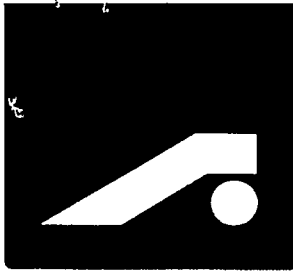


(1) Customer Invoice Address GETRAG S.p.A. Via dei Ciclamini, 4 I 70026 Modugno (Bari)				(2) Remarks Our ID number: DE143449116 Your ID no.: IT04886850728				DELIVERY NOTE (3) No. 414245 (4) Date 8.08.18			
(5) Supplier SN: 91001505 Metaldyne GmbH Buchenwaldstraße 2 D 77736 Zell am Harmersbach				(6) Freight paid ☐ unpaid ☐		(7) Delivery (really) Railroad car ☐ Carrier ☐ Freight goods ☐ foreign vehicle ☐ Express goods ☐ own vehicle ☐ Express ☐ Post ☐		Invoice (8) No. 21269 (9) Date			
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550002598605 1.08.18	(15) Additional Details		(12) Our Departement 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 397	(24) Total Weight kg net 347					
(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	3668	Pi	180197539 5008489061 180198729						
	Container	30/3214-TBA-520877	120	Pi							
	Batch number	194708									
	Batch number	1/3214-TBA-520877	68	Pi							
		194708									
		1/FP-Euro-Poolpalett									
		1/A1208 - Abdeckung									
KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 3068 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 1 Conformità alle schede d'imballo: ☒ SI ☐ NO Data controllo: 13/08/2018 Firma											
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check		(44) Quality Check		(45) Receiver		(48) Invoice Check			
Date											
Name/No.											



WE=No, 796785

No. 0842

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	Auftragsnr. Order No. No. de la commande	722-0020	Datum Date Date	25.04.18
	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	298114
	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	0,17	Si	0,08	Mn	0,72	P	0,008	S	0,028	Cr	0,72	Mo	0,28	Ni	1,53
Cu	0,09	Sn	0,006	Al	0,029	V	0,00	B	0,0002	Ti	0,001	Nb	0,003	W	
Co		Sb		As	0,004	Te		Ca	0,0010	N	0,0091	H		Bi	

STIRNABSCHRECKVERSUCH * JOMINY TEST * ESSAI DE JOMINY										Normalisiert bei °C Normalized at Normalise a	Gehärtet bei °C Hardened at Trempé a
mm	1,50	5,00	10,00	25,00							
HRC	43,2	41,8	34,5	24,4							
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 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					
										Härte Hardness Dureté	231 HBW

Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIENCE							Korngröße Grain size Grosseur 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	
							Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté JK: A=1,5; BCD=0

Metaldyne Zell
Geprüft: 21.6.2018
Datum: UnterschriftBemerkungen / Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 16ppm K4=0
Remarks / Ident. marking
Remarques / MarquagePrüfanforderungen (wenn nichts anderes vereinbart): Zugversuch DIN EN ISO 6892-1:2017-02
Kerbschlagbiegeversuch DIN EN ISO 148-1:2017-05 * Stirnabschreckversuch DIN EN ISO 842-1:1999
Reinheitsgradbestimmung DIN 50602:1985-09 * Abschreckkomgröße DIN EN ISO 643:2013-05
Härteprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
* CG: Strangverschnitt * E: Elektrophotogen * 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
UNTERNEHMENSGRUPPEKommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG: Verbundbau Mittenfelden GmbH • AG Traunstein • HRB 252
Stahlwerk Annahütte Beteiligung GmbH • AG Traunstein • HRB 8742
Geschäftsführer: Katharina Eisl • Tanja Jurs • Dr. Irene LindnerZertifiziert 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 105/150/91306Raiffeisenbank Salzburg reg.Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT19 3500 0000 1601 5737 • SWIFT (BIC): RVSAAT25

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001: 1994 TS 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Basauri Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
 Bo. Ugalte 9/n. 48570 BASAURI (Vizcaya)
 W. 344371823 FAX: 344371028
 WWW.SIDENOR.COM



WE-788716

KO-0850

Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1984072
AUFTRAGSN°: 0850	AUFTRAGSN°: 306587-1
ARTIKELNUMMER: 0850	DATENBLATT: 223108
	CHARGEN°: 194708
	WALZDATUM: 18.12.2017

PRODUKT IM AUFTRAG
TLVW4521 RÜNDE STANGES-GESCHÜBELT PERLIT-PEARLIT GEBLÜHT (FF) 45-0;16/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ B.000+0/+100mm. NORMAL
EXPEDITIONS DATEN
AUSSTELLUNG: 0030615674
GEWICHT (KG): 4.736
BÜNDEL: 2
BARREN: 47

NORMEN UND VORSCHRIFTEN
DIN 50664 - 10.1981; EN 10084 - APRIL 2008; EN 10204 2004 OCT. 2004 3.1
METALDYNE TL 0850 02 07.11.2016; METALDYNE VA-NR. 7440 02 02.02.2004; VOLKSWAGEN TL-VW4521 - 07.2015

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS	U: % CHARGEN°: 194708
C Mn Si P S Cr Ni Mo V W Co	
Min. 0,150 0,600 0,025 0,035 0,700 1,500 0,280	
Max. 0,180 0,750 0,100 0,035 0,035 0,800 1,570 0,320	
Rep. 0,170 0,660 0,100 0,012 0,035 0,750 1,550 0,294 0,004 0,003 0,0100	
Cu Al Sn Ti B Ca Nb H O N	
Min. 0,015	
Max. 0,200 0,040 0,0050 0,0025 0,0150	
Rep. 0,170 0,027 0,010 0,0020 0,0002 0,0008 0,0020 0,000180,0018 0,0076	
Cu+10Sn<=0,500 0,270 Al/Ni>=2,0000 3,5526	

HÄRTEPROBE	HÄRTE U. HRC
1,5 mm 3 mm 5 mm 7 mm 10 mm	
Min. 33,0	
Max. 37,0	
Rep. 43,0 43,0 42,0 39,5 34,0	
Norm (STAHL EISEN 929:664 2ED (06/09) SUPP. 110 MARZO 2013)	
Observaciones (Normin) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)	

PRÜFUNGEN REINHEITSGRAD	Metaldyne Zell
Norm (VOLKSWAGEN IV 1070 - 12.2010) Typ / Methode (K), K(G) x4 4,6	Gep. 05.2018
	Datum Unterschrift

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Härte Norm (EN ISO 6506-1 - 2014) Oberflächenhärte (<= 193HFW) 187HFW; Kernhärte (<= 181HFW) 150HFW

WEITERE PRÜFUNGEN
Gefüge: Ferrit/Perlit; Norm (ISO 6435:2012); Korngröße: Austenitisch 7
Temperatur von Austenitisieren 1.200°C; Zeit: 40 Minuten; Abkühlung: Wasser
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 % Verwechslungsprüfung; ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Strangguß 185 x 185 mm.; CHARGE AKZEPTIERT DURCH FREIGABEVORSTELLUNG

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 Erhitzung und Verarbeitung in den Sidenor-Werken zugefügt.

Das Material ist frei von Radioaktivität (<0,15 µSv bezogen auf Co-60).

ASTELLUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IN AUFTRAG FESTGELEGTEN VORGABEN ENTSPRICH	UNTERSCHRIFT:
VERANTWORTLICHER: Miren Begoña Hernandez	Seite 1 von 2
DATUM: 19.04.2018	Der Werkosachverständige
REF.: 1002639758000	



Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001, ISO-TS 16949, ISO 14001 & OHSAS 18001

Basauri Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.U.
Ed. Dgarte 8/ni 48940 Basauri (Vizcaya)
Tel. 944871672 Fax 944871828
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	AUFTRAGS-N°: 306587-1	PROZESSNUMMER: 1984072
AUFTRAGS-N°: 0850	DATENBLATT: 223108	CHARGEN-N°: 194708
ARTIKELNUMMER: 0850		WALZDATUM: 18.12.2017

Der Stahl es wurden keine Reparatur-schweißungen durchgeführt.
100% des Materials durch Verwechslungsprüfung geprüft.

ABSTÄMMUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGEGEBENEN VORGABEN ENTSPRICHT.

VERANTWÖRTLICHER: Miren Begoña Hernandez

DATUM: 19.04.2018

RSE: 1002639758000

Seite 2 von 2

UNTERSCHRIFT:


Der Markasachverständige
SIDENOR
BASAURI



Seit über ...

50
Jahre

CMR-Frachtbrief

Sendungsnr.: 18-007040 vom 08.08.2018



18-007040

Ludwigsburg, 09.08.2018

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 ge- Ce transport est soumis, nonobstant toute genteiligen Abmachung den Bestimmungen des clause contraire, à la Convention relative au Übereinkommens über den Beförderungsvertrag contrat de transport international des im intern. Straßengüterverkehr (CMR). 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 Datum / Date 13.08.2018 Zeit / Temps		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 Datum / Date 08.08.2018 Zeit / Temps		8 Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführer / Réserves et observations des transporteurs				
5 Beigefügte Dokumente / Documents annexes						
9 Pos. No.	10 Zeichen/Nr. Marques et numéros	11 Anzahl der LM Nombre des colis	12 Art der Verpackung Mode d'emballage	13 Bezeichnung des Gutes Nature de la marchandise	14 Gewicht, kg Poids, kg	15 Umfang cbm
1	414319	1	EP	Getriebeteile	489	
2	414245	1	EP		397	
Summe: Total:		2,00 EP		886,00		
16 Anweisungen des Absenders		17 Angaben zur Ermittlung der Tarifkilometer mit Grenzübergängen von bis km				
18 Frachtzahlungsanweisung / Prescription d'affranchissement unfrei - Rechnung an Empfänger		21 Besondere Vereinbarungen / Conventions particulières				
19 Kfz Amtliches Kennzeichen Anhänger Fahrer		Nutzlast in t				
22 Benutzter Grenzübergang		27 Rücknahmeempfangsbescheinigung Reception des marchandises le Via dei Ciclamini, snc - 70026 Modugno (RA) GETRAG SPA I-70026 MODUGNO 13 AGO 2018 "Ricevuto e verificato di verifica su qualità e quantità"				
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				

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: 0501540600
BLZ: 604 800 08
IBAN: DE13 6048 0008 0501 5406 00
SWIFT: DRESDEFF604