

1 Allgemeine Bedingungen

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. Formulärmäßige 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 sich nach Vertragsabschluss auftragsbezogene Kosten wesentlich ändern, werden sich die Vertragspartner über eine Anpassung verständigen.

1.4 Zahlung

Wenn keine besonderen Vereinbarungen bestehen, sind die Rechnungen sofort nach Erhalt ohne jeden Abzug zu zahlen. Bei Zielüberschreitung von 14 Tagen nach Erhalt der Rechnung werden Verzugszinsen in Höhe von 3 % über dem jeweiligen Basiszins der Europäischen Zentralbank berechnet. Das Recht des Auftraggebers zur Zurückbehaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn, Gegenansprüche wären unbestritten oder rechtskräftig anerkannt.

2 Ausführungs- und Lieferbedingungen

2.1 Angaben des Auftraggebers

2.1.1 Wärmebehandlung

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

- Bezeichnung der Teile, Stückzahl, Nettogewicht und Art der Verpackung.
- Werkstoff-Qualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke).
- die gewünschte Wärmebehandlung, insbesondere
 - bei Einsatzstählen entweder die verlangte Aufkohlungstiefe mit Oberflächenhärte (z.B. Aufkohlungstiefe 0,8+0,2 mm, 58+4 HRC), oder aber die vorgeschriebene Case Hardness Depth (Einsatzhärtungstiefe) mit Grenzhärtewert und Oberflächenhärte (z.B. CHD 550 HV1 = 0,2 + 0,2 mm, Oberflächenhärte mind. 700 HV 10),
 - bei Vergütungsstählen die geforderte Zugfestigkeit. Für die Ermittlung derselben ist, wenn nicht anders vereinbart, die Härteprüfung nach Brinell oder Vickers der Oberfläche maßgebend, wobei die Umrechnung in die Zugfestigkeit nach DIN EN ISO 18256 | 2004 erfolgt.
 - bei Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen die gewünschte Härte nach Rockwell oder Vickers.
 - bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärtungstiefe (Nht), Dicke der Verbindungsschicht (VS) und Oberflächenhärte.
 - bei Induktionshärtung die gewünschte Einhärtungstiefe mit Grenzhärtewert und Oberflächenhärte,
 - bei Nitrocarburierbehandlungen entweder die Behandlungsdauer oder die gewünschte Dicke der Verbindungsschicht.
- Angaben über das gewünschte Prüfverfahren, die Prüfstelle und die Prüfkraft (siehe DIN-Prüfnormen).
- Weitere für den Erfolg der Behandlung notwendige Angaben oder Vorschriften (siehe DIN 6773, 17014, 17021, 17022 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 Maßhaltigkeit oder den Oberflächenzustand auf den Lieferpapieren zu vermerken. Auf geschweißte und gelötete Werkstücke und auf solche, die Hohlkörper enthalten, ist durch den Auftraggeber besonders hinzuweisen.

2.1.2 Montage

- Bezeichnung der Teile, Stückzahl und Art der Verpackung.
- Werkstoff-Qualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke).
- Stücklisten, Zeichnungen und Spezifikationen.

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 die im Betrieb der Zulieferer verursacht werden. Den Nachweis hierfür hat der Auftragnehmer zu führen.

2.3 Gefahrenübergang

Güter, die für die Wärmebehandlung und Montage vom Auftraggeber beigestellt werden, sind auf seine Kosten und Gefahr anzuliefern und nach Fertigstellung abzuholen. Auf Wunsch übernimmt der Auftragnehmer gegen Berechnung die komplette Logistik.

2.4 Prüfung

Die Werkstücke werden vor dem Verlassen unseres Unternehmens durch Stichproben geprüft. Eine weitergehende Prüfung erfolgt nur aufgrund besonderer Vereinbarungen. Die Ausgangsprüfung des Auftragnehmers entbindet den Auftraggeber nicht von seiner Pflicht zur Eingangsprüfung.

2.5 Produktsicherheit

Unser Beitrag zur Produktsicherheit ist ein nach ISO/TS 16949:2002 zertifiziertes QM - System, welches auf Fehlervermeidung ausgerichtet ist und einem ständigen Verbesserungsprozess unterliegt. Zum Erkennen von Produktrisiken führen wir in diesem Rahmen eine Plausibilitäts- und Machbarkeitsprüfung der Kundenforderungen durch. Weitere Erläuterungen zu diesem Themenbereich senden wir Ihnen auf Wunsch gerne zu. Dokumentationspflichtige Teile, Teile mit besonderen Merkmalen und Teile mit Dokumenten mit besonderer Archivierung (DmbA) sind von unseren Kunden als solche zu kennzeichnen.

2.6 Gewährleistung

Güter für die Wärmebehandlung und Montage werden mit der erforderlichen Sorgfalt behandelt und geeigneten Mitteln hergestellt.

Gewähr für den Erfolg der Wärmebehandlung, z.B. für Verzugs- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung, Galvanisierbarkeit o. ä. wird wegen möglicher unterschiedlicher Härtebarkeit des verwendeten Materials, versteckter Fehler, ungünstiger Formgebung oder evtl. erfolgter Änderungen im vorangegangenen Arbeitsverlauf nicht gegeben. Führt die Wärmebehandlung bzw. Montage nicht zum Erfolg weil

- der Auftraggeber die in Ziffer 2.1.1 und 2.1.2 geforderten Angaben unvollständig oder unrichtig machte,
- der Auftragnehmer versteckte Fehler im Halbzeug und Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung bzw. Montage nicht kannte und nicht kennen konnte, oder
- 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 die erbrachte Leistung zu zahlen. Erforderliche Nachbehandlungen werden unter den genannten Voraussetzungen gesondert in Rechnung gestellt. Alle Mängel sind dem Auftragnehmer unverzüglich, spätestens jedoch 3 Wochen nach Gefahrübergang schriftlich mitzuteilen. Versteckte Fehler sind unverzüglich nach Feststellung, jedoch spätestens innerhalb von 6 Monaten nach Gefahrübergang 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 im Falle der Wärmebehandlung nur Ersatz bis zur Höhe des Behandlungslohnes. Nach Wahl des Auftraggebers wird der Auftragnehmer in diesem Fall den Betrag entweder gutschreiben oder entsprechende Werkstücke kostenlos behandeln. Die Gewährleistungsfristen und -beschränkungen gelten auch für etwaige Nachbehandlung. Sind beanstandete Werkstücke ohne schriftliches Einvernehmen des Auftragnehmers be- oder weiterverarbeitet worden, erlischt die Gewährleistung. Für den beim Wärmebehandlungsprozess 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.

2.7 Haftung

Der Auftraggeber trägt im Hinblick auf die durchzuführende Wärmebehandlung und/oder Montage die Verantwortung für eine nach den Regeln der Technik erfolgte Fertigung bzw. Vorbearbeitung der Werkstücke, des beigestellten Materials, für die Richtigkeit und Vollständigkeit der erforderlichen Angaben gemäß 2.1.1 und 2.1.2 für eine dem späteren Verwendungszweck angepasste Spezifikation, Wärmebehandlungs- bzw. Fertigungsvorschrift und Angaben auf sonstige Bestellunterlagen.

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 der 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.

Gruppe HEAT: Heat treatment · Engineering · Analysis · Testing

Gruppe HEAT GmbH (Herzberg)
Siemensstraße 6
D-37412 Herzberg
Tel.: +49 5521 8992-0
Fax.: +49 5521 8992-55

Gruppe HEAT GmbH (Stuhr)
Werner-von-Siemens-Straße 5
D-28816 Stuhr
Tel.: +49 421 56539-0
Fax.: +49 421 564425

Gruppe HEAT GmbH (Stuhr)
Aspeloh 38
D-22848 Norderstedt
Tel.: +49 40 309825-0
Fax.: +49 40 309825-29

Gruppe HEAT Sachsen GmbH
Salzstraße 1
D-09629 Reinsberg
Tel.: +49 35242 656 137
Fax.: +49 35242 656 172

Gruppe HEAT Thale GmbH
Wolfsburgstraße 31
D-06502 Thale
Tel.: +49 3947 776 125
Fax.: +49 5521 8992 975