



Allgemeine Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für Lohnhärtereien

(Herausgegeben und unverbindlich empfohlen vom Industrieverband Härtetechnik)

Die * Allgemeinen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen * für Lohnhärtereien sind nach § 38 Abs. 2 Nr. 3 des Gesetzes gegen Wettbewerbsbeschränkungen (GWB) beim Bundeskartellamt in Berlin angemeldet und am 19. März 1980 im Bundesanzeiger Nr. 55 veröffentlicht worden.

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 Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (UN-Kaufrecht) vom 11.4.1980 wird ausgeschlossen.

I.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.

I.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.

I.4 Zahlung

Die Rechnungen sind gemäß der Zahlungsbedingungen zu zahlen. **Bei schuldhafter Zielüberschreitung ist der Auftragnehmer berechtigt, Verzugszinsen in Höhe des Satzes in Rechnung zu stellen, den die Bank für Kontokorrentkredite berechnet, mindestens aber in Höhe von 3% über dem jeweiligen Basiszinssatz der Deutschen Bundesbank.**

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

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) 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 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 Schnellarbeitsstählen der gewünschte Härtegrad nach Rockwell oder Vickers;
 - dd) bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärte (Nht);
 - ee) bei Induktions- und Flammenhärtung die gewünschte Einhärtetiefe 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.

II.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.

II.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.

II.4 Prüfung

Das Wärmebehandlungsgut wird vor dem Verlassen der Härterei 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 Gewährleistung

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, Galvanisierbarkeit u.ä. wird wegen möglicher unterschiedlicher Härtparkeit 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. II.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, spätestens jedoch 3 Wochen 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 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 Einvernehmen 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.

II.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 gemäß II.1 und für eine dem späteren Verwendungszweck angepaßte Wärmebehandlungsvorschrift. Der Auftragnehmer haftet - soweit keine beiderseitigen schriftlichen Vereinbarungen getroffen worden sind - nicht für Schaden 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.

Erläuterungen zu den Allgemeinen Zahlungs- u. Lieferungsbedingungen für Lohnhärtereien

(Herausgegeben vom Industrieverband Härtetechnik - IHT)

Die "Allgemeinen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für Lohnhärtereien" sind nach § 38 Abs.2 Nr.3 des Gesetzes gegen Wettbewerbsbeschränkungen (GWB) beim Bundeskartellamt in Berlin angemeldet und am 19. März 1980 im Bundesanzeiger Nr. 55 veröffentlicht worden.

Obwohl die allgemeinen Geschäftsbedingungen der Lohnhärtereien im Rahmen des Anmeldeverfahrens umfangreichen Prüfungen durch die betroffenen Wirtschaftsverbände und durch das Berliner Amt unterworfen wurden, bestehen im Kreise der Härtereikunden des öfteren Einwände und Bedenken gegen die Gewährleistungs- und Haftungsregelungen. Diese Einwände sind jedoch, wenn man einerseits die technischen und kaufmännischen Gegebenheiten und andererseits die begrenzten Einflussmöglichkeiten der Lohnhärter auf den Erfolg der Wärmebehandlung berücksichtigt, aus objektiver Sicht unbegründet. Die nachfolgenden Ausführungen sollen dies näher erläutern.

Die Lohnhärtereien führen nach allgemein anerkannten Verfahren entsprechend den Normen oder den Angaben der Stahlhersteller Wärmebehandlungen an metallischen Werkstücken aus, um die vom Kunden gewünschten Werkstückeigenschaften wie Härte, Zugfestigkeit, Zähigkeit usw. zu erreichen.

Die Wärmebehandlung eines Werkstückes ist nur ein Arbeitsprozess in der zumeist umfangreichen Herstellungskette vom Rohling bis zum Fertigteil. Der Erfolg einer Wärmebehandlung hängt von mehreren Faktoren ab, die z.T. im Einfluss- und Verantwortungsbereich des Härtereikunden bzw. des Herstellers der Werkstücke liegen. Die Voraussetzungen für das Gelingen einer Wärmebehandlung können aus der Sicht des Härters wesentlich verbessert werden,

- wenn alle Angaben, die für die Wärmebehandlung notwendig sind, dem Lohnhärter bekannt gemacht werden, und
- wenn die angelieferten Werkstücke frei von versteckten Fehlern sind.

Die zur Wärmebehandlung übergebenen Werkstücke müssen nach allgemein anerkannten Regeln der Technik konstruiert, gefertigt und in einem Zustand sein, in dem sie ohne vorherige Untersuchung und Probehärtung dem geeigneten oder dem vorgeschriebenen Wärmebehandlungsprozess zugeführt werden können. Es ist nicht branchenüblich, die angelieferten Werkstücke vor dem Wärmebehandlungsprozess auf eventuelle Fehler hin zu untersuchen.

Obwohl der Wärmebehandlungsprozess fast immer der risikoreichste Arbeitsgang in der Fertigung sein dürfte, hat der Lohnhärter in der Regel keinen Einfluss und kein Mitspracherecht bei

- der Auswahl des verwendeten Materials
- der Konstruktion, Form und Maßhaltigkeit der Werkstücke
- dem Ablauf der einzelnen Arbeitsgänge vor dem Wärmebehandlungsprozess
- und den evtl. vorangegangenen Wärmebehandlungsmaßnahmen durch Andere.

Daneben verdeutlichen auch die technischen Normen und herstellungsbedingten Stahleigenschaften, daß die Wärmebehandlung mit erheblichen Risiken verbunden ist.

Als Beispiele seien genannt:

- Die in DIN 17200 (Vergütungsstähle) aufgeführten Wärmebehandlungstemperaturen sind nur Anhaltswerte.
- Die in DIN 17200 und 17210 (Einsatzstähle) dargestellten Härtebereichsstreubänder weisen eine so große Toleranz auf, daß in vielen Fällen nur mit ausgesuchten Schmelzen die Kundenvorschriften zu erfüllen sind (Der Stahl 16 Mn Cr 5 z.B. kann bei der Stirnabschreckprobe im Bereich zwischen 39 und 47 HRC in 1 1/2 mm Abstand von der abgeschreckten Stirnfläche liegen).
- Der Werkzeugstahl W.-Nr. 1.2714 ist manchmal Lufthärter und würde bei Abschreckung in Öl reißen. Manchmal ist er jedoch nur in Öl härter.
- Deutsche Stähle und solche ausländischer Herkunft werden unter gleicher Bezeichnung häufig durcheinander verkauft und verarbeitet. Sie haben jedoch oft ein stark unterschiedliches Härteverhalten.
- In DIN 17200 und 17210 ist bei den Analysenwerten das Element "Al" (Aluminium) überhaupt nicht angegeben. Trotzdem ist es meistens vorhanden und kann einen sehr starken Einfluss auf das Härteergebnis haben (Weichfleckigkeit). Ähnliches gilt für andere Spurenelemente oder deren völliges Fehlen.

Die vorangegangenen Ausführungen zeigen deutlich, daß der Lohnhärter letztlich keine Gewähr für den Erfolg der Wärmebehandlung geben, sondern nur die Verantwortung für eine ordnungsgemäße Durchführung der Wärmebehandlung übernehmen kann.

Hat der Lohnhärter die Wärmebehandlung ordnungsgemäß und nach bestem Wissen und Gewissen durchgeführt und sind die gewünschten Eigenschaften am Werkstück nicht erreicht worden, dann ist er folgerichtig dennoch berechtigt, den vereinbarten Härtelohn zu fordern.

Wenn ein Lohnhärter im Rahmen der vertraglichen (§ 635 BGB) oder deliktischen (§ 823 BGB) Haftung jedoch eine fehlerhafte Wärmebehandlung zu vertreten hat, dann ist nach den allgemeinen Geschäftsbedingungen der Lohnhärtereien der Umfang der Gewährleistungsansprüche des Kunden auf die Höhe des Behandlungslohnes begrenzt. Die Gründe für die begrenzte Gewährleistung des Härterers für seine Arbeit ergeben sich aus der alltäglichen Geschäftspraxis und letztlich auch aus der gesetzlichen Forderung nach ausgewogenen Verträgen bzw. Vertragsbedingungen.

Von jeher ist es üblich, daß der Lohnhärter dem Kunden lediglich die Kosten für die Wärmebehandlung zuzüglich eines branchenüblichen bzw. marktmöglichen Gewinnaufschlages in Rechnung stellt.

Ein Risikozuschlag oder eine Ausschussquote sind in dem Lohnhärterpreis nicht enthalten. Diese Kostenbestandteile können auch nicht in die Kalkulation Eingang finden, da dem Lohnhärter die effektiven Werte der verschiedenen Werkstücke, die seinen Betrieb durchlaufen, nicht auch nur annähernd bekannt sind. Folglich stehen oft der Behandlungslohn und der Wert der Werkstücke in keinem adäquaten Verhältnis zueinander.

Der Ausschluss der Haftung für Folgeschäden in den allgemeinen Geschäftsbedingungen der Lohnhärtereien hat wegen der begrenzten Einflussmöglichkeiten und der unzureichenden Informationen über die Herstellung und Verwendung der Werkstücke seine Berechtigung. Der Lohnhärter weiß in der Regel nicht, wo das von ihm behandelte Werkstück eingesetzt wird, welche Funktion es zu erfüllen hat und welcher Beanspruchung es in der Praxis ausgesetzt ist.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche von Seiten des Kunden, die über den Wärmebehandlungslohn hinaus geltend gemacht werden, führen aus vorerwähnten Gründen zu einer ungerechtfertigten Benachteiligung der Lohnhärtereien und verstoßen somit nach dem AGB- Gesetz gegen die Bestimmungen der Ausgewogenheit von Verträgen.

Da die Lohnhärterei in der Regel die Materialauswahl, vorhergehende Arbeitsgänge und die Formgebung der Werkstücke nicht beeinflussen kann, betrachtet sie sich gewissermassen als stellvertretende Härtereiabteilung der Kunden bzw. der Hersteller der Werkstücke. Der Lohnhärter muß demnach davon ausgehen, daß der Kunde die bei Wärmebehandlungsprozessen anfallenden Ausschussquoten – ebenso wie bei anderen Arbeitsgängen – selbst in der Kalkulation berücksichtigen.