

Besondere Vertragsbedingungen Stanzformtechnik (SFT) (Stand 05/2010)



Abschnitt 1: Mitwirkung des Kunden

1.1 Maschinendaten und Zeichnungen

- (1) Der Kunde ist für die rechtzeitige Bereitstellung der zur Werkzeuganfertigung erforderlichen besonderen Maschinendaten verantwortlich. MARBACH liegen diese Daten von gängigen Maschinentypen vor; MARBACH verwendet die vom Maschinenhersteller zuletzt veröffentlichte Version der Datenblätter, wenn der Kunde keine abweichenden Daten zur Verfügung stellt.
 - Für Mängel, oder Schäden, die auf der Verletzung der Mitwirkungspflicht des Kunden beruhen, gilt Abschnitt 14 (7) der AGB MARBACH.
 - Für Verzögerungen finden Abschnitt 6 (2) und (4) der AGB MARBACH Anwendung.
 - Mehraufwendungen trägt der Kunde gemäß Abschnitt 4 (7) der AGB MARBACH.
- (2) Liegen keine Veröffentlichungen des Maschinenherstellers zum angegebenen Maschinentyp vor oder entspricht die Maschine des Kunden nicht den Standard-Abmessungen, muss der Kunde die für die Vertragserfüllung erforderlichen Maschinendaten und die für die Konstruktion des Werkzeugs notwendigen Einbauzeichnungen für die Maschine beistellen. Die Lieferzeit verlängert sich um die Dauer der Klarstellung.
- (3) Alternativ oder ergänzend zu Absatz (2) kann MARBACH auf entsprechende Weisung dem Kunden die für die Konstruktion des Werkzeugs verwendeten Einbaudaten zur Überprüfung seiner Maschine übermitteln. Dieses Angebot bezieht sich auf alle Vorgaben und Herstellungsstufen des Werkzeugpakets. Für die Ergebnisse der Eigenüberprüfung haftet MARBACH nicht.

1.2 Festlegung der Haltepunkte

- (1) Die Haltepunkte (Unterbrechungen der Schnittlinien nach den Anforderungen des herzustellenden Endprodukts und der weiteren Bearbeitungsschritte nach dem Stanzvorgang) sind vom Kunden zu definieren (Position, Form, Größe) und verbindlich festzulegen.
 - Für Mängel, oder Schäden, die auf der Verletzung der Mitwirkungspflicht des Kunden beruhen, gilt Abschnitt 14 (7) der AGB MARBACH.
 - Für Verzögerungen finden Abschnitt 6 (2) und (4) der AGB MARBACH Anwendung.
 - Mehraufwendungen trägt der Kunde gemäß Abschnitt 4 (7) der AGB MARBACH.
- (2) Sofern dem Kunden keine Erfahrungswerte oder eigene Erkenntnisse vorliegen, kann MARBACH bei der Definition und Festlegung der Haltepunkte unterstützen. MARBACH haftet in diesem Fall nicht für Mangelgeschäden. Die Gewährleistung bleibt im Übrigen unberührt.

1.3 Gummierung

- (1) Die Gummierung der Stanzformen (Wahl des Materials und dessen Eigenschaften, Position, Form, Größe) wird nach MARBACH-Standards und -Erkenntnissen ausgeführt. Abweichende Forderungen des Kunden zur Ausführung der Gummierung sind vom Kunden zu definieren und verbindlich festzulegen.
 - Für Mängel, oder Schäden, die auf der Verletzung der Mitwirkungspflicht des Kunden beruhen, gilt Abschnitt 14 (7) der AGB MARBACH.
 - Für Verzögerungen finden Abschnitt 6 (2) und (4) der AGB MARBACH Anwendung.
 - Mehraufwendungen trägt der Kunde gemäß Abschnitt 4 (7) der AGB MARBACH.
- (2) Erscheint die kundenseitige Definition oder Festlegung der Gummierung generell oder für das zur Verarbeitung vorgesehene Material oder für das herzustellende Produkt oder die folgenden Bearbeitungsschritte problematisch, wird MARBACH auf die nach den Auftragsdaten erkennbaren Problemstellungen hinweisen. Besteht der Kunde auf der Festlegung trotz Hinweises von MARBACH, ist die Gewährleistung und Haftung von MARBACH beschränkt auf Mängel und Mangelfolgen, welche auch eingetreten wären, wenn der Kunde dem Hinweis gefolgt wäre.

Abschnitt 2: Besondere Untersuchungspflichten, Gewährleistung, Haftung

2.1 Besondere Anforderung zur Untersuchungs- und Rücepflcht, Nachbesserung

(Ergänzung zu Abschnitt 13 und 14 der AGB MARBACH)

- (1) Der Kunde hat bei Anlieferung die richtige und vollständige Werkzeugausführung anhand seiner Bestellvorgaben visuell zu prüfen.
- (2) Rechtzeitig vor Aufnahme der Produktion ist das Werkzeug vom Kunden auf Funktion, Maßhaltigkeit und Güte zu überprüfen. Mit dem Werkzeug ist ein Musterbogen zu stanzen. Für Folgeschäden, welche bei einer rechtzeitigen und ordentlichen Kontrolle des Werkzeugs oder des Musterbogens nicht entstanden wären, übernimmt MARBACH keine Haftung.
- (3) Für die Bearbeitung einer Mängelrüge und die Feststellung eines Mangels wird eine genaue Beschreibung des Mangels und seiner Auswirkungen, nach Möglichkeit ein gestanzter Bogen und erforderlichenfalls Zugang zum Werkzeug und der vorgesehenen Maschine benötigt.
- (4) Für die Beseitigung eines Mangels ist das Werkzeug erforderlichenfalls in der Maschine für einen angemessenen Zeitraum zur Verfügung zu stellen. Wenn die Nachbesserung beim Kunden nicht oder nur mit einem über 20% höheren Kostenaufwand verbunden geleistet werden kann, hat der Kunde das Werkzeug an MARBACH zurückzuliefern. Der Kunde hat das Recht die Nachbesserung bei MARBACH zu verlangen, wenn die Durchführung der Nachbesserung im Hause des Kunden mit nicht zumutbaren Aufwendungen verbunden wäre. Die notwendigen Versandkosten für Rücklieferung und Wiederanlieferung übernimmt MARBACH, wenn und soweit der Kunde eventuelle Versandanweisungen von MARBACH nicht missachtet.

2.2 Umgebungsbedingungen

- (1) Um eine optimale Qualität, höchste Standzeiten und eine lange Lebensdauer zu erreichen, bestehen unsere Werkzeuge aus hochpräzisen Bauteilen. Um diese in Funktion und Standzeit zu erhalten, müssen die Umgebungsbedingungen optimal eingestellt sein. Optimale klimatische Verhältnisse sind erfüllt bei einer Umgebungstemperatur von 20°C sowie einer relativen Luftfeuchtigkeit (RLF) von 50 %. Die in der Luft enthaltene absolute Feuchtigkeitsmenge beträgt unter diesen Bedingungen 8,75 g/m³.

2.2.1 Umgebungsbedingungen / Transport

- (1) Alle Werkzeuge sind nach einem Transport, bei welchem nicht die konstante Basistemperatur von 20°C sowie eine relative Luftfeuchtigkeit von 50% garantiert werden konnte auf die vorgegebene Umgebungsbedingungen zu klimatisieren. Abweichungen hiervon führen zu positiven wie negativen Verzugkoeffizienten und haben eine direkte Auswirkung auf die Maßgenauigkeit der Stanzprodukte.

2.2.2 Umgebungsbedingungen / Betriebstemperaturen + relative Luftfeuchtigkeit

- (1) Die Werkzeuge sind auf eine optimale Umgebungstemperatur von 20°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% ausgelegt. Ein Über- oder Unterschreiten dieser Werte, kann zu Abweichungen und Maßveränderungen führen. Bei zu hohen Luftfeuchtigkeiten neigen die Metalle zu Korrosionsbildung.

2.2.3 Umgebungsbedingungen / Qualität externe Medien

- (1) Für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen sind die einschlägigen Sonderbedingungen zu beachten.

2.2.4 Umgebungsbedingungen / Lagerung

- (1) Um eine möglichst lange Lebensdauer der Komponenten zu erhalten, ist es wichtig, dass das Werkzeug sachgerecht eingelagert wird.
- (2) Bei längerer Einlagerung ist darauf zu achten, dass die klimatischen Vorgaben eingehalten werden. Die Normtemperatur beträgt 20°C die relative Luftfeuchtigkeit 50%.
- (3) Während der Lagerung muss eine Taupunktbildung unbedingt vermieden werden. Sind die klimatischen Vorgaben nicht eingehalten, kann Wasserdampf aus der Luft kondensieren. Diese überschüssige Feuchtigkeit schlägt sich als Niederschlag auf die Werkzeuteile nieder. Die Folge ist eine mögliche Korrosion der Bauteile. Die Einsatzmöglichkeit des Werkzeuges wird dadurch beeinträchtigt.
- (4) Das Werkzeug ist teilweise zum Schutz gegen Korrosion beschichtet. Bitte beachten Sie, dass Beschichtungen grundsätzlich nur korrosionshemmend wirken können.
- (5) Grundsätzlich ist vor dem Einsatz nach längerer Zeit der Einlagerung eine komplette Überprüfung aller Werkzeugkomponenten notwendig.

2.2.5 Umgebungsbedingungen / Neu- und Wiederinbetriebnahme

- (1) Bedingt durch Fertigungsverfahren, Transport und Lagerung können sich Rückstände im Werkzeug angesammelt haben die sich erst mit der Inbetriebnahme lösen und trotz größter Sorgfalt nicht im Vorfeld erkannt worden sind. Die Anfahrware muss daher repariert werden. Vor der Freigabe der Produktion sind die Fertigungsteile qualitativ auf Reinheit und Maßhaltigkeit zu überprüfen.
- (2) Vor der Neu- und Wiederinbetriebnahme sind alle Linien, Schrauben sowie Passungen durch einen Fachmann auf festen und positionsgerechten Sitz zu überprüfen.

2.3 Blindenschriftprägungen

- (1) marbabraille® Prägepatrizen werden von MARBACH mit der im Herstellungsprozess erforderlichen Sorgfalt hergestellt und einer genauen Ausgangsprüfung unterzogen. Die Brailleschrift wird entsprechend der Textvorgabe des Kunden umgesetzt.
 - Für Mängel, oder Schäden, die auf der Textvorgabe des Kunden beruhen, gilt Abschnitt 14 (7) der AGB MARBACH.
- (2) Der Kunde ist verpflichtet, die Prägepatrizen einer Gegenprüfung zu unterziehen. MARBACH haftet nicht für Mangelgeschäden, welche bei einer rechtzeitig und ordnungsgemäß durchgeführten Gegenprüfung nicht entstanden wären. Die Gewährleistung bleibt im Übrigen unberührt.
- (3) Wird MARBACH als Produzent der Prägestempelplatte von Dritten in Anspruch genommen, ist der Kunde verpflichtet, MARBACH aus der Haftung insoweit freizustellen, als der Haftpflichtfall bei einer ordnungsgemäß durchgeführten Gegenprüfung nicht entstanden wäre.
- (4) Der Kunde schuldet die Freistellung aus Ansprüchen Dritter auch dann, wenn die Haftung auf einer fehlerhaften Textvorgabe des Kunden gemäß Absatz 1 beruht.