

(1) Customer Invoice Address GETRAG 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. 407769 (4) Date 6.06.18		
(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. 203415 (9) Date	
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550002598605 31.05.18	(15) Additional Details	(12) Our Departament Wörner Mathias		(13) Direct dial	(14) Our Ref No.		
(19) Shipment Method Schweitzer, L udwigsburg	paid ☐ unpaid ☒	(21) Packing look below	(22) Marks		(23) gross 196	(24) Total Weight kg net 156		
(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	Ausgleichskegelrad	1650	Pi	180187033 5008235563 ex 180188728			
	Container	13/3214-TBA-520877	120	Pi				
	Batch number	194165	90	Pi				
	Batch number	1/3214-TBA-520877						
	Empties	194165						
		2/3214-TBA-520877						
		1/FP-Euro-Poolpalett						
		1/A1208 - Abdeckung						
		KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 165p Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 1 Conformità alle schede d'imballo: SI ☒ NO ☐ Data controllo: 11/06/2018 Firma						
(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@annahuetten.com
Web: www.annahuetten.com

Metaldyne GmbH				Auftragsnr. Order No. 722-0020				Datum Date 23.02.18							
Buchenwaldstr. 2				Kundenbestellung Nr. Customer order No. 323907											
D 77736 Zell am Harmersbach				Gießabmessung Casting dimension 178 x 178 mm				Schmelze Nr. Cast No. 297071							
				Int. Nr. H0523											
ZERTIFIKAT * CERTIFICATE * CERTIFICAT DIN EN 10204:2004 Abnahmeprüfzeugnis 3.1															
Werkstoff Material CC E VW4521+U+PE				Werkstoff Nr. Material No. 1.6571*				Abmessung Dimension 28,00 mm							
Erzeugnisform Product form Stabstahl				Lieferlänge Length 8000,00 mm +100,00 Longueur -0,00				Maßtoleranz Dimensional tolerance +0/-0,13							
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	0,70	P	0,005	S	0,027	Cr	0,72	Mo	0,28	Ni	1,53
Cu	0,11	Sn	0,007	Al	0,027	V	0,00	B	0,0003	Ti	0,001	Nb	0,002	W	
Co		Sb		As	0,005	Te		Ca	0,0014	N	0,0091	H		Bi	
STIRNABSCHRECKVERSUCH * JOMINY TEST * ESSAI DE JOMINY										Normalisiert bei °C Normalized at		Gehärtet bei °C Hardened at			
mm	1,50	5,00	10,00	25,00											
HRC	43,9	42,5	35,7	25,3											
mm															
HRC															
ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION										Lieferzustand Condition of delivery U					
Behandlungs- zustand	Probe Nr.	Probestab Ø [mm]	Streckgrenze Re [MPa]	Zugfestigkeit Rm [MPa]	Dehnung A [%]	Bruchdehnung Z [%]					Etat de livraison				
Treatment cond.	Specimen	Test bar	Yield strength	Tensile strength	Elongation	Reduct. of area					Härte Hardness				
État de traitement	No. d'éprouvette	Éprouvette	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement	Striction à la rupture					Dureté				
												222 HBW			
Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE										Korngröße Grain size					
Behandlungs- zustand	Probe Nr.	Prüftemperatur [°C]	Probenform	L	Längs * Longitudinal	Kerbschlagarbeit					Grosser de grain				
Treatment cond.	Specimen	Test temperature	Specimen form	Q	Quer * Transversal	Notch toughness					ASTM: 5-8				
État de traitement	No. d'éprouvette	Température d'essai	Forme d'éprouvette		Transversal	Résilience									
Metaldyne Zell										Reinheitsgrad Degree of purity					
Geprüft: 20.12.2018										Degré de pureté					
Datum										JK: A=1, 5; BCD=0					
Bemerkungen / Riss- und Verwechslungsgeprüft										O-Gehalt: 14ppm		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 * Abschreckmaßgröße DIN EN ISO 643:2013-05
Härteprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
* CC: Strangpressverfahren * E Elektrolitbohren * Y Sauerstoffblasverfahren

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

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

Korridor-Gesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG Verbundbank Mittelerrden GmbH • AG Traunstein • HRB 252
Stahlwerk Annahdtte Beteiligungs GmbH • AG Traunstein • HRB 8742
Geschäftsführer: Katharina Eisl • Tanja Jurs • Dr. Irene Lindner
Raiffeisenbank Salzburg reg. Gen. m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT 19 3500 0000 1801 5797 • SWIFT (BIC): RVSAAZ22

Sidenor

ABNAHMEPR#FZEUGNIS

ISO 9001; ISO-TS 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001



Produkt hergestellt in Spanien

Ankoitia Standort

Aluminio y acero inoxidable s.l.
C/ San Vicente 200. 48920 Ankoitia (Gipuzkoa)
Tlf. 943 95227 fax 943 95228
www.sidenor.com

KUNDE:METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER:1977349
AUFTRAGSN#.:0840	AUFTRAGSN#:308255-1
ARTIKELNUMMER:0840	CHARGEN#.:194165
	DATENBLATT:193571
	WALZDATUM:28.01.2018

PRODUKT IM AUFTRAG	
VW4521 RUNDE STANGES GESCH#ELT OHNE W#RMEBEHANDLG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ 7.600/7.800mm	
NORMAL	
EXPEDITIONS DATEN	ZUSTELLUNG:0080612800. GEWICHT: (KG):9.676
	B#NDEL:4
	BARREN:323

NORMEN UND VORSCHRIFTEN	
EN 10084 - ABRIL 2008; EN 10204 :2004 OCT. 2004 3.1; HOLZER METALDYNE 0840 04 08.04.2014	
MAGNA TL 0327 i 17.01.2013; METALDYNE VA-NR. 7440 02 02.02.2004; VOLKSWAGEN TL-VW4521 - 07.2015	

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS									
U:4 CHARGEN#.:194165									
	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	0,650	0,100	0,013	0,034	0,730	1,530	0,290	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.	0,160	0,020	0,010	0,0010	0,0001	0,0020	0,000190	0,0016	0,0083
Cu+10Sn<=0,450;0,260 Al/N2>=2,0000;2,4096									

H#RTBARKEITSPROBE					
H#RTE U.:HRC					
	1,5 mm	3 mm	5 mm	7 mm	10 mm
Min.			40,0		33,0
Max.			48,0		37,0
Rep.	43,0	43,0	42,0	39,5	35,0
JOMINY Norm(STAHL EISEN SEP1664 ZED(06/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)					
Observaciones (Jominy) (Max. dispersi#n en una colada 4 HRC)					
Anmerkungen (Jominy): Jominy calculated AC/STAHL EISEN 1664					

PR#FUNKEN REINHEITSGRAD	
Norm(VOLKSWAGEN PV 1070--12.2010); Typ / Methode(K); K(O):K3 B	

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN	
H#rte(<= 260HB2,5):250/257HB2,5	Gep#rt: B2-D88

WEITERE PR#FUNKEN	
Norm(1) (ISO 6433#ED2012); Norm(2) (ASTM E1122013Q1,10.2013); Korngr#sse:Austenitisch 7	
Temperatur von:Austenitisieren 1.200#C; Zeit:40Minuten; Abk#hlung:Agua o Aceite	
Temperatur von:Austenitisieren 1.000#C; Zeit:48Stunden; Abk#hlung:Wasser	

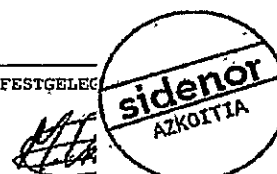
ZERST#RUNGSFREIE PR#FUNKEN	
Standard oberfl#chenfehler(EN 10221-01:11.1995); Art von oberfl#chenfehler(Klasse D)	
100 % Kontrolle auf Oberfl#chenfehler: ohne Befund; 100 % Ultraschallpr#fung: ohne Befund	
100 % Verwechslungspr#fung: ohne Befund	

ZUSATZINFORMATION	
MAGNETISMUS : < 0,4 KA/m	
Schmelze im Elektro-Ofen, vakuum-entgast. Stranggu# 185 X 185 mm. Verformungsgrad : 64,46	

ABTEILUNG TECHNIK & QUALIT#T VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEG
VERANTWORTLICHER:Manuel D#vila F#ris
DATUM:13.03.2018

UNTERSCHRIFT:

Seite 1 von 2



RICHT

Sidenor

ABNAHMEPR#FZEUGNIS

ISO 9001; ISO-TS 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

SEMPER AENOR ESPECIALIZADA S.A.
C/ Alameda 21a. 48720 Azkoitia (Bizkaia)
Tfno. 94521222 FAX 9456156
www.sider.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1977349
AUFTRAGS#: 0840	AUFTRAGS#: 308255-1
ARTIKELNUMMER: 0840	CHARGEN#: 194165
	DATENBLATT: 193571
	WALZDATUM: 28.01.2018
"Corresponde a las especificaciones del pedido"	

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
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 FESTGELEG
VERANTWÖRTLICHER: Manuel Dávila Páris
DATUM: 13.03.2018

UNTERSCHRIFT:

Seite 2 von 2



RICHT



Seit über ...

50
Jahre**CMR-Frachtbrief**

Sendungsnr.: 18-004824 vom 06.06.2018



18-004824

Ludwigsburg, 06.06.2018
Seite 1 von 1

1 Absender / Expéditeur Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 77736 Zell am Harmersbach		INTERNATIONALER FRACHTBRIEF LETTRE DE VOITURE INTERNATIONAL CMR Diese Beförderung unterliegt trotz einer geventuellen 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 / Destinataire GETRAG SPA 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 11.06.2018		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 06.06.2018		8 Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführer / Réserves et observations des transporteurs	
5 Beigefügte Dokumente / Documents annexes			
9 Pos. No. 1 2	10 Zeichen/Nr. Marques et numéros 407769 407770	11 Anzahl der LM Nombre des colis 1 3	12 Art der Verpackung Mode d'emballage EP EP
		13 Bezeichnung des Gutes Nature de la marchandise Getriebeteile	14 Gewicht, kg Poids, kg 196 1.468
		15 Umfang cbm	
Summe: Total		4,00 EP	1.664,00
16 Anweisungen des Absenders		17 Angaben zur Ermittlung der Tarifikilometer mit Grenzübergängen von bis km	
18 Frachtzahlungsanweisung / Prescription de franchise unfrei - Rechnung an Empfänger		21 Besondere Vereinbarungen / Conventions particulières	
19 Kfz Anhänger Fahrer	Amthliches Kennzeichen	Nutzlast in t	
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	KUEHNENAGEL S.r.l. Via dei Ciclamini, snr 70026 Modugno (BA) GETRAG SPA I-70026 MODUGNO 11/06/2018 "Ricevuto con riserva di verifica su qualità e quantità"	

SCHWEITZER GmbH & Co. Intern. Spedition KG
Carl-Benz-Straße 23
71634 Ludwigsburg
Telefon (0 71 41) 24 51-0
Telefax (0 71 41) 24 51-22Geschäftsführer: Axel, Friedrich, Ingrid und Jens Schweitzer
Amtsgericht: Ludwigsburg
Handelsregister: Stuttgart HRA 200856
Internet: www.schweitzer-logistik.deCOMMERZBANK
Konto: 0501540600
BLZ: 604 800 08
IBAN: DE13 6048 0008 0501 5406 00
SWIFT: DRESDEFF004