

Allgemeine Bedingungen für Lohn-Wärmebehandlungsarbeiten

Allgemeines

1. Erfüllungsort Königsbrunn, Gerichtsstand Augsburg
2. 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. Mündliche Nebenabreden bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der schriftlichen Bestätigung durch den Auftragnehmer.
3. Die Preise verstehen sich in DM (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.
4. Die Rechnungen sind sofort nach Erhalt ohne jeden Abzug zu zahlen. Bei Zielüberschreitungen von 14 Tagen nach Erhalt der Rechnung werden Verzugszinsen in Höhe von 3 % über dem jeweiligen Diskontsatz der Deutschen Bundesbank verrechnet. Das Recht des Auftraggebers zur Zurückbehaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn Gegenansprüche wären unbestritten oder rechtskräftig anerkannt.

Ausführungs- und Lieferbedingungen

1. Allen Werkstücken die zur Wärmebehandlung übergeben werden, muss ein Auftrag oder Lieferschein beigelegt werden, der folgende Angaben enthält:
 - a) Bezeichnung der Teile, Stückzahl, Nettogewicht und Art der Verpackung
 - b) Werkstoff- Qualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke und Stahlhersteller)
 - c) Die gewünschte Wärmebehandlung insbesondere:
 - bei Einsatzstählen entweder die verlangte Aufkohlungstiefe oder aber die vorgeschriebene Einsatzhärtetiefe mit Bezugshärtewerten und Oberflächenhärte
 - bei Vergütungsstählen die geforderte Zugfestigkeit
 - bei Werkstoff- und Schnellarbeitsstählen der gewünschte Härtegrad nach HRC oder HV
 - bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärtetiefe (Nht)
 - bei Tenifer- und anderen Nitrocarburierbehandlungen entweder die Behandlungsdauer oder die gewünschte Verbindungsschichtdicke
 - Angaben über das gewünschte Prüfverfahren, die Prüfstelle und die Prüflast
 - Alle für den Erfolg der Wärmebehandlungen notwendigen Angaben oder Vorschriften (siehe DIN 6773, 17014, 17021, 17023)

Bei geforderten partiellen Härtungen sind Zeichnungen beizufügen, aus denen hervorgeht, welche Stellen hart werden sollen bzw. weich bleiben müssen. Sind gleichartige Werkstücke aus verschiedenen Stahlschmelzen hergestellt, so muss dieses angegeben werden. Des weiteren 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. 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 Lieferverzugs - 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. Den Nachweis hierfür hat der Auftragnehmer zu führen.
3. 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 der entstandenen Kosten auf Gefahr des Auftragnehmers vornehmen.
4. Das Wärmebehandlungsgut wird vor dem Verlassen der Härtereie durch Stichproben geprüft. Eine weitergehende Prüfung erfolgt nur aufgrund besonderer Vereinbarung. Die Ausgangsprüfung des Auftragnehmers entbindet den Auftraggeber nicht von seiner Pflicht zur Eingangsprüfung.
5. Das Wärmebehandlungsgut wird mit der erforderlichen Sorgfalt und geeigneten Mitteln behandelt. Gewähr für den Erfolg der Wärmebehandlung, z.B. für Verzugs- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung 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

- der Auftraggeber die geforderten Angaben unvollständig oder unrichtig macht
- der Auftragnehmer versteckte Fehler im Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung nicht kannte und nicht kennen konnte
- weil Eigenschaften des verwendeten Materials, die Formgebung oder der Zustand der angelieferten Werkstücke den Erfolg der Wärmebehandlung unmöglich gemacht haben

so ist dennoch der Behandlungslohn zu zahlen. Erforderliche Nachbehandlungen werden unter den genannten Voraussetzungen gesondert in Rechnung gestellt. Mängel sind dem Auftragnehmer unverzüglich, spätestens jedoch 3 Wochen nach Gefahrenübergang schriftlich mitzuteilen. Versteckte Fehler sind unverzüglich nach Feststellung, jedoch spätestens innerhalb von 6 Monaten nach Gefahrenübergang schriftlich zu reklamieren. Bei jeder Beanstandung muss dem Auftragnehmer Gelegenheit zur Prüfung und Nachbehandlung gegeben werden. Für Mangelschäden, die der Auftragnehmer zu vertreten hat, leistet er nur Ersatz bis zur Höhe des Behandlungslohnes. Nach Wahl des Auftraggebers wird der Auftragnehmer in diesem Fall den Betrag entweder gutschreiben oder entsprechende Werkstoffe kostenlos behandeln. 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 Schadensansprüche 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 Aufkohlen oder Nitrieren kann für den Erfolg keine Gewähr übernommen werden.

6. 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 gemäß 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 wurden. 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 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.