

Auftragsgrundlage bzw. allgemeine Hinweise:

Es gelten immer unsere Geschäftsbedingungen die wir als bekannt voraussetzen. Soweit Ihre Geschäftsbedingungen bzw. Einkaufsbedingungen entgegensprechen, gelten diese als abbedungen. Hinsichtlich produktspezifischer und produktionsbedingter Toleranzen und Qualitätsanforderungen verweisen wir auf die jeweils gültigen deutschen und europäischen Produktnormen. Bitte prüfen Sie die Statik nach der jeweiligen DIN. Statik wird von uns nicht geprüft. Bei Nichteinhaltung übernimmt der Auftraggeber, also Sie als Besteller, sämtliche daraus resultierenden Risiken. Zur Beurteilung der optischen Qualität gelten die Toleranzen im jeweiligen Bereich nach DIN.

Zahlung:

45% bei Auftragserteilung.

45% der am Bau erbrachten Leistungen.

10% nach Abnahme innerhalb von 10 Tagen.

Abschlagsrechnungen dürfen bis 95% der Gesamtsummen vor Fertigung gestellt werden. Unberechtigter Skontoabzug wird von uns nachgefordert. Alle in diesem Angebot nicht beschriebenen Leistungen sind bauseitige Leistungen. Wenn Änderungen gewünscht sind, können die Kosten abweichen. Es wird die aktuelle UST% berechnet. Für Beratungen stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung.

Bindung an Preise und Lieferzeit:

BITTE BEACHTEN SIE, DASS WIR IMMER VON UNSEREN LIEFERANTEN ABHÄNGIG SIND. SODASS VON UNSERER SEITE GGF. LÄNGERE LIEFER- UND BEARBEITUNGSZEITEN, SOWIE HÖHERE MATERIALKOSTEN ENTSTEHEN KÖNNEN. An dieses Angebot können wir uns eine Woche halten, da sich die Materialpreise momentan täglich enorm ändern. Wir werden sofort nach Auftragserteilung das nötige Material bestellen und ggf. unser Angebot, bei höheren Materialpreisen, anpassen.

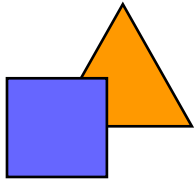
Fahrkosten, Fahrzeit:

Fahrkosten werden für den Fahrer/Auto, ein Stundensatz von 75,00€ abgerechnet. Pro Beifahrer werden 40,00€ pro Stunde in Rechnung gestellt. Die Abrechnung erfolgt im 15min. Takt und ist unabhängig von den Kilometern. Lieferungen, wenn nicht anders besprochen, werden unter 20km Entfernung gesondert in der gestellten Rechnung ausgewiesen.

Planung:

Für extra anfallende Beratung, Aufmaß und Zeichnungen, wird der Aufwand mit 5% der Gesamtbruttosumme berechnet, wenn **es nicht** zur Auftragserteilung kommt.

Bitte beachten Sie, dass Folienüberstände und Folieneinzüge keinen Reklamationsgrund darstellen. Kanten- bzw. Bohrungsversatz bzw. Toleranzen von +/- 3 mm sind produktionsbedingt und stellen keinen Reklamationsgrund dar. Die produktionstechnische Überprüfung Ihrer bestellten Ware bzw. Produkte, erfolgt erst nach unserer Auftragsbestätigung mit Übergabe an die Produktion. Es ist möglich, dass wir Ihre bereits bestellte Ware bzw. Produkte nicht, wie von uns bereits bestätigt, produzieren können – entweder durch auftretende produktionstechnische Probleme oder auch beispielsweise das Ihr gewünschte Produkt derzeit nicht zu beschaffen ist. Sämtliche daraus resultierenden Folgekosten lehnen wir schon jetzt ab. Wir bitten um Beachtung. Bei Ihrem angefragten Produkt bzw. Produkten handelt es sich um Sonderanfertigungen, diese sind generell vom Umtausch, Rückgabe und Rücktritt ausgeschlossen.



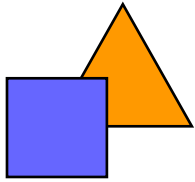
Auf Arbeiten in Verbindung mit Naturmaterialien z.B. Holz übernehmen wir keine Qualitätsgarantie, die Beschaffenheit von Material hat natürlichen Ursprung. Bei einer Produktion und einer Produktion mit anderen Materialien, unter anderen mit Glasscheiben und deren Montage, kann es zu Ausfällen während der Fertigung kommen, z.B. durch Glasbruch, Fehler im Glas, Maschinenausfall, verspätete oder falsche Anlieferung von Vorlieferanten, Krankheit, schlechtes Wetter. Die Lieferung verlängert sich dadurch angemessen. Sämtliche daraus resultierende Folgekosten lehnen wir schon jetzt ab. Wir bitten um Beachtung. Stellen Sie bitte sicher, dass am Liefer- bzw. Montagetag eine verantwortliche und zeichnungsberechtigte Person zur Abnahme der Lieferung bzw. Montagearbeiten an der Abladestelle bzw. Baustelle verfügbar ist. Die Abladung und Prüfung müssen sofort erfolgen. Bei der Lieferung oder Montageabnahme ist die Vollständigkeit zu prüfen und sofort eine Sichtabnahme durchzuführen, außerdem sind Fehlmengen sofort anzugeben bzw. auf dem Lieferschein zu vermerken. Ein später reklamierter Glasbruch, sichtbarer Mangel oder Fehlmengen werden als Reklamation nicht anerkannt. Folgekosten, die auf unterlassene Wareneingangskontrolle von Ihrer Seite zurückzuführen sind, können von uns nicht übernommen werden. Bei einer Warenanlieferung ist von Ihnen darauf zu achten, dass die angelieferte Ware fachgerecht abgestellt werden und vor Witterungseinflüssen bis zum Einbau bauseits geschützt werden, um eventuelle thermische Sprünge, Materialveränderung oder beispielsweise Kantenbeschädigungen oder Kratzer usw. zu vermeiden.

Hinweise für Produkte - unter anderem mit Glas:

Bitte beachten Sie, dass Folienüberstände und Folieneinzüge keinen Reklamationsgrund darstellen. Kanten- bzw. Bohrungsversatz von +/- 3 mm sind produktionsbedingt und stellen keinen Reklamationsgrund dar. Ebenfalls von der Reklamation ausgenommen sind alle VSG-Produkte mit mattweißer Folie, es kann produktionsbedingt zu Farbabweichungen kommen. Das Gleiche gilt für Schnittkanten bzw. auch gesäumten Kanten, es können Über- und Unterbrüche oder Muscheln in den Kanten entstehen. Alle bei der Glaserzeugung verwendeten Materialien haben rohstoffbedingte Eigenfarben welche mit zunehmender Dicke deutlicher werden können, gilt für Floatglas und auch Weißglas. Bei Einscheibensicherheitsglas kann es durch produktionsbedingte Nickelsulfideinschlüsse zu Spontansprüngen kommen. Durch einen Heißlagertest (ESG-H) kann dieses Risiko reduziert aber Reklamationsgrund dar. Feuchtigkeitseinwirkung bei VSG – die verwendeten PVB-Folien sind hygroskopisch und extrem trocken. An den Kanten der VSG-Einheit ist die Folie der Luft ausgesetzt. Luftfeuchtigkeit oder stehendes Wasser und Tropfenbildung am VSG-Rand erzeugen ein hohes Dampfdruckgefälle. Feuchtigkeit kann somit in die Folie eindringen und diese nimmt tendenziell immer mehr Feuchtigkeit auf. Dies kann sich nach längerer Nutzungszeit durch optische Eintrübung bzw. Ablösung am Glasrand bemerkbar machen, führt aber zu keinem Funktionsverlust, weil dieser Effekt auf den Randbereich begrenzt ist.

Allgemeines zum Glasreinigen:

Glas verträgt viel - aber nicht alles...Die folgenden Hinweise zur Reinigung treffen für alle am Bau verwendeten Glaserzeugnisse zu. Bei der Reinigung von Glas ist immer mit viel und möglichst sauberem Wasser zu arbeiten, um einen Scheuereffekt durch Schmutzpartikel zu vermeiden. Als Handwerkszeuge sind zum Beispiel weiche, saubere Schwämme, Leder, Lappen oder Gummiabstreifer geeignet. Unterstützt werden kann die Reinigungswirkung durch den Einsatz weitgehend neutraler Reinigungsmittel oder handelsüblicher Haushalts-Glasreiniger. Handelt es sich bei den Verschmutzungen um Fett oder Dichtstoffrückstände, so kann für die Reinigung auf handelsübliche Lösungsmittel wie Spiritus oder Isopropanol zurückgegriffen werden, die Lösungsmittel müssen unbedingt rückstandslos wieder entfernt werden. Von allen chemischen Reinigungsmitteln dürfen alkalische Laugen, Säuren und fluoridhaltige Mittel generell nicht angewendet werden.



Die Verklebung bitte nicht im Desinfektionsmittel stehen lassen, sofort abwischen. Der Einsatz von spitzen, scharfen metallischen Gegenständen, z. B. Klingen oder Messern, kann Oberflächenschäden (Kratzer) verursachen. Ein Reinigungsmittel darf die Oberfläche nicht erkennbar angreifen. Das sogenannte "Abklingen" mit dem Glashobel zur Reinigung ganzer Glasflächen ist nicht zulässig. Werden während der Reinigungsarbeiten durch die Reinigung verursachte Schädigungen der Glasprodukte oder Glasoberflächen bemerkt, so sind die Reinigungsarbeiten unverzüglich zu unterbrechen und die zur Vermeidung weiterer Schädigungen notwendigen Informationen einzuholen. **Achtung:** Bei auf der Witterungsseite beschichteten Gläsern und bei Einscheibensicherheitsgläsern ist bei der Reinigung unbedingt die Anweisung des Herstellers zu beachten. Keine abrasiven Reinigungsmittel verwenden!

Hinweise für Metalle - Feuerverzinken

Feuerverzinken ist Korrosionsschutz und kein optisches Gestaltungsmittel wie zum Beispiel eine Farbbeschichtung, da auf das Aussehen beeinflussenden Elemente wie Silizium-Phosphorgehalt weder vom Metallbauer noch vom Verzinkungsbetrieb Einfluss genommen werden kann. Weiterhin ist eine Konstruktion in der Regel aus verschiedenen Profilen, Rohren oder Blechen zusammengesetzt. Diese haben unterschiedliche Legierungsbestandteile, die nach dem Feuerverzinken unterschiedliche Schichtdicken und verschieden aussehende Oberflächen hervorbringen. Das Auftreten von dunkleren und helleren Bereichen (zum Beispiel netzförmiges Muster oder dunkelgraue Bereiche) oder eine geringe Oberflächenunebenheit ist kein Grund zur Zurückweisung. Die Ausbildung von (weißlichen oder dunklen) Korrosionsprodukten, überwiegend bestehend aus Zinkoxyd (entstanden durch Lagerung unter feuchten Bedingungen nach dem Feuerverzinken), ist kein Grund zur Zurückweisung, sofern der geforderte Mindestwert der Dicke des Zinküberzugs noch vorhanden ist.

Nacharbeiten und Zinkverdickungen

Stahlteile tropfen beim Feuerverzinken ab. Hierbei kann es vorkommen, dass das Produktmaterial leicht verzogen werden kann, das abfließende Zink erstarrt und Verdickungen oder Tropfnasen bildet. Wenn diese Verdickungen nicht allzu groß sind, stören sie nicht und sollten daher so verbleiben wie sie sind. Sie beeinträchtigen den Korrosionswiderstand nicht. Es ist nicht fachgerecht, Verdickungen abzuschlagen oder rigoros wegzuschleifen, da hierdurch der Zinküberzug bis auf den blanken Stahl abgetragen werden könnte. In jedem Fall sind Zinkverdickungen oder Tropfnasen zu entfernen, die sehr spitz zulaufen und somit eine Verletzungsgefahr darstellen. Ein Bearbeiten mit der Feile in Handarbeit oder mechanisches Schleifen mit Hilfe eines Winkelschleifers mit flexibler Scheibe ist zu empfehlen. Das Abschmelzen des überflüssigen Zinks mit einer weichen Schweißflamme ist eine weitere Möglichkeit, die nicht gewünschten Zinkverdickungen zu entfernen. Zinkverdickungen über Schweißnähten lassen erkennen, dass eine siliziumhaltige Schweißelektrode zum Schweißen verwendet wurde. Bei Verwendung von Schweißzusatzwerkstoffen mit geringerem Siliziumgehalt wächst der Zink in geringerem Maße auf. Ein Aufwachsen der Zinkschicht über zuvor eben bearbeiteten Schweißnähten wird sich nie ganz verhindern lassen und stellt daher keinen Mangel dar.

Bei allen anderen, hier nicht genannten Materialien, stehen wir für Fragen zur Verwendung, Pflege, Witterungsansprüchen usw. gerne zur Verfügung. Bitte sprechen Sie uns an, wenn verschiedene Materialien zusammengeführt werden sollen, da es unter Umständen zu Korrosion kommen kann. Sollte es ohne Absprache dazu kommen stellt dies keine Mangel dar und wir übernehmen keine Kosten im Schadensfall.

Besten Dank für Ihre Anfrage wir helfen Ihnen gerne Ihr Projekt zu verwirklichen.