warm Schmieden** und **Gewinderollen** – zwei Bereiche, die für die Herstellung von sicherheitsrelevanten und qualitativ hochwertigen Produkten maßgeblich sind. Technische Unterstützung liefert dabei unsere Design- und Entwicklungsabteilung.

Die Region im Südosten unseres Landes ist die Wichtigste Frankreichs in Sachen Mechanik. Durch ein Netzwerk von mehr als 150 spezialisierten Unternehmen, können wir auf ein außergewöhnliches Know-how zurückgreifen, was eine hohe Flexibilität und Qualität garantiert.

Des weiteren sind wir aktives Mitglied in den folgenden Verbänden:

- **Französischer Verband der Luft- und Raumfahrtindustrie GIFAS** ([www.gifas.asso.fr](http://www.gifas.asso.fr))

- **Elektrizitätsverband Frankreich/China** ([www.pfce-online.com](http://www.pfce-online.com))

### //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



**Warm Schmieden.** Das Unternehmen André Laurent ist seit jeher auf die Technik des Warm Schmiedens spezialisiert. Daher sind wir in der Lage, beim Schmieden Rohtoleranzen von 1/10tel zu erreichen.

**Gewinderollen.** Auf diesem Gebiet hatten wir stets eine Vorreiterrolle. Wir fertigen Außengewinde nach Wärmebehandlung bis zu 1 300 MPa sowie Innengewinde aus Inconel.

## ANWENDUNGSBEREICHE UNSERER PRODUKTE



Diesel- und Gasmotoren, Kompressoren



Turbinen- und Pumpenbau



Energieerzeugung, Kernenergie- und Kraftwerkstechnik



Offshore - Industrie



Luft- u. Raumfahrtindustrie



Zivilschutz und Verteidigungsindustrie



Transport- und Fördertechnik

# JE AUFWENDIGER DIE FERTIGUNG EINES PRODUKTES, DESTO INTERESSANTER FÜR UNS



**SCHRAUBEN**  
M90x450  
X5CrNiCuNb16-4

**SECHSKANTSCHRAUBE MIT  
GEWINDEVERKUPFERUNG**  
M90x340  
X2CrNiMoCuN25-6-3

**SPEZIALSCHRAUBE**  
M20x110  
30CrNiMo8

**BEFESTIGUNGSSCHRAUBE**  
M24x478  
X22CrMoV12-1

**TURBINENSTIFTBOLZEN  
MIT RUNDMÜTTER**  
M60x1650  
34CrNiMo6

**ACHSE**  
M20 / M39x230  
X6NiCrTiMoVB25-15-2

**PLEUELMÜTTER**  
M42  
42CrMo4

**PLEUELSCHRAUBE  
MIT KAPPE**  
M36x680  
30NiCrMo16

## //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



Unser Metalllabor arbeitet an der Weiterentwicklung unserer Fertigungsprozesse: Zugversuche, Kerbschlagbiegeversuche bis zu -120°, Mikrographie, Makrographie, chemische Analyse mittels optischer Emissionsspektrometrie, Mikrohärtungen, Ultraschallkontrolle.

**Groupe Safran.** Dieser Auftraggeber beweist uns sein Vertrauen, indem er uns den Status als Monolieferant für kritische Teile gewährt, obwohl das Unternehmen aufgrund seiner Anforderungen in Hinsicht auf Qualität und Reaktivität üblicherweise zwei Lieferanten verpflichtet.

## //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



Die für die Stilllegung von Kernkraftwerken in Deutschland festgelegten Richtlinien machen ein dauerhaft korrektes Anzugsdrehmoment der Dichtungsschrauben der Nuklear-Behälter zur Auflage. In diesem Zusammenhang hat unsere «intelligente Schraube», welche den Halt und die Kontrolle der Schraubenspannung gewährleistet, eine besondere Bedeutung.

# UNSERE QUALITÄT PRÄZISION UND KONTROLLE



Verbindungselemente, die in Kraftwerksturbinen, in Maschinen und Motoren eingesetzt werden, sind sehr hohen Belastungen ausgesetzt und sind für die Sicherheit dieser Anlagen mit verantwortlich.

Unsere Produkte werden während und nach der Fertigung umfangreichen Kontrollen und Prüfverfahren unterzogen. In unserem internen Prüflabor können folgende Werkstoffprüfungen durchgeführt werden:

### ZERSTÖRENDE WERKSTOFFPRÜFUNG:

- Zugversuche:
  - Zugversuch bei Raumtemperatur
  - Zugversuch an ganzen Schrauben
  - Schrägzugversuch
  - Belastungsversuch
- Härteprüfungen HB/ HR/ HV
- Kerbschlagbiegeversuch (bei Raumtemperatur und bis -120 °C)
- Mikroskopie zur Prüfung der Werkstoffstruktur, Materialdicke und Korngröße
- Makrographie zur Prüfung des Faserverlaufs

### UNSERE ZULASSUNGEN:

ISO 9001: 1988  
ISO 14001: 2000  
EN 9100: 2009  
AD-2000 Merkblatt W0  
Bureau Veritas  
Germanischer Lloyd  
Lloyd's Register

### ZERSTÖRUNGSFREIE WERKSTOFFPRÜFUNG:

- Magnetrissprüfung
- Farbeindringprüfung
- Ultraschallprüfung
- Spektroskopische Verwechslungsprüfung

Darüber hinaus erfolgen Abnahmeprüfungen in Zusammenarbeit mit unseren eigenen Sachverständigen und den regelmäßig anwesenden Abnahmegesellschaften wie ABS, BV, CCS, DNV, GL, LRS und RINA.

Ebenso werden unsere Zulieferer regelmäßig auditiert und nach strengen Vorschriften ausgewählt. Eine systematische Kennzeichnung gewährleistet fortan die Rückverfolgbarkeit - angefangen vom Rohmaterial bis hin zum Fertigprodukt. Des Weiteren arbeiten wir mit einer Prozessablaufsoftware (MRP-System), um unseren Materialfluss besser steuern und optimieren zu können.

## UNSERE LEISTUNG FERTIGUNGSPROZESS WARMSCHMIEDEN

Video auch auf unserer Homepage [www.andre-laurent.fr](http://www.andre-laurent.fr)

### AUSRÜSTUNG:

- Schraubpressen von 100 T bis 800 T
- Induktive Erwärmungs- und konduktive Stauchungssysteme (bis zu einer Stauchung um das 20 - fache des ursprünglichen Durchmessers)
- Eigene Schmiedewerkzeuge, 48h Service

### KAPAZITÄTEN:

ø Kopf : 8 - 200 mm  
ø Schaft : 8 - 120 mm  
Länge : bis 1000 mm

Über eine spezielle Software (Forge 3) werden die Machbarkeit und die Bearbeitung im Vorfeld simuliert. Die Herstellung von Werkzeugen aus Sonderstahl oder Karbid durch Elektroerosion ist integriert. Temperaturkontrollen mittels Infrarotkamera bescheinigen die Schmiedequalität.

### VORTEILE DES GESENKSCHMIEDENS:

- **Verbesserte mechanische Eigenschaften:**  
Durch das Warmschmieden werden die im Stahl sich befindenden Einschlüsse und Mikrolunker längs der Umformrichtung gestreckt. Dies führt zu einem dichten, homogenen Gefüge und einem ausgeprägten Faserverlauf.
- **Herstellung von einteiligen Werkstücken**
- **Reduzierung der mechanischen Bearbeitungszeit und dadurch Kosteneinsparung**
- **Einsparung an Rohmaterial**



### //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



Unsere Werkstatt hat sich ständig weiterentwickelt und verfügt heute über einen integrierten automatisierten, digitalen Maschinenpark. Unsere Vorzeigobjekte sind die zu 100% digital gesteuerten Anlagen für das Gewinderollen sowie unsere Roboterzellen, die uns wettbewerbsfähige Preise ermöglichen.

## UNSERE LEISTUNG FERTIGUNGSPROZESS MECHANISCHE BEARBEITUNG



### DREHEN & FRÄSEN

#### AUSRÜSTUNG:

- CNC Drehmaschinen
- Automatisierte Bearbeitungszentren (mit Palettenwechsel)

#### KAPAZITÄTEN:

ø 8 - 350 mm  
Länge: bis 3000 mm

#### ANGEWENDETE TECHNIKEN:

- SPC (Statistical Process Control) für einen verbesserten Prozessablauf
- SMED (Single Minute Exchange of Die) für einen optimalen Leistungsgrad

Die Softwares Solidworks und Mastercam erlauben einen schnellen Austausch mit unseren Kunden und eine Optimierung unserer Fertigungsprozesse.

### SCHLEIFEN

#### AUSRÜSTUNG:

- CNC Schleifmaschinen zwischen Spitzen
- Centerless Schleifmaschinen

#### KAPAZITÄTEN:

Centerless: ø 8 - 100 mm  
Zwischen Spitzen: ø 8 - 250 mm  
Länge: 1200 mm

### VERZÄHNUNG

#### AUSRÜSTUNG:

- Verzahnungsmaschinen durch Abwälzfräse

#### KAPAZITÄTEN:

ø 12 zu 900 x 1500 mm  
mit Modulen 0.5 bis 16

### //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



Das Bestreben unserer Kunden, die Anzahl ihrer Lieferanten zu reduzieren, hat uns seit mehr als 8 Jahren dazu veranlasst, unser Partnernetzwerk im Ausland sowie unser Einkaufsbüro in China auszubauen, um Low-cost-Teile bei gleichzeitiger Kontrolle der Produktion von hochkritischen Teilen in unseren Werkstätten herstellen zu können.

**Die EPR in Großbritannien.** Einfachere Elemente werden in unserem Werk in Marokko gefertigt (Stanzen, Bearbeiten, Gewinderollen), komplexere Teile in unseren Werkstätten in Frankreich (Schmieden, Bearbeiten, Gewinderollen).



## UNSERE LEISTUNG

### FERTIGUNGSPROZESS GEWINDEROLLEN

Video auch auf unserer Homepage [www.andre-laurent.fr](http://www.andre-laurent.fr)

#### AUSRÜSTUNG:

- Gewinderollmaschinen von 20 T bis 100 T
- CNC-Gewinderollmaschine
- 300 verschiedene Rollwerkzeuge, um Gewindeprofile aller Art anzufertigen

#### KAPAZITÄTEN:

ø 6 - 250 mm

#### VORTEILE DES GEWINDEROLLENS:

- **Höhere Widerstandsfähigkeit des Gewindes:** Durch das Gewinderollen und die damit verbundene Kaltumformung wird das Material sehr stark komprimiert. Dadurch ist die Schraube widerstandsfähiger im Gewindegrund, der bei traditionellem Gewindeschneiden sehr bruchanfällig ist.
- **Ununterbrochener Faserverlauf und Kaltverfestigung der Oberfläche**
- **Verbesserter Oberflächenzustand**
- **Reduzierung der mechanischen Bearbeitungszeit und dadurch Kosteneinsparung**
- **Prozesskontrolle, da kein Verschleiß der Rollwerkzeuge**



## UNSERE STRATEGIE

### UNSER KUNDE STEHT IM MITTELPUNKT UNSERES UNTERNEHMENS

Das persönliche Engagement eines jeden einzelnen Firmenmitglieds bildet dafür die Grundlage. Das bedeutet vor allem, auf Probleme und Wünsche unserer Geschäftspartner einzugehen und alle machbaren Lösungen in Erwägung zu ziehen, um gemeinsam Erfolg zu haben.

Mit einer motivierenden Unternehmensführung, einer reibungslosen und offenen Kommunikation und einer exakten Zuweisung von Verantwortlichkeiten versucht ANDRÉ LAURENT diese Herausforderungen zu meistern.

Die steigenden Anforderungen im Bereich Logistik mit kurzen Lieferzeiten, kurzen Durchlaufzeiten, Just-in-Time und KanBan Lieferungen setzen Schnelligkeit, Präzision und auch innovative Organisationsmethoden voraus.

Wir unternehmen alles, um der Entwicklung des Marktes gerecht zu werden, indem wir 5-6% des Umsatzes pro Jahr in die Ausbildung unserer Mitarbeiter und in Maschinen und Anlagen investieren.

#### Ihre Erwartungen – Unsere Antworten

- Einhaltung Ihrer **Fristen**
- Reduzierung Ihrer **Beschaffungskosten**
- Outsourcing Ihres **Einkaufs**
- Outsourcing Ihres **Lagerbestands**
- Optimierung der **Qualität** Ihrer Produkte
- Investitionskapazität
- Nachhaltige Entwicklung



## UNSERE LEISTUNG

### FERTIGUNGSPROZESS BAUSÄTZE & SYSTEME

#### AUSRÜSTUNG:

Halbautomatische Schweißmaschine:  
MIC/ MAC Verfahren

#### KAPAZITÄTEN:

ø 400 x 2000 mm.

Wir übernehmen die Verwaltung von kompletten Bausätzen und Systemen, wodurch Sie die Anzahl Ihrer Lieferanten und die Anzahl der zu verwaltenden Artikel reduzieren können.



#### //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



**ALSTOM CREUSOT RAIL.** Es ist uns gelungen, die Stückkosten durch Schmieden eines Rohrs anstatt einer Stange um die Hälfte zu reduzieren, um auf diese Weise Mehrkosten für eine kostspielige Bohrung, ein zusätzliches Bearbeiten und einen erheblichen Materialverlust zu vermeiden.

**GTT.** Als Lösung für ein Festigkeits- und Dichtigkeitsproblem bei Doppelhüllen von Flüssiggastankern haben wir ein Produkt entwickelt, das zwei Verbindungsteile durch ein einzelnes geschmiedetes Teil ersetzt. Dadurch erhöht sich die Widerstandskraft, was wiederum zu einer Verbesserung der mechanischen Eigenschaften und zur Reduzierung der Kosten führt.

## UNSERE LEISTUNG OBERFLÄCHE UND WÄRMEBEHANDLUNG

Oberflächenbehandlung	Wärmebehandlung	Gewindeprofile	Normen
Galvanisieren Verzinken Lamellenzinkbeschichtung Phosphatieren Anodisierung PVD-Beschichtung (Chromnitrid, DLC) Sand - Kugel - und Schleuderstrahlen GEOMET Beschichtung Xylan-Xylar Delta-Seal-Delta-Tone	Normalglühen Vergütung Entspannung Härten und Anlassen Überhärtung Alterung Nitrieren Einsatzhärten Oberflächenhärtung	Metrische ISO-Gewinde UNC/UNS - Gewinde Withworth - Gewinde Trapezgewinde Rundgewinde Spezialprofile  <i>Anwendung vor oder nach der Wärmebehandlung</i>	ISO (NF & DIN...) ASTM & ASME BS RCC - M & RCC - EV

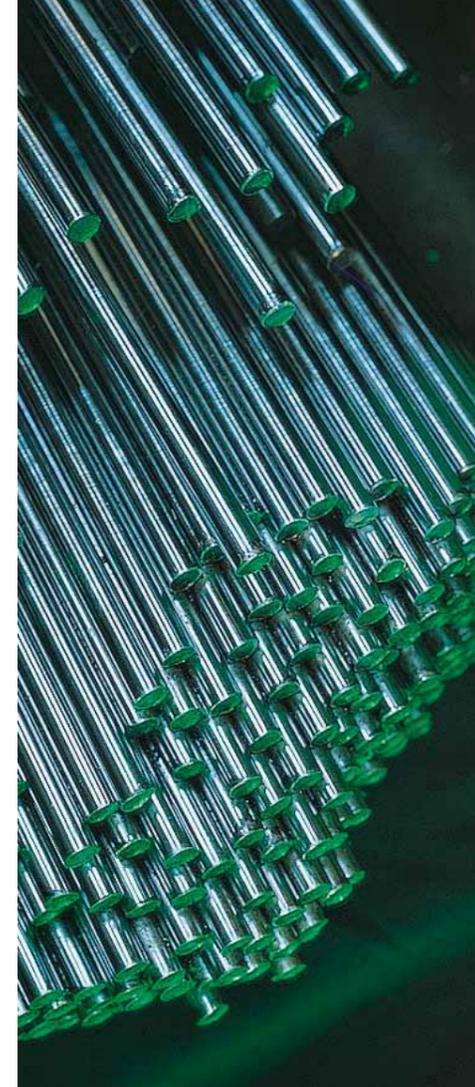
## UNSERE LEISTUNG INGESETZTE MATERIALIEN

Um kurzfristig liefern zu können, haben wir ständig einen Bestand an Rohstoffen auf einer überdachten Fläche von 900 m<sup>2</sup> verfügbar:

- 1.500 T Rohmaterialien
- 500 verschiedene Durchmesser in über 100 Ausführungsarten

Nachstehend die Werkstoffe, die hauptsächlich zum Einsatz kommen und die ständig am Lager sind. Je nach Anfrage und Produkt werden natürlich auch nicht gelistete Materialien beschafft.

Edelstahl				
Werkstoffnr.	EN	UNS	ASTM	AISI
<b>Martensitischer Stahl:</b>				
1.4005	X12CrS13	S 41600	A194 Gr 6F	416
1.4006	X12Cr13	S 41000	A194 Gr 6	410
1.4021	X20Cr13	S 42000	-	420A
1.4028	X30Cr13	S 42020	-	420B
1.4057	X17CrNi16-2	S 43100	-	431
1.4313	X4CrNi13-4	-	-	-
1.4418	X4CrNiMo16-5-1	-	-	-
1.4731	X40CrSiMo10-2	-	-	-
1.4913	X19CrMoNbVN11-1	-	-	-
<b>Stahl mit Sekundärhärtung:</b>				
1.4542	X5CrNiCuNb16-4	S 17400	A564 Gr 630	-
1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	-	A453 Gr 630	660
<b>Ferritischer Stahl:</b>				
1.4016	X6Cr17	S43000	-	430
<b>Austenitisch - ferritischer Stahl / Duplex:</b>				
1.4362	X3CrNiMo23-4	S 32304	-	-
1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	S 32900	-	329
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	S 31803	A182 Gr F51	-
1.4507	X2CrNiMoCuN25-6-3	S 32550	-	-
<b>Austenitischer Stahl:</b>				
1.4305	X8CrNiS18-9	S 30300	A194 Gr 8F	303
1.4307	X2CrNi18-9	S 30403	-	304L
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	S 31603	-	316L
1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	S 08904	-	904L
1.4541	X6CrNiTi18-10	S 32100	A194 Gr 8T	321
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	S 31625	-	316Ti
1.4845	X8CrNi25-21	S 31000	-	310



## UNSERE LEISTUNG INGESETZTE MATERIALIEN

Nickellegierungen & Nichteisen - Metalle				
Werkstoffnr.	EN	Beschreibung	UNS	ASTM
<b>Nickellegierungen</b>				
2.4856	NiCr22Mo9Nb	Inconel 625	N066251	B444-446
2.4668	NiCr19NbMo	Inconel 718	N07718	-
2.4360/2.4366	NiCu30Fe	Monel 400	N04400	-
2.4631/2.4952	NiCr20TiAl	Nimonic 80A	N07080	B637
2.4819	NiMo16Cr15W	Hastelloy C276	N10276	-
<b>Titan</b>				
-	-	T40	-	B348
-	-	Ta6V	-	B348
<b>Aluminium</b>				
3.0255	Al 99.5	1050	-	-
3.1325	AlCu4MgSi	2017	-	-
3.2315	AlSi1Mg	6082	-	-
-	AlZnMgCu	7049	-	-
<b>Kupfer</b>				
-	-	CuA1	-	-

Konventioneller Stahl	
Werkstoffnr.	EN
1.1151	C22
1.1221	C60
1.0117	S235 J2
1.0577	S355 J2

Werkzeugstahl		
Material nr.	EN	AISI
1.2343	X37CrMoV5-1	H11
1.2379	X153CrMoV12	D2
1.2767	X45NiCrMo4	-
1.2842	90MnV8	-

Vergütungsstahl			
Werkstoffnr.	EN	ASTM / AISI	BS
1.6580	30CrNiMo8	-	823 M 30
1.6582	34CrNiMo6	-	816 M 40
1.6747	30NiCrMo16-6 [Air 9160]	-	835 M 30
1.6773	36NiCrMo16	-	-
1.7218	25CrMo4	-	4130
1.7220	34CrMo4	-	708 A 30
1.7225	42CrMo4	A193 Gr B7	708 M 40
1.7707	30CrMoV9	-	-
1.7709	21CrMoV5-7	-	-
1.7711	40CrMoV4-6	A193 Gr B16	-
1.6562	40NiCrMo7-3	A320 Gr L43 A564 Gr B24	4340
1.1303	35MnV6	-	-
1.3505	100Cr6	E 52100	-
1.8159	51CrV4	6150	-

### //DIE PROFIS HABEN DAS WORT//



**BRUSH.** Um den Auftrag einer dringenden Lieferung von 500 Schrauben M90X410 für eine Offshore-Plattform innerhalb der geforderten Frist zu erfüllen, haben wir uns mit dem Material eingedeckt, unsere Arbeiterteams mobilisiert, das Werk während der Ferien geöffnet und eine adäquate Oberflächenbehandlung entwickelt, um fristgerecht qualitativ hochwertige Ware liefern zu können.

## 7 gute Gründe, um sich für «André Laurent» zu entscheiden:

- 1 EXPERTISE – KNOW-HOW**  
AUSRICHTUNG AUF IHRE BEDÜRFNISSE  
Unsere Expertise ist das Ergebnis unseres Anspruchs, der sich permanent weiterentwickelt.
- 2 QUALITÄT – SICHERHEIT**  
DAMIT SIE UNS IHR VERTRAUEN SCHENKEN  
Wir stehen im Dienste unserer Kunden seit der Gründung des Unternehmens vor fast 50 Jahren.
- 3 REAKTIONSFÄHIGKEIT – LÖSUNGSORIENTIERUNG**  
DIE BEZIEHUNG ZUM KUNDEN STEHT IM MITTELPUNKT DES UNTERNEHMENS  
Die Beziehung zum Kunden beginnt bereits beim ersten Kontakt.
- 4 KONTINUITÄT – ANSEHEN**  
DIE STABILITÄT EINER FIRMENGESCHICHTE SEIT FAST 50 JAHREN  
Unser Ansehen gründet sich auf die Zufriedenheit unserer Kunden.
- 5 BREITE ANGEBOTSPALETTE**  
FÜR SIE WACHSEN WIR ÜBER UNSERE GRENZEN HINAUS  
Dank unserer Ausrüstung sowie unseres Know-hows und unseres Dienstleistungsbewusstseins können wir ein sehr breites Angebotsspektrum abdecken.
- 6 PREIS – QUALITÄT**  
GEMEINSAM NACH DEN BESTEN LÖSUNGEN SUCHEN  
Wir ziehen es vor, von Anschaffungskosten zu sprechen.
- 7 INTERNATIONALE STRATEGIE**  
NÄHE ZUM KUNDEN, UM NOCH WEITER ZU KOMMEN  
Unsere Strategie besteht aus drei wesentlichen Kernpunkten: Internationalität, Innovation und Leistungsfähigkeit.



**ANDRÉ LAURENT**  
DER VERBINDUNGSSPEZIALIST

[www.andre-laurent.fr](http://www.andre-laurent.fr)

### WO SIE UNS FINDEN

Firmensitz bei Saint-Etienne,  
70km südwestlich von Lyon (FRANKREICH)

### ANDRÉ LAURENT SAS

Z.I. de Bayon - 42150 LA RICAMARIE (FRANCE)  
Tel. +33 477 59 32 80  
Fax +33 477 80 62 64  
<http://www.andre-laurent.fr>

### IHRE ANSPRECHPARTNER

#### > Unternehmensleitung

Mr. Jean-Jacques Laurent  
Tel. +33 477 59 32 80  
Email: [jj.laurent@andre-laurent.fr](mailto:jj.laurent@andre-laurent.fr)

#### > Kundenbetreuung

Herr Pascal Delacellery  
Tel. +33 477 59 36 25  
Email: [p.delacellery@andre-laurent.fr](mailto:p.delacellery@andre-laurent.fr)

Frau Heidi Pansa

Tel. +33 477 59 36 29  
Email: [h.pansa@andre-laurent.fr](mailto:h.pansa@andre-laurent.fr)

Herr Damien Mourelon

Tel. +33 477 59 39 27  
Email: [d.mourelon@andre-laurent.fr](mailto:d.mourelon@andre-laurent.fr)

### NIEDERLASSUNGEN

#### MAROKKO

##### > ANDRÉ LAURENT MAROC-FIDEMECA

Siège social BP 104  
Lot 40 ZI - 13100 Bouznika  
Tel. +2 12 37 74 39 47  
Fax: +2 12 37 74 54 03  
Email: [fidemeca.ma@menara.ma](mailto:fidemeca.ma@menara.ma)

#### INDIEN

##### > Ansprechpartner Vertrieb

Bhanu Vashisht  
Tel. +91 80 41 64 75 25  
Mobile: +91 99 00 87 00 83  
Fax: +91 80 42 13 15 74  
Email: [b.vashisht@andre-laurent.fr](mailto:b.vashisht@andre-laurent.fr)

#### CHINA

##### ANDRÉ LAURENT

##### INTERNATIONAL TRADING CO.LTD,

Room 16G/Kaikai Plaza  
888 Wan Hang Du Road  
20042 Shanghai  
Tel. +86 21 52 39 98 82  
Fax: +86 21 52 39 97 72

##### > Ansprechpartner Vertrieb

Ma Wei  
Managing Director China  
Email: [w.ma@andre-laurent.fr](mailto:w.ma@andre-laurent.fr)