

(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. 411036 (4) Date 5.07.18		
(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. 209342 (9) Date	
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550002598605 14.06.18	(15) Additional Details	(12) Our Departement Wörner Mathias		(13) Direct dial	(14) Our Ref No.		
(19) Shipment Method Schweitzer, L udwigsburg	paid ☐ (20) unpaid ☒	(21) Packing look below	(22) Marks		(23) Total Weight kg gross 414 net 363	(24)		
(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 194708 1/FP-Euro-Poolpalett 1/A1208 - Abdeckung KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 3840 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 1 Conformità alle schede d'imballo: ☒ ☐ NO Data controllo: 10/07/2018 Firma	3840 120	Pi Pi				
			180192229 5008336677 22 180193382					
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check	(44) Quality Check		(45) Receiver		(46) Invoice Check	
Date								
Name/No.								

WE-Nr. 773277

No. 0840

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

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

Azkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S.L.
 Cr. Zumarraga 5/n. 20720 Azkoitia (Guipuzcoa)
 TLF. 943025222 FAX 943025252
 www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1965279
AUFTRAGS-N°: 0840	AUFTRAGS-N°: 298016-8
ARTIKELNUMMER: 0840	CHARGEN-N°: 194708
	DATENBLATT: 193571
	WALZDATUM: 15.11.2017

PRODUKT IM AUFTRAG

VW4521 RUNDE STÄNGES GESCHÄELT OHNE WÄRMEBEHANDLG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ 7.600/7.800mm
 NORMAL

EXPEDITIONS DATEN ZUSTELLUNG: 0080605261 GEWICHT (KG): 8.686 BÜNDEL: 4 BÄRREN: 289

NORMEN UND VORSCHRIFTEN

EN 10084 - ABRIL 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

U: % CHARGEN-N°: 194708

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W	Co
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	0,660	0,100	0,012	0,035	0,750	1,550	0,294	0,004	0,003	0,0100
	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	0,027	0,010	0,0020	0,0002	0,0020	0,000180	0,0018	0,0076	0,00200	
Cu+10Sn<=0,450; 0,270 Al/N2<=2,0000; 3,5526											

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	40,0	35,5	26,0

JOMINY Norm (STAHL EISEN SEP1664 2ED(06/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)

Observaciones (Jominy) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)

PRÜFUNGEN REINHEITSGRAD

Norm (VOLKSWAGEN PV. 1070-..12.2010); Typ / Methode (K); K(O): K3 9

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Härte (<= 260HB2,5): 246/253HB2,5

Metaldyne Zell

Geprüft:

Datum

Unterschrift

WEITERE PRÜFUNGEN

Norm (1) (ISO 643-15.02.2003); 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 % Kontrolle auf Oberflächenfehler: ohne Befund; 100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund

100 % Verzwehlungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION

MAGNETISMUS : < 0,4 KA/m

Schmelze im Elektro-Ofen, vakuum-entgast. Strangguß 185 X 185 mm. Verformungsgrad : 64,46

"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 Bessmelzung und

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Piris

UNTERSCHRIFT:

DATUM: 10.01.2018

Seite 1 von 2

REF.: 2001205880000

Der Werkssachverständige

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

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

Azkoitia Standort

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S. L.
Cr. Zumarraga, s/n. 20720 Azkoitia (Guipuzcoa)
TLF. 943025222 FAX 943025252
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1965279
AUFTRAGSN°: 0840	AUFTRAGSN°: 298016-8
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571
	CHARGEN°: 194708
	WALZDATUM: 15.11.2017

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 FESTGELEGTEM VERANWORTLICHEN ENTSPRICHT

VERANTWÖRTLICHER: Manuel Dávila Riris

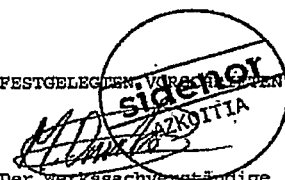
UNTERSCHRIFT:

DATUM: 10.01.2018

Seite 2 von 2

REF.: 2001205880000

Der Werkssachverständige



Sidenor

ABNAHMEPR#FZEUGNIS

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



Produkt hergestellt in Spanien

Azkoitia Standort

ASISTENTE TECNICO DE CALIDAD
C/ San Blas 25, 48940 Azkoitia (Bizkaia)
Tf. 945 75 22 22 Fax 945 75 22 22
www.sidenor.com

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1977349
AUFTRAGS#: 0840	AUFTRAGS#: 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 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	W
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	0,003
	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.	0,160	0,020	0,010	0,0010	0,0001	0,0020	0,000190	0,0016	0,0083	0,00100
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	25 mm
Min.			40,0		33,0	22,0
Max.			48,0		37,0	39,0
Rep.	43,0	43,0	42,0	39,5	35,0	25,0
JOMINY Norm (STAHL EISEN SEP1664 2ED(05/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)						
Observaciones (Jominy) (Max. dispersi#n en una colada 4 HRC)						
Anmerkungen (Jominy): Jominy calculated AC/STAHL EISEN 1664						

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

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN	MetalDYNE 754
H#rte (<= 260HB2,5): 250/257HB2,5	Gepr#ft 13.02.18
	Datum Unterschrift

WEITERE PR#FUNGEN	
Norm (1) (ISO 6433#ED2012); Norm (2) (ASTM E112201301.10.2013); Korngr#sse: Austenitisch 7	
Temperatur von: Austenitisieren 1.200#C; Zeit: 40 Minuten; Abk#hlung: Agua o Aceite	
Temperatur von: Austenitisieren 1.000#C; Zeit: 4 Stunden; Abk#hlung: Wasser	

ZERST#RUNGSFREIE PR#FUNGEN	
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. Strangqu# 185 X 185 mm. Verformungsgrad : 64,46	

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

SIDENOR AZKOITA S.A.
C/ Suroitza 205; 48720 Azkoitia (Gipuzkoa)
TEL: 943 50 12 22 FAX: 943 50 22 22
www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 1977349
AUFTRAGSN#.: 0840	AUFTRAGSN#: 308255-1
ARTIKELNUMMER: 0840	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 zugefugt.

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dvila Piris

DATUM: 13.03.2018

UNTERSCHRIFT:

Seite 2 von 2



RICHT



Seit über ...

50
JahreLudwigsburg, 05.07.2018
Seite 1 von 1**CMR-Frachtbrief**

Sendungsnr.: 18-005914 vom 05.07.2018



18-005914

1 Absender / Expéditeur Metaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 77736 Zell am Harmersbach		INTERNATIONALER FRACHTBRIEF LETTRE DE VOITURE INTERNATIONAL 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 / 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 10.07.2018 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 05.07.2018 Zeit / Temps		8 Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführer / Réserves et observations des transporteurs				
5 Beigefügte Dokumente / Documents annexes						
9 Pos. No. 1	10 Zeichen/Nr. Marques et numéros 411036 + 37	11 Anzahl der LM Nombre des colis 2	12 Art der Verpackung Mode d'emballage EP	13 Bezeichnung des Gutes Nature de la marchandise Getriebeteile	14 Gewicht, kg Poids, kg 700	15 Umfang cbm
Summe: Total:		2,00 EP		700,00		
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 Amtliches Kennzeichen Kfz Anhänger Fahrer Nutzlast in t						
22 Benutzter Grenzübergang		KUEHNE + NAGEL S.r.l. 27 Gut 18-005914 empfangen am Datum / Date Via der C. Ciclamini, 4 Modugno (BA) 10.07.2018				
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		GETRAG SPA 1-70026 MODUGNO "Ricevuto con riserva di verifica su qualità e quantità Unterschrift und Stempel des Empfängers Signature et timbre du destinataire		

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: DRESDEFF604