

I Allgemeine Bedingungen

I.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 Anwendungen des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (UN-Kaufrecht) vom 11.04.1980 werden ausgeschlossen.

Änderungen, Ergänzungen und Nebenabreden zu diesen Bedingungen bedürfen der Schriftform.

Andere Allgemeine Geschäftsbedingungen gelten auch dann nicht, wenn ihnen im Einzelfall nicht ausdrücklich widersprochen wurde.

I.2 Vertragsbedingungen

Die Angebote des Auftraggebers 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.

I.3 Preisstellung

Die Preise verstehen sich in Euro ab Werk ausschließlich MwSt. und Kosten für etwaige Verpackungen. Wenn sich nach Vertragsabschluß auftragsbezogenen Kosten wesentlich ändern, werden sich die Vertragspartner über eine Anpassung verständigen.

I.4 Zahlung

Die Rechnungen sind sofort nach Erhalt ohne jeden Abzug zu zahlen.

Bei Zielüberschreitung von 14 Tagen nach Erhalt der Rechnung werden Verzugszinsen in Höhe von 5 % über dem jeweiligen Diskontsatz der Deutschen Bundesbank berechnet.

Das Recht des Auftraggebers zur Zurückbehaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn, Gegenansprüche wären unbestritten oder rechtskräftig anerkannt.

I.5 Gewährleistung

Wir weisen ausdrücklich auf das Risiko einer Wärmebehandlung hin.

Der Wärmebehandler ist nicht immer alleine verantwortlich für das Verzugsverhalten der Bauteile. Es besteht immer ein Risiko der Verformung ggf. Rissbildung bei Bauteilen, besonders wenn diese vorab bearbeitet worden sind.

Wir können nicht einschätzen welcher Werkstoff bzw. Schmelze vom Kunde verwendet wurde, wie die Bauteile verarbeitet worden sind (Vorschub, Geräte usw.), oder welche Vorbehandlung die Bauteile vor der Anlieferung bei uns durchlaufen haben.

Das Wärmebehandlungsgut wird mit der erforderlichen Sorgfalt und geeigneten Mitteln behandelt. Gewähr für den Erfolg der Wärmbehandlung, z. B. für Verzug- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung, Galvanisierbarkeit u. ä. wird wegen möglicher unterschiedlicher Härbarkeit des verwendeten Materials, versteckter Fehler, ungünstiger Formgebungen oder wegen evtl. erfolgter Änderungen im vorangegangenen Arbeitsablauf nicht gegeben.

Führt die Wärmebehandlung nicht zum Erfolg, weil

- a) der Auftraggeber die in Ziffer 1 geforderten Angaben unvollständig oder unrichtig machte,
- b) der Auftragnehmer versteckte Fehler im Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung nicht erkannte 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, spätestens jedoch 7 Tagen nach Gefahrenübergang schriftlich mitzuteilen. Versteckte Fehler sind unverzüglich nach Feststellung, jedoch spätestens innerhalb von 6 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 nur Einsatz bis zur Höhe des Behandlungslohnes.

Für Verzüge jeglicher Art übernehmen wir keine Haftung.

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 auf Wunsch des Auftraggebers zu richten, haftet er nicht für eventuelle hierbei entstehende Brüche.

Bei Anwendung von Isoliermittel gegen Aufkohlung oder Nitrierung kann für den Erfolg keine Gewähr übernommen werden.

I.6 Haftung

Der Auftraggeber trägt in 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 II.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 leitenden Angestellten des Auftragnehmers Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Für Schäden jeglicher Art die aus der Verwendung von nicht vollständigen oder falschen bereitgestellten Unterlagen vom Kunden entstehen, übernimmt die Härtere Haferbier keine Haftung und keine Verantwortung. Die Angaben auf der Bestellung, Zeichnungen, Spezifikationen, Vorgaben auch für den bereitgestellten Werkstoff, die bestellten Sollvorgaben und die Bauteileigenschaften, vom Kunden liegt nicht in der Verantwortung der Härtere Haferbier. Alle übermittelten Dokumente vom Kunden werden wie zugestellt verwendet, Vorrang hat immer die Angabe auf der Bestellung.

Ebenfalls haftet die Härtere Haferbier nicht für unmittelbare oder mittelbare Folgeschäden, Kunden, Endkunden - Reklamationen, oder Produktionsausfälle die auf eine nicht vollständige oder falsche Datenübergabe zurückzuführen ist.

Auch übernehmen wir keine Haftung für Reklamationen oder finanzielle Schäden, die aus einer "nicht vollständigen Datenerstellung / Datenübergabe" des Vertragspartners entstehen.

Wir gehen davon aus, dass die Risiken, Anforderungen zum Bauteil / Werkstoff und alle weiteren Anforderungen mit dem ggf. Dritten / Endkunden geklärt und dokumentiert sind. Das diese vorgelegten Dokumente (wie auch Bestell- und Angebotsangaben) die relevant für die ordnungsgemäße Ausführung entscheidend sind, uns vollständig und fehlerfrei vorab ausgehändigt werden.

◇ Richten

Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Bauteil Risse, Verformungen oder einen Bruch erleidet.

◇ Isolieren

Durch das Isolieren, wird nicht verhindert, dass diese Stellen komplett weich bleiben, ein gewisser Grad an Härte wird auch an den isolierten Stellen erzielt.

Wir übernehmen keine Haftung für das weich bleiben der isolierten Stellen.

Kundenangaben können nur eingehalten werden, wenn eindeutige Bezeichnungen der Isolierflächen (z.B. Zeichnungen) angegeben werden.

Wir übernehmen keinerlei Haftung für die 100% Abdeckung/Anhaftung der Isolierschicht.

II Ausführungs- und Lieferungsbedingungen

II.1 Angaben des Auftraggebers

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

- a) Bezeichnung der Teile, Stückzahl, Nettogewicht und Art der Verpackung
- b) Werkstoffqualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke und Stahlhersteller)
- c) Die gewünschte Wärmebehandlung, insbesondere
 - c1) bei Einsatzstählen: entweder die verlangte Aufkohlungstiefe mit Oberflächenhärte (z. B. Aufkohlungstiefe 0,8-1,0 mm, 60+2 HRC) oder aber die vorgeschriebene Einsatzhärtetiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte (z. B. CHD 550 HV1 = 0,2-0,4 mm, Oberflächenhärte mind. 700 HV10);
 - c2) bei Vergütungsstählen: die geforderte Zugfestigkeit. Für die Ermittlung derselben ist, wenn nicht anders vereinbart, die Kugeldruckprüfung nach Brinell an der Oberfläche maßgebend;
 - c3) bei Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen: der gewünschte Härtegrad nach Rockwell oder Vickers;
 - c4) bei Nitrierstählen: die gewünschte Nitrierhärtetiefe (NHT);
 - c5) bei Induktions- und Flammhärten: die gewünschte Einhärtetiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte;
 - c6) bei Teniferbehandlungen und Gas-Kurzzeit-Nitrierung: 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 ISO 15787 und 10052)

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 gesondert hinzuweisen.

II.2 Lieferzeit

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

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.

II.3 Gefahrenübergang

Das Wärmebehandlungsgut ist auf Auftraggeber auf seine Kosten und Gefahr anzuliefern und nach Fertigstellung abzuholen. Nur aus ausdrücklichem Wunsch lässt der Auftragnehmer die Rücksendung unter Berechnung von Fracht-, Rollgeld-, Verpackungs-, Transportversicherungs- und sonstigen Kosten auf Gefahr des Auftraggebers vornehmen.

III Qualität

III.1 Qualitätsmanagement

Sie verpflichten sich uns vor der Wärmebehandlung Ihrer Teile alle notwendigen Dokumente, z.B. aktuelle Lieferstandards, Kundennormen, Zeichnungen (Stand/Index) etc. zur Verfügung zu stellen.

Ebenso tragen Sie die Verantwortung uns bei allen Änderungen, die Auswirkungen auf Ihre Teile haben, die dafür benötigten Dokumente mit der Bestellung auszuhändigen (Zeichnungen/Normen/ Index/ Standards). Dies gilt ebenso für die Erstellung eines gewünschten Erstmusterprüfberichts und die damit relevanten und dringlich erforderlichen Grundinformationen, wie z.B. Aufbewahrungsfristen und Spezifikationen zu Ihren Bauteilen/Prüfteilen. Sollten Sie der Verpflichtung nicht nachkommen, haften wir nicht für daraus resultierende Fehler.

Nehmen Sie uns deshalb in Ihren Änderungsdienst auf.

Mit der Annahme des Angebotes sind Sie damit einverstanden, dass alle Informationen für die notwendigen Prozesse in unserem Hause in Schrift und Bild zur Verfügung gestellt werden dürfen (z.B. im Prozessablaufplan). Wir versichern, dass eine Weitergabe an Dritte nicht erfolgt.

III.2 Anlieferungszustand von Kundenbauteilen

Wir weisen unsere Kunden ausdrücklich darauf hin, dass die Bauteile öl-, späne- und beschichtungsfrei angeliefert werden müssen, da diese Eigenschaften sowohl die Wärmebehandlung, die Sauberkeitsqualität, als auch die Anlagen beeinflussen können.

Außerdem dürfen Kundenbauteile bei der Anlieferung nicht mit chemischen Zusätzen (Nitrit/Nitrat) behaftet sein. Aufgrund unseres Umweltmanagements sind wir zur Kontrolle verpflichtet. Sollten die Bauteile mit diesen Substanzen behaftet sein, werden die entstehenden Zusatzkosten dem Kunden in Rechnung gestellt.

III.3 Stückzahl- und Gewichtserfassung

Wir weisen Sie darauf hin, dass wir ihre Lieferung bei großen Bauteilen ab einer Stückzahl von 20, bei kleinen Bauteilen ab einer Stückzahl von 40 nur nach Gesamtgewicht/Anlieferungsgewicht erfassen. Es erfolgt keine manuelle Zählung der Bauteile über den von uns angegebenen Mengen, sondern wir übernehmen die von Ihnen angegebene Stückzahl.

Wir nehmen Bezug auf Ihre Bestellung/Lieferschein und gehen davon aus, dass die Mengenangaben korrekt von Ihnen ausgewiesen sind. Sollte es zu Stückzahldifferenzen kommen, wird eine Haftung unsererseits nicht übernommen.

Wir geben zu Bedenken, dass es auf Grund von unterschiedlichen Verpackungs- und Anlieferungsmaterialien zu Gewichtsunterschieden kommen kann (z.B. bei Paletten äußere Einflüsse wie Feuchtigkeit). Kleine Gewichtsunterschiede weisen wir nicht aus, bei größeren Differenzen (Anlieferung zur Auslieferung) erhalten Sie von uns eine Auftragsklärung.

III.4 Verpackung

Kundenverpackungen werden wie angeliefert bei uns eins zu eins wieder für die Auslieferung verwendet. Wir ergänzen oder erneuern keine Kundenverpackungen. Der Kunde ist für die Verpackung/Sicherung seiner Bauteile verantwortlich. Werden Bauteile wie angeliefert verpackt und entstehen hieraus beim Transport Schäden an der Verpackung oder an den Bauteilen übernehmen wir keine Haftung. Werden andere Endverpackungen gewünscht muss dies vorab bei uns gemeldet werden. Das ggf. neue zu verwendete Verpackungsmaterial muss vom Kunden und zu seinen Kosten, zum Zeitpunkt der Auslieferung vor Ort sein.

III.5 Prüfung

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