

(17) Customer Invoice Address Magna PT S.p.A. Via dei Ciclamini, 4 I 70026 Modugno (Bari)			(2) Remarks Our ID number: DE143449116 Your ID no...: IT04886850728			DELIVERY NOTE (3) No. 437488 (4) Date 8.04.19		
(5) Supplier SN: 91001505 Metaldyne GmbH Buchenwaldstraße 2 D 77736 Zell am Harmersbach			(6) Freight paid ☐ unpaid ☐		(7) Delivery (really) Railroad car ☐ Carrier ☐ Freight goods ☐ foreign vehicle ☐ Express goods ☐ own vehicle ☐ Express ☐ Post ☐		Invoice (8) No. (9) Date	
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550003490102 3.04.19	(15) Additional Details	(12) Our Departement Wörner Mathias		(13) Direct dial	(14) Our Ref No.		
(19) Shipment Method Schweitzer, L udwigsburg	paid ☐ unpaid ☒	(21) Packing look below	(22) Marks		(23) Total Weight kg gross 1468 net 1188	(24)		
(25) Shipping Address GETRAG S.p.A., Via dei Ciclamini, 4, I 70026 Modugno (Ba)						(26) Place of unload 14248		
(27) (Pos.)	(28) Part-No.	(29) Description (21) Packing	(30) Quantity	(31) U/M	(40) Customer Remarks Quantity + / - Remarks			
1	2503519500 857835 Container Batch number	Achskegelrad 120/KLT 4314 302573 3/FP-Euro-Poolpalett 3/A1208 - Abdeckung KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 6000 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 3 Conformità alle schede d'imballo: ☒ ☐ NO Data controllo: 13/04/2019 Firma 	6000 50	Pi Pi	180224 693 520922 1299 28450			
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check	(44) Quality Check		(45) Receiver	(46) Invoice Check		
Date								
Name/No.								

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

Metaldyne GmbH
Buchenwaldstraße 2

D 77736 Zell am Harmersbach

VAT IDNo: DE143449116

5) Beladestelle

8) Sendungsnummer 199563

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 14248

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 8.04.19

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 11.04.19

17) Eintreff-Zeit

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.	19) Anzahl	20) Packmitteltyp	21) SF	22) Inhalt	23) Lademittel-gewicht kg	24) Bruttogewicht kg
437488	3	FP-Euro-Po		Achskegelrad	280	1468

25)

26)

Summe

3 Rauminhalt cdm/Lademeter

1,4

Summen

27)

280

28)

1468

29) Gefahrgut-Klassifikation

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

31) Frankatur

32) Warenwert für SLVS

14.661

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

40) Versandart

-1
LKW Spediteur

41) Abrechnungs-Schl.

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

13 APR 2019

"Ricevuto con riserva di
verifica di qualità e quantità"

43) Übernahmebestätigung des Fahrers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand übernommen.

Datum

Uhrzeit

Unterschrift

Firmenstempel/Unterschrift

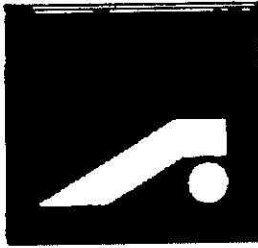
45) Es gelten die Allgemeinen Deutschen Speditionbedingungen (ADSp).
Gerichtsstand ist der Firmensitz des Versandspediteurs.

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

davon getauscht:
Euro-Flach-Pal. (FP)
Euro-Gitter-Pal. (GP)

46) Für Spediteur/
Empfänger:
Empfangsbestätigung
des Warenempfängers)





SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG • Max-Aicher-Allee 1+2 • D-81493 Hammerau

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

WE-823119 Ko-0842

Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 D 77736 Zell am Harmersbach		Auftrag Nr. Order No. No. de la commande 722-0020		Datum Date Date 4.12.18	
		Kundenbestellung Nr. Customer order No. No. de la commande client 323507			
		Gießmaßnahme Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm		Schweiß 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		Liefertlänge 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					
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					
Behandlungszustand Probe Nr. Prüftemperatur [°C] Probeform L Längs * Longitudinal Karbschlagbohrloch Treatment cond. Specimen No. Test temp. Specimen form L Longitudinal Notch toughness État de traitement d'éprouvette Éprouvette d'essai d'éprouvette O Quer * Transversal Metaldyne Zell Geprüft 31.1.2019 Datum Unterschrift					
Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIANCE					
Behandlungszustand Probe Nr. Prüftemperatur [°C] Probeform L Längs * Longitudinal Karbschlagbohrloch Treatment cond. Specimen No. Test temperature Specimen form L Longitudinal Notch toughness État de traitement d'éprouvette d'essai d'éprouvette O Quer * Transversal Metaldyne Zell Geprüft 31.1.2019 Datum Unterschrift					
Bemerkungen/ Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 15ppm K4=0 Remarks / Ident. marking Remarques / Marquage					

Prüfanforderungen (wenn nichts anderes vereinbart): Zugversuch DIN EN ISO 6592-1:2017-02
Kerbschlagbiegeversuch DIN EN ISO 148-1:2017-05 * Stababschreckversuch DIN EN ISO 642-1:1999
Reinheitsgradbestimmung DIN 50002:1985-09 * Abschrecktemperatur DIN EN ISO 843:2013-05
Härtprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
CC-Sirringverfahren * E-Elektrochrochromieverfahren

Das Material wurde maschinell erstellt. Für den Inhalt ist Abnahmebeauftragter verantwortlich. (Formblatt Nr.: 04-FB-03-04 Rev 05/03/2018)

MAX AICHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG: Verbundbau Mitterfelden GmbH • AG Traunstein • HRB 252
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRB 8742
Geschäftsführer: Katharina Ekt • Tanja Jura

Raffaelsenbank Salzburg reg. Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT19 3500 0000 1601 5737 • SWIFT (BIC): RVSAA12S

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 BGL 105/150/91306

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoria Standort

ALZOR AZKORIA ESTEELER S.L.U.
C/ Suroa 1000 S/N. 48100 AZKORIA (BIZKAIA)
T.F. 945211122 FAX 945211122
WWW.AZKORIA.COM



Produkt hergestellt in Spanien

WE-829727 KO-0840

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

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

NORMEN UND VORSCHRIFTEN	
EN 10084 - ABRIL 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											

HÄRTEARBEITSPROBE						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)+SUPE 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(O): K3 11

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

WEITERE PRÜFUNGEN
Norm(1) (ISO 6433*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 FESTGELEG	Seite 1 von 2	ng und
VERANTWÖRTLICHER: Manuel Davila Paris	UNTERSCHRIFT:	RICHT
DATUM: 12.02.2019		



Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

Sidenor Azkoitia S.A.
C/ Suroeste s/n. 48940 Azkoitia (Bizkaia)
Tel: 94015102 Fax: 94015101
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 (<0,1Bq/g bezogen auf Co-60).

Der Stahl es wurden keine Reparaturschweißungen durchgeführt.

100% des Materials durch Verwechslungsprüfung geprüft.

74 LE 8241 27

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Piris

UNTERSCHRIFT:

DATUM: 12.02.2019

Seite 2 von 2



RICHT