

# **Allgemeine Geschäftsbedingungen**

**für mechanisch bearbeitete und galvanisch behandelte Oberflächen der Firma HOGRI Honer & Grimm GmbH & Co. KG, Spaichingen.**

## **1. Allgemein**

Alle Arbeitsprozesse werden auf Grund unserer Erfahrung nach bestem Wissen und Gewissen ausgeführt.

Werden Werkzeuge beigestellt oder im Auftrag und zu Lasten des Kunden erstellt, werden anfallende Pflege- und Instandhaltungskosten weiterberechnet. Die Erstellung der Werkzeuge basiert grundsätzlich auf verbindlichen Zeichnungen und Konstruktionen des Kunden. Diese dürfen zur Erstellung der Werkzeuge an Dritte weitergegeben werden.

Voraussetzung für eine Galvanisierung sind technisch machbare Kontaktierungsmöglichkeiten am Teil sowie ausreichende Maßtoleranzen.

Die Abgabe eines Angebots stellt keine Bestätigung der technischen Machbarkeit seitens HOGRI dar. Später erfolgende Zeichnungs- oder Spezifikationsänderungen sowie zusätzliche Arbeitsgänge (Zwischenkontrollen, Lehrunen, Abdeck- und Stopfarbeiten, etc.) bewirken eine neue Kosten- und Herstellbarkeitsbewertung.

Insofern zusätzliche Arbeitsgänge (wie oben genannt) zum Zeitpunkt nicht ersichtlich sind, werden sie auch nicht in der Kalkulation berücksichtigt. Sollten diese Arbeiten nachfolgend benötigt werden, muss das Angebot entsprechend überarbeitet werden.

Bemusterungen und Nullserien werden grundsätzlich gesondert angeboten und berechnet. Bemusterungen werden gemäß Spezifikation des Kunden durchgeführt. Sofern nichts anderes vereinbart, werden Muster nach Aufwand berechnet. Nach Beurteilung der Muster wird ein Angebot durch den Vertrieb erstellt bzw. ein vorhandenes konkretisiert.

Unsere Angebote sind stets freibleibend und haben eine Gültigkeit von 4 Wochen. Erfolgt die Auftragserteilung/Bestellung zu einem späteren Zeitpunkt, behalten wir uns eine Preisberichtigung vor. Versilberte sowie vergoldete Oberflächen werden anhand des tagesgültigen Kurses berechnet. Gegebenenfalls wird ein Aufschlag nachberechnet.

Die gelieferten Waren bleiben bis zur vollständigen Bezahlung unserer Rechnungen unser Eigentum. Es gilt uneingeschränkt der „Erweiterte Eigentumsvorbehalt“.

## **2. Verpackung**

Ist kein anderes Verpackungskonzept vereinbart, nutzt HOGRI die Anlieferbehältnisse als interne / externe Umlaufverpackung. Diese muss so konzipiert sein, dass eine ausreichende Transportsicherung der Rohware sowie der fertig bearbeiteten Teile gewährleistet ist.

Des Weiteren entscheidet HOGRI bei einem nicht im Vorfeld vereinbarten Verpackungskonzept, wie die Fertigware transportsicher verpackt wird. Etwaige Mehrkosten werden in Rechnung gestellt.

### **3. Qualitäts-und Reklamationsbedingungen**

Insofern keine individuellen Qualitäts-und Reklamationsbedingungen zwischen dem Kunden und HOGRI getroffen wurden, finden folgende Regelungen Anwendung:

Zur Abstimmung eines gemeinsamen Qualitätsniveaus und als verbindliche Grundlage für die Entscheidung i.O. oder n.i.O. werden für jedes Projekt im Vorfeld Grenzmuster erstellt. Sollte das Qualitätsniveau der zu veredelnden Teile nicht über beidseitig akzeptierte Grenzmuster definiert werden, so gilt für diese Teile ein handelsübliches Qualitätsniveau. Gegebenenfalls wird gemeinsam mit dem Kunden ein Prüfplan erstellt, der die Kriterien verbindlich regelt. Des Weiteren:

3.1. Sichtflächen (poliert, galvanisiert) müssen definiert und gegebenenfalls in A, B, und C-Flächen eingeteilt werden. Die Bewertung der Oberflächenqualität wird in Anhang 1 geregelt.

3.2 Maßliche Toleranzen müssen sich im praktisch erreichbaren und technisch sinnvollen Rahmen bewegen. Dies gilt insbesondere für Stanz- und Ziehteile, aber auch für geschliffene und polierte Ware.

3.3. Bei Artikeln, die bei HOGRI einer 100%-Sichtkontrolle unterzogen werden, toleriert der Kunde einen Durchschlupf von n.i.O. Teilen bei i.O. Anlieferungen (Verpasserquote). Erfahrungsgemäß liegt diese Quote im Serienlauf bei 3-5%. Diese Verpasserquote ist nicht mit dem Anteil der durch HOGRI aussortierten n.i.O. Teile („Materialfehler“, zu verwechseln (siehe Punkt 3.4 und 3.5).

3.4. HOGRI übernimmt grundsätzlich keine Haftung für die durch den Kunden kostenlos angelieferte Rohware. Der Kunde ist gegebenenfalls für die verarbeitungsgerechte Qualität der Rohware verantwortlich. Galvanisierte Teile, die aufgrund eines Rohteilfehlers zum Ausschuss führen, werden von HOGRI separiert und als „Rohteilfehler“ bzw. „Materialfehler“ fakturiert.

Der Kunde ist für die ausreichende Versorgung mit Rohware zuständig. Dabei ist bezüglich des notwendigen Vorlaufs nicht nur die Galvanik-Kapazität, sondern auch die Durchlaufzeit der vorgeschalteten Tätigkeiten (z.B. Schleifen, Reinigen, etc.) zu berücksichtigen. Bei der Rohteilversorgung ist vom Kunden der für den jeweiligen Artikel mögliche Ausschuss zu bedenken und durch Überlieferung mit Rohware abzudecken (in der Regel 4 - 8 %).

3.5. Die Lieferung der gefertigten Teile erfolgt sortiert nach „Gutteile“, Bearbeitungsfehler und „Materialfehler“, Materialfehler zum vollen Bearbeitungspreis berechnet.

HOGRI ist ausdrücklich nicht dazu verpflichtet, Materialfehler vor der Veredelung zu erkennen. Sollte dies dennoch geschehen, werden die erkannten Materialfehler gemäß der bereits erfolgten Bearbeitung berechnet. Der Kunde muss sicherstellen, dass von HOGRI als „Materialfehler“ deklarierte Ware nicht an Dritte gelangt. Geschieht dies nachweislich doch, muss HOGRI grundsätzlich jede weitere Reklamation ablehnen.

3.6. Bei Ware, die bei HOGRI ausdrücklich und wunschgemäß nicht 100% kontrolliert wird, kann für die Richtigkeit der Sortierung in „Gutteile“ und „Materialfehler“ durch HOGRI keine Haftung übernommen werden.

3.7. Grundsätzlich haftet HOGRI (außer bei grober Fahrlässigkeit und sonstiger Verletzung so genannter „Kardinalpflichten“) nur bis zur Höhe der bei HOGRI durchgeführten Arbeitsgänge. Jede weitere Haftung, z.B. für Rohware, Sonderfahrten, Qualitätskosten (Reklamationspauschalen, Prüf-, Sortier-und/oder Bearbeitungskosten) etc. wird von HOGRI nicht anerkannt.

### **3. Preisabgabe**

Die abgegebenen Preise verstehen sich rein netto, ohne Fracht und Skonto. Ändern sich für die Preise maßgebliche Kostenfaktoren (Fertigungsmaterial, Energie, Löhne & Gehälter etc.) zwischen Angebotszeitpunkt und Lieferung wesentlich, ist HOGRI zum Ausgleich dieser Mehrkosten befugt. Bei Reduzierung der in Satz 1 genannten Kostenfaktoren hat der Kunde einen Anspruch auf Preisreduzierung, bzw. das Recht, vom Vertrag zurückzutreten.

### **4. Zahlungs- und Liefermodalitäten**

Sofern keine anderslautende Vereinbarung erfolgt, lautet das Zahlungsziel 8 Tage, rein netto.

Die Rohware wird kostenneutral gestellt.

Die Lieferung erfolgt ab Werk, sofern keine anderslautende Vereinbarung getroffen wird. Teillieferungen sind zulässig.

Wird die zu bearbeitende Ware auf Wunsch des Auftraggebers durch uns abgeholt, trägt die Transportgefahr der Auftraggeber. Dem Auftraggeber ist es freigestellt, diese Gefahren zu versichern.

Es gilt für alle Lieferungen der erweiterte Eigentumsvorbehalt.

### **5. Sonstiges / Salvatorische Klausel**

Es gilt für alle Lieferungen der erweiterte Eigentumsvorbehalt. Obige AGB's gelten, sofern keine schriftliche anderslautende Vereinbarung vorliegt.

Sollte ein der vorgenannten Bestimmungen dieser AGB aus irgendeinem Grund nichtig, unwirksam oder undurchführbar sein, so bleibt die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen davon unberührt. Gerichtsstand ist Spaichingen.

Stand Januar 2012

HOGRI Honer & Grimm  
GmbH & Co. KG  
Rudolf-Diesel-Straße 6  
78549 Spaichingen  
[www.hogri-technik.de](http://www.hogri-technik.de)  
[info@hogri.de](mailto:info@hogri.de)

Ihr Partner für hochwertige Metallbearbeitung.

## ANHANG 1

### Qualitative Beurteilung von dekorativen Oberflächen

Die Beurteilung der Güte einer dekorativen Oberfläche wird mit folgenden Prüfungen durchgeführt:

- Augenabstand zur Oberfläche 50 cm (ausgestreckter Arm).
- Prüfung mit bloßem Auge, ohne technische Hilfsmittel wie Lupe etc.
- Prüfdauer 6 - 10 Sekunden, abhängig von der zu prüfenden Komponente
- Beleuchtung: blendfrei, bei 800 - 1000 Lux

### Fehlerorte

Abhängig vom Bauteil muss die dekorative Oberfläche in A-, B-, oder C-Flächen unterteilt werden. Dabei sind A-Flächen die wichtigsten Oberflächen im Sichtbereich, B- und C-Flächen werden entsprechend abgestuft.

### Fehlergröße / -anzahl und -größe

Welche maximale Größe zählbare Oberflächenfehler haben dürfen, hängt von der Erscheinungsform und dem Fehlerort ab, auf dem sie sich befinden. Auch die Anzahl pro Fehler pro Fläche und der Mindestabstand für die Bewertung sind ausschlaggebend. Folgende Fehler sind zu tolerieren:

	<b>A-Fläche</b>	<b>B-Fläche</b>	<b>C-Fläche</b>
<b>Punktförmig</b> Max. Durchmesser (mm)	0,3	0,5	0,8
<b>Linear</b> Max. Länge / Breite	0,6 / 0,2	1,2 / 0,2	2,0 / 0,4
<b>Max. Anzahl</b>	3	3	4
<b>Min. Abstand</b>	25	20	15

### Ausnahmen

Ausgenommen von diesen Anforderungen sind solche Komponenten, für die gesonderte Vereinbarungen getroffen werden. Für diese Komponenten müssen gegebenenfalls für beide Seiten bindende Grenzmuster vereinbart werden.