

(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. 428438 (4) Date 8.01.19							
(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 550002598605 2.01.19	(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) Total Weight kg gross 828		(24) net 726	
(25) Shipping Address GETRAG S.p.A., Via dei Ciclamini, 4, I 70026 Modugno (Ba										(26) Place of unload 14249	
(27) (Pos.)	(28) Part-No.	(29) Description (21) Packing		(30) Quantity	(31) U/M	(40) Customer Remarks Quantity + / - Remarks					
1	2943219911 835735 Container Batch number	Ausgleichskegelrad 64/3214-TBA-520877 201049 2/FP-Euro-Poolpalett 2/A1208 - Abdeckung		7680	Pi						
				120	Pi						
KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 9680 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: 2 Quantità Imballi: 2 Conformità alle schede d'imballo: ☒ SI ☐ NO Data controllo: 10.1.19 Firma: [Signature] 17771 1802/3093 5008893483											
(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 195730

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 8.01.19 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) Bordero-/Ladefliste-Nr.

15) Versendervermerk für den Versandspediteur
FCA

16) Eintreff-Datum 11.01.19 17) Eintreff-Zeit

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.	19) Anzahl	20) Packmitteltyp	21) SF	22) Inhalt	23) Lademittelgewicht kg	24) Bruttogewicht kg
428438	2	FP-Euro-Po		Ausgleichskegelrad	102	828
25)		26)			27)	28)
Summe	2	Rauminhalt cdm/Lademeter		1,0	Summen	102 828

29) Gefahrgut-Klassifikation

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

31) Frankatur

32) Warenwert für SLVS

33) Transportversicherung vom Spediteur

34) Versender-Nachnahme

unfrei

10.356

zu decken mit

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.

KUEHNLE MASCHINEN S.p.A.
Via dei Ciclamini, snc - 70026 Modugno (BA)

10 GEN 2019

"Ricevuto con riserva di
verifica su 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/
Warenempfänger
Empfangsbestätigung
des Warenempfängers



Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 Y OHSAS 18001

Askoitia Standort.

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
C/ Zumarraga 8/n. 48720 Askoitia (Guipuzcoa)
Tlf. 943025222 FAX 943025252
www.sidenor.com

Produkt hergestellt in Spanien

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

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

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									
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
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
	Cu	Al	Sn	Ti	B	Nb	H	O	N
min.		0,020							
Max.	0,200	0,030		0,0050			0,000270	0,0025	0,0150
Rep.	0,170	0,025	0,009	0,0020	0,0001	0,0040	0,000150	0,0013	0,0081
Cu+10Sn<=0,450; 0,260 Al/N2<=2,0000; 3,0864									

HÄRTBARKEITSPROBE					
	1,5 mm	3 mm	5 mm	7 mm	10 mm
min.			40,0		33,0
Max.			48,0		37,0
Rep.	43,5	43,0	42,0	39,5	35,0
JOMINY Norm (STAHLEISEN SXP1664 2ED(06/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)					
Observaciones (Jominy) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)					
Anmerkungen (Jominy): Jominy calculated acc/STAHLEISEN 1664					

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

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN	
Härte (<= 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: Agua o Aceite	
Temperatur von: Austenitisieren 1.000°C; Zeit: 48 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 Metalllegierungen bei Schmelzung und

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

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

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

Azkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
C/ Zumarraga S/n. 20720 Azkoitia (Guipúzcoa)
Tf. 943025222 FAX 943025262
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

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

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.

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

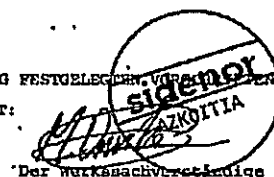
VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Pizis

DATUM: 07.12.2018

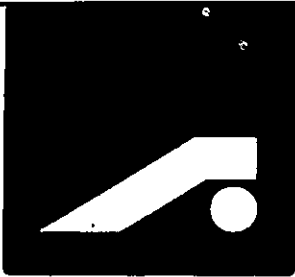
REF.: 2001319260000

UNTERSCHRIFT:

Seite 2 von 2



Der Werkstachverständige



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-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	Schmelze Nr. Cast No. No. de la coulée	300117
	Int. Nr.	H0523		

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 Normalisée à	Gehärtet bei °C Hardened at Trempe à
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					
Behandlungs- zustand Treatment cond. État de traitement	Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette	Probestab Ø [mm] Test bar	Streckgrenze Re [MPa] Yield strength Limite d'élastique	Zugfestigkeit Rm [MPa] Tensile strength Résistance à la traction	Dehnung A [%] Elongation	Bruchseinschnürung. Z [%] Reduct. of area Striction à la rupture	Härte Hardness Dureté
							237 HBW

Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE	Korngröße Grain size Grossueur de grain ASTM: 5-8						
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	L Längs * Longitudinal Longitudinal	Q Quer * Transversal Transversal	Kerbschlagarbeit Notch toughness Résilience	Reinheit Degree of purity Degré de pureté UK: A=1,5; BCD=0

Metaldyne Zell
Geprüft: *C. Alcher*
Datum: *23.07.18*
Unterschrift: *C. Alcher*

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 50602:1995-09 * Abschreckkomgröße DIN EN ISO 643:2013-05
Härteprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
* CC: Stängungsverfahren * 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 ALCHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666 • Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001
DIN EN ISO 45001 • AG Traunstein • HRA 2577
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRA 8742
Geschäftsführer: Katharina Eder • Tobias Jürgens
Kreditbank Salzburg reg. Gen. u. b. H.
AG Salzburg
IBAN: AT 19 35 00 0000 1601 57 37 2 • SWIFT (BIC): RVSAT22