

313052



# Part Submission Warrant

Part Name	<b>Speed Gear Rev</b>	Customer Part Number	<b>250.1.3648.05</b>
Shown on Drawing No.	<b>250.1.3648.05</b>	Organization Part #	
Engineering Change Level	<b>b 36088</b>	Dated	<b>04-set-15</b>
Additional Engineering Changes:		Dated	
Safety and/or Government Regulation	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	Purchase Order No.	
Checking Aid No.		Weight (kg)	<b>0.8070</b>
Checking Aid Engineering Change Level		Dated	

### ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

### CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

#### GETRAG MODUGNO

Organization Name & Supplier/Vendor Code  
**VIA DEI CICLAMINI N°4**

Street Address  
**MODUGNO BARI 70026 ITALY**

City	Region	Postal Code	Country
MODUGNO	BARI	70026	ITALY

Customer Name/Division

Buyer/Buyer Code  
**DCT250**

Application

### MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substances of Concern information been reported?  
Submitted by IMDS or other customer format:  Yes  No  n/a

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?  Yes  No  n/a

### REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

<input type="checkbox"/> Initial Submission	<input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material
<input checked="" type="checkbox"/> Engineering Change(s)	<input type="checkbox"/> Supplier or Material Source Change
<input type="checkbox"/> Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional	<input type="checkbox"/> Change in Part Processing
<input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy	<input type="checkbox"/> Parts Produced at Additional Location
<input type="checkbox"/> Tooling Inactive > than 1 year	<input type="checkbox"/> 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

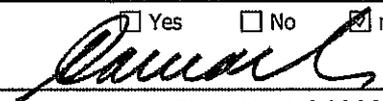
### DECLARATION

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 \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ 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: **Technical cleanliness requirement updated on drawing (already in place)**

Is each Customer Tool properly tagged and numbered?  Yes  No  n/a

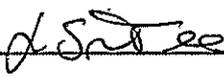
Organization Authorized Signature  Date **15/10/2015**

Print Name **Camarda Ettore** Phone No. **tel 390805858220** Fax No.

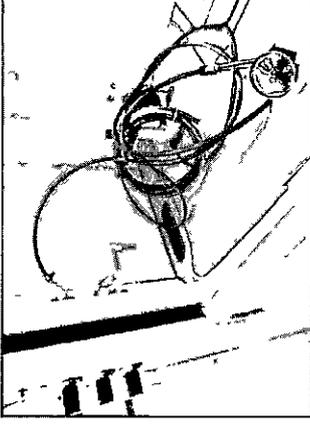
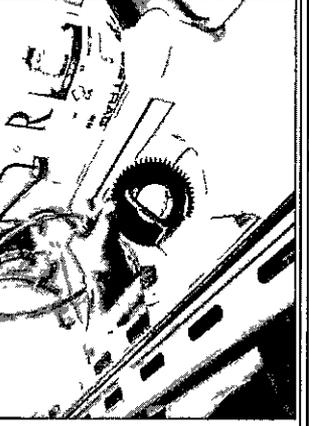
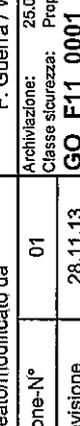
Title **Area 1 Manager** E-mail **ettore.camarda@magna.com**

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

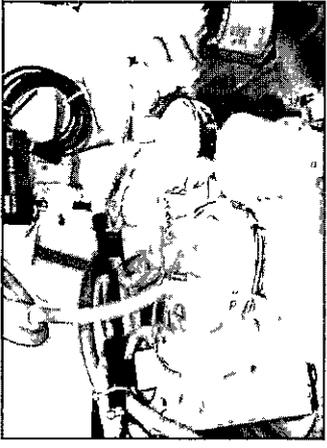
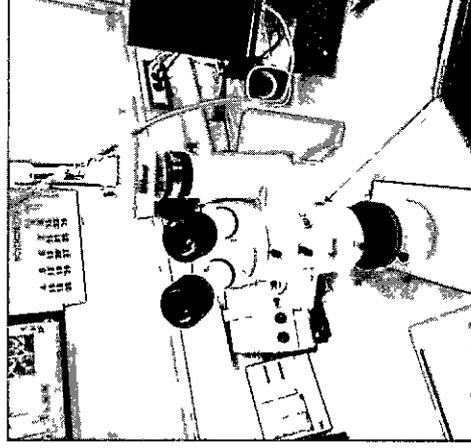
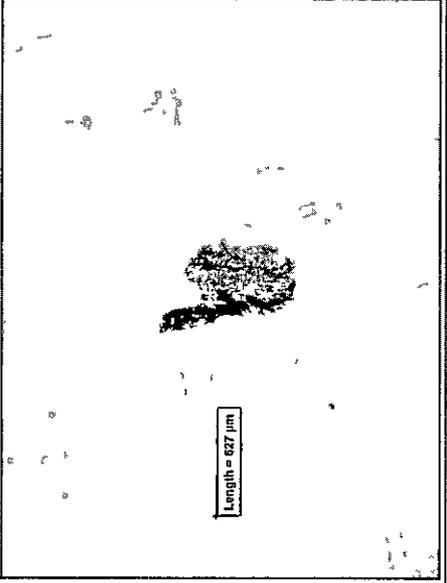
Part Warrant Disposition:  Approved  Rejected  Other

Customer Signature  Date **15.10.15**

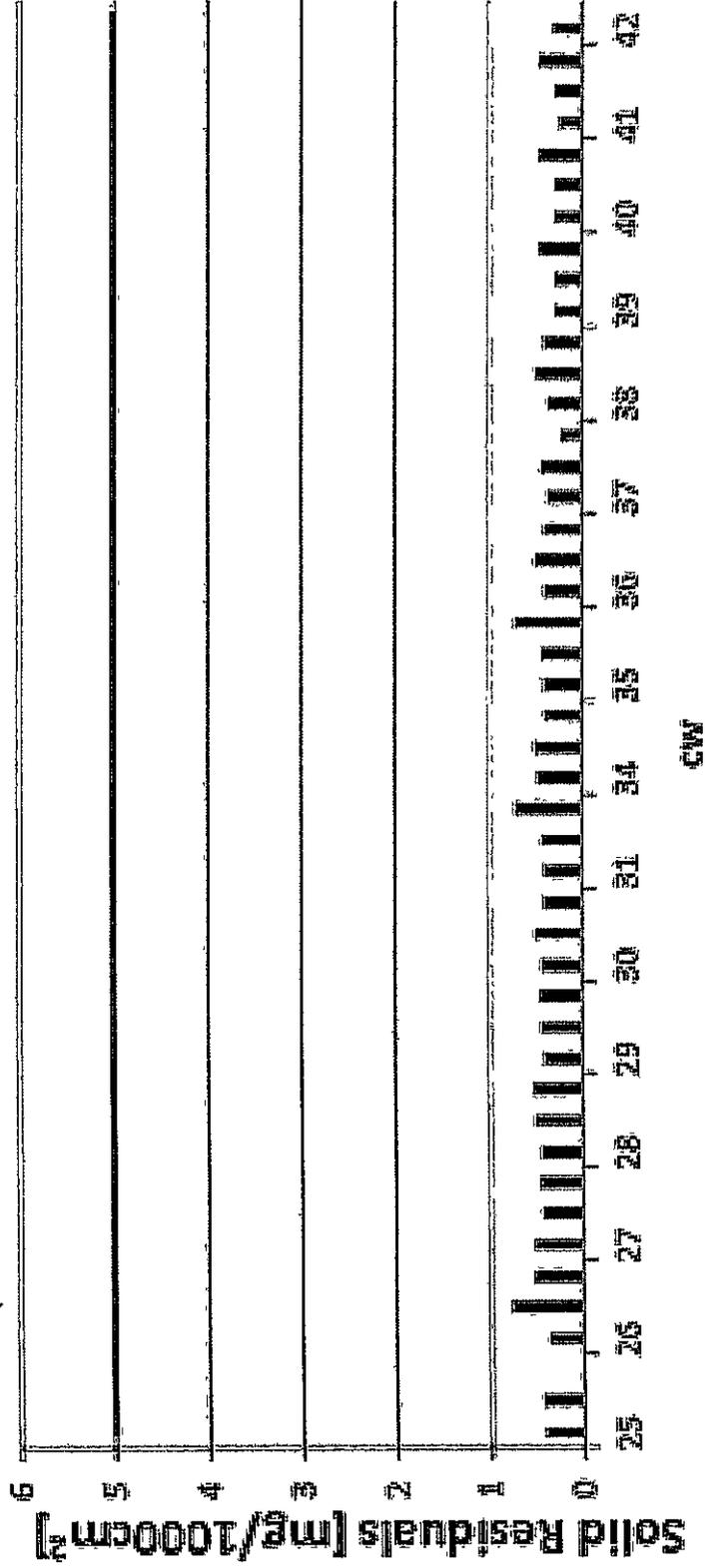
Print Name \_\_\_\_\_ Customer Tracking Number (optional) \_\_\_\_\_

Foglio QPS		Reparto /area	W/LQ2	Laboratorio	Data creazione	28/11/13	Layout / Spiegazione / Aiuti visivi				
Stab.	BARI	Macchina	N. A.	Processo (OP-N°)	Analisi di Contaminazione Particolari	QPS-N°	130006				
Tempo ciclo	00:00 min:sec	Nome pezzo	Tutti	Pagina			1	di	3		
Tact time	N. A.	Tipo modello									
Fase N°	Titolo: Descrizione processo	tempo [mm:ss]			Loghi	Esperienze/ Punti chiave Sicurezza - Qualità - Ambiente (Fare riferimento a QPS / WES per fasi complesse)	creato/modificato da				
		Manuale	Auto	Spostamenti							
1	Preparazione attrezzatura per irrorazione: detergere con cura il piano della cappa. Disporre sotto cappa l'attrezzatura per l'irrorazione dei pezzi (caraffa graduata in vetro da 3 l, becher in vetro da 1 l, pompa a diaframma, tubo di aspirazione, ugello con manichetta). Aggiungere il tubo di ingresso aria compressa della pompa al rubinetto della cappa. Serrare con una fascetta metallica. Detergere con cura l'attrezzatura con carta e detergente. Pulire particolarmente la manichetta di uscita del solvente (ugello di irrorazione) ed il tubo di aspirazione dello stesso.					Lavorare sotto cappa, indossare camice e guanti in nitrile.  Caraffa e becher in vetro devono essere puliti ed asciutti.  Al termine di questa fase, sostituire i guanti.					
2	Pulizia interna della pompa e dei tubi: Inserire 400 ml di solvente Houghton Fenella VD 2209 N nel becher, attivare la pompa aprendo il rubinetto dell'aria compressa e far defluire il solvente. Ripetere una seconda volta il processo.					Il solvente utilizzato per la pulizia è un rifiuto che va stoccato nel contenitore "Rifiuti Liquidi di Laboratorio cod. CER 16.05.06". Il contenitore è posizionato sotto cappa.					
3	Irrorazione del particolare: sistemare i particolari, all'interno del contenitore utilizzato per il campionamento, sul piano cappa. Utilizzare la caraffa graduata da 3 l per versare nel contenitore 500 ml di solvente Fenella se si analizzano ruote oppure 800 ml se si analizzano alberi. Inserire il tubo di aspirazione del liquido nella bacinella, impostare il timer su 3 minuti, attivare il conto alla rovescia ed aprire completamente il rubinetto dell'aria compressa. Tutta la superficie del pezzo dev'essere irrorata. La distanza dell'ugello rispetto al pezzo dev'essere di circa 10 cm.					Il manometro a monte della pompa deve indicare 2,8+3 bar. Assicurarsi che l'ugello di irrorazione sia direzionato verso l'interno della bacinella.  Per le ruote: irrorare ciascuna delle 2 facce del pezzo (poggiato sul fondo del contenitore) per 3 minuti. Eseguire un movimento rotatorio con l'ugello.  Per gli alberi: irrorare ciascuna delle 2 estremità dell'albero (poggiato in verticale sul fondo del contenitore) per 3 minuti. Eseguire un movimento rotatorio con l'ugello in modo da raggiungere tutte le zone del pezzo, incluso l'eventuale foro.					
4	Risciaquo del particolare: afferrare con cura il pezzo al termine dell'irrorazione ed estrarlo dal contenitore. Risciaquo aiutandosi con una spruzzetta da 250 ml riempita con solvente.					Raggiungere tutta la superficie del pezzo (anche le superfici interne dei fori).					
5	Risciaquo dell'attrezzatura: risciaquare l'attrezzatura come al punto 2, con l'avvertenza di versare il solvente utilizzato nello stesso contenitore in cui è stato irrorato il particolare.										
DPI necessari		Tempo tot.	00:00	00:00	00:00	=	00:00 min	F. Guerra / W/LQ2			
		Loghi		Sicurezza		Controllo qualità		Inventario	Ambiente	Revisione-N°	01
					<input checked="" type="checkbox"/>	Condizioni critiche			Data revisione	28.11.13	
									Archiviazione:	25.03 / S +12	
									Classe sicurezza:	Proprietary	
									GO_F11_0001_07		

Foglio QPS		Reparto / area	WLQ2	Laboratorio	Data creazione	28/11/13	Layout / Spiegazione / Aiuti visivi				
Stab.	BARI	Macchina	N. A.	QPS-N°	130006						
Tempo ciclo	00:00 min:sec	Processo (OP-N°)	Analisi di Contaminazione Particolari	Pagina	2 di 3						
Tact time	N. A.	Nome pezzo	Tutti								
Fase N°	Titolo: Descrizione processo		tempo [mm:ss]		Esperienze/ Punti chiave						
			Manuale	Auto	Spostamenti					Loghi	
6	<p><b>Selezione del tipo di filtro:</b>  il tipo di filtro da utilizzare dipende dalla norma di riferimento per la pulizia del particolare.  Se la norma di riferimento è la <b>GN 4340-1</b>, si utilizzano <u>filtri in nylon da 140 micron</u>.  Se la norma è la <b>GN 4340-2</b>, utilizzare <u>filtri in nitrato di cellulosa da 5 micron</u>.</p>									<p>La norma di riferimento è indicata sul disegno del particolare.  Se nessuna norma è citata sul disegno, si applica la <b>GN 4340-1</b>.</p>	
7	<p><b>Disidratazione e pesatura del filtro:</b>  il filtro dev'essere disidratato in stufa per 30 minuti a 80°C, stabilizzato in essiccatore per 30 minuti e pesato alla bilancia analitica annotando il valore fino alla quarta cifra decimale.</p>									<p>E' obbligatorio pulire con alcol denaturato e carti a base della bilancia sulla quale verrà appoggiato il filtro.</p>	
8	<p><b>Preparazione attrezzatura per filtrazione:</b>  Disporre l'attrezzatura per la filtrazione sotto cappa: pompa da vuoto, bacinella in plastica, beuta codata, supporto filtrante, sul quale si adagia il filtro, ed il bicchiere di filtrazione.  Fissare il bicchiere al supporto del filtro per mezzo di pinza in metallo.  Collegare infine il tubo di aspirazione della pompa da vuoto alla beuta codata.</p>						<p>Tutte le attrezzature devono essere pulite ed asciutte</p>				
9	<p><b>Filtrazione:</b>  attivare il dispositivo di regolazione del vuoto, attivare la pompa e premere Run sul dispositivo di regolazione del vuoto. Il Set-Point deve essere impostato su 30 mbar.  Procedere alla filtrazione versando lentamente il solvente nel bicchiere di filtrazione. Una volta versato tutto il solvente, risciacquare il contenitore aiutandosi con la spruzzetta riempita con solvente Fenella.  Sciaquare infine il bicchiere di filtrazione, premere STOP sul dispositivo di regolazione del vuoto e spegnere la pompa.</p>						<p>Per impostare il set-point della pompa, agire con i pulsanti corrispondenti alle frecce per aumentare/abbassare la pressione. Una volta raggiunto il valore di 30 mbar premere OK.  Per verificare il set-point della pompa, premere il pulsante P.set sul quadrante e poi ESC.</p>				
<b>DPI necessari</b>					Tempo tot.	00:00:00:00	=	00:00 min	creato/modificato da	F. Guerra / WLQ2	
		Loghi	+	Sicurezza	<input checked="" type="checkbox"/>	Controllo qualità	<input type="checkbox"/>	Inventario	Revisione-N°	01	
			<input checked="" type="checkbox"/>	Condizioni critiche	<input type="checkbox"/>	Ambiente		Data revisione	28.11.13	GO_F11_0001_07	
<p>Archiviazione: 25.03 / S +12  Classe sicurezza: Proprietary</p>											

Foglio QPS		Reparto / area	WLQ2	Laboratorio	Data creazione	28/11/13	Layout / Spiegazione / Aiuti visivi		
Macchina	N. A.	Macchina	N. A.	QPS-N°	130006				
Processo (OP-N°)	Analisi di Contaminazione Particolari	Pagina	3	di	3				
Nome pezzo	Tutti								
Tempo ciclo	00:00 min:sec	Tipo modello		N. A.					
Tact time	N. A.								
<b>Titolo: Descrizione processo</b>									
Fase	<p><b>Disidratazione e pesatura filtro dopo filtrazione:</b>  disassemblare il sistema di filtrazione e prelevare il filtro con una pinzetta in acciaio inossidabile pulita.  Riporre il filtro in un vetrino e procedere alla disidratazione, stabilizzazione e pesatura come descritto al punto 7.  La differenza tra le due pesate (prima e dopo filtrazione) rappresenta il valore della contaminazione del componente.  Calcolare il parametro Ga (contaminazione riferita a 1000 cm<sup>2</sup> di superficie) con la seguente formula:  Valore in mg di contaminazione moltiplicato per 100'000, diviso per la superficie del particolare in mm<sup>2</sup></p>		<p>tempo [mm:ss]</p> <p>Manuale Auto</p> <p>Spostamenti</p> <p>Loghi</p>		<p>Esperienze/ Punti chiave</p> <p>Sicurezza - Qualità - Ambiente</p> <p>(Fare riferimento a QPS / WES per fasi complesse)</p>				
N°	<p>10</p>		<p>10</p>		<p>10</p>				
<p>Analisi dimensionale della contaminazione:  il filtro dev'essere osservato per individuare la particella contaminante più grande.  Si osserva il filtro (riposto nel vetrino) allo stereomicroscopio impostato a basso ingrandimento (in modo da inquadrare l'intero filtro).  Si individua la zona in cui è presente la particella più grande e la si inquadra con il massimo ingrandimento (40 X).  Si acquisisce l'immagine con il sw di acquisizione e analisi d'immagine (NIS-Elements), si misura la dimensione massima della particella trovata e si archivia l'immagine nell'apposita directory.  Nel caso in cui la particella più grande trovata è non metallica (plastica o fiocco di fibre), si acquisisce oltre ad essa anche la foto della particella metallica di maggiori dimensioni eventualmente trovata.</p>		<p>11</p>		<p>11</p>					
<p>Tempo tot. 00:00:00:00 = 00:00 min</p>		<p>Loghi</p>		<p>Controllo qualità</p>		<p>Condizioni critiche</p>		<p>Revisione-N° 01</p> <p>Data revisione 28.11.13</p>	
<p>DPI necessari</p>		<p>Sicurezza</p>		<p>Inventario</p>		<p>Ambiente</p>		<p>creato/modificato da F. Guerra / WLQ2</p>	
<p>Archiviazione: 25.03 / S +12</p> <p>Classe sicurezza: Proprietary</p> <p>GO_F11_0001_07</p>									

# Part Cleanliness after Final Washing / Gravimetric Analysis - 2015



■ Gravimetric avg (mg/1000cm²)  
 — USL (speed gears only)

**Drawing 3648.05 update from index "a" to "b"**

Short description: 

b	1x	36088	Technische Sauberkeit/TECHNICAL CLEANLINESS aktualisiert/UPDATED	20150904
---	----	-------	--	----------

PPAP Requirements		Required	Note
1	Design Records	Yes	
2	Authorized Engineering change documents	Yes	see dwg
3	Customer Engineering approval	n.a.	
4	DFMEA	NO	
5	Process flow diagram(s)	NO	
6	PFMEA	Yes	Cleanliness spec. already in place
7	Control plan	Yes	Cleanliness spec. already in place
8	Measurement system analysis studies	NO	
9	Dimensional results	NO	
10	Records of Material / Performance test results	NO	
11	Initial process studies	NO	
12	Qualified laboratory documentation	NO	
13	Appearance Approval Report (A.A.R.)	n.a.	
14	Sample Production Parts	Yes	
15	Master sample	Yes	
16	Checking aids	n.a.	
17	Customer-Specific Requirements	NO	
18	Part Submission Warrant (PSW)	Yes	

PPAP Docs updated
YES
YES
YES
YES
YES
YES
YES

Other requirements		Required	Note
1	PSW Raw part	NO	
2	PSW E.P. part	NO	
3	PSW Engagement Rings	NO	


Part Name <b>Speed Gear Rev</b>		Customer Part Number <b>250.1.4228.05</b>	
Shown on Drawing No. <b>250.1.4228.05</b>		Organization Part # _____	
Engineering Change Level <b>b 36088</b>		Dated <b>04-set-15</b>	
Additional Engineering Changes _____		Dated _____	
Safety and/or Government Regulation <input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	Purchase Order No. _____	Weight (kg) <b>0.8380</b>	
Checking Aid No. _____	Checking Aid Engineering Change Level _____	Dated _____	

**ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION**

**CUSTOMER SUBMITTAL 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 Name/Division  
 \_\_\_\_\_

Buyer/Buyer Code  
**DCT250**

Application  
 \_\_\_\_\_

**MATERIALS REPORTING**

Has customer-required Substances of Concern information been reported?  
 Submitted by IMDS or other customer format:  Yes  No  n/a

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?  
 Yes  No  n/a

**REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)**

<input type="checkbox"/> Initial Submission	<input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material
<input checked="" type="checkbox"/> Engineering Change(s)	<input type="checkbox"/> Supplier or Material Source Change
<input type="checkbox"/> Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional	<input type="checkbox"/> Change in Part Processing
<input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy	<input type="checkbox"/> Parts Produced at Additional Location
<input type="checkbox"/> Tooling Inactive > than 1 year	<input type="checkbox"/> 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 \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ 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: **Technical cleanliness requirement updated on drawing (already in place)**

Is each Customer Tool properly tagged and numbered?  Yes  No  n/a

Organization Authorized Signature \_\_\_\_\_ Date **15/10/2015**

Print Name **Camarda Ettore** Phone No. **tel 390805858220** Fax No. \_\_\_\_\_

Title **Area 1 Manager** E-mail **ettore.camarda@magna.com**

**FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)**

Part Warrant Disposition:  Approved  Rejected  Other

Customer Signature \_\_\_\_\_ Date **15.10.15**

Print Name \_\_\_\_\_ Customer Tracking Number (optional) \_\_\_\_\_

Part Name <b>Speed Gear Rev</b>		Customer Part Number <b>250.1.3648.06</b>	
Shown on Drawing No. <b>250.1.3648.06</b>		Organization Part # _____	
Engineering Change Level <b>b 36088</b>		Dated <b>04-set-15</b>	
Additional Engineering Changes: _____		Dated _____	
Safety and/or Government Regulation <input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	Purchase Order No. _____	Weight (kg) <b>0.8080</b>	
Checking Aid No. _____	Checking Aid Engineering Change Level _____	Dated _____	

**ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION**

**CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION**

**GETRAG MODUGNO**

Organization Name & Supplier/Vendor Code  
**VIA DEI CICLAMINI N°4**

Street Address  
**MODUGNO BARI 70026 ITALY**

City	Region	Postal Code	Country
MODUGNO	BARI	70026	ITALY

Customer Name/Division  
 \_\_\_\_\_

Buyer/Buyer Code  
**DCT250**

Application  
 \_\_\_\_\_

**MATERIALS REPORTING**

Has customer-required Substances of Concern information been reported?  
 Submitted by IMDS or other customer format:  Yes  No  n/a

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?  Yes  No  n/a

**REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)**

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Initial Submission   | <input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material |
| <input checked="" type="checkbox"/> Engineering Change(s)                             | <input type="checkbox"/> Supplier or Material Source Change          |
| <input type="checkbox"/> Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional | <input type="checkbox"/> Change in Part Processing                   |
| <input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy                                    | <input type="checkbox"/> Parts Produced at Additional Location       |
| <input type="checkbox"/> Tooling Inactive > than 1 year                               | <input type="checkbox"/> 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 \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ 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: Technical cleanliness requirement updated on drawing (already in place)**

Is each Customer Tool properly tagged and numbered?  Yes  No  n/a

Organization Authorized Signature Date **15/10/2015**

Print Name **Camarda Ettore** Phone No. **tel 390805858220** Fax No. \_\_\_\_\_

Title **Area 1 Manager** E-mail **ettore.camarda@magna.com**

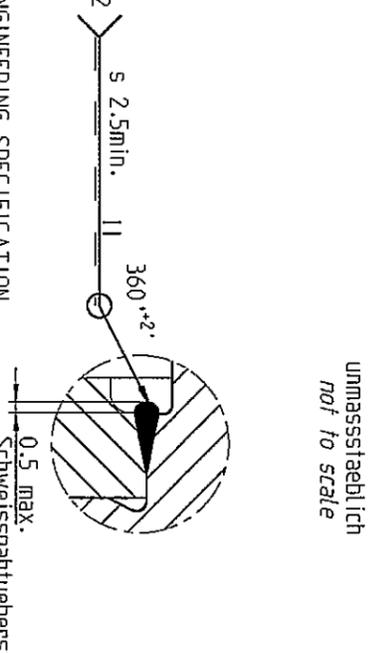
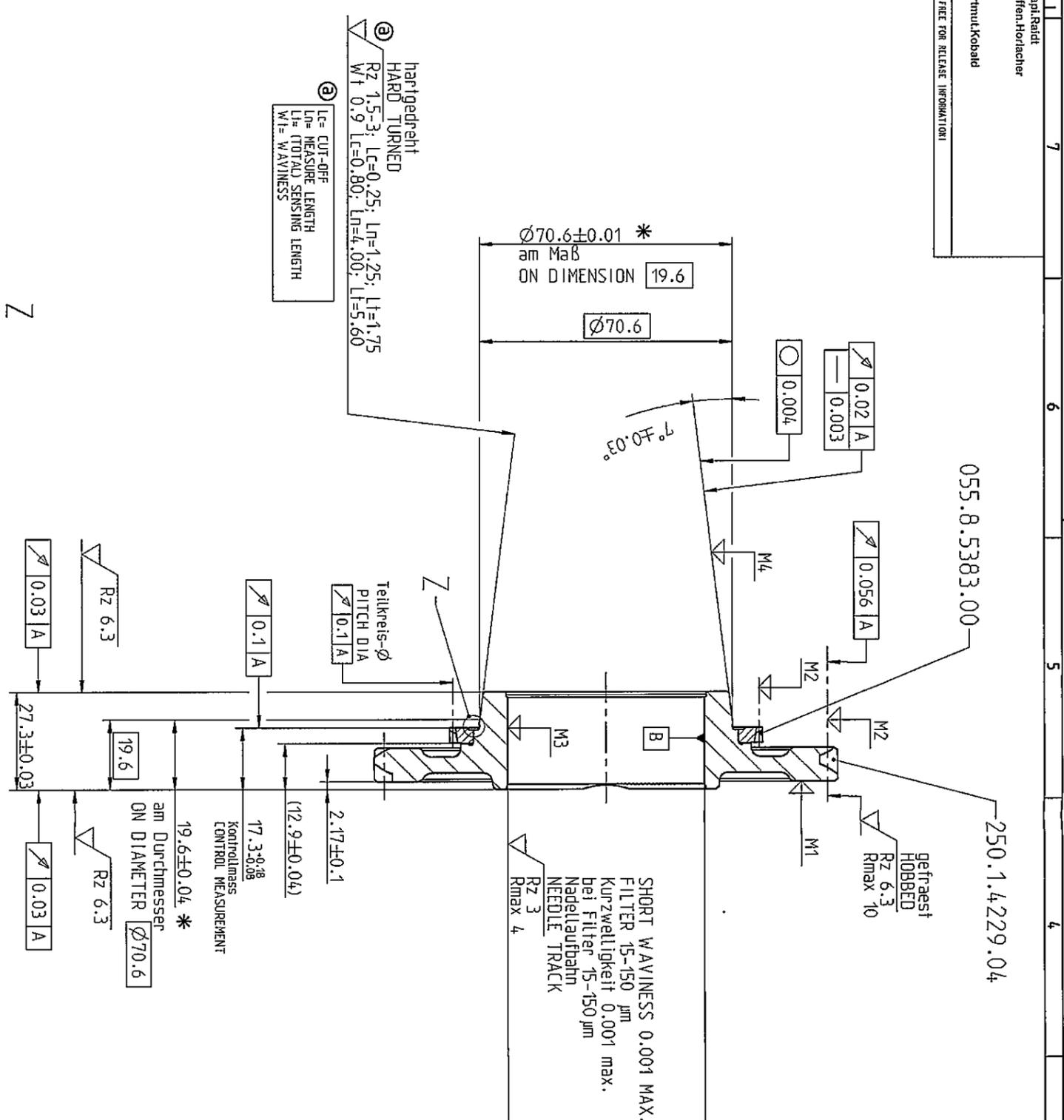
**FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)**

Part Warrant Disposition:  Approved  Rejected  Other

Customer Signature Date **15.10.15**

Print Name \_\_\_\_\_ Customer Tracking Number (optional) \_\_\_\_\_

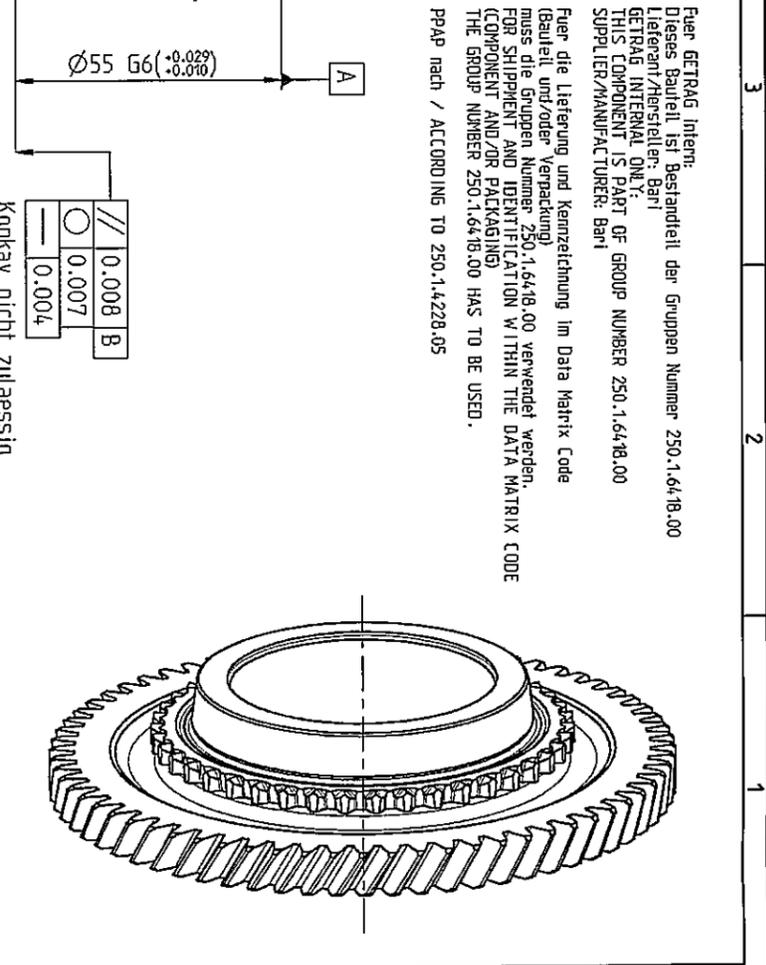




CHECKED ACCORDING ENGINEERING SPECIFICATION S 357R-7M161-AA. DEVIATION FROM THIS SPECIFICATION: LONGITUDINAL MICRO CRACKS IN THE WELDING MATERIAL ARE PERMISSIBLE TO A TOTAL OF 2% AROUND THE CIRCUMFERENCE.

einseitige Härte und angelassen  
 M1 (Oberflächenhärte): 80.5+2.5 HRA  
 M2 (Zahnflanke): CHD (Eht) 550=0.5+0.4  
 M3 (Bohrung): CHD (Eht) 550= 0.3min.  
 M4 (Konus): CHD (Eht) 550= 0.4+0.4  
 M5 (Kernhärte): min. 300 HV10

CASE HARDENED AND TEMPERED  
 M1 (CASE HARDNESS): 80.5+2.5 HRA  
 M2 (TOOTH FLANK): CHD (Eht) 550=0.5+0.4  
 M3 (BORE): CHD (Eht) 550= 0.3min.  
 M4 (CONE): CHD (Eht) 550= 0.4+0.4  
 M5 (INSIDE BASE OF TOOTH): min. 300 HV10



⊙ Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:  
 Es gelten die Anforderungen nach GN 4340-1  
 CLEANLINESS REQUIREMENTS OF THE GN 4340-1 HAVE TO BE ABIDED  
 Für Getrag internen Gebrauch / FOR GETRAG INTERNAL USE  
 Bauteiloberfläche für Prüfung / SURFACE TO PROVE:  
 409 cm<sup>2</sup>

Material	Form	Größe							
GN 3010	0	<M>	<N>	<A>	3x	36088	35670	35034	20140403

Material	Form	Größe							
GN 3010	0	<M>	<N>	<A>	3x	36088	35670	35034	20140403

