

(1) 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. 429194 (4) Date 15.01.19							
(5) Supplier SN: 91001505 Metaldyne GmbH Buchenwaldstraße 2 D 77736 Zell am Harmersbach		(8) 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 9.01.19		(15) Additional Details		(12) Our Departement Wörner Mathias		(13) Direct dial		(14) Our Ref No.	
(19) Shipment Method Schweitzer, L udwigsburg		paid(20)unpaid X		(21) Packing look below		(22) Marks		(23) gross 489		(24) Total Weight kg net 396	
(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 A. 86513		Achskegelrad 40/KLT 4314 300117 1/FP-Euro-Poolpalett 1/A1208 - Abdeckung KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 2000 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 1 Conformità alle schede d'imballo: ☒ SI ☐ NO Data controllo: 17/01/2019 Firma 		2000 50		Pi Pi		17738 180213P13 5008P202P7	
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check		(44) Quality Check		(45) Receiver		(48) 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 196040

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.

19000 411

4) Nr. Versender beim Versand-Spediteur: -

SPEDITIONS-AUFTRAG

6) Datum 15.01.19

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) Borderedo-/Ladefliste-Nr.

15) Versendervermerk für den Versandspediteur
FCA

16) Eintreff-Datum 18.01.19

17) Eintreff-Zeit

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.

19) Anzahl

20) Packmitteltyp

21) SF

22) Inhalt

23) Lademittel-
gewicht kg

24) Bruttogewicht
kg

429194
429195

1
1

FP-Euro-Po
FP-Euro-Po

Achskegelrad
Achskegelrad

93
54

489
163

25)

26)

Summa

2 Rauminhalt cdm/Lademeter

1,0

Summen

147

28)

652

29) Gefahrgut-Klassifikation

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

31) Frankatur

32) Warenwert für SLVS

6.270

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) Versändert LKW Spediteur

41) Abrechnung-Schl.

42) Empfangsbestätigung des Warenempfängers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand erhalten.

KUEHN + NAGEL S.r.l.
Via dei Ciclamini, 4 - I 70026 Modugno (BA)

17 GEN 2019

"Ricevuto con riserva di

Firmenstempel/Unterschrift qualità e quantità"

43) Übernahmebestätigung des Fahrers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand übernommen.

Datum

Uhrzeit

Unterschrift

45) Es gelten die Allgemeinen Deutschen Spediteurbedingungen (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/
Empfängerbestätigung
des Warenempfängers



Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 Y OHSAS 18001

Arkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
 Cr. Zumarraga 8/n. 28720 Arkoitia (Guipuzcoa)
 TLF. 943025222 FAX 943025252
 www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 2033839
AUFTRAGSN°: 115321/0840	AUFTRAGSN°: 308255-6
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571
	WALZDATUM: 05.11.2018

PRODUKT IM AUFTRAG			
VW4521 RUNDE STANGES GESCHÄBLT OHNE WÄRMEBEHANDLUNG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ 7.600/7.800mm NORMAL			
EXPEDITIONS DATEN	ZUSTELLUNG: 0080643510	GEWICHT (KG): 9.888	BÜNDL: 4 BARREN: 332

NORMEN UND VORSCHRIFTEN	
EN 10084 - APRIL 2008; EN 10204 : 2004 OCT. 2004 J.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	

CHEMISCHER 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	0,0046	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 SRF1664 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 (ca 260HB2,5); 225/231HB2,5

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 % Verwachsungsprüfung; ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Magnetismus: <= 0,4 KA/m Schmelze im Elektro-Ofen, vakuum-entgast. Strangguß 185 x 185 mm. Verzformungsgrad : 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 Metalllegierungen bei Erschmelzung und

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE VORGABEN ENTSPRICHT	UNTERSCHRIFT:
VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Páris	
DATUM: 07.12.2018	Seite 1 von 2
REF.: 2001319260000	Der Werkstoffbeauftragte

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001.

Azkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
Cr. Zumarraga S/n. 20720 Azkoitia (Guipuzcoa)
TLF. 943025222 FAX 943025252
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH		PROZESSNUMMER: 2033839
AUFTRAGSN°: 115321/0840	AUFTRAGSN°: 308255-6	CHARGEN°: 201049
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571	WALZDATUM: 05.11.2018

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.

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Piris.

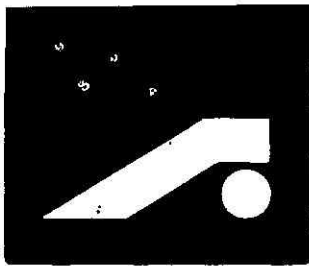
UNTERSCHRIFT:

DATUM: 07.12.2018

Seite 2 von 2

REF.: 2001319260000

Der werksachverständige



SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG • Max-Aicher-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-814211 KO-0842		Auftragsnr. Order No. 722-0020 No. de la commande Kundenbestellung Nr. Customer order No. 323907 No. de la commande client Gießabmessung Casting dimension 178 x 178 mm Dimension de la coulée Int. Nr. H0523		Datum Date 23.07.18 Date Schmelze Nr. Cast No. 300117 No. de la coulée											
ZERTIFIKAT * CERTIFICATE * CERTIFICAT DIN EN 10204:2004 Abnahmeprüfzeugnis 3.1															
Werkstoff Material CC E VW4521+U+PE Matériau		Werkstoff Nr. Material No. 1.6571* No. Du matériau		Abmessung Dimension 28,00 mm Dimension											
Erzeugnisform Product form Stabstahl Forme du produit		Lieferlänge Length 8000,00 mm Longueur		Maßtoleranz Dimensional tolerance +0/-0,13 Tolérance dimensionnelle											
Anforderungen Requirements TL 0842-02/24.07.2014 (VW-TL4521/01.2009 und Exigences Anlehnung an EN10084/06.2008)				Umformung Deformation 48,0 Transformation											
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						Normalisiert bei °C Normalized at Normalise a		Gehärtet bei °C Hardened at Trempe a							
mm	1,50	5,00	10,00	25,00											
HRC	43,9	42,5	35,7	25,4											
mm															
HRC															
ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION						Lieferzustand Condition of delivery U Etat de livraison		Härte Hardness 237 HBW Dureté							
Behandlungs- zustand Treatment cond. Etat de traitement	Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette	Prüftemperatur Test temperature Temperatures d'essai	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	Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE		Korngröße Grain size Grossueur de grain ASTM: 5-8						
							Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté JK: A=1, 5; BCD=0								
Bemerkungen / Riss- und Verwechslungsgeprüft Remarks / Ident. marking Remarques / Marquage						O-Gehalt: 10ppm K4=0									

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 50602:1995-09 * Abschreckkorngröße DIN EN ISO 643:2013-05
Härteprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
* CC: Stranggußverfahren * E: Elektrolichtbogenofen * Y: Sauerstoffblasverfahren

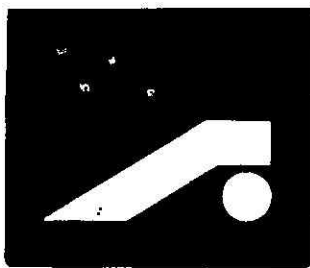
Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt. Für den Inhalt ist Abnahmebeauftragter verantwortlich. (Formblatt Nr.: 04-FB-QS-04 Rev.05/03.2018)

MAX AICHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4566
PHG Verbundbau-Mittelrden GmbH • AG Traunstein • HRA 25
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRA 8442
Geschäftsführer: Katharina Eisel, Tabea Wursch

Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
ISO/TS 16949 • DIN EN ISO 50001
DIN EN ISO 45001
DIN EN ISO 14001
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
DIN EN ISO 50001
DIN EN ISO 45001

Ratfahrsbank Salzburg reg. Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT 19 3500 0000 1601 3737 • SWIFT (BIC): RVSALZ33



SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG • Max-Aicher-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-814211 KO-0842		Auftragsnr. Order No. No. de la commande 722-0020		Datum Date Date 23.07.18											
		Kundenbestellung Nr. Customer order No. No. de la commande client 323907		Gießabmessung Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm											
		Inl. Nr. H0523		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						Normalisiert bei °C Normalized at Normalise a		Gehärtet bei °C Hardened at Trempe a							
mm	1,50	5,00	10,00	25,00											
HRC	43,9	42,5	35,7	25,4											
mm															
HRC															
ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION						Lieferzustand Condition of delivery Etat de livraison U		Härte Hardness Dureté 237 HBW							
Behandlungs- zustand Treatment cond. Etat de traitement	Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette	Probentab Ø [mm] Test bar Éprouvette	Streckgrenze Re [MPa] Yield strength Limite d'élastique	Zugfestigkeit Rm [MPa] Tensile strength Résistance à la traction	Dehnung A [%] Elongation Allongement	Bruchseinschnürung Z [%] Reduct. of area Striction à la rupture									
Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE						Korngröße Grain size Grossueur de grain ASTM: 5-8		Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté JK: A=1, 5; BCD=0							
Behandlungs- zustand Treatment cond. Etat de traitement	Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette	Prüftemperatur [°C] Test temperature Température d'essai	Probenform Specimen form Forme d'éprouvette	L Längs * Longitudinal Longitudinal	Q Quer * Transversal Transversal	Kerbschlagarbeit Notch toughness Résilience									
Metaldyne Zell Geprüft: <i>G. A. K.</i> Datum Unterschrift															
Bemerkungen/ Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 10ppm K4=0 Kennzeichnung 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 * Abschreckkomgröße DIN EN ISO 643:2013-05

Härteprüfung nach Brinell: DIN EN ISO 6506-1:2015-02

CC: Stranggießverfahren * EE: Elektrolichtbogenofen * Y: Sauerstoffblasverfahren

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

MAX AICHER
UNTERNEHMENS GRUPE

Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4566
PHG Verbundbau Mitterfelden GmbH • AG Traunstein • HRB 252
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRB 3742
Geschäftsführer: Katharina Eibl • Tanja Jürs

zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
ISO 7715:2014 • DIN EN ISO 50001
UST-IDNR: DE 128 894 618 • ST-NR: FA BGL 105/150/91306

Kaufmannsbank Salzburg AG Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT 19 350 0000 1601 573 • SWIFT-BIC: SVSAAT33