

Technische Lieferbedingungen für Lohngalvanik-Dienstleistungen

VTF/Stand 02/2026

Diese technischen Lieferbedingungen gelten für Lohngalvanik-Dienstleistungen der Firma Magnet-Schultz GmbH & Co. KG Memmingen

1. Geltungsbereich

Diese technischen Lieferbedingungen gelten für alle Lohngalvanik-Dienstleistungen, die vom Auftragnehmer für den Auftraggeber erbracht werden, sofern nichts Abweichendes schriftlich vereinbart wurde.

2. Allgemeine Anforderungen

Die Beschichtungen erfolgen nach dem Stand der Technik sowie gemäß den vereinbarten Spezifikationen und Zeichnungen. Sofern keine detaillierten Vorgaben gemacht werden, gelten die prozessüblichen Parameter des jeweiligen Verfahrens.

3. Angaben des Auftraggebers

Der Auftraggeber stellt spätestens bei Auftragserteilung alle relevanten technischen Informationen zur Verfügung, insbesondere Grundwerkstoff, Bauteilgeometrie, Zeichnungen, Funktionsflächen sowie Anforderungen an Schichtsystem, Schichtdicke, Korrosionsschutz und optische Eigenschaften.

4. Anlieferung

Die Anlieferung muss in beschädigungsfreier Kundenverpackung erfolgen. Kleingebinde dürfen ein Maximalgewicht von 15 kg nicht überschreiten. Bei Schüttgut sind Stückzahlabweichungen bis 2,5% zulässig.

5. Anforderungen an das Grundmaterial

Die vom Auftraggeber bereitgestellten Bauteile müssen galvanisiergerecht angeliefert werden. Der Anlieferungszustand der Bauteile muss fett- und ölfrei sein. Materialfehler wie Poren, Risse, Lunker oder Korrosion können zu unzureichendem Beschichtungsergebnis führen, hierfür wird keine Haftung übernommen.

6. Gestellbeschichtung

Verfahrensbedingte Kontaktstellen sind sichtbar und können optisch oder korrosionstechnisch beeinträchtigt sein. Zulässige Kontaktstellen sind vor Fertigungsbeginn festzulegen.

7. Trommelbeschichtung

Verfahrensbedingt können mechanische Beschädigungen auftreten. Bei ungünstiger Geometrie besteht die Gefahr von Verkleben oder Anhaftungen an der Trommelwand. Eine Vermischung mit Fremtteilen ist möglich. Optik und Korrosionsbeständigkeit können beeinträchtigt sein.

8. Haftfestigkeit

Die Haftfestigkeit der Beschichtungen wird nach üblichen Prüfmethoden bewertet und gilt als erfüllt, wenn keine haftungsrelevanten Ablösungen auftreten.

9. Schichtdicken

Schichtdicken beziehen sich ausschließlich auf vereinbarte Messpunkte und werden als Zielschichtdicken verstanden. Erforderliche Toleranzen (z. B. $25 \mu\text{m} \pm 1 \mu\text{m}$) sind explizit anzugeben. Erfolgt keine Toleranzangabe, gelten die prozessüblichen Toleranzen des jeweiligen Verfahrens. Geometriebedingte Schichtdickenabweichungen (z. B. Kanten- und Hohlraumeffekte sowie Sacklöcher) sind zu berücksichtigen.

10. Korrosionsprüfungen

Korrosionsprüfungen (z. B. NSS) sind nur dann aussagekräftig, wenn das jeweilige Schichtsystem, die Schichtdicke und die Prozessführung ausdrücklich dafür ausgelegt wurden. Bauteile mit reduzierter Beschichtungszeit sind nicht automatisch für Korrosionsprüfungen geeignet.

11. Chemische Zusammensetzung / Prozessparameter

Bei Verfahren wie Zink-Nickel und Chemisch Nickel werden Parameter wie Legierungs- bzw. Phosphorgehalt im Rahmen eines stabilen Serienprozesses eingehalten. Zielwerte gelten als Richtwerte, sofern keine Grenzwerte ausdrücklich vereinbart wurden.

12. Optische Anforderungen

Optische Abweichungen (Farbton, Glanz, Struktur) sind bei galvanischen und chemischen Prozessen verfahrensbedingt möglich. Maßgeblich sind vereinbarte Referenzmuster oder Freigabeteile.

13. Galvanikgestelle und Vorrichtungen

Kalkulierte Preise basieren auf vorhandenen Universalgestellen. Sondergestelle werden bei Bedarf separat angeboten. Für Sondergestelle ist mit einer Vorlaufzeit von ca. 6 Wochen zu rechnen. Musterteile für den Gestellbauer müssen seitens des Auftraggebers zur Verfügung gestellt werden.

14. Prüfungen und Dokumentation

Prüfungen erfolgen gemäß Vereinbarung oder nach internen Standardprüfungen des Auftragnehmers. Prüfberichte und Messprotokolle werden nur erstellt, wenn diese bei Auftragserteilung beauftragt wurden. Übliche Cpk-Cmk-Werte aus der spanenden Fertigung sind auf galvanische Oberflächen nicht übertragbar.

15. Reklamationen

Reklamationen sind unverzüglich, spätestens jedoch innerhalb von fünf Werktagen nach Wareneingang, schriftlich anzuzeigen. Weiterverarbeitete oder montierte Ware gilt als akzeptiert.

16. Verpackung und Transport

Die Verpackung erfolgt prozess- und transportgerecht. Besondere Verpackungsanforderungen sind vor Auftragserteilung zu vereinbaren.

17. Schlussbestimmungen

Abweichungen von diesen technischen Lieferbedingungen bedürfen der schriftlichen Vereinbarung. Sollten einzelne Bestimmungen unwirksam sein, bleibt die Gültigkeit der übrigen Regelungen unberührt.