

Spezielle Bedingungen für den Zukauf von Stahlbauteile

1. Allgemeine Bedingungen

- 1.1. Für die bevorstehende Geschäftsbeziehung gelten unsere allgemeinen Einkaufsbedingungen Systemdok. Nr.: 7272 in der jeweils gültigen Fassung, sowie nachstehend angeführte Bestimmungen.
- 1.2. Die Ausführung hat lt. den beigeestellten Zuschnitt- u. Zusammenbauplänen sowie den NC-Daten zu erfolgen.
- 1.3. Alle dem Auftragnehmer zur Verfügung gestellten Pläne, Standards, Daten und sonstige Informationen sind Eigentum der Firma Grabner Stahl & Maschinenbau GmbH. Diese dürfen nicht an Dritte weitergegeben oder vervielfältigt werden.
- 1.4. Der Auftragnehmer verpflichtet sich nach dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik, den gültigen nationalen u. internationalen Normen und Gesetzen sowie der EN1090 zu produzieren. Dem Auftraggeber ist uneingeschränkte Einsicht in alle lt. EN1090 notwendigen Dokumente und Nachweise zu gewähren.
- 1.5. Voraussetzung für den Auftragserteilung ist ein gültiges EN1090 Zertifikat in der entsprechenden Ausführungsklasse. Ist es dem Auftragnehmer nicht möglich ein gültiges EN1090 Zertifikat nachzuweisen, kann nach Vereinbarung, in Einzelfällen, der Nachweis einer EN ISO 3834-2 Zertifizierung genügen.
- 1.6. Als vertragsgültige Sprache für alle Dokumente und Absprachen wird Deutsch vereinbart.
- 1.7. Da die Planungsarbeiten zum Anfragezeitpunkt noch nicht abgeschlossen sind, können die Fertigungspläne leichte Unterschiede zu den Angebotsplänen aufweisen. Der Auftragnehmer ist sich dieses Umstands bewusst und berücksichtigt diesen bereits in der Angebotsphase. Eventuelle Forderungen nach Auftragserteilung aus diesem Umstand heraus sind somit ausgeschlossen.
- 1.8. Die Lieferung erfolgt gemäß Incoterms 2000 FCA – Ausgeschlossen ist die Übernahme bei Auslieferung.
- 1.9. Die Übernahme erfolgt nach abgeschlossener Montage und Maßkontrolle.
- 1.10. Die Gewährleistungsfrist beträgt 3 Jahre.
- 1.11. Für das vorliegende Projekt wird ein Haftrücklass von 5% der Abrechnungssumme, laufend auf die Gewährleistungsfrist, einbehalten. Dieser Einbehalt ist durch eine Bankgarantie ablösbar.
- 1.12. Die Zahlungsziele der Rechnung beginnen erst ab erfolgter Übernahme und vollständigem Einlangen der vereinbarten Dokumentation zu laufen.
- 1.13. Bei der Verrechnung nach dem Kilopreis hat die Abrechnung nach dem theoretischen Gewicht zu erfolgen.

2. Materialbezogene Bedingungen

- 2.1. Werkzeugeigenschaften müssen dem verwendeten Material und den daraus gefertigten Bauteilen eindeutig zugeordnet werden können.

3. Konservierungsbezogene Bedingungen

- 3.1. Die Oberflächenvorbereitung hat durch Sandstrahlen SA2,5 zu erfolgen.
- 3.2. Die Konservierung durch Lackieren hat der EN 12944 zu entsprechen.
- 3.3. Bei mehrschichtigen Lackierungen muss jede Schicht eine andere, eindeutig unterscheidbare, Farbe aufweisen.
- 3.4. Jedes Bauteil ist einer flächendeckenden Schichtstärkenmessung zu unterziehen. Die Dokumentation mit Angabe der Messposition und der Ist- Schichtstärke erfolgt am Plan.
- 3.5. Für Ausbesserungen an der lackierten Konstruktion ist der Lieferung, nach Absprache mit unserer Produktionsleitung, eine vereinbarte Menge Lack mitzugeben.
- 3.6. Bei verzinkten Konstruktionen ist die EN1461 zwingend einzuhalten. Im Bedarfsfall kann, nach Vereinbarung, die DAST022 Richtlinie zur Anwendung kommen.

4. Qualitätsbezogene Bedingungen

- 4.1. Bei Auftragserteilung sind dem Auftraggeber alle Schweißverfahrensprüfnachweise, alle erforderlichen Schweißzertifikate bzw. Schweißprüfungen der Schweißer und die Schweißerliste zu übermitteln.
- 4.2. Die für die Qualitätssicherung verantwortlichen Personen sind dem Auftraggeber zu nennen. Sie haben die kontrollierten Pläne zu unterzeichnen.
- 4.3. Alle Bauteile sind mit einer nachvollziehbaren Kennzeichnung zu versehen die dem ausführenden Schweißer zugeordnet ist.
- 4.4. Alle Schweißteile sind einer visuellen Schweißnahtprüfung zu unterziehen. Diese Prüfung beinhaltet die Prüfung auf Vollständigkeit aller erforderlichen Schweißnähte, auf Richtigkeit der Schweißnähte durch eine VT Prüfung sowie auf Geradheit des Bauteils nach dem Schweißen. Festgestellte Abweichungen sind unverzüglich auszubessern. Die Dokumentation der Prüfung erfolgt in der Zusammenbaupositionsnummernliste durch eintragen der Schweißnummer des Schweißers und dessen Unterschrift.
- 4.5. Vereinbarte zerstörungsfreie Material- bzw. Schweißnahtprüfungen sind entsprechend zu dokumentieren und es ist ein Befähigungsnachweis für das angewendete Prüfverfahren dem Auftraggeber zu übermitteln.
- 4.6. Alle Bauteile sind auf relevante Maße zu kontrollieren. Die Dokumentation erfolgt am Plan durch eintragen des IST- Maßes neben dem Plan- Maß.
- 4.7. Alle Pläne und Prüfdokumentationen sind dem Auftraggeber bei Auslieferung der Teile zu übermitteln.
- 4.8. Der Auftraggeber ist berechtigt unangemeldete Lieferantenaudits beim Auftragnehmer durchzuführen. Im Zuge dieser Audits ist dem Auftraggeber uneingeschränkte Einsicht in Projekt- und Auftragsbezogene Dokumente zu gewähren.