

Všeobecné obchodní podmínky Bodycote HT s.r.o.

1. Všeobecné podmínky

1.1 Místo plnění a použité právo

Místem plnění pro veškerý obchodní styk a platby je sídlo Bodycote HT s.r.o. a jednotlivých provozů (dále jen Společnost) zhotovitele. Smlouvy uzavřené mezi Společností a objednatelem se řídí českým právním řádem, Obchodním zákoníkem a platnými ustanoveními o Smlouvě o dílo.

1.2 Smluvní podmínky

Tyto podmínky se vztahují na veškeré objednávky doručené Společnosti, a to ať již byl nebo nebyl na ně výslovně učiněn odkaz. Všechny ostatní podmínky objednatele jsou vyloučeny, a to i tehdy, budou-li výslovně účtovat úroky ve uzavřené smlouvě, dohodou o jakosti apod.). Ústní dohody a vysvětlení jsou platná pouze po následném písemném potvrzení.

1.3 Cenové podmínky

Ceny se rozumí v českých korunách ze závodu, bez DPH a bez nákladu na případné balení. V případě vytvoření nabídky bez shlednutí zboží nebo provedení (a schválení) testovací zakázky, jsou tyto nabídky pouze informativní a nezávazné. Platnost nabídek je 1 měsíc od odeslání, není-li uvedeno jinak. Náběh sériové produkce a potvrzení ceny je možné až po zpracování plně vsázky a schválení výsledků objednatelem. Pokud se po uzavření smlouvy vyskytnou důvody pro podstatnou změnu nákladů, je každý ze smluvních partnerů oprávněn požadovat přiměřené přizpůsobení ceny s ohledem na tyto faktory. Pokud není písemně jinak ujednáno, rozumí se cenou za plnění cena, odpovídající obecné platnému ceníku Společnosti. V případě, že služba nabídnutá Společností zahrnuje přepravu zboží do a ze závodu Společnosti, a není-li písemně domluveno jinak, jedná se o službu placenou a cenou za dopravu se rozumí cena, odpovídající obecné platnému ceníku Společnosti.

1.4 Platba za službu

Faktury jsou splatné ve lhůtě splatnosti bez jakékoliv slevy. V případě prodlení je Společnost oprávněna účtovat úroky ve výši 0,05% z dlužné částky za každý den prodlení. Veškeré náklady na vymáhání pohledávek jdou k tíži objednatele. Objednatel nesmí převést své závazky ke Společnosti na třetí osobu bez písemného souhlasu Společnosti. Objednatel nemá nárok uplatňovat zadržovací právo (např. u plateb za provedené služby) ani nárok na slevu, pokud nejsou protinároky (např. reklamace) nesporné a uznány s konečnou právní platností Společností.

1.5 Zadržovací právo

Společnost má zástavní právo na díly objednatele ke zpracování ve vztahu ke všem současným i budoucím nárokům (např. neuhrazeným závazkům), jakmile jsou předány k tepelnému zpracování. Do plně úhrady závazků zůstává provedená služba stále vlastnictvím Společnosti.

2. Prodávěcí a dodací podmínky

2.1 Údaje objednatele

Ke všem dílům, předaným k tepelnému zpracování, musí být přiloženo objednávka nebo dodací list odkazující na uzavřenou smlouvu s následujícími údaji :

- označení dílu, počet kusů, čistá hmotnost, další identifikační číslo dílu, povaha balení a požadovaný termín dodání
- jakost materiálu, označení podle normy (popř. označení druhu) a dodavatel oceli (výrobce).
- požadované tepelné nebo chemicko-tepelné zpracování, především :

aa. u cementačních ocelí buď požadovaná hloubka nauhličení CD s požadovaným %obsahu uhlíku (např. hloubka nauhličení 0,35 = 0,8 + 0,4 mm) nebo předepsaná hloubka zakalení po cementaci nebo předepsaná hloubka zakalené cementační vrstvy CHD s mezní hodnotou tvrdosti a povrchovou tvrdostí (např. hloubka zakalené cementační vrstvy 550 HV1 = 0,2 – 0,4 mm, tvrdost povrchu = minimálně 700 HV5)(nebo mezní tvrdosti v dané hloubce mat. a povrchovou tvrdostí např. CHD 0,2+0,2, min. 750 HV5), v obou případech včetně tolerance.

bb. u ocelí k zkušebnímu požadovaná pevnost v tahu Rm . Pokud nebude dohodnuto jinak, bude k účelu určení pevnosti v tahu rozhodující zkouška tvrdosti povrchu podle Brinella; cc. u kalení nástrojové a rychlořezné oceli požadovaný stupeň tvrdosti podle Rockwella nebo Vickerse;

dd. u všech jakostí kalených nástrojových ocelí k tepelnému zpracování - počet popouštění. V případě, že není uvedeno jinak, bude popouštěno dle obvyklých obecných doporučení;

ee. u nitridace nebo karbonitridace požadovaná difúzní hloubka nitridované vrstvy (NHD) a tloušťka sloučeninové vrstvy CLT včetně tolerance. V případě, že difúzní hloubka není uvedena, bude zpracováno na NHD = 0,15 + 0,15 mm. Difúzní hloubkou se rozumí hloubka, ve které je naměřena hodnota odpovídající tvrdosti jádra + 50 HV. V případě předpisu tvrdosti po nitridaci musí být přesně specifikována metoda včetně zatížení indentoru při měření (např. HV10, HR 15N apod.)

ff. v případě povrchového kalení požadovaná hloubka tvrdosti povrchové vrstvy SHD včetně tolerance a s mezní hodnotou tvrdosti, povrchovou tvrdostí a polohou zakalené oblasti;

gg. v případě karbonitridace v požadovaná tloušťka vrstvy sloučeninové vrstvy (CLT) včetně tolerance (např. CLT 10 + 10 um). Pokud tolerance není stanovena , použije se požadovaná minimální tloušťka + 100% tloušťky. V případě následné oxidace požadovaná tloušťka a způsob oxidace (tloušťka oxidace se započítává do celkové tl. CLT). Některé druhy karbonitridace jsou pevně svázány s určitými technologiemi např. Corr-I-Dur (karbonitridace v plynu s oxidací vodní parou).

hh. u zakázek týkajících se pájení jsou vyžadovány jednoznačné specifikace a/nebo nákresy týkající se pájecích mezer, polohování, pájecí metody, složení, množství a zatežení pájky a zvlášť dohodnuté požadavky a kotevní.

d) údaje týkající se požadované kontrolní zkoušky, metoda, místo kontroly (přip. jaká místa kontroly např. vřpichu) a zkušební zatížení (viz. zkušební normy ČSN, DIN, EN a ISO. e) další údaje nebo předpisy, které jsou nutné pro úspěšné zpracování HTS – technické podmínky tepelného zpracování, HTO – technologický postup tepelného zpracování zpracovaný objednatelem popř. FTS –technické podmínky pro spoje

f) bezpečnostní díly musí být jako takové definovány v objednávce

g) ve zvláštních případech je nutno uvést výchozí stav materiálu a provedení předchozích operací tepelného zpracování (např. žihání, svařování, EDM), které mohou ovlivnit výsledek požadovaného tepelného zpracování . Objednatel musí zvlášť upozornit na svařované nebo pájené polotovary a na ty, které obsahují vnitřní uzavřené tvary i) U požadovaného lokálního zakalení či difúzního vytvrzení musí být přiloženy nákresy, z nichž vyplývá, která místa mají být tvrdá, případně která mají zůstat měkká (chráněná). Pokud není požadavek na lokální úpravu uveden, má se za to, že žádná plocha na zpracovávaném dílu nemusí být chráněna.

i) pokud jsou stejné díly vyrobeny z různých taveb nebo jakostí ocelí, musí být tato skutečnost vždy uvedena. U sériové produkce musí objednatel zajistit oddělení různých taveb ve svých dodávkách a jejich jednoznačnou identifikaci. j)Písemně musí být sděleny či specifikovány zvláštní požadavky týkající se přesného dodržení rozměru , povolených deformací nebo požadavky na stav povrchu (zvláště čistotu) po tepelném zpracování. Na neuvedené požadavky nebude brán zřetel.

k) objednatel musí zvlášť upozornit , že následně bude aplikována technologie jako např.povrchová úprava, následně netypické obrábění, povlaky nebo nitridace s omezením pracovní teploty

l) objednatel musí uvést též cenu event. odkaz na ceník, uzavřenou smlouvu nebo nabídku . Pokud tak neučiní, může být jeho zakázka zpracována dle platného všeobecného ceníku.

m) pokud má být provedeno vzorové tepelné zpracování musí být požadavek uveden v objednávce

n) v případě, že se jedná o náběh série event. opakované zpracování, musí objednatel uvést odkaz na provedené vzorkování. Společnost překontroluje údaje objednatele v rámci svých znalostí s ohledem na obsah a úplnost. Společnost informuje objednatele v případě oprávněných pochybností týkajících se úspěšného tepelného zpracování. Je-li možno stejného výsledku procesu tepelného zpracování dosáhnout různými cestami, a nestanoví-li dokumentace objednatele postup, zvolí Společnost zpracování, které je podle jejich odborných znalostí optimální.

Společnost nese zodpovědnost za jakost dodávaného materiálu a není povinna provádět jeho vstupní kontrolu. Objednatel je povinen vhodnou formou (popisem dílu, označením přepravek atd.) zajistit rychlou a přesnou identifikovatelnou dodané zboží dle objednávky. Značení musí být vhodné pro běžnou manipulaci a umístěné dle požadavků (díly určené pro nitridaci, karbonitridaci nelze označovat popisem na funkci).

V případě, že během nebo po zpracování byly zjištěny skutečnosti, významně ovlivňující vady díla at již trvalé nebo opravitelné, a které objednatel nebyl sděleny v dostatečném předstihu, Společnost toto bude považovat za skrytou překážku v plnění díla a bude si nárokovat úhradu všech dodatečně vynaložených nákladů. V případě skrytých překážek Společnost za výsledné plnění nese odpovědnost.

2.2 Dodací lhůta

Termín stanovený objednatelem pro dodání je závazný pouze v případě písemného potvrzení Společnosti. Zakázka je splněna dokončením prací v provozovně Společnosti.

Pokud může Společnost odhadnout, že nelze písemně potvrzený dodací termín dodržet, bude o této skutečnosti informovat objednatele a sdělí nový možný termín dodání.

Dodací lhůta začíná běžet, jakmile si smluvní strany vysvětlily zakázku a objednatel splnil veškeré nutné požadavky. Dodací lhůta je z technologických důvodů dohodnuta pouze jako přibližná a prodlužuje se přiměřeným způsobem v případě nepředvídatelných překážek, které Společnost nemohla odvrátit ani přes pečlivost, která byla proveditelná dle okolností případu.

Nepředvídatelnými překážkami se rozumí jakákoliv vícenásobná závada, která nebyla na počátku zřejmá, nezáviselně a závažně poruchy provozu ve vlastním závodě, které byly způsobeny např. stávkou, výlukou, nehodou, potížení s přepravou, závadami na provozních dodávkách a zařízeních, problémy spojenými s dodávkou energie a také poruchami provozu v závodě subdodavatele.

2.3 Přechod rizik

Pokud není ujednáno jinak, budou díly k tepelnému zpracování doručeny objednatelem na vlastní náklady a riziko a po dokončení jím vyzvednuto. Riziko přechází na objednatele předáním dílů železniční společností, silničnímu přepravci, nákladní doručovací službě nebo při zahájení skladování, ale za žádných okolností ne prodějí než při opuštění provozu nebo skladu, což platí i v případě, že Společnost přepravila a předala díly svým vozidlem.

2.4 Přeprava zboží

V případě, že služba nabídnutá Společností zahrnuje přepravu zboží do a ze závodu Společnosti, Společnost zajistí přepravu takovým způsobem, který bude pro ni optimální, včetně přepravy externím přepravcem. V případě přepravy vlastním vozidlem Společnosti je přepravované zboží při přepravě pojištěno do výše sjednaného pojistného krytí, v případě externího přepravce však Společnost žádné záruky za třetí stranu nepřebírá.

Objednatel je zodpovědný za přiměřené balení zboží pro jeho ochranu při přepravě, a to proti povětrnostním podmínkám, poškození zboží i vozu při nárazu a jiným rizikům, a za poskytnutí přiměřených obalových prostředků, palet, beden apod. Objednatel je odpovědný za každé ukotvení zboží na přepravních paletách a za případné škody vzniklé porušením této povinnosti. Objednatel použije takové balicí prostředky, které jsou vhodné a bezpečné pro opětovné použití Společností v případě, že Společnost je zodpovědná za zpětné dodání zboží.

2.5 Kontrola

Zboží po tepelném zpracování bude překontrolováno ještě před opuštěním provozu tepelného zpracování v rozsahu běžného v tomto oboru a případně podle požadavků objednatele. Další kontroly a analýzy se uskuteční pouze na základě zvláštních ujednání. Výstupní kontrola Společnosti nezabývá objednatel povinnosti vstupní kontroly. U identických dílu, které podléhají stejnému zpracování se neprovádí 100% kontrola, provede se min. u jednoho kusu ze vsázky popř. se kontrola provede dle statistického výběru, pokud nebylo stanoveno jinak.

Při kontrole tvrdosti je za nevýznamnou považována odchylka 3% z naměřené hodnoty metodou HB nebo HV5 a vyšší a u metody HRC jeden stupeň Rockwella.

U zakázek týkajících se pájení je objednatel povinen před dalším zpracováním nebo použitím polotovaru překontrolovat pájený spoj s ohledem na další požadavky, např. těsnosti a pevnosti. Kontrola Společností se uskuteční pouze tehdy, pokud je toto zvlášť ujednáno před přijetím zakázky. Pokud k této dohodě nedojde, převezme Společnost záruku pouze za vytvoření pájeného spoje dílu, ale ne záruku na určitou těsnost a nebo pevnost.

2.6 Věcné vady

Požadované tepelné zpracování nebo pájení bude provedeno po přijetí zakázky na základě údajů podle odstavce 2.1 s maximální pečlivostí a pomocí vhodných prostředků. Společnost neposkytuje v určitých případech záruku na tepelné zpracování a pájení, např. na tvarovou stálost, stav bez trhlin, povrchovou tvrdost, hloubku zakalení, prokalení, schopnost galvanizace, těsnost nebo pevnost pájených spojů a pod., a to z důvodu rozdílné schopnosti kalení použitého materiálu, skrytých vad, nevhodné geometrie (vruby, drážky, ostré rohy atd.) nebo z důvodu případných uskutečněných změn v předcházejícím procesu zpracování, nebylo-li smluvně mezi Společností a odběratelem dohodnuto jinak. Zpracované vzorky, zkušební vsázky atd. nemohou být předmětem reklamace. Pokud je tepelné zpracování neúspěšné aniž by bylo zavinené Společností, např. protože objednatel v odstavci 2.1 špatně určil požadované údaje, nebo Společnost nezala a nemohla znát skryté závady na polotovaru ještě před provedením tepelného zpracování, nebo protože vlastnosti použitého materiálu, tvar nebo stav dodaných polotovarů znemožnily provedení úspěšného tepelného zpracování a Společnost toto nevěděla a vědět nemohla musí být přesto uhrazena cena za zpracování. Potřebné dodatečné zpracování bude za uvedených předpokladů fakturováno zvlášť.

Zjištěné vady tepelného zpracování, které jsou v rozporu s požadavkem objednatele, musí být Společnosti písemně sděleny ihned po jejich zjištění (nepozději však ve lhůtě 12 měsíců od data přechodu rizik). U každého oznámení chyby při tepelném zpracování musí být Společnosti poskytnuta možnost kontroly oznámené vady včetně možné kontroly stavu materiálu před tepelným zpracováním. Nepředá-li objednatel Společnosti vadný díl ke kontrole nebo neumožní-li objednatel Společnosti prohlídku a posouzení oznámené vady, netze oznámení vady uznat. Současně nelze oznámení vady uznat, pokud objednatel provede bez písemného souhlasu Společnosti na vadných dílech změny, nebo je potřeby novému tepelnému či jinému zpracování. Společnosti musí být umožněno provést nápravu případné chyby při tepelném zpracování materiálu v jí poskytnuté přiměřené lhůtě. Dokazování vady a příčin vzniku přísluší objednateli.

Pokud Společnost nesplní svoji povinnost provést následné úpravy nebo to neudělá podle smlouvy v přiměřené lhůtě, bude mít objednatel nárok, po uplynutí přiměřené doby, jednat o snížení ceny zpracování, zrušení zakázky nebo provedení nezbytného nového zpracování objednatelem či třetí stranou na náklady Společnosti. Zpracování třetí stranou nebo přetřídění zakázky na náklady Společnosti může proběhnout až na základě písemného souhlasu Společnosti s postupem a výši nákladů.

Ve vztahu k poškození dílu, které jsou tepelně zpracovány, a jiným závadám na jakosti způsobených Společností, bude Společnost ručit pouze za takové zřáty, jaké jsou typické u takové zakázky a rozumné předvídatelné.

Pokud Společnost na páni objednávatele provede rovnací práce, nepřebírá při tomto procesu záruku za případný vznik poškození. Pokud není objednatel stanoveno jinak, bere se u rovnacích prací za to, že díl má dostatečné přírady min. 0,3 mm na plochu, pro odstranění ovlivněného povrchu rovnaním . Při použití ochranných prostředků proti cementaci nebo nitridaci nemůže být za úspěšnost ochrany a výsledný stav povrchu převzata žádná záruka. Objednatel je povinen nahradit Společnosti jí vynaložené náklady spojené s neoprávněným uplatněním vadného postupu či vady tepelného zpracování zboží objednatele.

2.7 Ručení

S ohledem na tepelné zpracování, které má být provedeno, ručí objednatel za to, že díly jsou vyráběny podle aktuálního stavu techniky, za správnost a úplnost informací požadovaných podle bodu 11.1 a za to, že pokyny k tepelnému zpracování odpovídají následnému použití.

U zakázek na pájení natvrdo musí objednatel dodat jednotlivé díly ke zpracování bez nečistot na povrchu (špína, tuky, oleje, emulze, atd.). U dílu, které jsou k pájení vhodně sestaveny, musí být jednotlivé díly očistěny odběratelem před jejich sestavením tak, aby oblasti spojů byly bez nečistot, které by mohly ovlivnit smáčivost.

Pokud nebylo písemně oboustranně ujednáno jinak, neručí Společnost za škody vyplývající ze zpracování, které sama navrhla a objednatel schválil. Společnost vychází ze skutečnosti, že objednatel za své strany provede veškeré kontroly, které jsou potřebné pro splnění povinnosti bezpečnosti provozu. Společnost neuzná reklamace nepřímé povahy, obzvláště reklamace na základě škod na dílech, které se neshodují se zpracovými díly.

V případě zaviněného porušení zásadních smluvních závazků bude dodavatel ručit, s výjimkou případů úmyslu nebo hrubé nedbalosti na straně jeho legitimních zástupců nebo řídicích pracovníků, pouze za škody, které jsou typické při dané zákazce a rozumné předvídatelné.

Omezení odpovědnosti dále nebude platit v případech, v kterých, podle Zákona o ručení za výrobek existuje ručení za poranění osob nebo škody na majetku v důsledku vad dodaných výrobků u spotřebitelsky používaných dílu. Omezení ručení dále nebude platit v případě smrti, úrazu nebo poškození zdraví, pokud schází vlastnosti nebo jakost, které jsou předmětem záruky, pokud a do té míry, do jaké se jednalo o konkrétní účel záruky k ochraně smluvní strany před škodami, které nevznikly na tepelné zpracování dílech samotných.

Tam, kde je odpovědnost Společnosti vyloučena nebo omezena, bude to samé také platit pro osobní odpovědnost jeho zaměstnanců, spolupracovníků, kolegů, zákonných zástupců a pověřených zástupců. Zákonné předpisy, týkající se důkazního břemene, zůstávají tímto nedotčeny.

2.8 Doložka o podínictví

Ve vztahu ke všem platbám náhrad, především jejich výši, budou brány patřičně v úvahu, v dobré víře, hospodářské okolnosti u smluvních stran, povaha, rozsah a trvání obchodních vztahů a hodnota služeb tepelného zpracování.

Stav: leden 2012

Bodycote HT s.r.o.

Obchodní rejstřík Ústí nad Labem, oddíl C, vložka 2228

Základní kapitál 44 750 000 Kč

IČO : 44569017