

## Technische Lieferbedingungen der DMV Deutsche Metallveredlung GmbH, Lennestadt

Unsere Leistungen und Angebote erfolgen u.a. auf Grundlage dieser technischen Lieferbedingungen:

### 1. Einhaltung der Normanforderung

Die Einhaltung der Normanforderungen hängt neben der Oberfläche auch vom Material des Artikels, Oberflächenstruktur etc. ab. Eine Angebotsstellung durch unser Haus ist daher noch kein Nachweis, dass die für einen Artikel vorgesehenen Normanforderungen an die Oberfläche auch erfüllt werden. Der Nachweis der Einhaltung der Normanforderungen bedarf einer gesonderten Prüfung anhand von (Muster-)Teilen. Regelmäßig werden Prüfungen (Erstmusterprüfberichte etc.) durchgeführt, die der gesonderten Beauftragung bedürfen. Dies gilt insbesondere für Korrosionsschutzprüfungen, die z.B. häufig in den Normanforderungen der Automobilhersteller enthalten sind.

### 2. Anlieferung

Das Rohmaterial muss in geeigneten Behältern angeliefert werden. Die Behälter müssen sauber sein und dürfen nicht deformiert oder defekt sein (u.a. müssen Gitterboxen fest verschlossen sein). Sofern nicht schriftlich vereinbart, gelten die Anlieferbehälter als Tauschgut. Der Kunde hat daher nur Anspruch auf Rücklieferung des gleichen aber nicht desselben Behälters bzw. Behältertyps.

### 3. Beschaffenheit des Rohmaterials

Die Teile müssen in einem beschichtungsgerechten Zustand sein, d.h. metallisch blank, frei von Schweißrückständen, Formsand, Zunder, eingebranntem Fett, Farben, Lacke, Rost etc. Eine leichte Beölung ist zulässig. Abweichungen bedürfen der schriftlichen Vereinbarung. Fremtteile (Späne, Stanzabfälle etc.) dürfen nicht enthalten sein. Das Grundmaterial muss einwandfrei und ohne Risse etc. sein. Fehler am und im Rohmaterial können zu mangelhaften Beschichtungsergebnissen führen.

### 4. Schichtdicken

Die Stellen auf den Teilen, die zur Messung der Schichtdicke herangezogen werden, wählen wir frei. Aufgrund der Teilegeometrie und der Verfahrensbedingungen können die Schichtdicken auf einem Teil und im Vergleich mit anderen Teilen variieren. Hierzu zählen auch Dopplungen oder verpresste Teile im Rohmaterial, die ggf. mangelhaft beschichtet werden. Des Weiteren können Dopplungen und verpresste Teile Kapillarwirkungen hervorrufen. Hierdurch werden u.a. Badinhalte verschleppt und treten erst im weiteren Verlauf des Beschichtungsprozesses wieder aus. Die Folge sind mangelhafte Beschichtungsergebnisse.

Sofern gesondert schriftlich vereinbart, werden bestimmte Bereiche des Teils lackfrei gehalten (z.B. Bohrungen, Gewinde etc.). Passmaße werden von uns nicht geprüft. Prüfmittel für Passmaße (z.B. Gewindelehndorn) sind vom Kunden beizustellen und zu verwalten.

Gestellbeschichtung: Fertigungsbedingt können vereinzelt höhere oder geringere Schichtdicken als gefordert vorliegen. Dies ist insb. am Aufhängepunkt der Teile an Gestellen der Fall („Kontaktstelle“). Am Aufhängepunkt sind regelmäßig geringere oder keine Schichtdicken möglich. Um den Aufhängepunkt herum können sich regelmäßig höhere Schichtdicken bilden. Vertiefungen, Bohrungen etc. können aufgrund der Luftblasenbildung während des Beschichtungsprozesses beschichtungsfrei sein. Neben der optischen Einschränkung durch diese Stellen wird auch das Korrosionsverhalten negativ beeinflusst. Die Korrosionsbeständigkeit kann an diesen Stellen nicht gewährleistet werden.

Trommelbeschichtung: Fertigungsbedingt können Teile deformiert werden oder mangelhafte Beschichtungsergebnisse und damit unzureichende Korrosionsbeständigkeit aufweisen. Schlagstellen und Kratzer sind möglich. Insbesondere Teile mit flächiger Geometrie können während des Beschichtungsprozesses aneinanderhaften und damit mangelhaft beschichtet werden.

### 5. Aussehen/ Finish

Die Nachbehandlung in der galvanischen Beschichtung (Passivierungen und Versiegelungen) führen zu einer irisierenden Farbgebung, die auf den Teilen wie unterschiedliche Farben erkennbar sind. Die Korrosionsbeständigkeit wird hierdurch nicht beeinträchtigt.

Unsere Beschichtungen erfüllen technische, jedoch keine optischen Ansprüche. Optische Ansprüche (z.B. Sichtteile im Automobilbereich) müssen bei Anfrage ausdrücklich genannt und erläutert werden.

## **6. Gestelle, Trommeln, Pulver, Werkzeuge und Montagehilfen**

Im Regelfall verwenden wir vorhandene Gestelle und Trommeln für die Beschichtung, deren Kosten im Beschichtungspreis inkludiert ist. Im Falle von Sondergestellen/-trommeln werden wir die Kosten entsprechend unseres Angebots berechnen. Sondergestelle/-trommeln sind – auch bei Kostenbeteiligung durch den Kunden – unser Eigentum.

Eine Reihe von Pulversorten halten wir standardmäßig vor. Die Lieferzeiten für Pulversorten, die nur selten angefragt werden, können bis zu 8-12 Wochen betragen. Eine frühzeitige Auftragsbestätigung durch den Kunden verringert das Risiko verzögerter Beschichtungszeiten.

Die Verwendung von Werkzeugen und Montagehilfen bedarf einer schriftlichen Vereinbarung. Grundsätzlich bleiben die vom Kunden gelieferten Werkzeug und Montagehilfen sein Eigentum, das er zu verwalten hat.

## **7. Ausschuss und Nacharbeit**

Verfahrensbedingt sind Unterschiede im Beschichtungsergebnis möglich. Fertigware kann daher Teile enthalten, die nicht einwandfrei beschichtet sind („Ausschuss“). Reklamationen für Ausschuss erkennen wir erst an, wenn der Ausschuss 2% der Anliefermenge übersteigt. Anerkannte Ausschussmengen sind uns zurückzusenden.

Unzureichend beschichtete Teile werden, sofern möglich, entschichtet und erneut beschichtet, sofern sie 2% der Anliefermenge übersteigen. Mengen, die unter 2% der Anliefermenge liegen, werden entsorgt. Nacharbeit wird der einwandfrei beschichteten Ware beigelegt oder zeitnah nachgeliefert. Sofern eine Nacharbeit nicht gewünscht ist, bitten wir um entsprechende schriftliche Nachricht.

Eine zusätzliche Sichtkontrolle der Teile, die gesondert zu vereinbaren ist, führt regelmäßig zu geringerem Ausschuss. Die Sichtkontrolle (auch 100%-Kontrolle genannt) ist keine Gewähr für absolut einwandfreie Teile, da die Sichtkontrolle durch Menschen durchgeführt wird und menschliche Fehler trotz aller Erfahrungen und Sorgfalt nicht auszuschließen sind. Reklamationen für 100% kontrollierte Teile erkennen wir erst an, wenn sie 0,5% der Anliefermenge übersteigen.

## **8. Mengendifferenzen**

Mengendifferenzen zwischen angelieferter Rohware und versandter Fertigware können verschiedene Ursachen haben. Die angelieferte Menge entspricht nicht den Lieferschein-Daten (Hinweis: Wir führen keine Stückzahlkontrolle der angelieferten Ware durch). Im Beschichtungsprozess fallen Teile auf den Boden oder in die Prozessbäder – diese Teile werden verschrottet. Belastungen des Kunden für Mengendifferenzen erkennen wir nicht an.

## **9. Verpackung**

Sofern nicht anders vereinbart, verpacken wir die Ware in der Form und Größe nach mit den Anlieferbehältern vergleichbare Behälter. Die Teile werden in die mit Pappe ausgekleideten Behälter lose eingelegt. Je nach Behandlung der Behälter und der Ware während des anschließenden Weitertransports kann es zu Schlagstellen, Deformationen etc. kommen.

Gesonderte Verpackungen und Packanweisungen bedürfen unserer schriftlichen Bestätigung. Wir übernehmen keine Gewähr für Fertigware frei von Schlagstellen, Deformationen etc. Aus Umweltschutzgründen empfehlen wir wiederverwendbare Verpackungen.

Bei stückzahlgenauer Verpackung behalten wir uns geringe Abweichungen von der vorgegebenen Stückzahl in Höhe von 0,5% der Sollmenge vor. Kleinbehälter dürfen aus Arbeitsschutzgründen max. 15 kg. inkl. Inhalt wiegen.

Für weitere Fragen und Anregungen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

DMV Deutsche Metallveredlung GmbH

(Stand: März 2019)