



## § 1. Allgemeines, Anwendungsgebiet

1.1 Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen (nachfolgend kurz als „Bedingungen“ bezeichnet) finden unter Ausschluss aller anderen Bedingungen Anwendung auf und sind Bestandteil alle/r Offerten und Verträge über die Verrichtung aller Lieferungen und Dienstleistungen (einschließlich Werkleistungen) durch den Auftragnehmer; anderslautend oder von unseren Bedingungen abweichende Bedingungen des Auftraggebers lehnen wir ab, es sei denn, wir haben uns ausdrücklich und schriftlich mit deren Anwendbarkeit einverstanden erklärt. Unsere Bedingungen finden auch dann Anwendung, wenn wir, obwohl wir Kenntnis von anderlautenden oder von unseren Bedingungen abweichenden Bedingungen des Auftraggebers haben, die Lieferung an den Auftraggeber ausführen oder die Leistung für den Auftraggeber vorbehaltlos erbringen.

1.2 Unsere Bedingungen finden auch Anwendung auf alle künftigen Transaktionen mit dem Auftraggeber.

## § 2 Definitionen

In diesen Bedingungen haben die nachstehenden Begriffe die folgende Bedeutung:

2.1 „Auftraggeber“: die (juristische) Person, die in Bezug auf die Ausführung von Lieferungen oder die Erbringung von Dienstleistungen ein Angebot anfordert oder einen Auftrag erteilt.

2.2 „Auftragnehmer“ und „wir“, „uns“ usw.: die in der Einleitung zu diesen Bedingungen genannten juristischen Personen unserer Unternehmensgruppe, von denen der Auftraggeber ein Angebot anfordert oder denen der Auftraggeber einen Auftrag erteilt.

2.3 „Angebot(e)“: die an den Auftraggeber gerichtete(n) Offerte(n) des Auftragnehmers, aus der (denen) sich ergibt, welche Bedingungen auf die Ausführung eines etwaigen Auftrags Anwendung finden.

2.4 „Bestellung“ bzw. „Auftrag“: die Bestellung bzw. der Auftrag des Auftraggebers an den Auftragnehmer in Bezug auf die Verrichtung von Lieferungen oder die Erbringung von Dienstleistungen einschließlich Werkleistungen zu den in das Angebot aufgenommenen Bedingungen und Bestimmungen.

2.5 „Auftragsbestätigung(en)“: die Bestätigung(en) des Auftragnehmers an den Auftraggeber, dass der durch den Auftraggeber erteilte Auftrag angenommen werden kann, und die Bestätigung der darauf anwendbaren Bedingungen und Bestimmungen.

2.6 „Vertrag“; „Verträge“: die Übereinkunft über die zwischen dem Auftragnehmer und dem Auftraggeber getroffenen Absprachen in Bezug auf den Auftrag sowie die darauf anwendbaren Bedingungen und Bestimmungen.

2.7 Das „Werk“: die gemäß dem Vertrag zu erbringenden Dienstleistungen, zu liefernden Sachen, auszuführende Oberflächenbehandlung bzw. -bearbeitung.

2.8 „Veredelung“: die Oberflächenbehandlung bzw. -bearbeitung durch Verzinkung (Hochtemperaturverzinkung bzw. Normaltemperaturverzinkung und Schleuderverzinkung) oder Beschichtung bzw. Kombinationen aus Verzinkung und Beschichtung (Duplex-Verfahren).

2.9 „Beschichtung“: die Oberflächenveredelung und -bearbeitung durch Passivieren, Anodisieren, Pulverbeschichten und Nasslackieren.

## § 3 Anfrage, Angebot, Vertragsschluss

3.1 Der Auftraggeber ist verpflichtet, uns in seiner Anfrage, spätestens jedoch in seiner Bestellung, die Materialqualität, Materialdicke, Maße und Größe der zu veredelnden Oberfläche in m<sup>2</sup>, die Stückgewichte, eine eventuell bereits durchgeführte Vorbehandlung der durch uns zu veredelnden Teile und den gewünschten Veredelungstyp mitzuteilen und bei komplexen oder großen Teilen Zeichnungen oder mindestens Skizzen beizufügen, uns im Falle von Kleinserien ein Muster bereitzustellen und uns auf geschlossene und/oder versteckte Hohlräume hinzuweisen.

3.2 Unsere Angebote sind unverbindlich.

3.3 Wenn der Vertrag schriftlich geschlossen wird, kommt dieser durch Unterzeichnung des Vertrags zwischen dem Auftragnehmer und dem Auftraggeber oder durch schriftliche Annahme der Auftragsbestätigung durch den Auftraggeber zustande. Liegt kein schriftlicher Vertrag vor, ist bei Widersprüchen zwischen Angebot, Auftrag und Auftragsbestätigung ausschließlich die Auftragsbestätigung bindend.

## § 4 Normaltemperaturverzinkung

4.1 Soweit nicht anders vereinbart, werden die Teile, die zum Zwecke der Verzinkung an uns übergeben werden, innerhalb der normalen Temperaturspanne behandelt (Normaltemperaturverzinkung).

4.2 Die Art unserer Arbeiten richtet sich vollständig nach den vereinbarten technischen Vorschriften. Wenn solche Vorschriften nicht vereinbart wurden, sind wir zu einer fachkundigen Verzinkung verpflichtet, die in Bezug auf Material und Verarbeitung den anerkannten Regeln der Technik, insbesondere DIN EN ISO 1461, entspricht. Wenn wir im Auftrag des Auftraggebers neben der Verzinkung auch die Beschichtung (siehe § 8) der verzinkten Teile durchführen, hat der Auftraggeber Kenntnis davon und akzeptiert dieser, dass die Zinkschicht vor Ort dünner als die durch die Norm DIN EN ISO 1461 vorgeschriebene Mindestdicke der Zinkschicht sein kann.

4.3 Zur Veredelung durch Normaltemperaturverzinkung vorgesehene Stahlmaterialien müssen aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung und mechanischen Eigenschaften zur Verzinkung und/oder zur Beschichtung geeignet sein. Stahlmaterial, das anderen Normen entspricht und/oder andere Eigenschaften hat, darf ausschließlich nach vorheriger Anfrage und nach schriftlicher Bestätigung unsererseits angeliefert werden.

4.4 Der Auftraggeber ist verpflichtet, uns spätestens zusammen mit der Bestellung eine eventuell gemäß DASt-Richtlinie 022 „Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen“ des Deutschen Ausschusses für Stahlbau vorgeschriebene Bestellungsspezifikation durchzugeben. Der Auftraggeber ist ebenfalls verpflichtet, vor Aufgabe der Bestellung zu kontrollieren, ob DASt-Richtlinie 022 Anwendung findet. Die etwaigen Mehrkosten (Prüfungen, Messungen ...) aufgrund der Anwendung von DASt-Richtlinie 022 (mit Ausnahme des Preises für die Verzinkung, der sich nach § 4 dieser Bedingungen richtet) wird der Auftragnehmer gesondert an den Auftraggeber weiterreichen.

4.5 Durch das Verzinkungsverfahren können manchmal Risse in und an verzinkten Stahlmaterialien und Stahlkonstruktionen entstehen, die nach dem heutigen Stand der Technik nicht verhindert werden können (flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC)). Bei Verwendung von feinkörnigem Baustahl sind ebenfalls Wasserstoffsprödigkeit und somit Rissbildung zu berücksichtigen, wobei es zur Vermeidung derartiger Schäden in jedem Fall erforderlich ist, derartige Stahlmaterialien/Stahlkonstruktionen einer Sandstrahlreinigung mit Reinheitsgrad SA 2 1/2 zu unterziehen, bevor sie zwecks Verzinkung übermittelt werden; die Verwendung von derartigen Stahlmaterialien ist uns spätestens zum Zeitpunkt der Anlieferung mitzuteilen.

4.6 Der Auftragnehmer haftet daher nicht für durch flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC) und Rissbildung, die auf Wasserstoffsprödigkeit zurückzuführen ist, und für dadurch verursachte Schäden.

## § 5 Pulverbeschichten

5.1 Wenn der Auftragnehmer einen Auftrag annimmt, der die Verrichtung von Pulverbeschichtungsarbeiten umfasst, werden die durch den Auftragnehmer zu verrichtenden Arbeiten, soweit nicht ausdrücklich anders vereinbart, im Einklang mit DIN EN 15773:2009 verrichtet.

5.2 Zur Veredelung durch Pulverbeschichtung vorgesehene Teile müssen in einem Zustand angeliefert werden, der sich zur Beschichtung eignet. Der Zustand eignet sich zur Beschichtung insbesondere dann, wenn die zu beschichtenden Teile entmagnetisiert sind und keine Material-, Bearbeitungs- oder Oberflächenfehler aufweisen, die möglicherweise die technischen Funktionen, den Korrosionsschutz, die Haftung am Grundmetall und/oder die Optik ungünstig beeinflussen können. Bei zu behandelnden Produkten, die mithilfe von Walzprodukten hergestellt wurden, geht es beispielsweise um Fehler wie Risse, Porenester, Einschlüsse von Fremdstoffen und Dopplungen, bei Gusstücken um Lunker, Schliere, Schwind- und Einkerbungsrisse sowie Wirbel und Gussfehler. Insbesondere müssen die Oberflächen frei von Inhibitoren (wie Zink und Schwefel), Silikonen sowie Konservier-, Schmier- und Schneidmitteln sein.

5.3 Der Auftraggeber ist verpflichtet, uns spätestens bei Anlieferung der Teile über folgende Kriterien zu informieren:

- Materialzusammensetzung (ausschlaggebend für Rastertyp, Struktur, Festigkeit, Härte, Zähigkeit, Aktivierbarkeit)
- Reinheitsgrad (ausschlaggebend für die Homogenität der Struktur, vor allem wichtig auf der Ebene der Oberflächenzone)
- Wärmebehandlungs- oder Oberflächenbearbeitungszustand
- innere Spannungen.

5.4 Die Pulverbeschichtungen von Stahl oder Aluminium muss ausdrücklich schriftlich vereinbart werden.

## § 6 Nasslackieren

6.1 Wenn der Auftragnehmer einen Auftrag annimmt, der die Durchführung von Nachlackierungen umfasst, werden die durch den Auftragnehmer zu verrichtenden Arbeiten, wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, im Einklang mit DIN EN ISO 12944 verrichtet.

6.2 Die im Wege der Nasslackierung zu veredelnden Teile müssen in einem Zustand angeliefert werden, der sich zur Beschichtung eignet. Der Zustand eignet sich zur Beschichtung insbesondere dann, wenn die zu beschichtenden Teile entmagnetisiert sind und keine Material-, Bearbeitungs- oder Oberflächenfehler aufweisen, die die technischen Funktionen, den Korrosionsschutz, die Haftung am Grundmetall und/oder die Optik ungünstig beeinflussen könnten. Bei Werkstücken, die mithilfe von Walzprodukten hergestellt wurden, geht es beispielsweise um Fehler wie Risse, Porenester, Einschlüsse von Fremdstoffen und Dopplungen, bei Gusstücken um Lunker und Schliere, Schwind- und Einkerbungsrisse sowie Wirbel und Gussfehler. Insbesondere müssen die Oberflächen frei von Inhibitoren (wie Zink und Schwefel), Silikonen sowie Konservier-, Schmier- und Schneidmitteln sein.

6.3 Die an uns gelieferten Teile müssen bei Anlieferung bereits vorbehandelt sein, im Einklang mit den Vorschriften aus DIN EN ISO 12944 Teil 1-5.

6.4 Bei beschichteten Teilen kann das vollständige Aushärten der Beschichtung, insbesondere je nach Außentemperatur, mehrere Wochen dauern. Die beschichteten Teile werden, sobald sie den Trocknungsgrad gemäß DIN EN ISO 9117-5 erreicht haben, versandbereit gemeldet bzw. versendet. Der Auftragnehmer kann für Beschädigungen der Beschichtung während des Transports, die auf eine noch nicht vollständig ausgehärtete Beschichtung zurückzuführen sind, und für dadurch verursachte Schäden nicht haftbar gemacht werden.

## § 7 Passivierung

7.1 Passivierung ist eine Form der vorübergehenden Oberflächenveredelung. Da die Passivierungsschicht nur vorübergehender Art ist, geben wir keine Garantie für eine bestimmte Schutzdauer.

## § 8 Duplex-Verfahren

8.1 Auf Teile, die wir im Duplex-Verfahren veredeln, finden die Bestimmungen für Normaltemperaturverzinkung gemäß § 4 Anwendung.

8.2 Darüber hinaus gelten für die Veredelung im Duplex-Verfahren die Bestimmungen für Pulverbeschichtungen (§ 5), wenn der zweite Veredelungsschritt aus dem Pulverbeschichten der zu veredelnden Teile besteht, bzw. die Bestimmungen für Nasslackierungen (§ 6), wenn der zweite Veredelungsschritt aus dem Nasslackieren der zu veredelnden Teile besteht.

## § 9 Hochtemperaturverzinkung

9.1 Die Art unserer Arbeiten richtet sich vollständig nach den vereinbarten technischen Vorschriften. Wenn solche Vorschriften nicht vereinbart wurden, sind wir zu einer fachkundigen Verzinkung verpflichtet, die in Bezug auf Material und Verarbeitung den anerkannten Regeln der Technik, insbesondere DIN EN ISO 1461, entspricht. Wenn wir im Auftrag des Auftraggebers neben der Verzinkung auch die Beschichtung (siehe § 8) der verzinkten Teile durchführen, hat der Auftraggeber Kenntnis davon und akzeptiert dieser, dass die Zinkschicht vor Ort dünner als die durch die Norm DIN EN ISO 1461 vorgeschriebene Mindestdicke der Zinkschicht sein kann. Die DASt-Richtlinie 022 findet auf Hochtemperaturverzinkung keine Anwendung.

9.2 Zur Veredelung durch Normaltemperaturverzinkung vorgesehene Stahlmaterialien müssen aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung und mechanischen Eigenschaften zur Verzinkung und/oder zur Beschichtung geeignet sein. Stahlmaterial, das anderen Normen entspricht und/oder andere Eigenschaften hat, darf ausschließlich nach vorheriger Anfrage und nach schriftlicher Bestätigung unsererseits angeliefert werden.

9.3 Durch das Verzinkungsverfahren können manchmal Risse in und an verzinkten Stahlmaterialien und Stahlkonstruktionen entstehen, die nach dem heutigen Stand der Technik nicht verhindert werden können (flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC)). Bei Verwendung von feinkörnigem Baustahl sind ebenfalls Wasserstoffsprödigkeit und somit Rissbildung zu berücksichtigen, wobei es zur Vermeidung derartiger Schäden in jedem Fall erforderlich ist, derartige Stahlmaterialien/Stahlkonstruktionen einer Sandstrahlreinigung mit Reinheitsgrad SA 2 1/2 zu unterziehen, bevor sie zwecks Verzinkung übermittelt werden; die Verwendung von derartigen Stahlmaterialien ist uns spätestens zum Zeitpunkt der Anlieferung mitzuteilen.

9.4 Der Auftragnehmer haftet daher nicht für flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC) und Rissbildung, die auf Wasserstoffsprödigkeit zurückzuführen ist, und für dadurch verursachte Schäden.

## § 10 Schleuderverzinkung

10.1 Die Art unserer Arbeiten richtet sich vollständig nach den vereinbarten technischen Vorschriften. Wenn solche Vorschriften nicht vereinbart wurden, sind wir zu einer fachkundigen Verzinkung verpflichtet, die in Bezug auf Material und Verarbeitung den anerkannten Regeln der Technik entspricht. Wenn wir im Auftrag des Auftraggebers neben der Normaltemperaturverzinkung auch die Beschichtung (siehe § 13) der verzinkten Teile durchführen, hat der Auftraggeber Kenntnis davon und akzeptiert dieser, dass die Zinkschicht vor Ort dünner als die durch die Norm DIN EN ISO 1461 vorgeschriebene Mindestdicke der Zinkschicht sein kann.

10.2 Zur Veredelung durch Normaltemperaturverzinkung vorgesehene Stahlmaterialien müssen aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung und mechanischen Eigenschaften zur Normaltemperaturverzinkung und/oder zur Beschichtung geeignet sein. Stahlmaterial, das anderen Normen entspricht und/oder andere Eigenschaften hat, darf ausschließlich nach vorheriger Anfrage und nach schriftlicher Bestätigung unsererseits angeliefert werden.

10.3 Durch das Verzinkungsverfahren können manchmal Risse in und an verzinkten Stahlmaterialien und Stahlkonstruktionen entstehen, die nach dem heutigen Stand der Technik nicht verhindert werden können (flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC)). Bei Verwendung von feinkörnigem Baustahl sind ebenfalls Wasserstoffsprödigkeit und somit Rissbildung zu berücksichtigen, wobei es zur Vermeidung derartiger Schäden in jedem Fall erforderlich ist, derartige Stahlmaterialien/Stahlkonstruktionen einer Sandstrahlreinigung mit Reinheitsgrad SA 2 1/2 zu unterziehen, bevor sie zwecks Verzinkung übermittelt werden; die Verwendung von derartigen Stahlmaterialien ist uns spätestens zum Zeitpunkt der Anlieferung mitzuteilen.

10.4 Der Auftragnehmer haftet daher nicht für flüssigmetallinduzierte Spannungsrisskorrosion (LMAC) und Rissbildung, die auf Wasserstoffsprödigkeit zurückzuführen ist, und für dadurch verursachte Schäden.

## § 11 Anodisieren

11.1 Wenn nicht anders vereinbart, erfolgt das Anodisieren von Teilen im Einklang mit den geltenden Normen und Vorschriften. Der Auftraggeber ist verpflichtet, die zu behandelnden Teile auf die in den geltenden Vorschriften beschriebene Weise anzuliefern, so dass der Auftragnehmer diese ohne weitere Vorbearbeitung und im Einklang mit den geltenden Vorschriften behandeln kann.

11.2 Angesichts der Art und Vielzahl der Anwendungsgebiete gibt der Auftragnehmer nur die Garantie, dass die Arbeiten im Einklang mit den Vorschriften und, falls einschlägig, im Einklang mit den geltenden Spezifikationen, Qualitätsstandards sowie geltenden Normen und Vorschriften ausgeführt werden. Beim Anodisieren ist eine Ausfallquote von 3 % die Norm; dies hängt mit dem Verfahren zusammen. Ein Ausfall innerhalb der Norm von 3 % führt zu einer Haftung des Auftragnehmers.

## § 12 Bedecken mit Dacromet® und Geomet®

12.1 Wenn nicht anders vereinbart, wird das Bedecken von Teilen mit Dacromet® und Geomet® im Einklang mit den durch NOF Metal Coatings herausgegebenen Spezifikationen und Qualitätsstandards ausgeführt. Der Auf-



traggeber ist verpflichtet, die zu behandelnden Teile auf die in den geltenden Vorschriften beschriebene Weise anzuliefern, so dass der Auftragnehmer diese ohne weitere Vorbearbeitung und im Einklang mit den geltenden Vorschriften behandeln kann.

12.2 Angesichts der Art und Vielzahl der Anwendungsgebiete kann der Auftragnehmer ausschließlich die Garantie geben, dass die Arbeiten im Einklang mit den Vorschriften und, falls einschlägig, im Einklang mit den geltenden Spezifikationen, Qualitätsstandards sowie geltenden Normen und Vorschriften von NOF Metal Coatings ausgeführt werden. Dacromet® und Geomet® werden in einem Bulk-Zentrifugen-Verfahren aufgetragen, wobei eine Ausfallquote von 3 % die Norm ist; dies hängt mit dem Verfahren zusammen. Ein Ausfall innerhalb der Norm von 3 % führt zu einer Haftung des Auftragnehmers.

## § 13 Mehrarbeit

13.1 Mehrarbeit an Teilen (Ausrichten von Teilen, Anbringen von Winkeln, Einfügen von Auslassöffnungen, Feinpolieren, Fixieren von kleinen Teilen, Festkleben und Befestigen von kleinen Teilen an Komponenten) führen wir ausschließlich auf ausdrücklichen Wunsch und auf Verantwortung des Auftraggebers aus.

13.2 Die Beaufsichtigung der Ausführung von Vorbearbeitungen obliegt ausschließlich dem Auftraggeber.

## § 14 Preise

14.1 Unsere Preise verstehen sich stets ab Werk (EX-WORKS [EXW] Incoterms 2010), exklusive MwSt. und Verpackung.

14.2 Anfallende Arbeiten zusätzlich zur Veredelung, insbesondere einschließlich der Entfernung von Öl, Fett, Rost, alten Beschichtungen/Deckschichten und Permanentmarkern sowie sonstigen Verunreinigungen durch das nachträgliche Anbringen von Öffnungen und mehrmalige Beschichten und/oder Eintauchen sind nicht in den von uns angegebene Preisen begriffen und werden auf Kalkulationsbasis zusätzlich in Rechnung gestellt. Mehrarbeiten und/oder Mehrlieferungen jeglicher Art sind stets durch den Auftraggeber geschuldet; das Ausbleiben einer schriftlichen Beanstandung innerhalb einer Frist von 7 Kalendertagen gilt als Zustimmung zum Umfang und Preis.

14.3 Wir behalten uns ausdrücklich das Recht vor, unsere Preise entsprechend zu ändern, wenn sich nach Abschluss des Vertrags Kostensenkungen oder -steigerungen, insbesondere (und somit nicht ausschließlich) aufgrund von Tarifverträgen oder Änderungen der Materialpreise, ereignen. Diese werden wir gegenüber dem Auftraggeber auf Wunsch nachweisen.

14.4 Unsere Preise verstehen sich exklusive der gesetzlichen MwSt.; diese wird auf der Rechnung in Höhe des am Rechnungsdatum geltenden Steuersatzes gesondert ausgewiesen.

## § 15 Liefer- und Erfüllungsfrist

15.1 Die von uns angegebene Liefer-/Erfüllungsfrist beginnt erst zu laufen, wenn alle technischen Fragen geklärt sind. Liefer-/Erfüllungsfristen sind jederzeit Richtangaben und unter keinen Umständen endgültiger Natur.

15.2 Außer bei grober Schuld auf Seiten des Auftragnehmers berechtigt die Überschreitung einer ausdrücklich vereinbarten endgültigen Lieferfrist den Auftraggeber weder zu einer vollständigen noch teilweisen Auflösung. Der Auftraggeber ist verpflichtet, das Werk in Empfang zu nehmen, und nicht befugt, eine Lieferung in Teilen zu verweigern. Der Auftragnehmer haftet nicht für Schäden, die dem Auftraggeber infolge der Überschreitung von angegebene Lieferfristen entstehen, es sei denn, diese Überschreitung beruht auf grober Schuld des Auftragnehmers.

15.3 Die Einhaltung von durch uns angegebenen Liefer-/Erfüllungsfristen setzt die rechtzeitige Erfüllung der Verpflichtungen des Auftraggebers im Einklang mit den Vorschriften, insbesondere die Einhaltung der vereinbarten Anlieferungsfristen, die Anlieferung von Material, das für eine Verzinkung gemäß DIN EN ISO 1461 und DIN EN ISO 14713 geeignet ist, und die Erfüllung der Verpflichtungen, die gemäß DAST-Richtlinie 022 dem Auftraggeber obliegen, voraus. Durch uns zugesagte verbindliche Lieferfristen beginnen erst, sobald wir die Teile empfangen haben, jedoch nicht, bevor die in § 2 genannten Informationen, Unterlagen oder Beispiele an uns verschickt worden sind. Wenn Vorarbeiten erforderlich sind, um einen Zustand zu erreichen, der für die Verzinkung und/oder Beschichtung geeignet ist, beispielsweise auf die angegebene Weise, beginnt die Lieferfrist erst nach Beendigung dieser Arbeiten. Wenn und solange der Auftraggeber seine Verpflichtungen nicht erfüllt, behalten wir uns das Recht vor, den Vertrag nicht zu erfüllen.

15.4 Wenn der Auftraggeber auf vorwerfbare Weise seine Mitwirkungsverpflichtungen verletzt, haben wir Anspruch auf Ersatz des uns bis zum jeweiligen Zeitpunkt entstandenen Schadens einschließlich etwaiger Mehrkosten. Weitere Forderungen bleiben vorbehalten.

## § 16 Gefahrübergang und Versand

16.1 Soweit nicht anders vereinbart, findet die Lieferung „ab Werk“ [EX-WORKS [EXW] Incoterms 2010] statt und geht die Gefahr hinsichtlich der Sache zum Zeitpunkt der Lieferung über.

16.2 Der Auftraggeber muss versandbereit gemeldete Teile unverzüglich abholen. Wenn der Auftraggeber dies unterlässt, haben wir nach Ablauf von 10 Kalendertagen das Recht, die Teile nach eigener Wahl und auf Kosten des Auftraggebers entweder an den Auftraggeber zu versenden oder auf Rechnung und Gefahr des Auftraggebers zu verwahren. Im Falle der Versendung wählen wir nach Billigkeit immer das Transportmittel und die Transportroute.

16.3 Bei verzögerter Abnahme durch den Auftraggeber haben wir Anspruch auf Ersatz des Schadens, der uns in dieser Hinsicht entstanden ist, samt etwaigen Mehrkosten. Weitere Forderungen bleiben vorbehalten.

16.4 Mit Übergabe an die Eisenbahn, den Spediteur oder Transportunternehmer bzw. bei Beginn der Verwahrung geht die Gefahr auch dann auf den Auftraggeber über, wenn wir im Vertrag die Auslieferung übernommen haben.

16.5 Auf Wunsch des Auftraggebers werden wir für die Lieferung eine Transportversicherung abschließen; die dadurch entstandenen Kosten trägt der Auftraggeber.

16.6 Wenn wir in Einzelfällen trotz der vereinbarten Lieferung „ab Werk“ [EX-WORKS [EXW] Incoterms 2010] auf Wunsch des Auftraggebers Teile von eigenen Mitarbeitern ausliefern lassen, erfolgt dieser Transport zum Auslieferungsort (einschließlich Ein- und Ausladen) rein aus Gefälligkeit. Der Auftragnehmer kann daher nicht für Beschädigungen der Teile in dieser Hinsicht in Haftung genommen werden, es sei denn, wir oder unsere Mitarbeiter haben den Schaden absichtlich oder grob fahrlässig verursacht.

## § 17 Verpackung

17.1 Wenn nicht anders vereinbart, verpacken wir Teile vor dem Versand nur, soweit die Teile bei uns verpackt angeliefert wurden und das Verpackungsmaterial wiederverwendet werden kann.

17.2 Wir nehmen die Transportverpackung und andere Verpackungsformen gemäß dem Verpackungsbeschluss nicht zurück, davon ausgenommen jedoch Paletten. Der Auftraggeber ist verpflichtet, die Verpackungen auf eigene Rechnung gemäß den Vorschriften zu entsorgen.

## § 18 Garantie

18.1 Maßgebend für den Zustand der Güter gemäß dem Vertrag ist der in Artikel 16.1. dieser Bedingungen genannte Zeitpunkt des Gefahrübergangs.

18.2 Für Mängel, die aus einer mangelnden Eignung von Stahlmaterialien oder dem Umstand resultieren, dass die angelieferte Konstruktion nicht so ausgeführt war, dass sich diese für eine Verzinkung im Sinne der betreffenden Vorschriften in DAST-Richtlinie 022 eignete, und für Mängel, die durch ungeeignete oder unfachmännische Verwendung, Montagefehler des Auftraggebers oder Dritter, normalen Verschleiß, verkehrte oder unsorgfältige Behandlung entstanden sind, bieten wir ebenso wenig eine Garantie wie für die Folgen von unfachmännisch oder ohne unsere Zustimmung vorgenommenen Änderungen oder Instandhaltungsarbeiten des Auftraggebers oder Dritter. Ebenso wenig bieten wir eine Garantie für mechanische Beschädigungen, die z. B. durch Transport oder Montage entstanden sind, für Verunreinigungen, die durch natürliche oder künstliche chemische Stoffe (z. B. Reinigungsmittel) verursacht wurden, für spätere Schweißarbeiten, die nicht im Einklang mit DIN EN ISO 1461 durchgeführt werden, und für ungeschützte Kontaktstellen, die beispielsweise

durch Schilder oder Lampen bewirkt werden. Schließlich gehen wir von einer maximalen Korrosionsbelastung gemäß Korrosivitätskategorie C3 aus; wenn diese nicht gewährleistet ist, bieten wir keine Garantie für daraus resultierende Mängel. Ebenso wenig bieten wir eine Garantie für Mängel, die auf eine Nichteinhaltung von DAST-Richtlinie 022 oder fehlerhafte Informationen des Auftraggebers gemäß DAST-Richtlinie 022 zurückzuführen sind.

18.3 Bei beschichteten Teilen haftet der Auftragnehmer nicht für während des Transports auftretende Beschädigungen der Beschichtung, die auf eine noch nicht vollständig ausgehärtete Beschichtung zurückzuführen sind (siehe § 5.4, § 6.4).

18.4 Der Auftraggeber muss unverzüglich nach der Auslieferung, soweit dies gemäß dem üblichen Gang der Dinge machbar ist, kontrollieren, ob die veredelten Teile konform und/oder frei von Mängeln sind. Rügen in Bezug auf eine mangelnde Konformität und/oder offenkundig mangelhafte und/oder abweichende Beschaffenheit müssen innerhalb von 3 Tagen nach der Lieferung und im Falle versteckter Mängel innerhalb von 10 Tagen nach deren Entdeckung schriftlich gegenüber uns geltend gemacht werden. Wenn die Untersuchung bzw. die Geltendmachung einer Rüge nicht rechtzeitig erfolgt, verfällt unsere Garantie. Wenn eine Inspektion der von uns bearbeiteten Teile oder eine Prüfung eines ersten Prototypen vereinbart wurde, können Mängel, die der Auftraggeber bei einer sorgfältigen Inspektion oder Prüfung eines ersten Prototypen hätte feststellen können, nicht gerügt werden. Die Geltendmachung einer Rüge in Bezug auf versteckte Mängel kann nur (schriftlich) bis spätestens 2 Jahre nach der Lieferung des Werks gegenüber dem Auftragnehmer erfolgen. Darüber hinaus besitzt der Auftraggeber gegebenenfalls nur dann Garantiesprüche bei versteckten Mängeln, wenn eine diesbezügliche Forderung innerhalb von 3 Monaten nach Entdeckung des Mangels geltend gemacht wird.

18.5 Wir müssen die Gelegenheit erhalten, die gerügten Mängel nach unserer Wahl an unserem Hauptsitz oder vor Ort zu prüfen. Gerügte Teile sind auf unseren Wunsch unverzüglich an uns zurückzuschicken; wenn die Rüge begründet ist, tragen wir die Transportkosten. Wenn der Auftraggeber seiner Rücksendungsverpflichtung nicht nachkommt oder wenn er ohne Zustimmung Änderungen an bereits gerügten Teilen vornimmt, verliert er etwaige Garantiesprüche wegen Mängeln.

18.6 Bei berechtigter, rechtzeitiger Mängelrüge sorgen wir für eine Mängelbeseitigung (Reparatur). Mittelbare oder Folgeschäden werden unter keinen Umständen ersetzt (Beispiele: entgangener Gewinn, verringerte Erträge, Verwaltungs- oder Personalkosten, Verlust von Kunden, Forderungen von Dritten...). Mittelbare oder Folgeschäden werden unter keinen Umständen ersetzt (Beispiele: entgangener Gewinn, verringerte Erträge, Verwaltungs- oder Personalkosten, Verlust von Kunden, Forderungen von Dritten ...).

18.7 Der Auftraggeber muss dem Auftragnehmer eine angemessene Frist für die Mängelbeseitigung einräumen. Die Angemessenheit der Frist bemisst sich nach der Art und dem Umfang der zu verrichtenden Arbeiten.

18.8 Der Auftragnehmer haftet unter keinen Umständen für Folgeschäden. Der Auftraggeber hält den Auftragnehmer schadlos in Bezug auf jegliche Art von Folgeschäden.

18.9 Die Geltendmachung einer Rüge berechtigt weder zu einer vollständigen noch teilweisen Aussetzung der Zahlungsverpflichtung des Auftraggebers; dies gilt auch dann, wenn die Rüge rechtzeitig geltend gemacht wurde.

## § 19 Verlängertes Zurückbehaltungsrecht

19.1 Bei Nichtzahlung einer Rechnung werden alle Rechnungen unabhängig von deren Fälligkeitsdatum fällig und verfügen wir über ein Zurückbehaltungsrecht an allen Teilen des Auftraggebers, die in unserem Besitz sind. Das Zurückbehaltungsrecht gilt daher auch für Rechnungen über Arbeiten in Bezug auf bereits ausgelieferte Produkte.

## § 20 Bezahlung

20.1 Wenn nicht anders vereinbart, sind unsere Rechnungen spätestens 14 Kalendertage nach dem Rechnungsdatum fällig.

20.2 Der Abzug von Rabatten bei Barzahlung erfordert eine gesonderte schriftliche Vereinbarung.

20.3 Etwaige durch uns gewährte Rabatte verfallen, wenn wir nicht spätestens am 15. Kalendertag nach dem Rechnungsdatum endgültig über den Rechnungsbetrag verfügen können.

20.4 Der Auftraggeber hat nur dann ein Aufrechnungsrecht, wenn seine Gegenforderungen rechtswirksam, unstreitig oder von uns anerkannt worden sind.

20.5 Bei der Überschreitung von Zahlungsfristen fallen von Rechts wegen, ohne dass der Auftraggeber zunächst in Verzug gesetzt werden muss, Verzugszinsen in Höhe von 8 Prozentpunkten über dem Basiszinssatz der Europäischen Zentralbank an. Ebenso von Rechts wegen und ohne dass der Auftraggeber zunächst in Verzug gesetzt werden muss, fällt für außergerichtliche Inkassokosten ein pauschaler Schadenersatz in Höhe von 12 % des noch geschuldeten Rechnungsbetrags (mindestens aber ein Betrag von € 250,00) an; dies lässt das Recht des Auftragnehmers, im Falle des Nachweises eines tatsächlich entstandenen höheren Schadens einen höheren Schadenersatz zu fordern, unberührt. Hiermit verfallen alle etwaigen früher getroffenen Zahlungsvereinbarungen und ist der gesamte offene Betrag fällig.

20.6 Bei einem Zahlungsrückstand des Auftraggebers können wir nach einer schriftlichen Mitteilung an den Auftraggeber außerdem die Erfüllung unserer Verpflichtungen bis zum Eingang der Zahlungen aussetzen.

20.7 Wechsel und Schecks werden ausschließlich nach Vereinbarung und nur zur Erfüllung der Zahlungsverpflichtung und unter der Voraussetzung ihrer Diskontierbarkeit akzeptiert. Diskontkosten werden ab dem Tag der Fälligkeit des Rechnungsbetrags berechnet. Eine Garantie für die rechtzeitige Vorlage der Wechsel und Schecks sowie die rechtzeitige Einreichung von Wechsel-Protest ist ausgeschlossen. Wenn sich herausstellt, dass ein Wechsel nicht diskontierbar ist, und sich nicht auszahlen lässt, muss der Auftraggeber den Rechnungsbetrag innerhalb von acht Kalendertagen nach Versand einer betreffenden Mahnung an uns begleichen.

20.8 Wenn der Auftraggeber irgendeine Verpflichtung, die ihm aus dem mit dem Auftragnehmer geschlossenen Vertrag oder einem daraus resultierenden oder damit zusammenhängenden Vertrag obliegt, nicht ordnungsgemäß oder nicht rechtzeitig erfüllt, sowie bei einem Insolvenzantrag, bei Eröffnung eines Verfahrens zu einer gerichtlichen Neuorganisation, bei gesetzlichem Zahlungsaufschub, bei Auflösung und Liquidation oder teilweiser Übertragung eines wesentlichen Teils seiner Forderungen ist der Auftragnehmer berechtigt, ohne gerichtliche Beteiligung und ohne vorherige Inverzugsetzung jeden dieser Verträge nach angemessener Mitteilung vollständig oder teilweise aufzulösen, ohne Schadenersatzpflichtig zu sein und unbeschadet seiner weiteren Rechte.

## § 21 Sonstige Forderungen, Haftung

21.1 Wenn nicht gesetzliche Bestimmungen im Bereich der öffentlichen Ordnung oder zwingender Art entgegenstehen und außer bei einem absichtlichen Fehler auf Seiten des Auftragnehmers und außer bei einer begründeten Rüge des Auftraggebers gemäß § 18 dieser Bedingungen ist jede Haftung des Auftragnehmers im Rahmen der Ausführung des Vertrags für alle unmittelbaren und mittelbaren Schäden und Schäden infolge einer Haftung gegenüber Dritten ausgeschlossen.

21.2 Der Auftragnehmer haftet für die oben genannten Schäden ebenso wenig dann, wenn diese durch seine Mitarbeiter, Vertreter oder anderen Zwischenpersonen verursacht werden; dies gilt auch bei Absicht oder grober Schuld auf Seiten seiner Mitarbeiter, Vertreter oder anderen Zwischenpersonen.

21.3 Der Auftraggeber ist verpflichtet, den Auftragnehmer zu schützen beziehungsweise schadlos zu halten in Bezug auf alle Ansprüche Dritter auf Ersatz von Schäden, für die eine Haftung des Auftragnehmers in diesen Bedingungen in seiner Beziehung zum Auftraggeber ausgeschlossen ist. Darüber hinaus schützt der Auftraggeber den Auftragnehmer vor Produkthaftungsansprüchen Dritter infolge eines Mangels eines Produkts, das durch den Auftraggeber an einen Dritten geliefert wurde und das mit aus dem durch den Auftragnehmer gelieferten Werk bestand. Der Auftraggeber schützt den Auftragnehmer ebenfalls vor Ansprüchen Dritter im Zusammenhang mit einer Verletzung von Patent-, Lizenz- oder anderen Rechten infolge der Verwendung von durch den Auftraggeber oder in dessen Namen übermittelten Daten.



## Allgemeine Geschäftsbedingungen der The Coatinc Company Holding B.V.

21.4 Der Auftragnehmer haftet unter keinen Umständen für einen Betrag, der den Betrag für die angebotenen Arbeiten übersteigt. Der Auftraggeber schützt den Auftragnehmer vor jeder möglichen Haftung, die den Betrag für die diesbezüglich in Auftrag gegebenen Arbeiten übersteigt.

### § 22 Höhere Gewalt

22.1 Höhere Gewalt, Arbeitskonflikte, Unruhen, staatliche Maßnahmen, ausbleibende Lieferungen seitens unserer Zulieferer und sonstige nicht vorhersehbare, unvermeidbare und schwerwiegende Ereignisse (nachfolgend als „höhere Gewalt“ bezeichnet) entbinden uns für die Dauer der höheren Gewalt und im Umfang ihrer Folgen von den Leistungsverpflichtungen.

22.2 Dies gilt auch dann, wenn diese Ereignisse zu einem Zeitpunkt eintreten, zu dem der betreffende Vertragspartner in Verzug ist.

22.3 Die Vertragspartner sind verpflichtet, im Rahmen des vernünftigerweise Zumutbaren unverzüglich die erforderlichen Informationen zu übermitteln und die gegenseitigen Verpflichtungen an die geänderten Umstände in gutem Glauben anzupassen.

### § 23 Anwendbares Recht und Gerichtsstand

23.1 Verträge mit dem Auftragnehmer unterliegen dem niederländischen Recht. Aus diesen Verträgen resultierende Streitigkeiten werden am zuständigen Gericht am Sitz des Auftragnehmers anhängig gemacht; dies lässt das Recht des Auftragnehmers, den Auftraggeber - auf Wunsch - am Sitz des Auftraggebers zu verklagen, unberührt.

23.2 Das UN-Kaufrecht wird zwischen dem Auftraggeber und dem Auftragnehmer ausgeschlossen.

23.3 Auf das Vertragsverhältnis findet ausschließlich das niederländische Recht Anwendung.