

(1) Customer Invoice Address Magna PT 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. 437487 (4) Date 8.04.19		
(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. (9) Date	
(10) Your Ref	(11) Your Order No./Date 550002598605 3.04.19	(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 828	(24) net 726		
(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 64/3214-TBA-520877 201049 2/FP-Euro-Poolpalett 2/A1208 - Abdeckung KUEHNE+NAGEL S.r.l. ACCETTAZIONE MERCE Quantità dichiarata: 7680 Quantità effettiva: Tipo Imballaggio: Quantità Imballi: 2 Conformità alle schede d'imballo: ☒ NO Data controllo: 13/04/2019 Firma 	7680 120	Pi Pi	180 224 686 500 922 12 98 28449			
(42) Goods Inwards Remarks		(43) Quantity Check	(44) Quality Check		(45) Receiver		(46) Invoice Check	
Date								
Name/No.								

1) Versender/Lieferant 2) Lieferanten-Nr. 91001505

Metaldyne GmbH
Buchenwaldstraße 2

D 77736 Zell am Harmersbach

VAT IDNo: DE143449116

5) Beladestelle

8) Sendungsnummer 199564

11) Empfänger

12) Kunden-Nr. 700461

Magna PT S.p.A.
Via dei Ciclamini, 4
I 70026 Modugno (Bari)

VAT IDNo: IT04886850728

14) Anliefer-/ Abladestelle 14249

GETRAG S.p.A.
Via dei Ciclamini, 4
I 70026 Modugno (Bari)

3) Speditionsauftrags-Nr.

4) Nr. Versender beim Versand-Spediteur: -

SPEDITIONS-AUFTRAG

6) Datum 8.04.19

7) Relations-Nr.

9) Versandspediteur

10) Spediteur-Nr.-

I. + F. Schweitzer GmbH & Co.
Internationale Spedition KG
Carl-Benz-Str. 23
D 71634 Ludwigsburg 113

Telefon 07141 245-115 / Telefax

13) Bordero-/Ladefliste-Nr.

15) Versendervermerk für den Versandspediteur
FCA

16) Eintreff-Datum 11.04.19

17) Eintreff-Zeit

18) Zeichen und Nr./Lieferschein-Nr.

437487

19) Anzahl

2

20) Packmitteltyp

FP-Euro-Po

21) SF

22) Inhalt

Ausgleichskegelrad

23) Lademittel-
gewicht kg

102

24) Bruttogewicht
kg

828

25)

26)

Summe

2

Rauminhalt cdm/Lademeter

1,0

Summen

27)

102

28)

828

29) Gefahrgut-Klassifikation

30) Gefahrgut-Bezeichnung: wenn vorhanden, siehe zusätzl. Vordruck

31) Frankatur

unfrei

32) Warenwert für SLVS

10.305

33) Transportversicherung vom Spediteur

zu decken mit

34) Versender-Nachnahme

35) Anlagen

36) Auftrags-Nr. Kunde

38) Transportmittel-Nr.

39) LKW-Code

-1

40) Versandart

LKW Spediteur

37) Kontierung

41) Abrechnungs-Schl.

43) Übernahmebestätigung des Fahrers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand übernommen.

42) Empfangsbestätigung des Warenempfängers:

obige Sendung vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand erhalten.

KUEHNENAGEL S.r.l.
Via dei Ciclamini, SNC - 70026 Modugno (BA)

13 APR 2019

Datum

Uhrzeit

Unterschrift

Firmenstempel/Unterschrift

44) Die Sendung enthält:

Euro-Fläch-Pal. (FP)

Euro-Gitter-Pal. (GP)

davon getätigt:

Euro-Fläch-Pal. (FP)

Euro-Gitter-Pal. (GP)

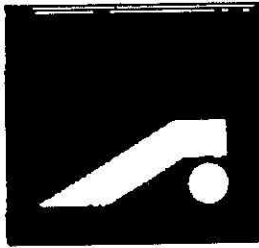
46) Für Spediteur/

Empfänger

des Warenempfängers

45) Es gelten die Allgemeinen Deutschen Spediteurbedingungen (ADSp).
Gerichtsstand ist der Firmensitz des Versandspediteurs.





SAH
Stahlwerk Annahütte

Stahlwerk Annahütte Max Aicher GmbH & Co. KG • Max-Aicher-Allee 1-2 • D-81434 Hemmingen

Fon: +49 (0) 8654 487-0
Fax: +49 (0) 8654 487-968
Mail: stahlwerk@annahuette.com
Web: www.annahuette.com

WE-823119 16-0842

Motaldyne GmbH Buchenwaldstr. 2 D 77736 Zell am Hornerebach		Auftrag Nr. Order No. No. de la commande 722-0020		Datum Date Date 4.12.18											
		Kundenbestellung Nr. Customer order No. No. de la commande client 323507													
		Gießmaßnahme Casting dimension Dimension de la coulée 178 x 178 mm		Schmelze Nr. Cast No. No. de la coulée 302573											
		Ist 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 matériel 1.6571*		Abmessung Dimension Dimension 28,00 mm											
Erzeugnisform Product form Forme du produit Stabstahl		Lichtlänge Length Longueur 8000,00 mm		Hülltoleranz Dimensional tolerance Tolérance dimensionnelle +0/-0,13											
Anforderungen Requirements Exigences TL 0842-02/24.07.2014 (VW-VLA521/01.2009 und Anlehnung an EN10084/06.2008)				Umformung Deformation Transformation 48,0											
SCHMELZANALYSE % * HEAT ANALYSIS % * ANALYSE DE LA COULÉE %															
C	0,17	Si	0,09	Mn	0,70	P	0,007	S	0,027	Cr	0,72	Mo	0,29	Ni	1,51
Cu	0,06	Sn	0,004	Al	0,027	V	0,01	B	0,0002	Ti	0,001	Nb	0,002	W	
Co		Sb		As	0,003	Te		Ca	0,0013	N	0,0093	H		Bi	
STIRNABSCHRECKVERSUCH * JOMINY TEST * ESSAI DE JOMINY						Normalisiert bei °C Normalized at Normalisée à		Gehärtet bei °C Hardened at Trempe à							
mm	1,50	5,00	10,00	25,00											
HRC	43,2	41,6	34,0	24,0											
mm															
HRC															
ZUGVERSUCH * TENSILE TEST * ESSAI DE TRACTION						Lieferzustand Condition of delivery Etat de livraison U									
Behandlungszustand Treatment cond État de traitement Probe Nr. Specimen No. Éprouvette Tensile test Test bar Streckgrenze R _e (MPa) Yield strength Limite d'élasticité Zugfestigkeit R _m (MPa) Tensile strength Résistance à la traction Dehnung A (%) Elongation Bruchdehnung Z (%) Reduct. of area Striction à la rupture						Härte Hardness Dureté 229 HBW									
Kerbschlagbiegeversuch * NOTCHED BAR IMPACT TEST * ESSAI DE RÉSILIANCE						Korngröße Grain size Grossueur de grain 5-8									
Behandlungszustand Treatment cond État de traitement Probe Nr. Specimen No. Éprouvette Prüftemperatur [°C] Test temperature Température d'essai Probenform Specimen form Forme d'éprouvette L Longitudinal Längs Q Querschnitt Transversal Kerbschlagbiegeversuch Notch toughness Metallurgische Zell Geprüft 8.1.18 Datum Unterschrift						Reinheitsgrad Degree of purity Degré de pureté K4=0									
Bemerkungen/ Remarks/ Idem marking Remarques/ Marquage Riss- und Verwechslungsgeprüft O-Gehalt: 15ppm K4=0															

Prüfanforderungen (wenn nicht anders vereinbart): Zugversuch DIN EN ISO 6892-1:2017-02
Kerbschlagbiegeversuch DIN EN ISO 148-1:2017-05 * Stababschreckversuch DIN EN ISO 642-1:1999
Reinheitsgradbestimmung DIN 50602:1985-09 * Abschrecktemperatur DIN EN ISO 443:2013-05
Härtprüfung nach Brinell DIN EN ISO 6506-1:2015-02
CC-Schweißverfahren "E" Elektrolichtbogenverfahren
Gesteuerte Wärmebehandlung wurde maschinell erstellt. Für den Inhalt ist Abnehmerbeauftragter verantwortlich (Formblatt Nr.: 04-FB-05-04 Rev 05/03/2018)

MAX AICHER
UNTERNEHMENSGRUPPE

Kommanditgesellschaft GmbH & Co. KG • AG Traunstein • HRA 4666
PHG: Verbundbau Metallurgie GmbH • AG Traunstein • HRA 252
Stahlwerk Annahütte Metallurgie GmbH • AG Traunstein • HRA 8742
Geschäftsführer: Katharina Ekl • Tanja Jura

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

Ratfahrbank Salzburg reg. Gen.m.b.H.
A-5020 Salzburg
IBAN: AT19 3520 0000 1601 5737 • SWIFT (BIC): RVSAA12S

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

ALZAKO ALABIA S.L.
C/ Duarte de S. N. 1010 ALABIA (Gipuzkoa)
Tf. 943015123 Fax 943011112
www.alabio.com



Produkt hergestellt in Spanien

WE-829-127 KO-0840

KUNDE: METALDYNE GMBH	PROZESSNUMMER: 2031726
AUFTRAGS N°.: 115321/0840	AUFTRAGS N°.: 308255-8
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571
	CHARGEN N°.: 201049
	WALZDATUM: 19.11.2018

PRODUKT IM AUFTRAG			
VW4521 RUNDE STANGES GESCHÄLT OHNE WÄRMEBEHANDLG 25-0,13/+0mm SPECIFICATION TOLERANZ 7.600/7.800mm NORMAL			
EXPEDITIONS DATEN	ZUSTELLUNG: 0080650610	GEWICHT (KG): 4.952	BÜNDEL: 2 BARREN: 166

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-WR. 7440 02 02.02.2004; VOLKSWAGEN TL-VW4521 - 07.2015	

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS										U: % CHARGEN N°.: 201049	
	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	0,680	0,100	0,013	0,030	0,760	1,520	0,297	0,004	0,005	0,0080
	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	0,025	0,009	0,0020	0,0001	0,0040	0,000150	0,0013	0,0081	0,00100	
Cu+10Sn<=0,450; 0,260 Al/N2>=2,0000; 3,0864											

HÄRTEBARKEITSPRÜBE						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	39,5	35,0	26,0
JOMINY Norm (STAHL EISEN SEP1664 2ED(06/04)+SUPP 4ED MARZO 2013)						
Observaciones (Jominy) (Max. dispersión en una colada 4 HRC)						
Anmerkungen (Jominy): Jominy calculated acc/STAHL EISEN 1664						

PRÜFUNGEN REINHEITSGRAD
Norm (VOLKSWAGEN PV 1070-..12.2010); Typ / Methode (K); K(O): K3 11

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN
Härte (<= 260HB2,5): 224/226HB2,5

WEITERE PRÜFUNGEN
Norm (1) (ISO 6433*Ed2012); Norm (2) (ASTM E112201301.10.2013); Korngröße: Austenitisch 7
Temperatur von: Austenitisieren 1.200°C; Zeit: 40 Minuten; Abkühlung: Aqua o Aceite
Temperatur von: Austenitisieren 1.000°C; Zeit: 4 Stunden; Abkühlung: Wasser

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN
Standard oberflächenfehler (EN 10221-01.11.1995); Art von oberflächenfehler (Klasse 0)
100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund; 100 % Kontrolle auf Oberflächenfehler: ohne Befund
100 % Verwechslungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION
Magnetismus: <= 0,4KA/m
Schmelze im Elektro-Ofen, vakuum-entgast. Strangguß 185 x 185 mm. verformungsgrad : 64,46

Herstellung 100 % in Spanien. Schmelze im Elektro-Ofen (EAF), vakuum entgast (VSE).
Der Stahl ist frei von Quecksilber und es wurden keine anderen flüssigen Metalllegi

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEG	ng und
VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila París	RICHT
DATUM: 12.02.2019	
Seite 1 von 2	



Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Azkoitia Standort

SIDENOR AZKOITA S.A.
C. Suro 1792 1/7a. 48719 Azkoitia (Bizkaia)
Tel. 94015127 FAX 94015152
www.sidenor.es



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE: METALDYNE GMBH		PROZESSNUMMER: 2031726
AUFTRAGS-N°.: 115321/0840	AUFTRAGS-N°.: 308255-8	CHARGEN-N°.: 201049
ARTIKELNUMMER: 0840	DATENBLATT: 193571	WALZDATUM: 19.11.2018

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.

74 LE: 8241 27

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

VERANTWORTLICHER: Manuel Dávila Piris

UNTERSCHRIFT:

DATUM: 12.02.2019

Seite 2 von 2



RICHT