

Technische Lieferbedingungen

Gültig ab 1. Februar 2024

I. Blechoberflächen

1. Gestrahlte Oberflächen: Wir weisen darauf hin, dass für den Fall einer Bestellung gestrahlter Bleche ohne eine Schutzprimerbeschichtung die Rostbildung auf den Oberflächen begünstigt wird und nach dem Versand mit rostigen Oberflächen gerechnet werden muss. Wir übernehmen daher keine Schäden/Kosten, die durch solchen Rost verursacht werden.

Wenn gestrahlte Oberflächen bestellt werden, liefern wir stahlkiesgestrahlte Oberflächen entsprechend SA 2,5.

2. Da unsere Bleche, sofern nicht anders vereinbart, nicht verpackt sind, sind die Oberflächen nicht gegen Transportschäden geschützt.
3. Oberflächenqualität nach ASTM/ASME A/SA 6/20: Sogenannte ‚Injurious defects‘ (schädliche Fehler) sind Risse, Schalen und Schalenstreifen. Sonstige Unvollkommenheiten innerhalb der nach EN 10163-2 Kl.B erlaubten Grenzen werden als ‚Non-injurious defects‘ (nicht-schädigende Mängel) betrachtet und sind zulässig.

II. Materialeigenschaften und Weiterverarbeitung

1. Dillinger prüft und bescheinigt, dass die gelieferten Bleche die in der Bestellung festgelegten Anforderungen erfüllen (vgl. EN 10204). Die Bescheinigung bezieht sich auf den Zeitpunkt der Auslieferung des Bleches. Für die fachgerechte Weiterverarbeitung beim Kunden ist die Einhaltung bestimmter Anforderungen erforderlich, die dem Kunden obliegt. [Beispiel: Die Härte in der Wärmeeinflusszone (WEZ) und in der Schweißnaht hängt neben den Materialeigenschaften des Bleches auch von der Durchführung des Schweißprozesses (Schweißparameter, Schweißzusatzwerkstoff, etc.) und gegebenenfalls den Spannungsarmglühbedingungen ab.]
2. Wir übernehmen keine Gewährleistung für die mechanischen und HIC-/SSC-Eigenschaften unserer Bleche nach einer Umformung bzw. Wärmebehandlung durch den Kunden, sofern und soweit wir keinen Einfluss auf die Bedingungen der Umformung bzw. Wärmebehandlung haben.
3. Für die Beurteilung der mechanischen Eigenschaften unserer Bleche sind die jeweiligen für Bleche geltenden Normen maßgebend, selbst wenn ein Kunde eine Wärmebehandlung durchführt. Im Vergleich zu der für Bleche geltenden Norm vereinbarte Mehrgewährleistungen beziehen sich ausschließlich auf den in der für Bleche geltenden Norm festgelegten üblichen Lieferzustand, sofern nicht anders vereinbart.

III. Prüfungen und Prüfbescheinigungen

1. Wenn eine Prüfung pro Blech ohne weitere Spezifizierung verlangt wird, gilt eine Prüfung je Walztafel bzw. für wasservergütete Bleche je Wärmebehandlungseinheit als vereinbart.
2. Ultraschallprüfung und -prüfbericht: Wir erstellen für die Ultraschallprüfung keinen separaten Bericht. Es wird aber das UT Kriterium, sowie der Level des UT-Prüfers im Abnahmeprüfzeugnis bescheinigt. Bei einer Ultraschallprüfung nach ASTM/ASME A/SA 435/577/578 werden US-Prüfer eingesetzt, die nach ASNT-TC-1A oder einer äquivalenten Norm (z.B. ISO 9712) qualifiziert sind. Die Qualifikationen der Prüfer können darüber hinaus in unserer Abnahme vor Ort eingesehen werden. Von einem Versand von Kopien der Prüferqualifikationen sehen wir ab.
3. Wenn Anforderungen an die chemische Zusammensetzung ohne weitere Spezifizierung verlangt werden, gelten diese als an der Schmelzeanalyse vereinbart.
4. Eine Stückanalyse wird nur dann durchgeführt, wenn sie in der Werkstoffnorm zwingend vorgeschrieben ist oder ausdrücklich vereinbart wird.
5. Abnahmeprüfzeugnisse werden in der Regel innerhalb von 1-3 Arbeitstagen nach Versand der Bleche verschickt. Vor Versand der Bleche werden keine Zeugnisse zur Genehmigung verschickt.
6. „Freier Zugang“ zu Produktions- bzw. Prüfstätten kann in Einzelfällen gewährt werden, sofern keine Interessen des Arbeitsschutzes bzw. des Know-How Schutzes entgegen stehen.
7. Sofern nichts gegenteiliges vereinbart oder gefordert wird, können wir wahlweise an spezifikationskonformen Prüfösen eine simulierende Wärmebehandlung mit identischen

Vorgaben wie bei der Qualitäts-wärmebehandlung an den zu diesem Prüflös gehörenden Blechen durchführen. Prüfergebnisse ermittelt an diesen wärmebehandelten Proben können bei Konformität zur Spezifikation für die Freigabe der zu dem entsprechenden Prüflös gehörenden Bleche verwendet werden.

8. Falls nicht anders für Wiederholungs-, Sortierprüfung und Nachbehandlung vereinbart, gelten die Maßgaben in ISO 404, Ausgabe 2013, die mit denen in EN 10021, Ausgabe 2006 identisch sind

IV. Längsprofilbleche

Hinsichtlich der Grenzabmaße der Dicke bei Längsprofilblechen wird standardmäßig die Klasse A vereinbart (vgl. EN 10029). Die entsprechenden Grenzabmaße für die maximale Dicke eines Blechs gelten hierbei für das gesamte Blech.

V. Brennteile

(ausgenommen rechteckige Bleche)

1. Alle Maßgaben dieser Technischen Lieferbedingungen für Bleche gelten, mit Ausnahme von Punkt IV. sinngemäß auch für Brennteile.
2. Falls nicht anders vereinbart, gilt für die Brennteilertoleranzen ISO 9013-442.
3. Im Falle von gestrahlten Oberflächen wird das Strahlen am Ausgangsblech durchgeführt, sofern nicht anders vereinbart.

VI. Markierung

1. Unsere Grobbleche werden standardmäßig mit einer Kennzeichnung durch Stahlstempel – punktiert, low stress – und / oder Farbbeschriftung versehen.
2. Die Markierung des Stempelfeldes erfolgt entweder [i] mit einem Punkt rechts und links oder [ii] durch Einkreisung mit weißer Farbe.
3. Der Stempelort sowie der Ort der Farbbeschriftungen inklusive der Farbpunkte für das Stempelfeld werden vom Werk frei gewählt. Die Orientierung der Farbbeschriftung ist parallel zur Walzrichtung angebracht. Die Orientierung der Stahlstempel ist quer zur Walzrichtung angebracht.

VII. Prüfstücke

Sofern ein Kunde ein Prüfstück zur eigenen Prüfung benötigt, muss er Bleche mit Überlänge bestellen und die Prüfstücke aus der Überlänge selbst entnehmen. Die mit Überlänge bestellten Bleche müssen durch Dillinger hinsichtlich der Abmessungen geprüft werden.

VIII. Entscheidungsregeln zur Konformitätsbewertung

Akkreditierte Prüflaboratorien sind nach ISO/IEC 17025:2017 dazu verpflichtet, die Entscheidungsregeln zur Konformitätsbewertung (Freigabe) festzulegen, anzuwenden und an den Kunden zu berichten.

Bei DILLINGER gilt als Entscheidungsregel für die Konformitätsbewertung, dass die Freigabe für das Produkt uneingeschränkt erteilt wird, wenn der vertraglich vereinbarte Anforderungswert beim Vergleich mit dem ermittelten Mess- oder Prüfergebnis eingehalten wird. Dies bedeutet, dass die vereinbarten Akzeptanzgrenzen nicht um den Betrag der Messunsicherheit korrigiert werden.

Entscheidungsregeln zur Konformitätsbewertung, die in Normen, Spezifikationen oder Kundendokumenten enthalten sind, werden angewendet, wenn und so wie dies im jeweiligen Vertrag vereinbart worden ist.

IX. Qualitätssicherung

(Handschriftliche) Änderungen oder Ergänzungen einer Spezifikation können wir aus Qualitätssicherungsgründen nur akzeptieren, wenn die Revisionsnummer geändert wird.

X. Unterlagen

Für den Fall, dass der Kunde uns Dokumente überlässt, gehen wir davon aus, dass der Kunde hierzu berechtigt ist. Diese Berechtigung berechtigt uns dazu, diese Dokumente zum Zweck der Erstellung des Angebots und der Vertragsdokumentation einschließlich der Prüfbescheinigung zu verarbeiten und zu speichern.