

Ergänzend zu unseren allgemeingültigen Verkaufsbedingungen, gelten die folgenden Annahmen/Bedingungen, sofern nichts anderes vereinbart wurde:

- (1) Metallische Werkstoffe werden bei fehlender Vorgabe mit Händlerbescheinigungen bezogen, ohne speziellen Bezug auf eine besondere Güteklasse.
- (2) Werden Bauteile nur gelasert, geschnitten, gekantet oder gebohrt gilt die jeweils verfahrensabhängige Toleranznorm. Wird bei solchen Teilen auf die Anwendung der ISO2768-1 und 2 bestanden, gilt «ISO 2768-mk»; engere Toleranzen erfordern eine Nachbehandlung, die kostenmässig berücksichtigt werden muss. Für Toleranzen am geschweissten Bauteil gilt EN ISO 13920 B/F. Werte gemäss «ISO 2768-mk» können bei Schweissbaugruppen nicht ohne nachträgliche mechanische Bearbeitung erfüllt werden.
- (3) Ohne Angabe der Bewertungsgruppe auf der Zeichnung gilt für geschweisste Stahlteile EN ISO 5817, Klasse C für geschweisste Alu-Teile EN ISO 10042, Klasse C
- (4) Schweissnähte ohne a-Mass-Angaben auf der Zeichnung werden mit $0,7 \times t$ ausgeführt, wobei die kleinste Wandstärke in der Verbindung ausschlaggebend ist für die Festlegung des a-Masses
- (5) Das Schweissverfahren wird von der SZAG AG festgelegt.
- (6) Schweisserspritzer werden mit Meisel beseitigt. (Schweissnahttypische Oberfläche)
- (7) Schweissnähte an Cr-Ni-Stählen werden nach Ausführung gebeizt.
- (8) Die Schweissnahtprüfung erfolgt nach den Vorgaben der EN ISO 3834-1, Anhang A, Punkt 17, visuell durch den Schweisser ohne Aufschrieb bzw. Bestempelung des geprüften Objektes.
- (9) Grundieren und Lackieren oder Pulverbeschichten erfolgt nach den Angaben des Lack / Pulverherstellers.
 - a. Die Anforderungen an die Beschichtung werden anhand Qualicoat Vorschriften Kapitel 2.1 - 2.3 definiert. Mechanische Prüfungen (ab Kapitel 2.4) sind nicht vorgesehen.

Einzusehen unter: [Unterlagen \(qualicoat.ch\)](http://Unterlagen(qualicoat.ch))

- (10) Feuerverzinkt wird mit min. 50 µm. Galvanische Verzinkt min. 8 µm
- (11) Ein Konformitätsbewertungsverfahren wird, wenn kein Regelwerk genannt wird, nicht durchgeführt. Dies gilt auch für die Beschichtung. Es werden daher auch keine Bescheinigungen ausgestellt.
- (12) Verschraubungen werden nach den Vorgaben, die für nicht planmässig vorgespannte Schrauben gelten, ausgeführt.
- (13) Unser Angebot basiert darauf, dass wir im Bestellungsfall von Ihnen korrekte, vollständige, systemkompatible und massstabsgetreue digitale Zeichnungsdaten erhalten:
 - a. Für Laserteile oder Stanzteile DXF oder DWG Dateien.
 - b. Für alle anderen Teile wie z.B. Abkanteile STEP Dateien.
- (14) Falls, infolge fehlerhaften oder fehlenden Konstruktionsdateien, Mehraufwände für die Aufarbeitung entstehen, werden diese nach Aufwand verrechnet.

Weitere Bedingungen

- (15) Wir sind eine industrielle Fertigung mit hoher Automation und Einrichtkosten. Daher sind Unter- oder Überlieferungen von bis zu 10% der bestellten Gesamtmengen zulässig.
- (16) Angegebene Lieferzeiten sind oft von der Materialverfügbarkeit abhängig. Zwischenverkauf ist jeweils vorbehalten.
- (17) Die Preise wurden gemäss Ihrer Anfrage vom (Datum siehe AN) berechnet und kalkuliert. Falls sich Änderungen in der Ausgangslage ergeben sollten, muss das Angebot entsprechend überarbeitet und gegebenenfalls die Preise angepasst werden.
- (18) Die angegebenen Preise sind mengenabhängig und haben Ihre Gültigkeit jeweils explizit für die angegebene Menge (Vergabe Gesamtauftrags).
- (19) Unsere Mindestfaktura beträgt CHF150.-**

Stand: 1. Oktober 2022