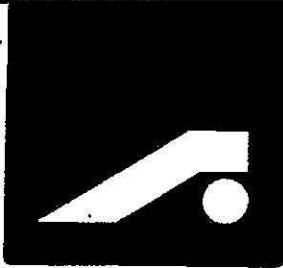


Customer Invoice Address Magna PT S.p.A. Via dei Ciclamini, 4 I 70026 Modugno (Bari)		(2) Remarks Our ID number: DE143449116 Your ID no...: IT04886850728		DELIVERY NOTE (3) No. 427981 (4) Date 2.01.19				
(5) Supplier SN: 91001505 Metaldyne GmbH Buchenwaldstraße 2 D 77736 Zell am Harmersbach		(6) Freight paid ☐ unpaid ☐		(7) Delivery (really) Railroad car ☐ Carrier ☐ Freight goods ☐ foreign vehicle ☐ Express goods ☐ own vehicle ☐ Express ☐ Post ☐		Invoice (8) No. 17512 (9) Date		
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550002598605 19.12.18	(15) Additional Details		(12) Our Departement Wörner Mathias	(13) Direct dial	(14) Our Ref No.		
(19) Shipment Method Schweitzer, L udwigsburg		(20) unpaid ☒	(21) Packing look below	(22) Marks		(23) gross 414	(24) net 363	
(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 32/3214-TBA-520877 201049 1/FP-Euro-Poolpalett 1/A1208 - Abdeckung		3840	Pi			
				120	Pi			
180 217505 500330530		KUEHNE+NAGEL s.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 3840 Quantità effettiva: 1 Tipo Imballaggio: 1 Quantità Imballi: 1 Conformità alle schede d'imballo: ☒ NO Data controllo: 1/1/19 Firma: [signature]						
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check		(44) Quality Check		(45) Receiver		(46) Invoice Check
Date								
Name/No.								



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		Schmelze Nr. Cast No. No. de la coulée 300117				
		Gießabmessung Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm						
		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 Normalisé 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. Etat de traitement	Probe Nr. Specimen No. d'éprouvette	Prüftemperatur [°C] Test temperature Temperature d'essai	Streckgrenze Re [MPa] Yield strength Limite d'élasticité	Zugfestigkeit Rm [MPa] Tensile strength Résistance à la traction	Dehnung A [%] Elongation Allongement	Brücheinschnürung 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. Etat 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 Quers * Transversal Transversal	Kerbschlagarbeit Notch toughness Résilience	Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté JK: A=1, 5; BCD=0	
Bemerkungen / Kennzeichnung Remarks / Ident marking Remarques / Marquage						Geprüft: <i>G. Alcher</i> Datum Unterschrift		

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
* CC Stranggießverfahren * E: Elektrolichtbogenverfahren * Y Sauerstoffbläsverfahren

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

Kommanditgesellschaft: GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG Verbundbau Mitterfelden GmbH • AG Traunstein • HRB 252

Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 • DIN EN ISO 14001

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 Y OHSAS 18001

Askoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
 C/ Zuzarteaga 3/a 20720 Askoitia (Guipúzcoa)
 Tlf. 943025222 FAX 943025252
 www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

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

PRODUKT IM AUFTRAG
VR4521 RUNDE STANGES GESCHÄSLT OHNE WÄRMEBEHANDLUNG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ-7.600/7.800mm NORMAL
EXPEDITIONSDATEN
ZUSTELLUNG: 0080643510 GEMISCHT (KG): 9.888 BÜNDEL: 4 BAUFREI: 332

NORMEN UND VORSCHRIFTEN
EN 10084 - APRIL 2008; EN 10204 :2004 DCT.: 2004 3.1; HOLZER METALDYNE 0840 04 08.04.2014 MAGNA TL 0327 1 17.01.2013; METALDYNE VA-FR. 7440 02 02.02.2004; VOLKSWAGEN TL-VH4521 - 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 0,005 0,005 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 0,580 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	
JOHNEY Norm (STAHL EISEN 1664 2ED (06/04) + SUPP 4ED MARZO 2012)	
Observaciones (Johney) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)	
Anmerkungen (Johney): Johney calculated acc/STAHL EISEN 1664	

PRÜFUNGEN REINHEITSGRAD
Norm: VOLKSWAGEN FV 1070-..12.2010; Typ / Methode (K): K(0): X3 11

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Härte (ca 260HA2,5): 225/231HA2,5

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 Azeite 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 % Verwachsungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Magnetismus: < 0,4 KA/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 Erschmelzung und

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

Der Werkstoffbeauftragte

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
C/ Zuzarraga s/n. 20720 Azkoitia (Guipuzcoa)
Tlf. 943015222 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

DATUM: 07.12.2018

Seite 2 von 2

REF.: 2001319260000

UNTERSCHRIFT:

Der Werknachverordende

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

Metaldyne GmbH
Büchenwaldstraße 2

D 77736 Zell am Harmersbach

VAT IDNo: DE143449116

5) Beladestelle

8) Sendungsnummer 195541

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 2.01.19

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-/Ladelliste-Nr.

15) Versendervermerk für den Versandspediteur
FCA

16) Eintreff-Datum 4.01.19

17) Eintreff-Zeit 8:00

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.

427981

19) Anzahl

1

20) Packmitteltyp

FP-Euro-Po

21) SF

22) Inhalt

Ausgleichskegelrad

23) Lademittelgewicht kg

51

24) Bruttogewicht kg

414

25)

26)

Summe

1

Rauminhalt cdm/Lademeter

0,5

Summen

51

28)

414

29) Gefahrgut-Klassifikation

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

31) Frankatur

unfrei

32) Warenwert für SLVS

5.178

33) Transportversicherung vom Spediteur

zu decken mit

34) Versender-Nachnahme

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.

ROEHRNE + NAGEL S. I.

Via dei Ciclamini, snc - 70026 Modugno (BA)

07 GEN 2019

"Ricevuto con riserva di

verifica su qualità e quantità"

Firmenstempel/Unterschrift

44) Die Sendung enthält

Euro-Flach-Pal. (FP)

Euro-Gitter-Pal. (GP)

davor getauscht

Euro-Flach-Pal. (FP)

Euro-Gitter-Pal. (GP)

46) Für Spediteur/

Empfangsbestätigung
des Warenempfängers

43) Übernahmebestätigung des Fahrers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand übernehmen.

Datum

Uhrzeit

Unterschrift

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





Seit über ...

50
Jahre

Ludwigsburg, 02.01.2019

Seite 1 von 1

CMR-Frachtbrief

Sendung-Nr.: 19-000007 vom 02.01.2019



19-000007

1 Absender / Expéditeur Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 77736 Zell am Harmersbach		INTERNATIONALER FRACHTBRIEF LETTRE DE VOITURE INTERNATIONALE CMR Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenseitigen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im intern. Straßengüterverkehr (CMR). Ce transport est soumis, nonobstant toute clause contraire, à la Convention relative au contrat de transport international des marchandises par route (MR).	
2 Empfänger / Destataire 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 Zeit / Temps Datum / Date 07.01.2019		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 Zeit / Temps Datum / Date 02.01.2019		8 Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführers / Réserves et observations des transporteurs	
5 Beigefügte Dokumente / Documents annexes			
9 Pos. No. 1 427980 2 427981	10 Zeichen/Nr. Marques et numéros 1 427980 2 427981	11 Anzahl der LM Nombre des colis 3	12 Art der Verpackung Mode d'emballage COLLI
13 Bezeichnung des Gutes Nature de la marchandise Getriebeteile		14 Gewicht, kg Poids, kg 1.393	15 Umfang cbm
Summe: Total 3,00 COLLI		1.393,00	
16 Anweisungen des Absenders		17 Angaben zur Ermittlung der Tarifikilometer 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	
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	
27 Gut 19-000007 empfangen am Réception des marchandises le MAGNA PT S.p.A. I-70026 MODUGNO KUEHN+KOCKEL S.r.l. Via dei Ciclamini, SNC - 70026 Modugno (BA) Unterschrift und Stempel des Empfängers Signature et timbre du destinataire 07 GEN 2019		Datum / Date	

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: 0501540800
 BLZ: 250800000
 IBAN: DE13 6048 0008 0501 5406 00
 SWIFT: DRESDEFF604