

Allgemeine Verkaufs- und Ausführungsbedingungen für Werksarbeiten

Allgemein

Die Arbeitsausführung erfolgt aufgrund der allgemeinen Preisliste, einer telefonischen oder schriftlichen Offerte, einer schriftlichen Bestellung durch den Kunden oder einer schriftlichen Auftragsbestätigung durch die MKAG.

Bei Werkstücken mit besonderen Anforderungen an den Korrosionsschutz, sind bauseits die Brennschnitt- und Profilkanten geschliffen und gerundet. Schweissnähte sind durchgehend, verputzt und verschliffen, Schweissperlen und Schlackenreste sind entfernt. Schäden im Korrosionsschutz durch Nichtbeachten dieser Grundlagen sind von Garantieforderungen generell ausgeschlossen und werden nicht zusätzlich speziell abgemahnt.

Bei Werkstücken mit bestehenden Beschichtungen, Sondermassen oder speziellen Anforderungen an die Ausführung, erfolgt die Abrechnung nach Aufwand.

Strahlen und Beschichten

Die Strahlarbeiten in unseren Werken erfolgen generell im Freihand-Druckluftstrahlverfahren. Es werden alle gängigen Strahlmittel eingesetzt, für Stahluntergründe sind dies normalerweise kantige, gebrochene, mineralische Strahlmittel wie Elektrokorund, Schmelzkammerschlacke oder speziell harte, kantig brechende Gussstrahlmittel. Ohne spezielle Bestellung bestimmt die MKAG das geeignetste Strahlmittel. Dabei wird generell das Strahlbild von kantigem Strahlmittel mit dem Reinheitsgrad Sa 2 ½ und einer Rautiefe von 50 – 100 µm (Gritt 2 – 3) erreicht. Die Bearbeitung erfolgt immer auf Risiko des Kunden.

Werkstücke mit Wandstärken unter 3 mm können sich beim Freihand-Druckluftstrahlen verformen oder wellig werden. Die Ausführung erfolgt auf Risiko des Kunden. Damit die Gefahr der Verformung wesentlich reduziert werden kann, müssen die Strahlarbeiten mit reduziertem Luftdruck und/oder feinerem Strahlmittel ausgeführt werden. Mehraufwendungen, sofern in der Offerte nicht speziell aufgeführt, werden nach Ergebnis in Rechnung gestellt.

Korrosionsschutzanstriche und Beschichtungen werden generell mit Pinsel und Roller oder gespritzt appliziert. Spezielle Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit wie Rauigkeit, Glanzgrad, spezielle UV-Beständigkeit usw. müssen bei der Offertanfrage und/oder der Bestellung speziell bekannt gegeben werden. Im Normalfall werden die bestellten Farbtöne vom Farblieferanten hergestellt. Es ist möglich, dass gegenüber Farbkarten, Musterplatten oder bestehenden Referenzflächen gewisse Farbtondifferenzen auftreten können.

Generell werden Ecken, Kanten und schlecht zugängliche Stellen mit Pinsel und Roller vorgestrichen und die übrigen Flächen anschliessend gespritzt. Die Anstrichschichtdicken werden nach ISO EN 12944 mit der Sollsichtdicke oder mit der Mindestschichtdicke (0.8 x Sollsichtdicke) festgelegt. Speziell zu beachten ist das Schichtdickenverhältnis zwischen Mindest-, Mittlerer- und Maximal-Schichtdicke von 1:2:4. Von dieser Norm abweichende Wünsche und Forderungen müssen speziell bestellt werden. Daraus entstehende Mehraufwendungen werden separat verrechnet.

Holz, Stein, Beton und andere Grundstoffe werden nach Kundenwunsch mit Quarz, Glas, Kunststoff oder Schmelzkammerschlacke und ev. mit reduziertem Luftdruck gestrahlt. Es wird empfohlen, bei Arbeitsbeginn eine Musterfläche zu strahlen, damit gemeinsam das Strahlmittel und der Luftdruck sowie der Reinigungsgrad und die Rautiefe bestimmt werden können. Die Bearbeitung erfolgt auf Risiko des Kunden (Weichholz, faule und geschädigte Stellen, Spannungsrisse usw.).

Ausmass / Abrechnung

Zusätzliche Verunreinigungen an Werkstücken mit Oel oder Fett usw., müssen vor dem Strahlen entfernt werden. Reinigungsarbeiten erfolgen nach Aufwand in Regie. Einheitspreise in der Offerte sind generell Richtpreise, die Abrechnung erfolgt immer nach Aufwand in Regie.

Flächen sowie Schrauben- und/oder Gewindelöcher, die nicht gestrahlt und/oder beschichtet werden dürfen, werden bauseits oder von unserem Personal, nach Aufwand in Regie, abgedeckt. Bereits bei der Offertanfrage bekannt gegebene Abdeckerarbeiten werden in der Offerte speziell erwähnt oder die Abrechnung erfolgt ebenfalls nach Aufwand. Für Schäden infolge ungenügender Abdeckung können generell keine Haftungsansprüche geltend gemacht werden.

Für die Abrechnung der Freihand-Druckluftstrahl- und Korrosionsschutzarbeiten nach Aufwand, nach ermitteltem Ausmass an Hand von Stücklisten, Plänen oder durch Nachmass in unserem Werk, gelten die Ausmassvorschriften und Regieansätze des VSKF.

Zusätzliche Kontrollen und das Anfertigen von Protokollen während und/oder am Schluss der Strahl- und Beschichtungsarbeiten, wie Chloridmessungen, Bestimmung des Reinheitsgrades, Messung der Rauigkeit und der Oberflächenvergrößerung, Schichtdickenkontrollen und Bestimmung der Haftzugwerte werden auf Bestellung nach Aufwand in Regie oder gemäss Preisliste gesondert in Rechnung gestellt.

Die Fälligkeit aller Werks-Rechnungen ist generell Netto in 30 Tagen ab Rechnungsdatum.

Garantie

Die Garantiefristen richten sich nach VSKF-Richtlinien (Verband Schweizerischer Korrosionsschutzfirmen) oder ergänzend SIA. Anderslautende Garantiefristen nur nach schriftlicher Vereinbarung.

Transport- und Montageschäden

In den Einheitspreisen für Werksarbeiten sind keine Aufwendungen für das Ausbessern von Transport- und Montageschäden enthalten. Beschichtungsmaterial für solche Arbeiten muss speziell bestellt werden und wird gemäss gelieferter Menge verrechnet. Auf Wunsch können Transport- und Montageschäden von unserem speziell ausgebildeten Baustellenpersonal, fachgerecht, nach spezieller Offerte oder nach Aufwand in Regie, ausgebessert werden.

Transporte und Verpackung

Vor dem Transport muss für das Korrosionsschutzsystem genügend Austrocknungszeit zur Verfügung stehen, damit können Transport- und Montageschäden erheblich reduziert werden. Werkstücke werden bauseits angeliefert und nach der Bearbeitung bauseits abgeholt. Auf Wunsch werden die Transporte durch uns organisiert und nach Aufwand in Regie oder gemäss spezieller Offerte abgerechnet. Für eine „just in time“-Lieferung wird ein Zuschlag verrechnet oder der Transport erfolgt generell nach Aufwand in Regie. Nicht von uns verursachte Stand- und Wartezeiten beim Auf- und Ablad werden nach Aufwand verrechnet.

Spezielle Verpackungen und Verpackungen zum Schutz vor Transportschäden müssen speziell bestellt werden. Die Verrechnung des Mehraufwandes erfolgt nach Aufwand in Regie. Paletten und Palettrahmen werden, wenn sie bei der Auslieferung nicht getauscht werden, in Rechnung gestellt. Spezielles Verpackungsmaterial, speziell angefertigte Transporthilfen usw. bleiben im Eigentum der MKAG oder werden in Rechnung gestellt.

Gerichtsstand

Der Gerichtsstand für beide Werke ist der Hauptsitz Jona.

Jona/Döttingen/Kriens, 1. Juli 2005/1. Juni 2011

MARTY Werks-Korrosionsschutz AG