

312999



Part Submission Warrant

Part Name Input shaft Outer		Customer Part Number 250.6.5176.36	
Shown on Drawing No. 250.6.5176.36		Organization Part # _____	
Engineering Change Level - 250/5521		Dated 20-apr-15	
Additional Engineering Changes _____		Dated _____	
Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No		Purchase Order No. _____	
Weight (kg) 1.5630		Dated _____	
Checking Aid No. _____		Checking Aid Engineering Change Level _____	

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION GETRAG MODUGNO Organization Name & Supplier/Vendor Code VIA DEI CICLAMINI N°4 Street Address MODUGNO BARI 70026 ITALY City Region Postal Code Country	CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION Customer Name/Division Buyer/Buyer Code DCT250 Application
--	---

MATERIALS REPORTING Has customer-required Substances of Concern information been reported? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a Submitted by IMDS or other customer format: _____ Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a	
---	--

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one) ☒ Initial Submission ☐ Engineering Change(s) ☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional ☐ Correction of Discrepancy ☐ Tooling Inactive > than 1 year ☐ Change to Optional Construction or Material ☐ Supplier or Material Source Change ☐ Change in Part Processing ☐ Parts Produced at Additional Location ☐ Other - please specify below	
---	--

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one) ☒ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer. ☐ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer. ☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer. ☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer. ☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at organization's manufacturing location.	
--	--

SUBMISSION RESULTS The results for ☐ dimensional measurements ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package These results meet all drawing and specification requirements: ☒ Yes ☐ NO (If "NO" - Explanation Required) Mold / Cavity / Production Process _____	
---	--

DECLARATION I hereby affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of <u>2000</u> / <u>24</u> hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and available for review. I have noted any deviations from this declaration below. EXPLANATION / COMMENTS: Raw part warm forging introduction (already in place on other variants)	
---	--

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a	
Organization Authorized Signature Print Name Camarda Ettore Title Area 1 Manager	Date 04/05/2015 Phone No. tel 390805858220 Fax No. _____ E-mail ettore.camarda@magna.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)	
Part Warrant Disposition: ☒ Approved ☐ Rejected ☐ Other	
Customer Signature Print Name _____	Date 04.05.15 Customer Tracking Number (optional) _____

Name des Teiles		Antriebswelle aussen		Teilenummer Kunde 2506517691	
Zeichnungsnummer		1-111068-0000-90		Teilenummer Lieferant 111068-00	
Technischer Änderungsstand		10068797		Datum 07.07.2014	
Zusätzliche technische Änderungen		AB		Datum 07.07.2014	
Sicherheits- und/oder gesetzl. Vorschrift		☐ Ja ☒ Nein		Bestellnummer 550000639710 Gewicht 3,8176 kg	
Nr. spezifisches Prüfmittel		general inspec. equip.		Änderungsstand Prüfmittel Datum	

PRODUKTIONSAUSKUNFT DES LIEFERANTEN

Hirschvogel Umformtechnik GmbH
Lieferant / Lieferantennummer
Dr.-Manfred-Hirschvogel-Strasse 6
Adresse
DE - 86920 - Denklingen
Nat.-Kennz./PLZ/Ort.

KUNDEN BERICHT INFORMATIONEN

Gewis Slovakia
Kundenname/Bereich
Einkäufer/Kennnummer
Anwendung (Modell)

MATERIAL ANGABEN

Wurden die vom Kunden angeforderten Informationen zu den Substanzen übermittelt? ☒ Ja ☐ Nein ☐ Nicht anwendbar

Übermittelter Datensatz per IMDS oder in einem anderen Kundenformat: 500851306

Sind Kunststoffteile mit den geeigneten ISO-Kennungen versehen? ☐ Ja ☐ Nein ☒ Nicht anwendbar

GRUND DER VORLAGE (Bitte mind. einen Grund ankreuzen)

☒ Erstmalige Vorlage

☐ Technische Änderung(en)

☐ Werkzeug: Verlagerung, Ersatz, Überholung oder Sonstiges

☐ Korrektur eines Fehlers

☐ Werkzeug für mehr als ein Jahr nicht aktiv

☐ Änderung zur optionalen Konstruktion oder Werkstoff

☐ Änderung des Unterlieferanten oder der Lieferquelle des Werkstoffes

☐ Änderung Bearbeitungsprozess

☐ Teile werden an einem weiteren Standort hergestellt

☐ Anderes - Bitte geben Sie Einzelheiten an

GEFORDERTE VORLAGESTUFE (Bitte eine Vorlagestufe ankreuzen)

☐ 1. Stufe - Bestätigung (warrant) und für ausgewiesene Aussehenstelle Bericht zur Freigabe des Aussehens.

☐ 2. Stufe - Bestätigung (warrant) mit Musterteilen und eingeschränkten unterstützende Daten werden dem Kunden vorgelegt.

☒ 3. Stufe - Bestätigung (warrant) mit Musterteilen und umfassende unterstützende Daten werden dem Kunden vorgelegt.

☐ 4. Stufe - Bestätigung (warrant) und andere Forderungen wie sie vom Kunden festgelegt wurden.

☐ 5. Stufe - Bestätigung (warrant) mit Musterteilen und vollständige unterstützende Daten, die am Produktionsstandort des Lieferanten bewertet werden.

ERGEBNIS DER VORLAGE

Die Ergebnisse stammen aus ☒ Maßprüfungen ☒ Material- und Funktionsprüfungen ☐ Aussehensbeurteilungen ☐ statistische Prozessdaten

Diese Ergebnisse erfüllen alle Zeichnungs- und Spezifikationsforderungen ☒ Ja ☐ Nein (falls "Nein" bitte Erklärung)

Form, Nest, Produktionsprozess Warm forging

ERKLÄRUNG

Ich bestätige, dass die in diesem Formblatt (warrant) dargestellten Muster repräsentativ für unsere Teile sind und in Übereinstimmung mit den Forderungen im anzuwendenden Handbuch Produktionsteil-Freigabeverfahren (PPAP) 4. Ausgabe hergestellt wurden. Ich bestätige weiterhin, dass diese Muster mit einer Produktionsstückzahl von 1/8 Stunden hergestellt wurden. Ich garantiere auch, dass dokumentierte Nachweise aufbewahrt werden und zur Bewertung vorliegen. Jegliche Abweichungen sind nachstehend aufgeführt.

Erklärungen/Bemerkungen: Initial sample inspection
PPAP-no.: 1520140483

Ist jedes Kundenwerkzeug angemessen gekennzeichnet und nummeriert? ☐ Ja ☐ Nein ☒ Nicht anwendbar

Unterschrift der vom Lieferanten bevollmächtigten Person *M. Kersch* Datum 10.10.2014

Name in Blockbuchstaben Stahl, Manfred Telefon +49 8243 / 291 - 8470 Fax +49 8243 291 033

Titel HUG E-mail manfred.stahl@hirschvogel.com

Nur für den Kundengebrauch

Entscheidung ☒ freigegeben ☐ verworfen ☐ Sonstiges

Kundenunterschrift *GARY MARTIN* Datum 21.10.2014

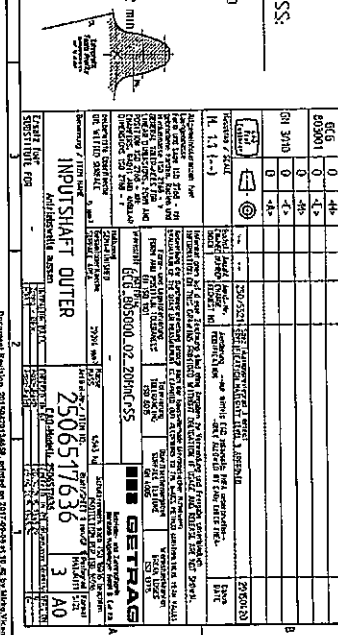
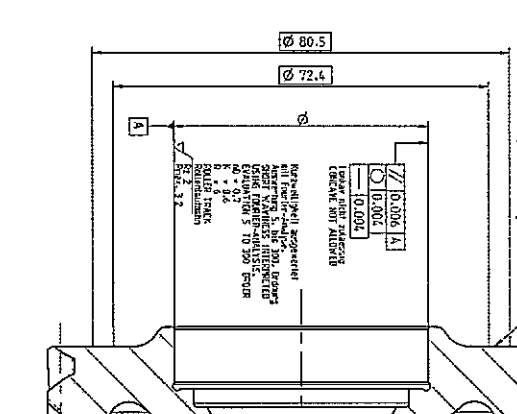
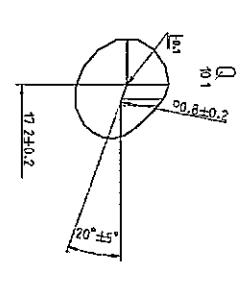
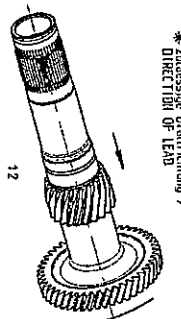
Kundenname KUNDENNAME Kundenverfolgungsnummer (optional)

New P/N introduction - 5176.36 instead 5176.35					
Short description:	part no.	part no.	250/5521	Spezifikationsreife Grad 3 erreicht SPECIFICATION MATURITY LEVEL 3 APPROVED	20150420

250/5521	Spezifikationsreife Grad 3 erteilt SPECIFICATION MATURITY LEVEL 3 APPROVED	20150420
----------	---	----------

PPAP Docs updated	
	Yes
	Yes
	Yes
	Yes
	Yes

Yes



In gesamten Bereich
aller Einsätze und Freistriche
maximale Ketten bis zu 0,025mm zulässig
IN THE TOTAL AREA OF ALL CUT-
AND UNDERCUT MAXIMUM GROOVES
0,025mm MAXIMUM

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

ES GELTEN DIE SAUBERKEITSVORSCRIFTEN NACH GR 4340-1
CLEANLINESS REQUIREMENTS OF THE GR 4340-1 HAVE TO BE ABIDED

einsatzgeartet und angeflanscht
 P1 (Zentralschicht): 80-5-2,5 HRA
 P2 (Zentralschicht) CHD (EH) = 0,7-0,5
 P3 (Schicht nach dem Schmelzen): CHD (EH) = 0,2 mm
 M3 (Kernschicht): min 300 HV10
 60-62 HRC
 10-12 HRC

Höhere Angaben zur Verzahnung
 siehe Verzahnungstafel gleicher Numm
 FÜRHER GEAR DATA SEE
 DATA SHEET SAME NUMBER

* Zulaessige Draefrichtung /
DIRECTION OF LEAD