

Allgemeine Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für Lohnhärtereien

1.1 Erfüllungsort, Gerichtsstand und anzuwendendes Recht

Erfüllungsort und Gerichtsstand für alle Leistungen, Lieferungen und Zahlungen ist der Ort der Niederlassung des Auftragnehmers. Der Vertrag unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (UN-Kaufrecht) vom 11.04.1980 wird ausgeschlossen.

1.2 Vertragsbedingungen

Die Angebote des Auftragnehmers sind freibleibend. Alle eingehenden Aufträge werden, soweit nicht schriftlich abweichende Vereinbarungen getroffen sind, nur zu den nachstehenden Bedingungen ausgeführt. Formularmäßige Einkaufsbedingungen des Auftraggebers werden nicht anerkannt, und zwar auch dann nicht, wenn ihnen nicht ausdrücklich widersprochen wird.

Mündliche Nebenabreden bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der schriftlichen Bestätigung durch den Auftragnehmer.

1.3 Preisstellung

Die Preise verstehen sich in EURO ab Werk ausschließlich MwSt. und Kosten für etwaige Verpackung. Wenn nach Vertragsabschluss sich auftragsbezogene Kosten wesentlich ändern, werden sich die Vertragspartner über eine Anpassung verständigen.

1.4 Zahlung

Die Rechnungen sind sofort nach Erhalt ohne jeden Abzug zu zahlen. Bei Zielüberschreitung ist der Auftragnehmer berechtigt Verzugszinsen in Höhe von 8 % über den jeweiligen Basiszinssatz der Europäischen Zentralbank in Rechnung zu stellen. Das Recht des Auftraggebers zur Zurückbehaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn, Gegenansprüche sind unbestritten oder rechtskräftig anerkannt.

2. Ausführungs- und Lieferungsbedingungen

2.1 Angaben des Auftraggebers

Allen Werkstücken, die zur Wärmebehandlung übergeben werden, muss ein Auftrag oder ein Lieferschein beigelegt werden, der folgende Angaben enthalten soll:

- a) Bezeichnung der Teile, Stückzahl, Nettogewicht und Art der Verpackung;
- b) Werkstoff-Qualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke und Stahlhersteller);
- c) die gewünschte Wärmebehandlung, insbesondere
 - aa) bei Einsatzstählen entweder die verlangte Aufkohlungstiefe mit Oberflächenhärte (z.B. Aufkohlungstiefe 0,8 - 1,0 mm, 60 ± 2 HRC), oder aber die vorgeschriebene Einsatzhärtungstiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte (z.B. Eht 550 HVI = 0,2 - 0,4 mm, Oberflächenhärte mind. 700 HV 10);
 - bb) bei Vergütungsstählen die geforderte Zugfestigkeit. Für die Ermittlung derselben ist, wenn nicht anders vereinbart, die Kugeldruckprüfung nach Brinell an der Oberfläche maßgebend;
 - cc) bei Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen der gewünschte Härtegrad nach Rockwell oder Vickers;
 - dd) bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärte (Nht);
 - ee) bei Induktions- und Flammenhärtung die gewünschte Einhärte mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte;
 - ff) bei Teniferbehandlungen und Gas-Kurzzeit-Nitrierungen entweder die Behandlungsdauer oder die gewünschte Stärke der Verbindungszone;
- d) Angaben über das gewünschte Prüfverfahren, die Prüfstelle und die Prüflast (siehe DIN-Prüfnormen);
- e) weitere für den Erfolg der Behandlung notwendige Angaben oder Vorschriften (siehe DIN 6773, 17014, 17021, 17023).

Bei geforderten partiellen Härtungen sind Zeichnungen beizufügen, aus denen hervorgeht, welche Stellen hart werden bzw. weich bleiben müssen. Sind gleichartige Werkstücke aus verschiedenen Stahlschmelzen hergestellt, so muss dieses angegeben werden. Desgleichen sind besondere Anforderungen an die Maßhaltigkeit oder den Oberflächenzustand auf den Lieferpapieren zu vermerken. Auf geschweißte oder gelötete Werkstücke und auf solche, die Hohlkörper enthalten, ist durch den Auftraggeber besonders hinzuweisen.

2.2 Lieferzeit

Die Lieferzeit beginnt, sobald die Vertragsparteien alle Ausführungseinzelheiten geklärt und der Auftraggeber alle Voraussetzungen erfüllt hat.

Die Lieferzeit gilt jedoch nur als annähernd vereinbart und verlängert sich, auch innerhalb eines Lieferverzuges - angemessen beim Eintritt unvorhersehbarer Hindernisse, die der Auftragnehmer trotz der nach den Umständen des Falles zumutbaren Sorgfalt nicht abwenden konnte. Als unvorhersehbare Hindernisse gelten in diesem Sinne unverschuldete und schwerwiegende Betriebsstörungen im eigenen Betrieb, die z.B. durch Streik, Aussperrung, Unfälle, Transportschwierigkeiten, Mangel an Betriebsstoffen, Schwierigkeiten in der Energieversorgung sowie durch Betriebsstörungen im Betrieb der Zulieferer verursacht werden. Den Nachweis hierfür hat der Auftragnehmer zu führen.

3. Gefahrenübergang

Das Wärmebehandlungsgut ist vom Auftraggeber auf seine Kosten und Gefahr anzuliefern und nach Fertigstellung abzuholen. Nur auf ausdrücklichen Wunsch lässt der Auftragnehmer die Rücksendung unter Berechnung von Fracht-, Rollgeld-, Verpackungs-, Transportversicherungs- und sonstigen Kosten auf Gefahr des Auftraggebers vornehmen. Mit der Übergabe an die Bahn, den Spediteur oder den Frachtführer bzw. mit Beginn der Lagerung, spätestens jedoch mit Verlassen des Werkes oder Lagers, geht die Gefahr auf den Auftraggeber über, und zwar auch dann, wenn der Auftragnehmer die An- und Ablieferung mit eigenem Fuhrpark übernommen hat.

4. Prüfung

Das Wärmebehandlungsgut wird vor dem Verlassen der Härtereier durch Stichproben geprüft. Eine weitergehende Prüfung erfolgt nur aufgrund besonderer Vereinbarungen und gegen Berechnung der Mehrkosten. Die Ausgangsprüfung des Auftragnehmers entbindet den Auftraggeber nicht von seiner Pflicht zur Eingangsprüfung.

5. Sachmängel

Das Wärmebehandlungsgut wird mit der erforderlichen Sorgfalt und geeigneten Mitteln behandelt. Gewähr für den Erfolg der Wärmebehandlung, zB. für Verzugs- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung, Galvanisierbarkeit u.ä. wird wegen möglicher unterschiedlicher Härtebarkeit des verwendeten Materials, versteckter Fehler, ungünstiger Formgebung oder wegen evtl. erfolgter Änderungen im vorangegangenen Arbeitsablauf nicht gegeben.

Führt die Wärmebehandlung nicht zum Erfolg, weil

- a) der Auftraggeber die in Ziff. 2.1 geforderten Angaben unvollständig oder unrichtig machte,
- b) der Auftragnehmer versteckte Fehler im Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung nicht kannte und nicht kennen konnte, oder
- c) weil Eigenschaften des verwendeten Materials, die Formgebung oder der Zustand der angelieferten Werkstücke den Erfolg der Wärmebehandlung unmöglich gemacht haben, der Auftragnehmer dies jedoch nicht wusste und nicht wissen konnte, so ist dennoch der Behandlungslohn zu zahlen. Erforderliche Nachbehandlungen werden unter den genannten Voraussetzungen gesondert in Rechnung gestellt.

Mängel sind dem Auftragnehmer unverzüglich nach Gefahrenübergang mitzuteilen. Versteckte Fehler sind unverzüglich nach Feststellung, jedoch spätestens innerhalb von 12 Monaten nach Gefahrenübergang schriftlich zu rügen. Bei jeder Beanstandung muss dem Auftragnehmer Gelegenheit zur Prüfung und Nachbehandlung gegeben werden. Für Mängelschäden, die der Auftragnehmer zu vertreten hat, leistet er Ersatz bis zur Höhe des Behandlungslohnes. Nach Wahl des Auftraggebers wird der Auftragnehmer in diesem Falle den Betrag entweder gutschreiben oder entsprechende Werkstücke kostenlos behandeln. Die Gewährleistungsfristen und -beschränkungen gelten auch für eine etwaige Nachbehandlung. Sind beanstandete Werkstücke ohne schriftliches Einverständnis des Auftragnehmers be- oder weiterverarbeitet worden, erlischt die Gewährleistungspflicht. Für den beim Härteprozess von Massenartikeln und kleinen Teilen branchenüblich und prozessbedingt auftretenden Schwund können keine Schadenersatzansprüche geltend gemacht werden. Führt der Auftragnehmer auf Wunsch des Auftraggebers Richtarbeiten aus, haftet er nicht für evtl. hierbei entstehenden Bruch. Bei Anwendung von Isoliermitteln gegen Aufkohlung oder Nitrierung kann für den Erfolg keine Gewähr übernommen werden. Beim Flammhärten und Induktionshärten werden die Werkstücke hinsichtlich der Härtetiefe nach Erfahrung des Auftragnehmers mit entsprechender Bandbreite gehärtet. Eine Bestimmung der tatsächlich erreichten Härtetiefe ist zerstörungsfrei nicht möglich und wird von uns nicht durchgeführt.

6. Haftung

Der Auftraggeber trägt im Hinblick auf die durchzuführende Wärmebehandlung die Verantwortung für eine nach den Regeln der Technik erfolgte Fertigung der Werkstücke, für die Richtigkeit und Vollständigkeit der erforderlichen Angaben gem. 2.1 und für eine dem späteren Verwendungszweck angepasste Wärmebehandlungsvorschrift. Der Auftragnehmer haftet, soweit keine beiderseitigen schriftlichen Vereinbarungen getroffen worden sind - nicht für Schäden aus einer Wärmebehandlung, die von ihm vorgeschlagen und vom Auftraggeber gebilligt wurde. In der Ausführung vertraglich besonders übernommener Qualitäts- und Ausgangskontrolle liegt nicht gleichzeitig die Haftung für Folgeschäden. Der Auftragnehmer geht davon aus, dass der Auftraggeber seinerseits die für die Erfüllung der Verkehrssicherungspflicht erforderlichen Prüfungen vornimmt. Ansprüche mittelbarer Natur, vor allem solche, die sich aus Schäden an Gegenständen ergeben, die nicht mit dem Werkstück identisch sind, werden vom Auftragnehmer nicht anerkannt. Weitergehende Ansprüche als die in den Bedingungen erwähnten sind ausgeschlossen, soweit nicht den gesetzlichen Vertretern, der Geschäftsleitung oder den leitenden Angestellten des Auftragnehmers Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

7. Gültigkeit der Bedingungen

Die vorstehenden Bedingungen bleiben auch dann in Kraft, wenn eine oder mehrere von ihnen unwirksam werden.

Stand Januar 2003

Härtereier Lenzen GmbH + Co. KG, Morsbachtalstraße 20, 42855 Remscheid