

Wärmebehandlungsauftrag der Firma



HÄRTE- UND OBERFLÄCHENTECHNIK

**H-O-T Servicecenter Schmölln GmbH & Co. KG**  
 Industriering 19, 04626 Schmölln-Nitzschka  
**Bei Rückfragen: 03 44 91/6 69-0**, Fax: 03 44 91/6 69-69  
 E-Mail: hot-schmoelln@hotmail-online.de  
 Internet: www.hot-online.de

Wunschtermin: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner: \_\_\_\_\_

Bestelltext: \_\_\_\_\_

Durchwahl bei Rückfragen: \_\_\_\_\_

Versandart: \_\_\_\_\_

(Angaben unbedingt erforderlich)

Position	Stück	Qualität/ Werkstoffnummer	Teilebezeichnung	Glühen im Vakuum	Volumenhärten im Vakuum	Zusatzbehandlung zum Härten	Plasmanitrieren	Induktionsanlassen max Dim 60 mm (bitte Skizze beifügen)	nach der Wärmebehandlung Lappstrahlen	Tiefkühlen	Oxidieren	Brühen	Abdecken (bitte Skizze beifügen)	Prüfzeugnis	Gewicht in kg	Laboranalyse (bitte Art angeben)
				N = Normalglühen W = Weichglühen S = Spannungs- armglühen L = Lösungsglühen E = Entspannen AN = <u>nur</u> Anlassen	H = Härten V = Vergüten  Bitte Härte in HRC oder in HV bzw. in N/mm <sup>2</sup> angeben	E = erodiergerecht B = beschichtungsgerecht N = nitriergerecht	P = Plasmanitrieren PN = Plasmanitrocarburieren Im = Improx®  Bitte Nitrierhärte (Nht.) in mm angeben									
1								X	X	X	X	X	X	X		
2																
3																
4																
5																
6																
7																

H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Es gelten unsere Bedingungen für die Ausführung von Lohnarbeiten

H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Unterschrift \_\_\_\_\_

Wärmebehandlungsauftrag der Firma



HÄRTE- UND OBERFLÄCHENTECHNIK

**H-O-T Servicecenter Schmölln GmbH & Co. KG**  
 Industriering 19, 04626 Schmölln-Nitzschka  
**Bei Rückfragen: 03 44 91/6 69-0**, Fax: 03 44 91/6 69-69  
 E-Mail: hot-schmoelln@hotmail-online.de  
 Internet: www.hot-online.de

Wunschtermin: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner: \_\_\_\_\_ Bestelltext: \_\_\_\_\_

Durchwahl bei Rückfragen: \_\_\_\_\_ Versandart: \_\_\_\_\_

(Angaben unbedingt erforderlich)

Position	Stück	Qualität/ Werkstoffnummer	Teilebezeichnung	Glühen im Vakuum	Volumenhärten im Vakuum	Zusatzbehandlung zum Härten	Plasmanitrieren	Induktionsanlassen max Dim 60 mm (bitte Skizze beifügen)	X nach der Wärmebehandlung Lappstrahlen	X Tiefkühlen	X Oxidieren	X Brünieren	X Abdecken (bitte Skizze beifügen)	X Prüfzeugnis	Gewicht in kg	Laboranalyse (bitte Art angeben)
				N = Normalglühen W = Weichglühen S = Spannungs- armglühen L = Lösungsglühen E = Entspannen AN = <u>nur</u> Anlassen	H = Härten V = Vergüten  Bitte Härte in HRC oder in HV bzw. in N/mm <sup>2</sup> angeben	E = erodiergerecht B = beschichtungsgerecht N = nitriergerecht	P = Plasmanitrieren PN = Plasmanitrocarburieren Im = Improx®  Bitte Nitrierhärte (Nht.) in mm angeben									
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																

H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Es gelten unsere Bedingungen für die Ausführung von Lohnarbeiten

H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Unterschrift \_\_\_\_\_

# Allgemeine Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für Lohnarbeiten Stand: August 2006

## I. 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 14.04.1980 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. Formalmäßige 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 10 Tage 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 Zurückhaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn, Gegenansprüche sind unbeschränkt oder rechtskräftig anerkannt.

### 1.5 Pfandrecht

Der Auftragnehmer hat für alle gegenwärtigen und zukünftigen Forderungen ein Pfandrecht an den Werkstücken des Auftraggebers, sobald sie zur Behandlung übergeben werden. Die Rechtsfolgen aus dem Gesetz §§ 1204 ff BGB und der Insolvenzordnung finden entsprechend Anwendung.

## II. Ausführungs- und Lieferungsbedingungen

### II.1 Angaben des Auftraggebers

Allen Werkstücken, die zur Behandlung übergeben werden, muss ein Auftrag oder ein Lieferschein beigefügt 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 Behandlung; 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 Einsatzhartungsstufe mit Bezugsflächwert (CHD) und Oberflächenhärte (z. B. CHD 550 HV1 = 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 Schneidlarbeitsstählen der gewünschte Härtegrad nach Rockwell oder Vickers;

- dd) bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärte (N<sub>h</sub>);

- ee) bei Induktions- und Flammenhärtung die gewünschte Einhärtetiefe mit Bezugsflächwert und Oberflächenhärte;

- ff) bei Tenitierbehandlungen und Gas-Kurzzeit-Nitrierungen entweder die Behandlungsdauer oder die gewünschte Stärke der Verbindungszone; gg) soll nach der Wärmebehandlung beschichtet oder erodiert werden, muss dieses angegeben werden

- hh) bei Beschichtungen die Schichtart, gegebenenfalls die Schichtstärke;
- 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, DIN EN 10 052, DIN 17 021, DIN 17 023).

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 geschweißten oder gelötete Werkstücke und auf solche, die Hohlkörper enthalten, ist durch den Auftraggeber besonders hinzuweisen.

Fehlen diese Angaben oder sind sie unvollständig oder unrichtig, wählen wir die Behandlungsart nach bestem Ermessen, jedoch ohne Gewähr.

### II.2 Lieferzeit

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

Die Lieferzeit gilt jedoch nur als annahmend vereinbart und verlängert sich – auch innerhalb eines Lieferverzuges – angemessen beim Eintritt unvorherseh-

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 Behandlungsgut 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-, Roligeld-, 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 Lagern, geht die Gefahr auf den Auftraggeber über, und zwar auch dann, wenn der Auftragnehmer die An- und Ablieferung mit eigenem Fuhrpark übernommen hat.

### II.4 Prüfung

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

### II.5 Sachmängel

Das Behandlungsgut wird mit der erforderlichen Sorgfalt und geeigneten Mitteln behandelt. Gewähr für den Erfolg der Behandlung, z. B. für Verzug- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung, Galvanisierbarkeit, Schichtdicke, Schichthaftung u. ä. wird wegen möglicher unterschiedlicher Härte- und Beschichtbarkeit des verwendeten Materials, versteckter Fehler, ungünstiger Formgebung oder wegen evtl. erforderlicher Änderungen im vorangegangenen Arbeitsablauf nicht gegeben.

Führt die Behandlung nicht zum Erfolg, weil der Auftraggeber die in Ziff. II.1 geforderten Angaben unvollständig oder unrichtig machte, der Auftragnehmer versteckte Fehler im Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung nicht kannte und nicht kennen konnte, oder weil Eigenschaften des verwendeten Materials, die Formgebung oder der Zustand der angelieferten Werkstücke eine erfolgreiche Behandlung unmöglich gemacht haben, der Auftragnehmer diese 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 schriftlich 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 gutschießen oder entsprechende Werkstücke kostenlos behandeln. Die Gewährleistungsfristen und -beschränkungen gelten auch für eine etwaige Nachbehandlung. Sind beanstandete Werkstücke ohne schriftliches Einvernehmen des Auftragnehmers be- oder weiterverarbeitet worden, entfällt die Gewährleistungspflicht. Für den beim Behandlungsprozess von Massenarbeitsklein und Kleinen Teilen branchenüblich und prozessbedingt auftretenden Schwund können keine Schadenersatzansprüche geltend gemacht werden. Führt der Auftragnehmer auf Wunsch des Auftraggebers Richtarbeiten aus, übernimmt er für evtl. hierbei entstehenden Bruch keine Gewähr. Bei Anwendung von Isoliermitteln gegen Aufkohlung oder Nitrierung kann für den Erfolg ebenfalls keine Gewähr übernommen werden.

### II.6 Haftung

Der Auftraggeber trägt im Hinblick auf die durchzuführende Behandlung die Verantwortung für eine nach den Regeln der Technik erfolgte Fertigung der Werkstücke, für die Richtigkeit und Vollständigkeit der erforderlichen Angaben gem. II.1 und für eine dem späteren Verwendungszweck angepasste Behandlungsvorschrift. Der Auftragnehmer haftet – soweit keine beiderseitigen schriftlichen Vereinbarungen getroffen worden sind – nicht für Schäden aus einer Behandlung, die vor 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 Verkehrsicherungspflicht 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 Geschäftsführung oder den leitenden Angestellten des Auftragnehmers Vorrecht oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

### II.7 Partnerschafts-Klausel

Bei allen Ersatzzahlungen, insbesondere bei der Höhe des Schadenersatzes, sind nach Treu und Glauben die wirtschaftlichen Gegebenheiten der Vertragspartner, Art, Umfang und Dauer der Geschäftsverbindungen sowie der Wert der Wärmebehandlungsleistungen angemessen zu berücksichtigen.

## H-O-T

## Härte- und Oberflächentechnik

GmbH & Co. KG