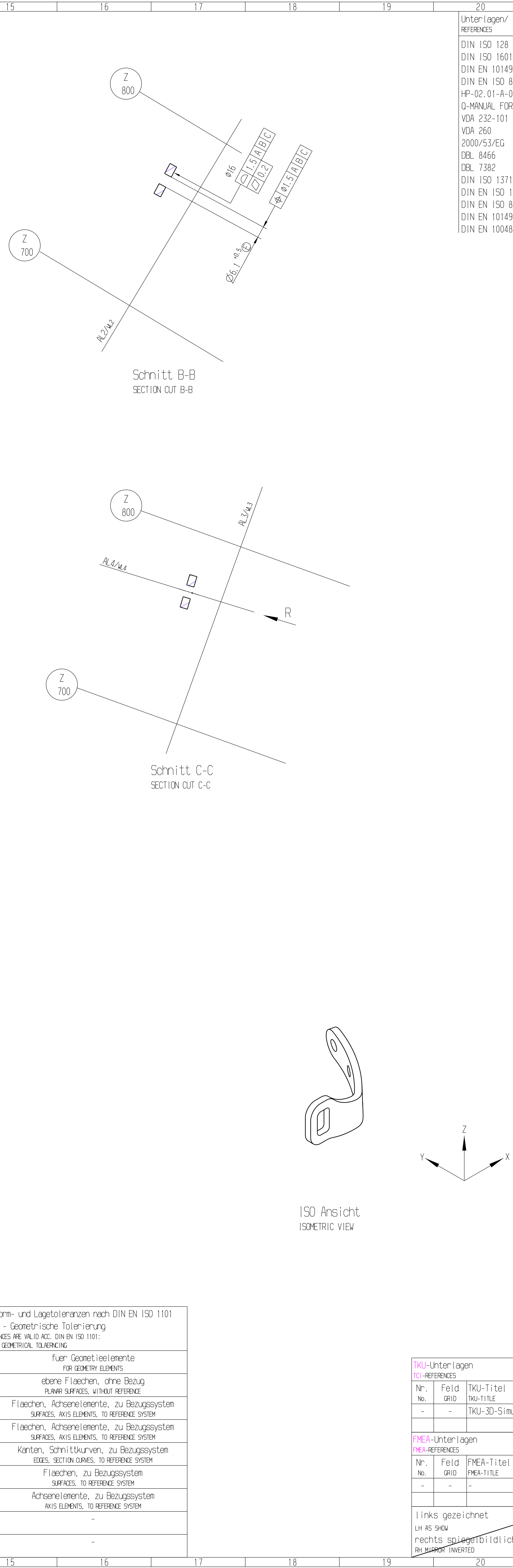
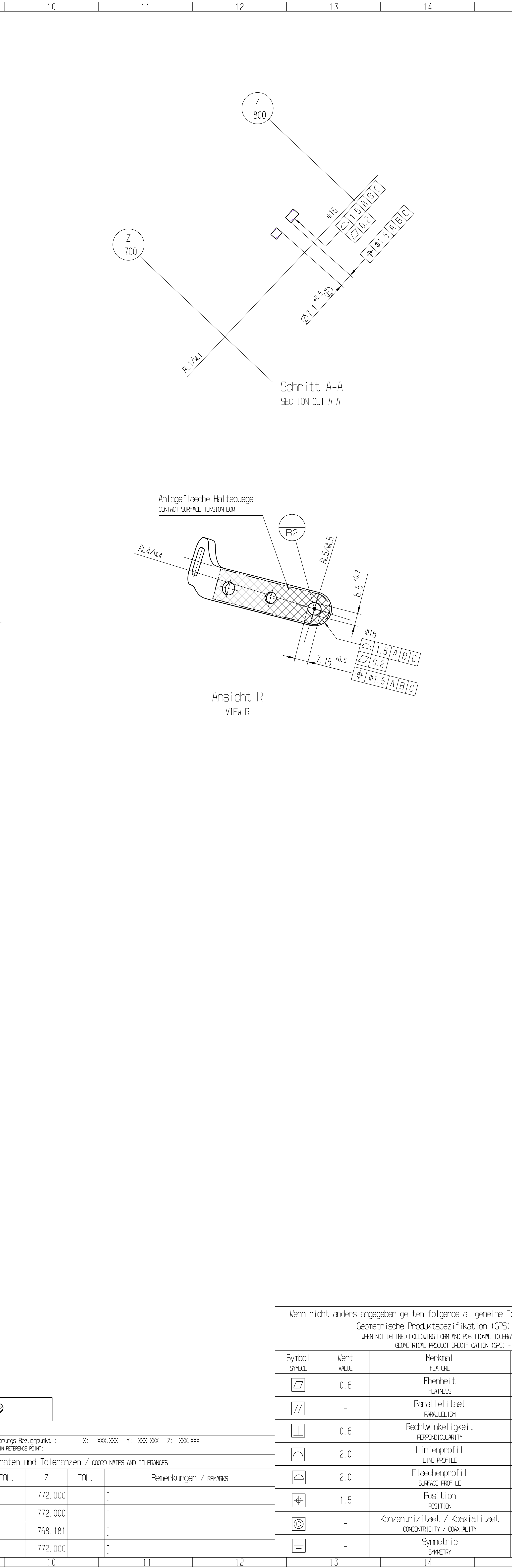
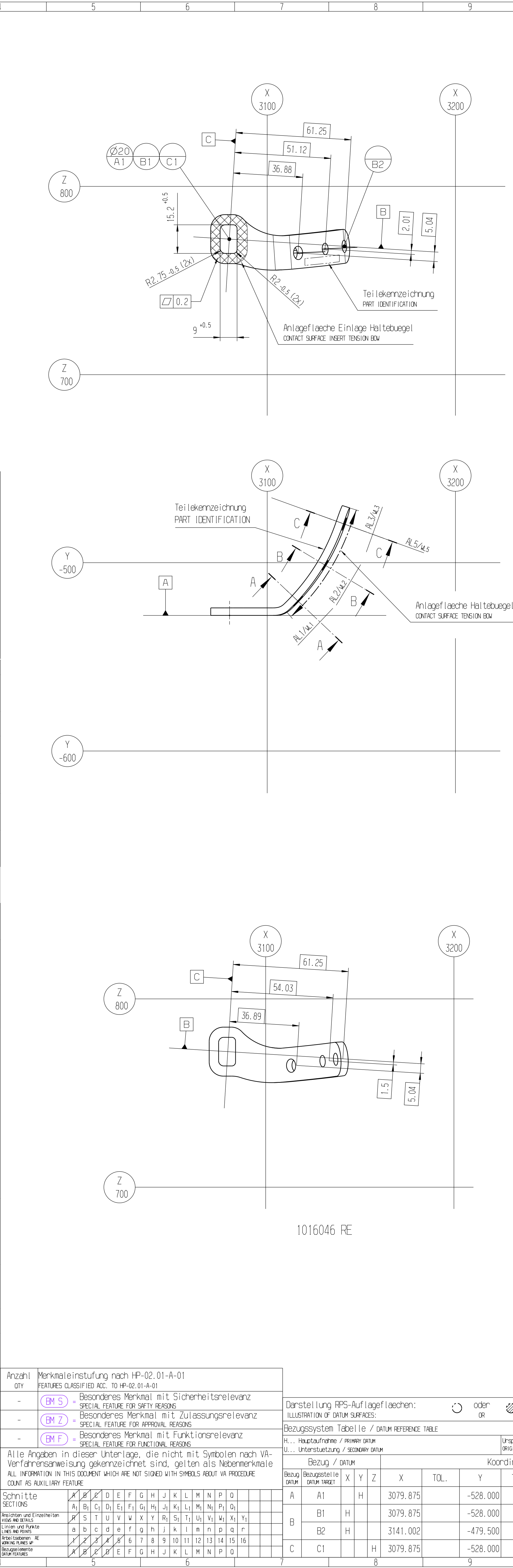


Die Bauteilnummer der Zeichnungsfreigabe muss auf allen an Valmet Automotive gesendeten Dokumenten erwähnt sein.  
Die Kennzeichnung auf den freigegebenen Bauteilen entspricht nicht der Zeichnungsfreigabe.  
Die momentan gültige Kennzeichnung (Werkzeugfallend) muss Valmet Automotive seitens des Lieferanten zur Anlieferung bekannt gegeben werden.  
Alle Änderungen, die an dem Bauteil in Bezug auf die laufenden Serienprojekte und/oder Ersatzteilzwängen durchgeführt werden, müssen seitens Lieferant an Valmet Automotive mitgeteilt werden, sobald diese zur Umsetzung kommen.  
PART ID OF DRAWING RELEASE MUST BE VISIBLE ON ALL DOCUMENTS SENT TO VALMET AUTOMOTIVE.  
PART ID ON THE RELEASED PARTS DOES NOT MATCH THE DRAWING RELEASE.  
THE ACTUAL VALID PART ID (OFF-TOOL) NEEDS TO BE INTRODUCED TO VALMET AUTOMOTIVE BY SUPPLIER.  
ALL REQUIRED CHANGES, CAUSED BY SERIES CHANGES OR SPARE PART DRIVEN, NEED TO BE INTRODUCED TO VALMET AUTOMOTIVE BY SUPPLIER, ONCE IMPLEMENTED OFF-TOOL.  
Werkstück muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE COATABLE OF E-COATING.  
Nicht bemesszte Beschmitt- und Biegegraden sind dem Datensatz zu entnehmen.  
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.  
An Biegekannten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulässig.  
AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.  
Überschnittsklinkungen und Trennschnitte mit max. 0,5x5 gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulässig.  
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.  
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX. 0.5x5 CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.  
Für Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist max. 50% Stanzaustriss zulässig.  
MAX. 50% STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H10 AND MARKED CUTTING EDGES.  
Stanzrichtung und -beschmitt müssen mit Valmet Automotive abgestimmt werden.  
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.  
Unbemesszte Werkstückkanten nach DIN ISO 13715:  
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:  
Alle Masze gelten für das Fertigteil einschliesslich Oberflächenbehandlung.  
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.  
Ebeneheit für gekennzeichnete Funktionsflächen und im Ø20 um die Drehpunkte.  
Flatness FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR Ø20 AROUND PIVOT POINTS.  
Teilekennzeichnung auf der Verpackung:  
Ausführung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.  
PART MARKING ON PACKAGING:  
LAYOUT HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.  
Teile-Nr.:  
PART NO.:  
Freigabestand:  
RELEASE:  
Herstell(datum (KW/Jahr):  
MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):  
Seite (L/R):  
SIDE (L/R):  
Lieferanteninformation:  
MANUFACTURER INFORMATION:  
Material nach VDA 260:  
MATERIAL ACC. VDA 260:  
Umweltverträglichkeit:  
Umwelttrichlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 müssen in der jeweils gültigen Version erfüllt sein (www.gdcl.org).  
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:  
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EG AND VDA-232-101 MUST BE FULLFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gdcl.org).  
Messumfang und Messplan werden von QM Valmet Automotive definiert.  
Prueffrequenzen nach abgestimmtem Pruefplan und SC-Matrix.  
QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY QM VALMET AUTOMOTIVE.  
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.  
Mitgeteiltes Dokument: 0-MANUAL FOR SUPPLIERS  
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: 0-MANUAL FOR SUPPLIERS  
Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der QM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfähigkeitsstudien Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durchgeführt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:  
Cpk1,67 -> 65% Cpk1,33 -> 75% Cpk1,00 -> 85%  
ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF QM-VALMET AUTOMOTIVE.  
IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTUAL TOLERANCES ARE VALID.  
Cpk1,67 -> 65% Cpk1,33 -> 75% Cpk1,00 -> 85%  
Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.  
Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zuständigen Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.  
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.  
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.  
Messgebänd ist der deutsche Text.  
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.  
Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.  
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.



21		22		23		24	
Freigabe		Freigabe		Freigabe		Freigabe	
Nr.	Feld	Nr.	Feld	Nr.	Feld	Nr.	Feld
1	-	1	-	1	-	1	-
2	-	2	-	2	-	2	-
3	-	3	-	3	-	3	-
Unterlagen/REFERENCES		Unterlagen/REFERENCES		Unterlagen/REFERENCES		Unterlagen/REFERENCES	
DIN ISO 128		DIN ISO 128		DIN ISO 128		DIN ISO 128	
DIN ISO 16016		DIN ISO 16016		DIN ISO 16016		DIN ISO 16016	
DIN EN 10149		DIN EN 10149		DIN EN 10149		DIN EN 10149	
DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015	
HP-02.01-A-01		HP-02.01-A-01		HP-02.01-A-01		HP-02.01-A-01	
0-MANUAL FOR SUPPLIERS		0-MANUAL FOR SUPPLIERS		0-MANUAL FOR SUPPLIERS		0-MANUAL FOR SUPPLIERS	
VDA 232-101		VDA 232-101		VDA 232-101		VDA 232-101	
VDA 260		VDA 260		VDA 260		VDA 260	
2000/53/EG		2000/53/EG		2000/53/EG		2000/53/EG	
DBL 8466		DBL 8466		DBL 8466		DBL 8466	
DBL 7382		DBL 7382		DBL 7382		DBL 7382	
DIN ISO 13715		DIN ISO 13715		DIN ISO 13715		DIN ISO 13715	
DIN EN ISO 1101		DIN EN ISO 1101		DIN EN ISO 1101		DIN EN ISO 1101	
DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015		DIN EN ISO 8015	
DIN EN 10149-2		DIN EN 10149-2		DIN EN 10149-2		DIN EN 10149-2	
DIN EN 10048		DIN EN 10048		DIN EN 10048		DIN EN 10048	
Bauteil nicht freigegeben!		Bauteil nicht freigegeben!		Bauteil nicht freigegeben!		Bauteil nicht freigegeben!	
PART NOT APPROVED!		PART NOT APPROVED!		PART NOT APPROVED!		PART NOT APPROVED!	
Daten nur zur Information!		Daten nur zur Information!		Daten nur zur Information!		Daten nur zur Information!	
DATA FOR INFORMATION ONLY!		DATA FOR INFORMATION ONLY!		DATA FOR INFORMATION ONLY!		DATA FOR INFORMATION ONLY!	
Datum/DATE: 20.04.2022		Datum/DATE: 20.04.2022		Datum/DATE: 20.04.2022		Datum/DATE: 20.04.2022	
Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten REFER TO PROJECTION NOTICE DIN ISO 16016		Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten REFER TO PROJECTION NOTICE DIN ISO 16016		Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten REFER TO PROJECTION NOTICE DIN ISO 16016		Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten REFER TO PROJECTION NOTICE DIN ISO 16016	
Verkstoffsprache: THICKNESS:		Verkstoffsprache: THICKNESS:		Verkstoffsprache: THICKNESS:		Verkstoffsprache: THICKNESS:	
4mm ± 0.15		4mm ± 0.15		4mm ± 0.15		4mm ± 0.15	
Verkstoffsprache: MATERIAL:		Verkstoffsprache: MATERIAL:		Verkstoffsprache: MATERIAL:		Verkstoffsprache: MATERIAL:	
1.0980		1.0980		1.0980		1.0980	
S420MC - DIN EN 10149-2 Haltebohr nach DIN EN 10048		S420MC - DIN EN 10149-2 Haltebohr nach DIN EN 10048		S420MC - DIN EN 10149-2 Haltebohr nach DIN EN 10048		S420MC - DIN EN 10149-2 Haltebohr nach DIN EN 10048	
Gewicht/ WEIGHT:		Gewicht/ WEIGHT:		Gewicht/ WEIGHT:		Gewicht/ WEIGHT:	
55		55		55		55	
Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT:		Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT:		Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT:		Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT:	
DBL 8466.01		DBL 8466.01		DBL 8466.01		DBL 8466.01	
Datum/DATE:		Datum/DATE:		Datum/DATE:		Datum/DATE:	
06.04.2022		06.04.2022		06.04.2022		06.04.2022	
gez./drawn:		gez./drawn:		gez./drawn:		gez./drawn:	
MS		MS		MS		MS	
Benennung/TITLE:		Benennung/TITLE:		Benennung/TITLE:		Benennung/TITLE:	
BESCHLAG HALTEBOHR HI L1/RE		BESCHLAG HALTEBOHR HI L1/RE		BESCHLAG HALTEBOHR HI L1/RE		BESCHLAG HALTEBOHR HI L1/RE	
Projekt/Projectcode: PROJECTION METHOD: DIN ISO 158		Projekt/Projectcode: PROJECTION METHOD: DIN ISO 158		Projekt/Projectcode: PROJECTION METHOD: DIN ISO 158		Projekt/Projectcode: PROJECTION METHOD: DIN ISO 158	
1:1		1:1		1:1		1:1	
Teile-Nr./PART NO.:		Teile-Nr./PART NO.:		Teile-Nr./PART NO.:		Teile-Nr./PART NO.:	
1016045MC		1016045MC		1016045MC		1016045MC	
1016046MC		1016046MC		1016046MC		1016046MC	
Format: SIZE: SHEET: 1		Format: SIZE: SHEET: 1		Format: SIZE: SHEET: 1		Format: SIZE: SHEET: 1	
Links gezeichnet LW AS SHW rechts spiegelbildlich RH SHWPT INVERTED		Links gezeichnet LW AS SHW rechts spiegelbildlich RH SHWPT INVERTED		Links gezeichnet LW AS SHW rechts spiegelbildlich RH SHWPT INVERTED		Links gezeichnet LW AS SHW rechts spiegelbildlich RH SHWPT INVERTED	