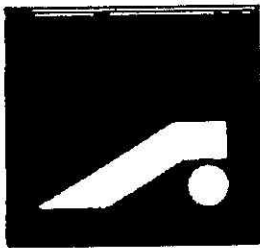


[illegible]



SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG • Max-Aicher-Allee 1+2 • D-83044 Hammerau

Fon: +49 (0) 8654 487-0
Fax: +49 (0) 8654 487-968
Mail: stahlwerk@annahuette.com
Web: www.annahuette.com

WE-823449 10-0842

Motaldyne GmbH Buchonwaldstr. 2 D 77736 Zell am Harmersbach	Auftrag Nr. Order No. No. de la commande Kundenbestellung Nr. Customer order No. No. de la commande client 722-0020 323907 323907	Bestell- Date Date 4.12.18
	Gießabmessung Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm	Schmelz- Nr. Cast No. No. de la coulée 302573
	Ins. Nr. K0523	

ZERTIFIKAT * CERTIFICATE * CERTIFICAT DIN EN 10204:2004		Abnahmeprüfzeugnis 3.1	
Werkstoff Material Matériau CC E VW4521+U+PE	Werkstoff Nr. Material No. No. Du matériau 1.6571*	Abmessung Dimension Dimension 28,00 mm	
Erzeugnisform Product form Forme du produit Stabstahl	Lieferlänge Length Longueur 8000,00 mm +300,00 -0,00	Maßtoleranz Dimensional tolerance Tolérance dimensionnelle +0/-0,13	
Anforderungen Requirements Exigences TL 0842-02/24.07.2014 (VW-TL4521/01.2009 und Anlehnung an EN10084/06.2008)		Umformung Deformation Transformation 48,0	

SCHMELZANALYSE %			HEAT ANALYSIS %			ANALYSE DE LA COULÉE %		
C 0,17	Si 0,09	Mn 0,70	P 0,007	S 0,027	Cr 0,72	Mo 0,29	Ni 1,51	
Cu 0,06	Sn 0,004	Al 0,027	V 0,01	B 0,0002	Ti 0,001	Nb 0,002	W	
Co	Sb	As 0,003	Te	Ca 0,0013	N 0,0093	H	Bi	

STIRNABSCHRECKVERSUCH				JOMINY TEST				ESSAI DE JOMINY				Normalisiert bei °C Normalized at Normalisée à	Gehärtet bei °C Hardened at Trempe à
mm	1,50	5,00	10,00	25,00									
HRC	43,2	41,6	34,0	24,0									
mm													
HRC													

ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION	Lieferzustand Condition of delivery Etat de livraison U
Bezeichnung Probe Nr. Probenbezeichnung Zugfestigkeit Rm (MPa) Yield strength Re (MPa) Elongation A (%) Bruchdehnung Z (%) Reduct. of area Striction à la rupture	Hardness Dureté 229 HBW

Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE	Korngröße Grain size Grossueur de grain 5-8
Bezeichnung Probe Nr. Probenbezeichnung Temperatur T [°C] Test temperature Temperatura T [°C] Form Forme Forme d'éprouvette	Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté K4=0

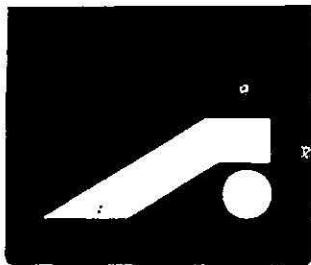
Bemerkungen / Kernzeichnung Remarks / Ident. marking Remarques / Marquage	Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 15ppm K4=0
--	--

Prüfanforderungen (wenn nichts anderes vereinbart): Zugversuch DIN EN ISO 6891-1:2017-02
Kerbschlagbiegeversuch DIN EN ISO 148-1:2017-05 * Stabstabschlagversuch DIN EN ISO 842-1:1999
Reinheitsgradbestimmung DIN 50602:1985-09 * Abschrecktemperatur DIN EN ISO 643:2013-05
Härtprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02

CC-Gießverfahren * E-Beleuchtungsgeschwindigkeit * Sauerstoffmengenverfahren
Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4566
PHG: Verbundbau Mitterfeld GmbH • AG Traunstein • HRA 252
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRA 6742
Geschäftsführer: Katharina Eist • Tanja Juna
Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
ISO/TS 16949 • DIN EN ISO 50001
UST-IDNR: DE 128 994 618 • ST-NR.: FA EGL105/150/91306

MAX AICHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Railfelsenbank Salzburg reg. Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT19 3500 0000 1601 5737 • SWIFT (BIC): RVSAA121



SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Alcher GmbH & Co. KG • Max-Alcher-Allee 1+2 • D-83404 Hammerau

Fon: +49 (0) 8654 487-0
Fax: +49 (0) 8654 487-968
Mail: stahlwerk@annahuette.com
Web: www.annahuette.com

Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 D 77736 Zell am Harmersbach WE-814277 KO-0842		Auftragsnr. Order No. No. de la commande 722-0020 Kundenbestellung Nr. Customer order No. No. de la commande client 323907 Gießabmessung Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm Int. Nr. H0523		Datum Date 23.07.18 Schmelze Nr. Cast No. No. de la coulée 300117	
ZERTIFIKAT * CERTIFICATE * CERTIFICAT DIN EN 10204:2004 Abnahmeprüfzeugnis 3.1					
Werkstoff Material Matériau CC E VW4521+U+PE		Werkstoff Nr. Material No. No. Du matériau 1.6571*		Abmessung Dimension Dimension 28,00 mm	
Erzeugnisform Product form Forme du produit Stabstahl		Lieferlänge Length Longueur 8000,00 mm +100,00 -0,00		Maßtoleranz Dimensional tolerance Tolérance dimensionnelle +0/-0,13	
Anforderungen Requirements Exigences TL 0842-02/24.07.2014 (VW-TL4521/01.2009 und Anlehnung an EN10084/06.2008)				Umformung Deformation Transformation 48,0	
SCHMELZANALYSE % * HEAT ANALYSIS % * ANALYSE DE LA COULÉE %					
C 0,18 Si 0,09 Mn 0,69 P 0,008 S 0,030 Cr 0,72 Mo 0,28 Ni 1,52					
Cu 0,12 Sn 0,011 Al 0,028 V 0,01 B 0,0002 Ti 0,001 Nb 0,002 W					
Co Sb As 0,005 Te Ca 0,0012 N 0,0106 H Bi					
STIRNABSCHRECKVERSUCH * JOMINY TEST * ESSAI DE JOMINY					
mm 1,50 5,00 10,00 25,00 HRC 43,9 42,5 35,7 25,4					
Normalisiert bei °C Normalized at Normalise a					
Gehärtet bei °C Hardened at Trempe a					
ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION					
Behandlungs- zustand Treatment cond. État de traitement					
Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette					
Probekörper Test bar Éprouvette					
Streckgrenze Re [MPa] Yield strength Limite d'élasticité					
Zugfestigkeit Rm [MPa] Tensile strength Résistance à la traction					
Dehnung A [%] Elongation Allongement					
Bruchdehnung Z [%] Reduct. of area Striction à la rupture					
Lieferzustand Condition of delivery État de livraison U					
Härte Hardness Dureté 237 HBW					
Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE					
Behandlungs- zustand Treatment cond. État de traitement					
Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette					
Prüftemperatur [°C] Test temperature Temperature d'essai					
Probenform Specimen form Forme d'éprouvette					
Längs * Longitudinal Longitudinal Quer * Transversal Transversal					
Kerbschlagarbeit Notch toughness Résilience					
Metaldyne Zell					
Geprüft: <i>G. H. D. S.</i> Datum Unterschrift					
Korngröße Grain size Grosseur de grain ASTM: 5-8					
Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté UK: A=1, S; BCD=0					
Bemerkungen / Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 10ppm K4=0 Remarks / Ident. marking Remarques / Marquage					

Prüfanforderungen (wenn nichts anderes vereinbart): Zugversuch: DIN EN ISO 6892-1:2017-02
Kerbschlagbiegeversuch: DIN EN ISO 148-1:2017-05 * Stirnabschreckversuch: DIN EN ISO 642-1:1999
Reinheitsgradbestimmung: DIN 50602:1985-09 * Abschreckkorngröße: DIN EN ISO 643:2013-05
Härteprüfung nach Brinell: DIN EN ISO 6506-1:2015-02
* ICC: Stranggießverfahren * E: Elektrolithbogenofen * Y: Sauerstoffblasverfahren

Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt. Für den Inhalt ist Abnahmebeauftragter verantwortlich. (Formblatt Nr.: 04-FB-QS-04*Rev.05/03.2018)

MAX ALCHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Kommanditgesellschaft, GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG-Verband der Mitterfelder GmbH • AG Traunstein • HRA 25
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRA 8742
Geschäftsführer: Katharina Fels, Sabina Jurs
Raiffeisenbank Salzburg reg. Gen. m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT 19 3500 0000 1801 5727 5 SWIFT (BIC): RVSAA233

Zertifiziert nach:
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
ISO/TS 16949 • DIN EN ISO 50001
UST IDNR: DE 128 894 618 • ST-NR.: PA BGI 105/150/91/305

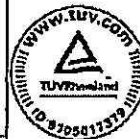
Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

APROXIMO ALZODOS ESPECIALES S.L.U.
C/ Euzkadi 2/A, 48910 AZKOITIA (Bizkaia)
TAF 943055222 FAX 943055111
WWW.AZKONOR.COM



Produkt hergestellt in Spanien

WE-824-127 KO-0840

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 2031726
AUFTRAGSNUMMER: 115321/0840	CHARGEN: 201049
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571
	WALZDATUM: 19.11.2018

PRODUKT IM AUFTRAG
VW4521 ROUNDE STANGES GESCHÄLT OHNE WÄRMEBEHANDLUNG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ 7.600/7.800mm NORMAL
EXPEDITIONS DATEN
ZUSTELLUNG: 0080650610
GEWICHT (KG): 4.952
BÜNDEL: 2
BARREN: 166

NORMEN UND VORSCHRIFTEN
EN 10084 - APRIL 2008; EN 10204 : 2004 OCT. 2004 3.1; HOLZER METALDYNE 0840 04 08.04.2014 MAGNA TL 0327 1 17.01.2013; METALDYNE VA-NR. 7440 02 02.02.2004; VOLKSWAGEN TL-VW4521 - 07.2015

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS										U: % CHARGEN°.:201049	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W	Co
Min.	0,150	0,600			0,025	0,700	1,500	0,280			
Max.	0,180	0,750	0,100	0,025	0,035	0,850	1,570	0,320			
Rep.	0,170	0,680	0,100	0,013	0,030	0,760	1,520	0,297	0,004	0,005	0,0080
	Cu	Al	Sn	Ti	B	Nb	H	O	N	Sb	
Min.		0,020									
Max.	0,200	0,030		0,0050			0,000270	0,0025	0,0150	0,00500	
Rep.	0,170	0,025	0,009	0,0020	0,0001	0,0040	0,000150	0,0013	0,0081	0,00100	
Cu+10Sn<=0,450:0,260 Al/N2>=2,0000:3,0864											

HÄRTBARKEITSPROBE	HÄRTE U.: HRC
1,5 mm 3 mm 5 mm 7 mm 10 mm 25 mm	
Min. 40,0 33,0 22,0	
Max. 48,0 37,0 39,0	
Rep. 43,5 43,0 42,0 39,5 35,0 26,0	
JOMINY Norm (STAHL EISEN SEP1664 2ED(06/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)	
Observaciones (Jominy) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)	
Anmerkungen (Jominy): Jominy calculated acc/STAHL EISEN 1664	

PRÜFUNGEN REINHEITSGRAD
Norm (VOLKSWAGEN PV 1070-..12.2010); Typ / Methode (K): K(0): K3 11

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Härte (<= 260HB2,5): 224/226HB2,5

WEITERE PRÜFUNGEN
Norm (1) (ISO 5433*ED2012); Norm (2) (ASTM E112201301.10.2013); Korngröße: Austenitisch 7
Temperatur von: Austenitisieren 1.200°C; Zeit: 40 Minuten; Abkühlung: Aqua o Aceite
Temperatur von: Austenitisieren 1.000°C; Zeit: 4 Stunden; Abkühlung: Wasser

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN
Standard oberflächenfehler (EN 10221-01.11.1995); Art von oberflächenfehler (Klasse D)
100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund; 100 % Kontrolle auf Oberflächenfehler: ohne Befund
100 % Verwechslungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Magnetismus: <= 0,4KA/m
Schmelze im Elektro-Ofen, vakuum-entgast. Strangguß 185 x 185 mm. verformungsgrad : 64,46

Herstellung 100 % in Spanien. Schmelze im Elektro-Ofen (EAF), vakuum entgast (VSE).
Der Stahl ist frei von Quecksilber und es wurden keine anderen flüssigen Metalllegi

ng und

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE
VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Páris
DATUM: 12.02.2019

UNTERSCHRIFT:

Seite 1 von 2



RICHT

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

SIDENOR AZKOITA S.A.
C/ Surostea 1/2, 48710 Azkoitia (Bizkaia)
Tel. 94015122 FAX 94015111
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 2031726
AUFTRAGS N°: 115321/0840	AUFTRAGS N°: 308255-8
ARTIKELNUMMER: 0840	CHARGEN N°: 201049
	DATENBLATT: 193571
	WALZDATUM: 19.11.2018

Verarbeitung in den Sidenor -Werken zugefügt.

Das Material ist frei von Radioaktivität ($<0,1\text{Bq/g}$ bezogen auf Co-60).

Der Stahl es wurden keine Reparaturschweißungen durchgeführt.

100% des Materials durch Verwechslungsprüfung geprüft.

zu LE: 8241 22

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Piris

DATUM: 12.02.2019

UNTERSCHRIFT:

Seite 2 von 2



RICHT

1) Versender/Lieferant 2) Lieferanten-Nr. 91001505

Metaldyne GmbH
Buchenwaldstraße 2

D 77736 Zell am Harmersbach

VAT IDNo: DE143449116

5) Beladestelle

8) Sendungsnummer 198421

11) Empfänger 12) Kunden-Nr. 700461

Magna PT S.p.A.
Via dei Ciclamini, 4
I 70026 Modugno (Bari)

VAT IDNo: IT04886850728

14) Anliefer-/ Abladestelle 14249

GETRAG S.p.A.
Via dei Ciclamini, 4
I 70026 Modugno (Bari)

3) Speditionsauftrags-Nr.

4) Nr. Versender beim Versand-Spediteur: -

SPEDITIONS-AUFTRAG

6) Datum 11.03.19

7) Relations-Nr.

9) Versandspediteur

10) Spediteur-Nr.-

I. + F. Schweitzer GmbH & Co.
Internationale Spedition KG
Carl-Benz-Str. 23
D 71634 Ludwigsburg 113

Telefon 07141 245-115 / Telefax

13) Bordero-/Ladefliste-Nr.

15) Versendervermerk für den Versandspediteur
FCA

16) Eintreff-Datum 14.03.19

17) Eintreff-Zeit

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.	19) Anzahl	20) Packmitteltyp	21) SF	22) Inhalt	23) Lademittelgewicht kg	24) Bruttogewicht kg
434711	1	FP-Euro-Po		Ausgleichskegelrad	51	414
25)		26)				

Summe

1 Rauminhalt cdm/Lademeter

0,5

Summen

27)

28)

51

414

29) Gefahrgut-Klassifikation

30) Gefahrgut-Bezeichnung: wenn vorhanden, siehe zusätzl. Vordruck

31) Frankatur

32) Warenwert für SLVS

5.178

33) Transportversicherung vom Spediteur

zu decken mit

34) Versender-Nachnahme

unfrei

35) Anlagen

36) Auftrags-Nr. Kunde

37) Kontierung

38) Transportmittel-Nr.

39) LKW-Code

-1

40) Versandart LKW Spediteur

41) Abrechnungs-Schl.

42) Empfangsbestätigung des Warenempfängers:
obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand erhalten.
Via dei Ciclamini, snc - 70026 Modugno (BA)

43) Übernahmebestätigung des Fahrers:
obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand übernommen.

Datum

Uhrzeit

Unterschrift

Firmenstempel/Unterschrift

44) Die Sendung enthält:
Euro-Flach-Pal (FP)
Euro-Gitter-Pal (GP)

davon gefälscht:
Euro-Flach-Pal (FP)
Euro-Gitter-Pal (GP)

46) Für Spediteur/
Warenempfänger:
Empfangsbestätigung
des Warenempfängers

45) Es gelten die Allgemeinen Deutschen Spediteurbedingungen (ADSp).
Gerichtstand ist der Firmensitz des Versandspediteurs.





Seit über ...

50
JahreLudwigsburg, 11.03.2019
Seite 1 von 1**CMR-Frachtbrief**

Sendung-Nr.: 19-002532 vom 11.03.2019



19-002532

1 Absender / Expéditeur Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 77736 Zell am Harmersbach		INTERNATIONALER FRACHTBRIEF LETTRE DE VOITURE INTERNATIONAL CMR Diese Beförderung unterliegt trotz einer ge- Ce transport est soumis, nonobstant toute genteiligen Abmachung den Bestimmungen des clause contraire, à la Convention relative au Übereinkommens über den Beförderungsvertrag contrat de transport international des im Intern. Straßengüterverkehr (CMR). marchandises par route (MR).	
2 Empfänger / Destinataire MAGNA PT S.p.A. VIA DEI CICLAMINI, 4 70026 MODUGNO ITALIEN		6 Frachtführer / Transporteur SCHWEITZER GmbH & Co. Intern. Spedition KG Carl-Benz-Straße 23 71634 Ludwigsburg Benutzte Gen.-Nr.: D-08-019-G-0158	
3 Auslieferungsort des Gutes / Lieu prévu pour la livraison de la marchandise Ort / Lieu MODUGNO Land / Pays Italien Datum / Date 14.03.2019 Zeit / Temps		7 Nachfolgender Frachtführer / Transporteurs successifs Benutzte Gen.-Nr.:	
4 Ort und Tag der Übernahme / Lieu et date de la prise en charge de la marchandise Ort / Lieu Zell am Harmersbach Land / Pays Deutschland Datum / Date 11.03.2019 Zeit / Temps		8 Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführer / Réserves et observations des transporteurs	
5 Beigefügte Dokumente / Documents annexes			
9 Pos. No. 10 Zeichernr. Marques et numéros 1 434711 2 434713-14-48	11 Anzahl der LM Nombre des colis 5	12 Art der Verpackung Mode d'emballage EP	13 Bezeichnung des Gutes Nature de la marchandise Getriebeteile
		14 Gewicht, kg Poids, kg 2.209	15 Umfang cbm
Summe: Total.		2.209,00	
16 Anweisungen des Absenders		17 Angaben zur Ermittlung der Tarikilometer mit Grenzübergängen von bis km	
18 Frachtzahlungsanweisung / Prescription d'affranchissement unfrei - Rechnung an Empfänger		21 Besondere Vereinbarungen / Conventions particulières Übernahmebestätigung des Fahrers: Die Sendung wurde vollständig und in äußerlich guter Beschaffenheit übernommen. Die Ladungssicherung ist gemäß der gesetzlichen Vorgaben durch den Fahrer erfolgt.	
19 Kfz Amtliches Kennzeichen Nutzlast in t Anhänger Fahrer			
22 Benutzter Grenzübergang 19-002532 vom 11.03.2019 Reception des marchandises à Via dei Ciclamini, snc - 70026 Modugno (BA) MAGNA PT S.p.A. I-70026 MODUGNO 15 MAR 2019 "Ricevuta e verificata su qualità e quantità"			
20 Metaldyne GmbH D-77736 Zell am Harmersbach Unterschrift und Stempel des Absenders Signature et timbre l'expéditeur		23 SCHWEITZER GmbH & Co. D-71634 Ludwigsburg Unterschrift und Stempel des Frachtführers Signature et timbre du transporteur	

SCHWEITZER GmbH & Co. Intern. Spedition KG
 Carl-Benz-Straße 23
 71634 Ludwigsburg
 Telefon (0 71 41) 24 51-0
 Telefax (0 71 41) 24 51-22

Geschäftsführer: Axel, Friedrich, Ingrid und Jens Schweitzer
 Amtsgericht: Ludwigsburg
 Handelsregister: Stuttgart HRA 200856
 Internet: www.schweitzer-logistik.de

COMMERZBANK
 Konto: 0501540600
 BLZ: 604 800 08
 IBAN: DE13 6048 0008 0501 5406 00
 SWIFT: DRESDEFF604