

bindlichen Auslandsnormen in deutscher Sprache zur Verfügung zu stellen. Der deutsche Text ist für beide Vertragspartner verbindlich. Ist zwischen dem Besteller und dem Außenhandelsunternehmen eine Umrechnung der Auslandsnormen vorgenommen worden, ist diese dem Lieferer zu übergeben.

§ 8

Gewichts- und Mengentoleranzen

(1) Eine Abweichung von dem im Vertrag vereinbarten Gewicht ist zulässig. Sie darf jedoch bei Gußstücken bis einschließlich 500 kg höchstens -f- 10 % und bei Gußstücken über 500 kg höchstens + 7 % sowie bei einzelangefertigten, schwierig herzustellenden Gußstücken und Schablonenguß höchstens + 15 % betragen, soweit nicht Staatliche Standards andere Toleranzen zulassen.

(2) Liefergewichte, die das im Vertrag vereinbarte Gewicht zuzüglich der vorgeschriebenen oder vereinbarten Toleranzen übersteigen, dürfen weder berechnet, bezahlt noch kontingentmäßig abgedeckt werden. Die durch ein solches Übergewicht bei der Bearbeitung aufzuwendenden Mehrkosten sind dem Besteller, ohne Rücksicht auf die Verantwortlichkeit, zu vergüten.

(3) Bei Serienanfertigungen sind Über- und Unterlieferungen in der Stückzahl wie folgt zulässig:

bis	100 Stück	bis zu	5 %
w	1 000 „	n	ft 3 %
»*	10 000 „	n	ft 2 %
über	10 000 „	n	ff 1 %

Bei Druckgußteilen

bis	100 Stück	bis zu	10 %
über	100 „	„	5 %

(4) Mengendifferenzen kann der Besteller nur unverzüglich, spätestens zwei Wochen nach Eingang der Lieferung, schriftlich anzeigen.⁴

§ 9

Eingießende Teile

(1) Teile zum Eingießen sind kostenfrei, maßhaltig und in einwandfreiem Zustand zur Verfügung zu stellen. Auf Verlangen des Lieferers ist der Besteller zur Einsendung angemessener Mehrmengen verpflichtet. Die eingesandten Teile sind mit der erforderlichen Sorgfalt zu behandeln. Der Lieferer ist verpflichtet, nicht verwendete Teile dem Besteller zurückzugeben.

(2) Vom tatsächlichen Stückgewicht ist das Gewicht der einzugießenden Teile abzuziehen.

Formeinrichtungen

§ 10

(1) Der Besteller ist verpflichtet, maßhaltige und einsetzfähige Modelle, die in Anzahl und Qualität der bestellten Menge entsprechen müssen, zum vereinbarten Termin zur Verfügung zu stellen.

(2) Die Prüfung der Einsatzfähigkeit des Modells obliegt dem Lieferer.

§ 11

(1) Bei bereits in Benutzung gewesenen Modelleinrichtungen ist vom Besteller auch die dazugehörige technologische Karte mit zu übergeben.

(2) Vor Anfertigung neuer Modelle haben Besteller und Lieferer zu prüfen, ob besondere gieß- oder bearbeitungstechnische Maßnahmen erforderlich sind. Ist dies nicht geschehen, kann der Lieferer verlangen, daß der Besteller die angefertigten Modelleinrichtungen in der erforderlichen Weise abändert.

(3) Konstruktionszeichnungen für komplizierten Guß können dem Zentralinstitut für Gießereitechnik,

Leipzig, zur Prüfung auf gießerei-technologisch zweckmäßige Konstruktion, wirtschaftliche Fertigungsmöglichkeit, wirtschaftliche Tolerierung und notwendige Bearbeitungszugaben vorgelegt werden. Wird dabei festgestellt, daß eine der Konstruktion entsprechende Anfertigung unmöglich ist, kann der Lieferer die Bestellung ablehnen.

(4) Nach Auslieferung des letzten Abgusses aus einem Vertrag hat der Besteller über das Modell oder die Modelleinrichtung sowie die Zeichnungen unverzüglich zu verfügen, sofern nichts anderes vereinbart wird. Verfügt der Besteller nicht binnen Monatsfrist, so ist der Lieferer berechtigt, nicht benötigte Modelle oder Modelleinrichtungen auf Kosten und Gefahr des Bestellers zurückzusenden.

§ 12

(1) Formeinrichtungen, wie z. B. Modelle, Modellplatten und die dazugehörigen Hilfsmittel sowie Gießkokillen, Prüfeinrichtungen für Spezialerzeugnisse, Spezialformkästen usw., die im Auftrag des Bestellers angefertigt und für die ihm nur anteilige Kosten berechnet worden sind, verbleiben dem Lieferer ohne Kostenerstattung. Werden dem Besteller die vollen Kosten in Rechnung gestellt, geht das volle Verfügungsrecht auf ihn über. Das Verfügungsrecht erlischt, soweit Formeinrichtungen oder Hilfsmittel infolge natürlichen Verschleißes unbrauchbar geworden sind, es sei denn, daß etwas anderes vereinbart wurde.

(2) Modelleinrichtungen usw. lagern auf Kosten und Gefahr des Verfügungsberechtigten, der sie gegen Feuersgefahr und Einbruchdiebstahl zu versichern hat. Die Kosten der Instandhaltung und Änderung der Modelleinrichtungen, die vorher angezeigt und vom Besteller genehmigt werden müssen, sowie die Kosten für Anlieferung und Übersendung, einschließlich des Transportrisikos, gehen zu seinen Lasten.

(3) Bei Änderungen von Modelleinrichtungen ist der Besteller verpflichtet, die Modellnummer zu ändern und diese dem Lieferer mitzuteilen, damit die Verwechslungsgefahr mit dem alten Modell ausgeschlossen wird*.

Probeabguß

§ 13

(1) Sollen Gußstücke erstmalig in Serien gefertigt werden oder werden gießtechnisch komplizierte Gußstücke bestellt, so sind auf Verlangen des Lieferers vorab Probeabgüsse anzufertigen. Im Vertrag ist zunächst nur über deren Herstellung und Lieferung ein Termin zu vereinbaren.

(2) Probeabgüsse sind nach Lieferung vom Besteller zur Feststellung etwaiger verdeckter Fehler maßlich und materialmäßig zu prüfen sowie vollständig zu bearbeiten. Bei Temperguß ist ein ungetemperter Probeabguß auf Maßhaltigkeit zu prüfen. Auf Verlangen des Lieferers ist der Besteller zur vollständigen Bearbeitung getemperter Probeabgüsse verpflichtet.

(3) Das Ergebnis der Bearbeitung und Prüfung des Probeabgusses ist innerhalb folgender Fristen, beginnend mit dem Tage des Einganges des Probeabgusses an den Lieferer, schriftlich abzusenden:

bei Grau-, Stahl- und Temperguß:

innerhalb 8 Tagen	bei einem Einzelgewicht bis 10 kg
innerhalb 8 Tagen	bei einem Einzelgewicht bis 50 kg
innerhalb 10 Tagen	bei einem Einzelgewicht bis 250 kg
innerhalb 14 Tagen	bei einem Einzelgewicht bis 1000 kg
innerhalb 21 Tagen	bei einem Einzelgewicht bis 2500 kg
innerhalb 30 Tagen	bei einem Einzelgewicht über 2500 kg