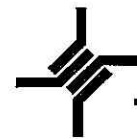


BESTE VERBINDUNGEN FÜR IHREN ERFOLG



217517
Telegärtner
GERÄTEBAU GmbH

GETRAG Magna Powertrain
Via dei Ciclamini 4
70026 Modugno (BA)
ITALIEN

Klingenberg, 02.10.2018

Lieferschein Nr.181060

Seite 1 von 1

Ihre Best.:	5500034818	Unser Auftrag:	ABD170105
Vom:	25.02.2014		
Ihre USt.-IdNr.:	IT04886850728	Unser Zeichen/Tel.:	Frau Spenner / 035055-682 65
Ihre Kunden-Nr.:	4073	Unsere Lieferanten-Nr.:	91020958

Lfd Nr	Menge	ME	Artikelnr. Bezeichnung	Gewicht pro ME	Positions- gewicht	Warenursprung
34	3.200,00	Stk	093213 Zeichnungs-Nr.: 2507643400 Hülse, Zn25A, Cr6-frei (E235+N) Stat. Waren-Nr.: 87084099 Abruf: 48	0,030 Kg	96,182 Kg	DE

Chargen-Nr.: 260787

Versand erfolgt durch Spedition SCHENKER

Lieferbedingung: Lieferung DAP BARI

16 x KLT-3214

a 6,50 kg

Anzahl Packstücke gesamt: 16

Gesamtgewicht [kg]: 104,00

180205056
5008637440
180205057

KUEHNE+NAGEL S.r.l.

ACCETTAZIONE MERCE

Quantità dichiarata: 3200

Quantità effettiva:

Tipo Imballaggio:

Quantità Imballi: 1

Conformità alle schede d'imballaggio: SI NO

Data controllo: 02.10.18

Firma:

Telegärtner
Gerätebau GmbH
Höckendorf
Frauenstraße 1
D-01774 Klingenberg
Tel. +49 (0) 35055/682-0
Fax +49 (0) 35055/6 12 24
geraetebau@telegaertner.com
www.geraetebau.telegaertner.com

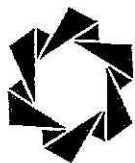
Amtsgericht Dresden HRB 4451
Steuer-Nr. 210/121/04615
USt.-IdNr. (VAT-No):
DE 140 462 949
Geschäftsführer:
Dipl.-Kfm. Jakob Kleinschmidt
Dipl.-Wirtschaftsjurist Daniel Gärtner

BW Bank Stuttgart
IBAN: DE06 6005 0101 0002 0848 66
BIC: SOLADEST600

Ostächsische Sparkasse Dresden
IBAN: DE31 8505 0300 3032 0003 26
BIC: OSDDDE81XXX

ISO 9001: 2015
IATF 16949: 2016
ISO 50001: 2011

Deutsche Bank AG Chemnitz
IBAN: DE30 8707 0000 0682 0674 00
BIC: DEUTDE8CXXX



IMPREGLON

SURFACE TECHNOLOGY GROUP

Impreglon Zwönitz GmbH • Lutherstr. 18 • 08297 Zwönitz

Telegärtner Gerätebau GmbH
Höckendorf
Frauenstraße 1
01774 Klingenberg

Telefon +49-37754-505 - 0
Telefax +49-37754-505 - 24
Mail zwoenitz@impreglon.de

Prüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 Certification report according to DIN EN 10204 - 3.1

25.07.2018

Auftragsdaten / Order Information:		Ihre Auftragsdaten / Your Order Information:							
Auftrag-Nr. / Order No.:	1828443	Bestell-Nr. / Purchase No.:	181780						
Lieferschein-Nr. / Delivery Note No.:	1828443/1	Lieferschein-Nr. / Delivery Note No.:							
Lieferdatum / Delivery Time:	19.07.2018	Lieferdatum / Delivery Time:	13.07.2018						
Artikel-Bez. / Article Des.:	Hülse	Kundenartikel-Bez. / Cust. Art. Descr.:	Hülse						
Artikel-Nr. / Article No.:	33801-096255	Kundenartikel-Nr. / Cust. Art. No.:	100422						
Zeichnungs-Nr. / Drawing No.:	2507643400	Charge / Batch:							
Liefergewicht / Shipping Weight:	822,17 kg	Liefergewicht / Shipping Weight:	822,17 kg						
Liefermenge / Delivery Qty.:	28848 St	Liefermenge / Delivery Qty.:	28848 St						
Verpackung / packaging:	Kundenpalette [1]	Verpackung / packaging:	Kundenpalette [1]						
Bearbeitung / Treatment:		Zn 25 - 35µm blau							
Mitteldende Normen / Norm:									
Material- und Härteangaben / Details of Material and Hardness:									
Prüfergebnisse / Test Results:									
PA:	Merkmal / Characteristic:	Prüfaufgabe / Testing Task:	Prüfmittel / Test Equipment:	i.O. / found correct:	Soll / Target: (min.):	Soll / Target: (max.):	Ist / Actual: (min.):	Ist / Actual: (max.):	Prüfer / Tester:
547020	V	Schichtdicke Messpunkt 1	X-Ray XUL - Anlage 1100	33	25,0 µm	35,0 µm	25,0 µm	32,0 µm	00622
547020	A	Allgemeinzustand	Sichtprüfung	33					00622
547020	A	Haftfestigkeit	Sichtprüfung	33					00622
547020	A	Passivierung	Sichtprüfung	33					00622
Legende: Allgemeinzustand = keine Deformation, kein Rost, keine Rückstände / caption: general condition = no deformations, no rust, no residue:									
Bemerkungen / Comments:		Wir bestätigen, dass diese Lieferung geprüft wurde und die geprüften Teile den von Impreglon prüfbar Vereinbarungen auf Grundlage des uns vorliegenden Zeichnungsindex entsprechen. We confirm, that we have checked the delivery and the parts, which we have tested, according to the actual drawing index.							
Abnahmebeauftragte/r / responsible inspector:			Junghanns, Gina			Abteilung / Department:		QM	

Benteler SteelTube GmbH
Postfach 13 40
33043 Paderborn
Deutschland
Tel.: +49.5254 81-0 Fax: +49.5254 13666

BENTELER

SteelTube

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204-3.1
INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1
EN 10204:2005-01

Benteler SteelTube GmbH - Postfach 1340 - 33043 Paderborn - Deutschland
Benteler Distribution Deutschland
GmbH & Co. KG
Postfach 10 09 56
47059 Duisburg

Dokument-Nr.: 41-1052143/001/E

Prüf-Nr.:
Inspection No.:

Blatt: 1 / 2
Page:

Kunden-Bestell-Nr.: 5501002881
Purchase Order No.:

Hersteller:
Manufacturer:
Warmrohrwerk/Zieherei
(DIN EN ISO 9501, ISO/TS-16949 CERTIFIED BY TÜV NORD CERT)
(PEI) 201468-EU CERTIFIED BY TÜV NORD SYSTEMS

Benteler Auftrags-Nr.: 2508457
Benteler Order No.:

Herstellerzeichen:
Manufacturer's brand:

Versandanzeichen-Nr.: 4129115
Dispatch Note No.:

Stempel des Abnahmebeauftragten: WA
Stamp of the inspection representative:

Produkt: NAHTLOSE STAHLROHRE
Product: SEAMLESS STEEL TUBES

Stahlerschmelzungsverfahren: ELEKTROSTAHL
Steelmaking process: ELECTRIC FURNACE

Lieferbedingungen: EN 10305-4 März 2016, Opt.31, Opt.37
Terms of delivery: EN 10305-4 March 2016, Opt.31, Opt.37

Maße - Toleranzen: EN 10305-1 Januar 2010, Längen nach EN 10305-4 März 2016, Außendurchmesser nach Kundenwunsch, Innendurchmesser nach Kundenwunsch, Länge nach Kundenwunsch
Dimensions-tolerances: EN 10305-1 January 2010, Length acc. to EN 10305-4 March 2016, outside diameter acc. to customer request, inside diameter acc. to customer request, length acc. to customer request

Stahlsorte: E235
Steel grade: E235

Lieferzustand: + N
Delivery condition: + N

Produktkennzeichnung: FSD: BENTELER EN 10305-4 E235 SCHMELZEN-NR ABMESSUNG WA
Product marking: FSD: BENTELER EN 10305-4 E235 HEAT-NO. DIMENSION WA

AEZ = Atzlinienbeschriftung, Eicheing ink marking FK = Farbkennzeichnung, color marking FS = Farbschablonierung, paint stenciling FSD = Farbstrahlencodiert, Color jet printer Laser marking PKE = Etikettenkennzeichnung, tag marking PS = Prägestempel, die stamp TS = Teilstrahlencodierung, ink jet spray marking

Pos. Item	Stück Number	Maße Dimensions	mm	Gesamtlänge Length total	m	Gewicht Weight	kg	Schmelzen-Nr. Heat No.	Prüfdruck Test pressure	Rohr-Nr.-Gruppe Tube number group	Vielfachlängen Multiple lengths
0010	1202	12,000 X ID 8,000 mm	6000	7212,00	3619	260787					

Schmelzeanalyse [%] / Heat analysis [%]

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No.	C	SI	MN	P	S	AL
0010	260787	0,097	0,160	0,44	0,009	0,003	0,032

Prüfergebnisse / Test results

Die Röhre wurden zerstörungsfrei geprüft:
The tubes are non destructive tested:

ET-Prüfung: nach EN ISO 10893-1 Tabelle 1; auf Dichtheit; Prüfbohrung: 1,20 mm; 3 Bohrungen um 120° versetzt
ET-test: acc. to EN ISO 10893-1 table 1; for leak tightness: drilled hole: 1,20 mm; 3 drilled holes related at 120°

BESTANDEN
PASSED

Benteler Steel/Tube GmbH
Postfach 13 40
33043 Paderborn
Deutschland
Tel.: +49.5254.81-0 Fax: +49.5254.13668



Steel/Tube

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204-3.1
INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1

Dokument-Nr.: 41-1052143/001/E

Prüf-Nr.:
Inspection No.:

Blatt: 2 / 2
Page:

Augensichtskontrolle: Visual inspection:	BESTANDEN PASSED	Aufweitversuch: Drift expanding/flare test:	BESTANDEN PASSED	Maßkontrolle: Dimensions examination:	BESTANDEN PASSED

Ergebnisse der mechanischen Prüfung / Results of mechanical testing

Die Probenahme erfolgte an Vielfachlängen.
The sampling was carried out on multiple lengths.

Zugversuch längs bei RT, Vollprobe / Tensile test longitudinal at RT, Full section test specimen

Pos. Item	Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Probenabmessung Specimen dimensions	Streckgrenze Yield strength	Zugfestigkeit Tensile strength	Dehnung Elongation
Anforderungen Requirements			mm	ReH N/mm ² MIN 225	Rm N/mm ² 340-480	A5 % MIN 25
0010	000001	260787	12,01 x 2,02	285	396	47,50

Rohroberfläche / Tube surface
innen und außen phosphatiert
inner and outside phosphated

Verkäufer(in) / Sales Personnel: Herr Ibers, Tel.: 05254 81-204347, Fax: 204391

Paderborn Schloß Neuhaus, 17.01.2018, TEL.: 05254.81-201768 FAX: 05254.81-201752

Abnahmebeauftragter
Inspection representative

Es wird bestätigt, daß die gelieferten Erzeugnisse den techn. Lieferbedingungen des Auftrages entsprechen. Dieses Dokument wurde mittels EDV erstellt und ist ohne Unterschrift rechtsgültig.
We certify that the supplied products comply with the order specifications. This document was prepared by means of electronic data processing and is valid without signature.

I. A. THOMAS GOLLAN / Tat

**SCHENKER****BOLLETTINO DI CONSEGNA**

Rif. per contatti: +39 080 5312011

Filiale di transito **TRA**DB SCHENKER *System*

Data stampa 5/10/2018

ORA 10:41:12

Filiale di: **Bari****IMPONT GROUPAGE**

Data consegna	STT Nr.	Ns. Rif.	ME	Entrata	Campata	Nr. Bollettino
	DEDRS810539632	18/423865	11	6184901	F18	F18 847889
Mittente	TELEGAERTNER FRAUENSTRASSE 1 01774 KLINGENBERG DE			Luogo di consegna GETRAG MAGNA POWERTR VIA DEI CICLAMINI 4 70026 MODUGNO BA		
Destinatario	GEN. EXP. 10010 TO			Merce DREHTEILE		
Contrassegno	Resa	Colli	P. Lordo		CBM	Pits ritir.
FREE	DAP	1	130,000		0,340	
Istruzioni				Rif. Cliente 181002-006851		Pits cons.
Osservazioni	LS1810608 DE07443181004051 49539632			Timbro/Firma KUEHNE+NAGEL S.r.l. Via dei Ciclamini, SNC - 70026 Modugno (BA) 08 OTT 2018 Cognome e Nome in stampatello "Ricevuto con riserva di verifica su qualità e quantità" Data/Ora		
1° Vettore			2° Vettore			