

# Az ISVH Műszaki Szolgáltató Zrt. Általános Szolgáltatási Feltételei

## 1. Az ISVH Műszaki Szolgáltató Zrt. (továbbiakban ISVH Zrt.) szolgáltatásának általános szerződési feltételeinek hatálya

A jelen általános szerződési feltételek (a továbbiakban: ÁSZF) azokra a szerződéses kapcsolatokra terjed ki, amely relációkban az ISVH Zrt. nem rendelkezik a jelen ÁSZF-et meghaladó részletességű és komplexitású szerződéssel.

A jelen ÁSZF, amint a neve is jelzi, „általános”, esetenként egyedi írásos megállapodással lehet eltérni.

## 2. Az ISVH Zrt. szolgáltatásának általános szerződési feltételei

- 2.1. A jelen ÁSZF az ISVH Zrt. és megrendelői (a továbbiakban: Megrendelő) között létrejött szerződések elválaszthatatlan részét képezik. Az ISVH Zrt. által adott és Megrendelő által írásban elfogadott árajánlatban, a Megrendelő által adott megrendelésben és annak írásbeli visszaigazolásában illetve a felek között létrejött külön szerződésben nem szabályozott kérdésekben a jelen ÁSZF rendelkezései irányadók.
- 2.2. A Megrendelő az árajánlat elfogadásával, a megrendelés megküldésével, illetve külön szerződés megkötése esetén a szerződés aláírásával kötelezettséget vállal a jelen ÁSZF rendelkezéseinek betartására.
- 2.3. Az ISVH Zrt. árajánlatai minden esetben 90 napig érvényesek, kivéve, ha az árajánlatban ettől eltérő érvényességi idő szerepel.
- 2.4. Az ISVH Zrt. a Megrendelő által írásban elfogadott egyedi árajánlat, írásbeli megrendelés és annak visszaigazolása, illetve külön szerződés megkötése hiányában beérkező alkatrészeket az aktuális árjegyzék és a jelen ÁSZF szerint hőkezel.
- 2.5. Az ISVH Zrt. az ÁSZF-et minden évben minimum két alkalommal felülvizsgálja. A felülvizsgált ÁSZF módosításai a módosítás dátumával érvényesek és hatályosak, az aktualizált ÁSZF szöveg aznap felkerül az ISVH Zrt. website-jára (www.isvh.hu). E dátum után beszállított alkatrészekre már az új feltételek vonatkoznak.

## 3. Hőkezeléshez szükséges adatok

- 3.1. A hőkezelésre beszállított alkatrészekhez azonosító dokumentációt (szállítólevelet minden esetben, megrendelést szükség esetén) kell mellékelni, melynek az alábbi adatokat kell tartalmaznia:
  - munkadarabok tételenkénti megnevezését;
  - méretazonosító dokumentációt, összefüggésben a lokalizált feladatra is (pl.: indukciós edzés), szükség esetén rajzszámot;
  - anyagminőség szabványos jelölését, vagy kémiai elemzését igazoló jegyzőkönyvet;
  - darabszámot vagy tételsúlyt;
  - a kívánt hőkezelési technológia konkrét megnevezését a szükséges mechanikai jellemzőkkel (felületi keménység, szilárdság és rétegvastagság értéke a megfelelő tűrésekkel);
  - amennyiben indokolt, a köszörülési ráhagyás mértékét;
  - speciális esetben utalnia kell a vizsgálat helyére, vizsgálati eljárásra, vizsgálati terhelésre, stb.;
  - a Megrendelő megnevezését, a beszállítás dátumát.
- 3.2. Kizárólag a szabályszerűen kitöltött, mindkét fél képviselője által aláírt szállítólevél igazolja az alkatrész ISVH Zrt. részére történő átadását.

#### 4. Az ISVH Zrt. feladata, felelőssége, vállalása

- 4.1. Az ISVH Zrt. feladata, hogy a hőkezelésre beküldött és beazonosíthatóan átvett munkadarabok hőkezelését a megrendelő specifikációja szerint, az ISVH Zrt. technikai és szakmai felkészültsége alapján a legnagyobb gondossággal, a jelen ÁSZF-ben illetve a felek között létrejött külön szerződésben vállalt, a hatályos jogszabályi előírásoknak megfelelő minőségi és környezetvédelmi paraméterek figyelembevételével végezze el.
- 4.2. ISVH Zrt. felkészült, és kezdeményezi a Megrendelőnél az Első Minta Elfogadási eljárás bevezetését és alkalmazását az üzleti folyamatukban. A sikeres, a Megrendelő által elfogadott első minta képezi a vonatkozó termék hőkezelési eljárásának vonatkoztatási alapját.
- 4.3. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy mivel a beérkező alkatrészek számára ismeretlen szerkezeti és feszültségi állapotban vannak, ezért az ebből adódó deformációk, repedések a leggondosabb hőkezelés esetében is előfordulhatnak, azaz, az átadott alkatrészek megmunkálásra alkalmatlanok lehetnek. Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkező deformációk, repedések vonatkozásában, tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott alkatrész hibájára vezethetők vissza.
- 4.4. Az ötvözött acélokat, illetve deformációra érzékeny alkatrészeket, edzés előtt még nagyolt állapotban normalizálni kell, ezzel mind a repedésveszély, mind a deformáció csökkenthető. Az alkatrészek hőkezelésük során minden esetben deformálódnak. A hőkezelés utáni deformáció mértékét pontosan csak próbahőkezelés után lehet meghatározni. Karcsú, nagy l/d estén a deformáció akár több milliméter is lehet. A deformációk illetve repedés csökkentése érdekében az ISVH Zrt. megállapodhat a Megrendelővel, hogy a Megrendelő az adott esetben a gyártástechnológiát módosítsa, illetve különböző előhőkezeléseket végezzen el.
- 4.5. Az ISVH Zrt. csak az üzemében végrehajtott normalizálást tudja elfogadni. Normalizálatlan acélok deformációjáért ill. repedéseiért kifejezetten kizárja a felelősségét.
- 4.6. Az alkatrészek gyártástechnológiájának kidolgozása minden esetben a Megrendelő feladata és felelőssége. Az ISVH Zrt., ha a Megrendelő kéri, a gyártástechnológia kidolgozásában segít, ill. tanácsot ad. A hőkezelés minden esetben deformációval és a felületen oxidációval jár, ezért a hőkezelés helyének meghatározása a teljes gyártástechnológiában rendkívül fontos. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy a hibás technológia sorrend vagy nem megfelelő ráhagyások az alkatrészek teljes tönkremeneteléhez vezetnek. Az ISVH Zrt. a gyártástechnológiát nem ellenőrzi, hibás gyártástechnológia miatt bekövetkezett károkért, felelősséget nem vállal - tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott alkatrész, illetve annak gyártási technológiája hibájára vezethetők vissza -, az elvégzett hőkezelések költségét a Megrendelő felé leszámllazza. (Hibás gyártástechnológiák: pl. teljesen kész vagy készmérettel rendelkező darabok hőkezelése; deformációra érzékeny daraboknál a normalizálás elhagyása; normalizálásnál, nemesítésnél nem megfelelő ráhagyások az alkatrészeken; túl kicsire választott köszörülési ráhagyás stb.)
- 4.7. Indukciós edzésnél, betétedzésnél és nitrocementálásnál a berendezések beállítását az ISVH Zrt. az eddigi tapasztalatai szerint végezi el, de a rétegvastagságra garanciát csak a munkadarab metszeti vizsgálata után tud vállalni, a 9.4. pontnak megfelelően.
- 4.8. Amennyiben a beszállításhoz mellékelt adatok vagy dokumentációk hibásak, hiányosak vagy nem egyértelműek, az ISVH Zrt. köteles erre a Megrendelőt figyelmeztetni; amennyiben a Megrendelő az erre vonatkozó felhívás ellenére a felhívásban megadott határidőben a kért információkat nem szolgáltatja, úgy az ISVH Zrt. a hőkezelést a Megrendelő által közölt alapanyagnak megfelelő szabvány szerint végzi el. Ilyen esetben az ebből eredő károk a Megrendelőt terhelik. A hőkezelés megkezdése után beérkezett adatokat az ISVH Zrt. nem tudja figyelembe venni.
- 4.9. Szériagyártásoknál, bármely paraméter (méret, anyagminőség, stb.) megváltozását a Megrendelőnek írásban azonnal jelezni kell az ISVH Zrt. felé. Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az értesítés elmulasztásából eredő károkért.

- 4.10. A nem megfelelő anyagminőség, vagy a hőkezelésre nem megfelelően előkészített munkadarabok újbóli hőkezelésének költsége, vagy az utólag kiderülő teljesíthetetlen megrendelői igény esetén is felszámításra kerül a hőkezelés díja.
- 4.11. Amennyiben az elvégzendő munkával kapcsolatban a Megrendelő célszerűtlen vagy szakszerűtlen utasítást ad, akkor az ISVH Zrt. köteles őt erre figyelmeztetni; ha a Megrendelő utasításához e figyelmeztetés ellenére is ragaszkodik, az utasításból eredő károk a Megrendelőt terhelik. Az ISVH Zrt. a Megrendelő utasításától csak akkor térhet el, ha ezt a Megrendelő érdeke feltétlenül megköveteli, és a Megrendelő előzetes értesítésére már nincs mód. Ilyen esetben a Megrendelőt haladéktalanul értesíti.
- 4.12. Megalapozott megrendelői reklamáció – azaz az ISVH Zrt. késedelmes vagy hibás teljesítése – esetén az ISVH Zrt. kártérítési felelőssége a Ptk-nak megfelelő szavatossági igények kielégítése mellett az ismétlődő hőkezelésig felmerült anyag, megmunkálási és szállítási költségeikig terjed, egyéb igényt nem áll módjában figyelembe venni.
- 4.13. Amennyiben a Megrendelő több hőkezelő üzemben is végeztet hőkezelést vagy saját hőkezelő berendezéssel rendelkezik, úgy a hőkezelt alkatrészek minőségi átvétele csak az ISVH Zrt. telephelyén, átadás-átvételi jegyzőkönyv kiállításával és mindkét fél képviselője általi aláírásával történhet, tekintettel arra, hogy a több helyen hőkezelt alkatrészek a Megrendelő telephelyén összekeveredhetnek. Ettől eltérni – azaz a hőkezelt alkatrészeket az ISVH Zrt. telephelyétől eltérő helyszínen átvenni – csak a két fél írásos, összekeveredést kizáró Megállapodásával lehet. Minőségi reklamációt az írásos Megállapodás hiányában elfogadni nem tudunk.
- 4.14. Amennyiben a megrendelő kevert alapanyag sarzsából feldolgozott alkatrészt szállít be hőkezelés céljából üzemünkbe, abban az esetben az azonos technológiai paraméterek alkalmazásával elvégzett hőkezelés nem tudja homogén módon biztosítani az átvételi feltételeket, így a nem megfelelő szilárdsági, keménységi és egyéb eredményekért az ISVH sem műszaki sem anyagi felelősséget nem vállal, mivel a megrendelő az azonosíthatóság és nyomon követhetőség alapvető szabályait figyelmen kívül hagyta.
- 4.15. Az ISVH fenntartja magának azt a jogot, hogy amennyiben a beszállított alkatrészek felülete olyan mértékben szennyezett, hogy az a berendezéseink folyamatparamétereinek szabályozhatóságát befolyásolja, abban az esetben az alkatrészeket zárjuk és értesítjük partnerünket, hogy intézkedjen a szennyeződés megszüntetéséről
- 4.16. Az ISVH Zrt. az általa alkalmazott hőkezelési technológiáért vállal felelősséget. Kevert charge-ból ( kevert öntészeti adagból ) történő alkatrész beszállításból ill. charge követés elmaradásából történő nem megfeleléseért az ISVH Zrt. sem anyagi, sem műszaki kockázatvállalással nem tartozik.
- 4.17. Hidegen húzott, ill. melegen hengerelt alapanyagból készült termékek esetében szükséges a megrendelő részéről a kellő mértékű felületi megmunkálás, annak érdekében, hogy az alapanyag gyártási eljárás alkalmával kialakult nem kívánatos szövetelem ( dekarbonizáció ill. peremoxidáció ) eltávolításra kerüljön. Ez kiemelt fontossággal bír, ugyanis a már említett felületi problémával rendelkező termékek végátvétele során az alacsony terheléses eljárással meghatározott felületi keménység vizsgálata nem megfelelést fog eredményezni. Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkezett problémákért mivel az a megrendelő által hőkezelésre nem megfelelően előkészített termék hibájára vezethető vissza.
- 4.18. Felhívjuk megrendelőink figyelmét, hogy azon reklamációs ügyekben amikor a kivizsgálás végeredménye olyan gyökérokot tár fel ami nem az ISVH hőkezelő szolgáltató tevékenységére vezethető vissza, cégünk az elvégzett vizsgálatok költségének kiszámlázására jogosult. Költségként általánosan 20 euró óradíjat számolunk fel, de a vizsgálat terjedelmétől függően ettől el is térhetünk.

- 4.19 Az ISVH Zrt. felhívja a Megrendelő figyelmét az ömlesztett felkészítés alkalmazásának kockázatára melynek sajátossága, hogy magába hordozza az összefekvés, azaz a leárnýékolás veszélyét és a hőkezelt alkatrészek vizsgálati eredményeiben ( felületi keménység, rétegvastagság ) inhomogenitást, szélső esetben nem megfelelésséget eredményezhet. Mindez hatványozottan jelentkezik azon anyagoknál ( pl. automata acél ) ahol az anyagminőség nem rendelkezik olyan ötvözövel mely hőkezelés szempontjából meghatározó lenne, ezért csak a kemence atmoszféra biztosítja mindazon elemek diffúzióját, hogy kiedzés alkalmával egyrészt felületi keményéget, másrészt elvárt réteget eredményezzen.  
Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelésséget az ilyen okból keletkező inhomogenitásért, tekintettel arra, hogy mindez az ömlesztett felkészítés sajátossága, ezért sem anyagi, sem műszaki kockázatvállalással nem tartozik.
- 4.20 Cégünk felcementálódás megelőzés céljából, amennyiben a megrendelő igényli felületvédő pasztát alkalmaz. A hőkezelési eljárás alkalmával a jelzett anyag kikeményedik, elszenesedik. Cégünk külön kérésre, elfogadott árajánlatot követően, homokszórással tudja mindezt eltávolítani. Amennyiben erről nem születik megállapodás abban az esetben mindez a megrendelőt terheli.
- 4.21 Amennyiben a megrendelő az árajánlattól eltérően köszörülési ráhagyással szállítja be hőkezelésre a terméket a kiadott ár változhat. Amennyiben megrendelésnél nincs jelzés a ráhagyás mértékére vonatkozóan, a hőkezelés a rajz szerinti rétegvastagsággal lesz elvégezve, ami azt jelenti, hogy köszörülés után előírás alatti rétegvastagság-felületi keménység alakulhat ki.

## 5. Minőség ellenőrzése és tanúsítása

- 5.1. Első minta elfogadási folyamat: ISVH Zrt. vállalja, hogy a Megrendelő által megrendelt terméket első minta elfogadási folyamaton viszi végig. A Megrendelő, vagy az általa felhatalmazott által elfogadott első minta válik minden későbbi minőséggel kapcsolatos vizsgálat referenciájává.
- 5.2. Ha Megrendelő nem tudja, vagy nem kívánja az első minta folyamaton keresztül elfogadni a terméket, akkor ISVH Zrt. csak arra vonatkozóan tud minőségügyi felelésséget vállalni, hogy az előírt és/vagy megállapodott gyártási folyamatot hajtja végre, és kizárja a felelésséget minden, ezen felül adódó hibával kapcsolatban
- 5.3. Az ISVH Zrt. telephelyéről csak a Minőségbiztosítás által megfelelőnek minősített hőkezelt termék kerülhet kiszállításra, ill. az ISVH Zrt. csak így vállal felelésséget a minőségért.
- 5.4. A hőkezelt alkatrészeket a minőségellenőr az ISVH Zrt. MU-8.5.1-02-03 műveleti utasítása szerint mintavételezi és a rajzi előírásoknak, vagy a Megrendelői igényeknek megfelelően ellenőrzi és dokumentálja. Darabonkénti ellenőrzés, vagy egyéb vizsgálatok végrehajtása külön megállapodás tárgyát képezi.
- 5.5. A jónak minősített termékről a Minőségbiztosítás Minőségi bizonylatot készít, mely a mért adatok mellett tartalmazza a technológiára és az ellenőrzés módjára vonatkozó adatokat.
- 5.6. Az ISVH Zrt. telephelyéről kiszállított termék mennyiségét, csomagolását a Megrendelő köteles a kiszállítás pillanatában ellenőrizni, továbbá minőségét is megvizsgálni. Az átadás-átvétel az ISVH Zrt. által kiállított és mindkét fél képviselője által aláírt szállítólevéllel történik, az 6.9.-6.10. pontok szerint. A Megrendelőnek az esetleges mennyiségi kifogást azonnal, minőségi kifogást 8 napon belül – illetve a Ptk-ban meghatározott szavatossági szabályok szerinti határidőn belül – írásban kell jeleznie, melyet az ISVH Zrt. szakembereivel közösen megvizsgálnak és döntenek el a további teendőket. A szavatossági időn belül az ISVH Zrt. hozzájárulása nélkül a Megrendelő nem javít(tat)hatja a darabokat, kivéve, ha ezt a Ptk. szavatossági szabályai lehetővé teszik.
- 5.7. Nyitott gépjárművel történő készáru kiszállítás esetében az időjárás által okozott felületi károsodásért felelésséget nem vállalunk.

## 6. Szállítási feltételek

- 6.1. Az ISVH Zrt. üzletmenete munkanapokon (továbbiakban nyitvatartási idő) 7-15 óra közötti időszakban bonyolítható, a ki- és beszállításokat ezzel összhangban kell ütemezni. Amennyiben ez nem lehetséges, a nyitvatartási időn kívüli szállításokat előre egyeztetni kell a Termelési- és logisztikai vezetővel, vagy az áruforgalmi irodával.
- 6.2. Nyitvatartási időn kívüli beszállítás esetén az alkatrészek nyilvántartásba vétele a legközelebbi munkanapon történik meg, hőkezelési ütemtervbe sorolása csak a nyilvántartásba vétel után kezdődhet meg.
- 6.3. Az ISVH Zrt. nyitvatartási időn kívüli ki- illetve beszállításokat csak abban az esetben tud bonyolítani, amennyiben ezt a Termelési- és logisztikai vezetővel vagy az áruforgalmi irodával előre egyeztetették. A szállításhoz szükséges dokumentumokat ( szállítólevél, műbizonylat ) az ISVH Zrt. csak ebben az esetben tudja biztosítani.
- 6.4. Az ISVH Zrt. csomagoló eszközt nem biztosít.
- 6.5. Az ISVH Zrt. a nem megfelelő göngyölegben érkezett anyagok épségéért és mennyiségéért (darabszám) felelősséget vállalni nem tud. A göngyölegeknek el kell viselnie a targoncával történő mozgatás, rakodás körülményeit (pl. papírcsákó, papírdoboz, nylon nem minősül csomagoló eszköznek!).
- 6.6. A hőkezelésre a felek eltérő megállapodása hiányában a Megrendelő szállítja be az anyagot szállítólevéllel, mely a 2. pontban rögzített azonosító adatokat tartalmazza. Az átvétel tényét és a mennyiség meglétét Vevő felhatalmazottjának (aki lehet a szállítmányozó is) jelenlétében az ISVH Zrt. felelős dolgozója (Készletnyilvántartó) aláírásával igazolja.
- 6.7. A hőkezelt termékek csak szállítólevél ill. a termék megfelelőségét igazoló műbizonylat kíséretében hagyhatják el az ISVH Zrt. telephelyét. A vonatkozó bizonylatok és az áru hiánytalan meglétét, megfelelő csomagolását és sérülésmentességét a megrendelő képviselője /fuvarozó/ az ISVH Zrt. által kiállított szállítólevélen aláírásával igazolja.
- 6.8. Az elszállítandó késztermékről az ISVH Zrt. szállítólevelet állít ki, mely tételesen tartalmazza a készáru megnevezését, a darabok számát, az elvégzett hőkezelés módját, ill. szükség esetén a rajzsámát és a tömegét.
- 6.9. Elszállításakor a Megrendelő megbízottja a szállítólevélen azonosítható aláírással, szükség esetén bélyegzővel is igazolja az áru mennyiségi átvételét.
- 6.10. A hőkezelt alkatrészeket a Megrendelőnek a hőkezelés befejezése után a lehető legrövidebb idő elteltével, de legkésőbb a Minőségi bizonylat elkészültétől számított 30 napon belül el kell szállítania. Hőkezelés során az alkatrészek felületén nem keletkezik korrózióálló bevonat. Erre tekintettel az alkatrészek felületének esetleges megváltozásáért az ISVH Zrt. nem vállal felelősséget. Bizonyos technológiáknál (nem az összesnél) az ISVH Zrt. által használt mosószer, időjárástól függően 2-7 napig lassítja a korrózió megjelenését. Az ISVH Zrt. előzetesen tájékoztatja a Megrendelőt az ilyen technológia alkalmazásáról és arról, hogy az mennyi ideig lassítja a korrózió megjelenését. Az ilyen technológiák alkalmazása esetén ezen idő elteltével az alkatrészek felületének esetleges megváltozásáért az ISVH Zrt. nem vállal felelősséget.
- 6.11. A 30 napos időszakot meghaladó tárolási idő után a Megrendelőnek tárolási díjat kell fizetnie, melynek összege a hőkezelési díj 1%-a /hét.
- 6.12. A 30 napos időszakot meghaladó tárolási idő után az ISVH Zrt. a hőkezelt alkatrészeket a felelős őrzés szabályai szerint őrzi. Amennyiben a 30 napot meghaladó tárolási idő után a Megrendelő az alkatrészeket az ISVH Zrt. felszólítása ellenére megfelelő határidő alatt nem szállítja el és annak máshol való elhelyezése aránytalan nehézséggel vagy a költségek előlegezésével járna, úgy az ISVH Zrt. az alkatrészeket értékesítheti vagy felhasználhatja.

## **7. Teljesítési határidők**

- 7.1. Az ISVH Zrt. csak az írásban rögzített illetve általa írásban jóváhagyott határidőkért vállal felelősséget.
- 7.2. Határidőt egyeztetni kizárólag az ISVH Zrt. Termelési- és Logisztikai vezetőjével vagy az őt helyettesítő személlyel lehet, minden más dolgozó által adott időpont csak tájékoztató jellegű, nem tekinthető határidőnek. A felhatalmazott személyekről az ISVH Zrt. az árajánlatában, a felek között létrejött külön szerződésben vagy külön tájékoztatóban, írásban tájékoztatja a Megrendelőt.
- 7.3. Telefonon megadott határidők csak tájékoztató jellegű információk.

## **8. Munkavállalási és fizetési feltételek**

- 8.1. A Megrendelő és az ISVH Zrt. között a hőkezelendő áru beszállítása előtt vagy a beszállításkor, a szerződés feltételeként, a szolgáltatás esetleg az installáció díját (Ft/kg, Ft/db stb.), a vállalási határidőt és a fizetés módját a Megrendelő által írásban elfogadott egyedi árajánlatban, vagy írásbeli megrendelésben vagy annak visszaigazolásában, illetve a felek közti külön szerződésben rögzíteni kell.
- 8.2. A Megrendelő által írásban elfogadott egyedi árajánlat, írásbeli megrendelés és annak visszaigazolása, illetve külön szerződés megkötése hiányában az ISVH Zrt. aktuális árjegyzéke és a jelen ÁSZF rendelkezései irányadók.
- 8.3. Az ISVH Zrt.-vel szerződéses kapcsolatban álló és a szerződésben rögzített határidőig nem fizető vagy a fizetési határidő előtt a számla kiegyenlítésére javaslatot nem tevő Megrendelő a további megrendelések teljesítésekor csak előre fizetés ellenében szállíthat el készárut tekintettel az 5. pontban rögzített tárolási feltételekre is.
- 8.4. A 30 napot meghaladó fizetési késedelembe eső vagy háromnál több alkalommal késedelmesen teljesítő Megrendelő részére az ISVH Zrt. további megrendelést nem teljesít, a Megrendelő ilyen magatartása súlyos szerződésszegésnek minősül és ennek alapján az ISVH Zrt. rendkívüli felmondással élhet az ÁSZF 12.5. pontja alapján.
- 8.5. A felek közti eltérő megállapodás hiányában átutalással történő számlakiegyenlítés esetén az ISVH Zrt. az általa kiállított számlát, a Megrendelő megbízottja által aláírt szállítólevéllel együtt, igazolható módon küldi meg vagy adja át a Megrendelőnek.
- 8.6. A Megrendelő kötelezi magát arra, hogy a számlán feltüntetett kiegyenlítési határidőn belül a fizetési kötelezettséget teljesíti (amennyiben külön megállapodás nincs a fizetési határidőre vonatkozóan, mely határidő a Megrendelő által írásban elfogadott árajánlatban, vagy az írásbeli megrendelésben vagy annak visszaigazolásában, illetve a felek közti külön szerződésben rögzítésre kerül).
- 8.7. A hőkezelési tételenként számított minimális vállalási díj, azaz az ISVH Zrt. aktuális árjegyzéke, a Számlázási Osztályon kerül kifüggesztésre.
- 8.8. A felek közti eltérő megállapodás hiányában az aktuális árjegyzékben rögzített illetve a felek közti külön szerződésben megállapított árak ÁFA nélkül értendők.
- 8.9. Megrendelő a fizetési határidőn túl kiegyenlített számla után késedelmi kamatot köteles fizetni az ISVH Zrt. részére. A késedelmi kamat mértéke:
  - 8.9.a. gazdálkodó szervezet Megrendelő esetén: a késedelemmel érintett naptári félévet megelőző utolsó napon érvényes jegybanki alapkamat hét százalékkal növelt összege;
  - 8.9.b. más Megrendelő esetén: a késedelemmel érintett naptári félévet megelőző utolsó napon érvényes jegybanki alapkamattal megegyező összeg.

8.10. A felek eltérő megállapodása hiányában a Megrendelő az ISVH Zrt. részére fizetendő díjat egy összegben, utólag, a mindkét fél által aláírt szállítólevél és az ISVH Zrt. által kiállított számla alapján köteles megfizetni.

## 9. Indukciós és védőgázos hőkezelés szempontjai

- 9.1. Indukciós edzéshez gépbeállító darabok szükségesek, melyeket a Megrendelő köteles biztosítani.
- 9.2. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy amennyiben a Megrendelő nem biztosít gépbeállító darabokat, előfordulhat, hogy a beszállított alkatrészekből 3-5 db végleges selejtté válik. Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkező hibák, eltérések vonatkozásában. Ezen alkatrészek minden felmerült költsége a Megrendelőt terheli.
- 9.3. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy amennyiben a Megrendelő durvaszemcsés alapanyagot vásárol, a felületi keménységet az ISVH Zrt. garantálni nem tudja. Az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkező hibák vonatkozásában, tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott anyag hibájára vezethetők vissza. Ebből kifolyólag a Megrendelőnek normalizált vagy előnemesített alapanyagot célszerű vásárolni vagy a normalizálást, ill. nemesítést nagyolt állapotban elvégeztetni!  
Hidegen húzott, ill. melegen hengerelt alapanyagból készült termékek esetében szükséges a kellő mértékű felületi megmunkálás a hengerlési szál indikációk megszüntetése érdekében. Amennyiben ez nem történik meg az indukciós edzést követő egyenes hengerlési szálirányú repedésekért felelősséget nem vállalunk.
- 9.4. Ha a Megrendelő írásban külön nem igényli, az ISVH Zrt. az alkatrészek rétegvastagság mérését nem végez, mivel a hőkezelt termék jellegéből adódóan a rétegvastagság mérését roncsolás mentes vizsgálat nélkül nem tudja elvégezni. Az ajánlatban és a Minőségi bizonylatban esetlegesen szereplő rétegvastagság csak tájékoztató érték, melyre az ISVH Zrt. a gyártás és mérés folyamán készített validálási műveleteiből következtet. Pontos rétegvastagság értéket csak abban az esetben tud vállalni, ha azt írásban a Megrendelő külön kéri, továbbá darabot vagy próbatestet mellékel a hőkezelendő alkatrészekhez.
- 9.5. Öntöttvas alapanyagú alkatrészek esetében a mérési pontatlanság nagyobb, ezért az ISVH Zrt. tágabb mérési tartományt alkalmaz.
- 9.6. Azoknál az alkatrészeknél, amelyeknél az edzett felület sarokban végződik, géptípustól függően, 2-10 mm széles lágyrész marad.
- 9.7. Az edzett felületre fűrt furatok, reteszhornyok széle beéghet, berepedhet, ezért ott 2-3x45° él letörés kialakítása célszerű. Ennek biztosítása Megrendelő feladata.
- 9.8. Hosszú, karcsú munkadarabok még az indukciós edzésnél is deformálódhatnak, a deformáció mértékét az ISVH Zrt. előre nem tudja megadni.
- 9.9. Egy oldalon edzett daraboknál a deformáció jelentősebb mértékű lehet.
- 9.10. Tengely jellegű alkatrészek két végébe az ISVH Zrt. központfuratot kér a Megrendelőtől. Több darab esetén e furatot azonos mélységben kell befűrni, mivel ez az edzendő hossz bázisa.
- 9.11. Az ISVH Zrt. a hőkezelést csak próbadarabok gyártása után tudja garantálni, ezért azok hiányában a sorozat minőségét garantálni nem tudja annak ellenére sem, hogy az edzést a legjobb tudása szerint végzi el.
- 9.12. Az edzett zónát az alkatrész végéig kifuttatni nem célszerű, ugyanis itt repedések vagy beégések keletkezhetnek. Ennek elkerülésére ott 2-5 mm lágy zónát vagy 2-5x45° él letörést ajánlott a Megrendelőnek kialakítania.
- 9.13. Védőgázos hőkezelést követően az alkatrészek felületén olaj-, ill. mosószer maradványok előfordulhatnak. Védőgázos hőkezelést követően a korrózióvédelem, egyéb megállapodás hiányában a Megrendelő feladata.

## **10. Darukerekek hőkezelésére vonatkozó feltételek**

- 10.1. Az ISVH Zrt. 10 kHz-es edzőgépével gyártható rétegvastagság 2-5 mm.
- 10.2. A peremek és a futófelületek edzését három fogásból tudja elvégezni, így az először edzett felületen a második, ill. a harmadik edzésből adódóan kilágyult zóna keletkezik és a sarok lágy marad.
- 10.3. A forgatásos, előtolásos eljárásból adódóan a futófelületen 5-10 mm széles lágy zónák előfordulhatnak.
- 10.4. Az ISVH Zrt. a 45 HRC fölötti felületi keménységet csak finomszemcsés és 0,35-0,55% szabad karbontartalmú alapanyagból tudja garantálni.
- 10.5. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy a 0,55% a-nál magasabb karbontartalom repedésveszélyessé teszi az alkatrészt, ezért az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkező hibák vonatkozásában, tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott anyag hibájára vezethetők vissza.
- 10.6. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy öntött elő-gyártmány esetén az esetleges zárványosságból, lunkerességből és hegesztéses javításból adódó beégésekért és repedésekért felelősséget vállalni az ISVH Zrt. nem tud, tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott anyag hibájára vezethetők vissza.
- 10.7. Minőségi átadás az ISVH Zrt. telephelyén, ellenőrzés hordozható keménységmérővel (Leeb módszerrel) történik, annak megtörténtét a mindkét fél képviselője által aláírt szállítólevéllel igazolják.
- 10.8. Mivel az indukciósan edzett futókerekek hűtése vízzel történik, ezért a munkadarabok felülete berozsdásodhat.

## **11. Csavarok, kötőelemek hőkezelésére vonatkozó vállalási feltételek:**

- 11.1. Az ISVH Zrt. a csavarokat hőkezelés után csak HB vagy HV-méréssel tudja ellenőrizni.
- 11.2. Az ISVH Zrt. nem végez szakítógépes vizsgálatot.
- 11.3. A fent említett feltételekből adódóan az ISVH Zrt. nem vállal garanciát a szakítópróba alapján megállapítható értékekre, úgymint szakítószilárdság, nyúlás, kontrakció, folyáshatár.
- 11.4. A Megrendelőnek a kötőelem gyártásának megkezdése előtt az alapanyagot úgy kell megválasztani – tekintettel az olajban való védőgázos edzésre -, hogy az biztosítsa az anyag belső szerkezetében a megkívánt mechanikai paramétereket.
- 11.5. Az ISVH Zrt. kifejezetten felhívja a Megrendelő figyelmét, hogy egyes gyengébb minőségű alapanyagoknál nem biztosítható a felületen és a magban az azonos mechanikai szilárdság, ezért az ISVH Zrt. kifejezetten kizárja a felelősségét az ilyen okból keletkező hibák vonatkozásában, tekintettel arra, hogy ezek a hibák a Megrendelő által adott anyag hibájára vezethetők vissza. (Ha szükséges az ISVH Zrt. segítséget nyújt az alapanyag kiválasztásához).
- 11.6. Az ISVH Zrt. előzetesen figyelmezteti a Megrendelőt arra, ha úgy ítéli meg, hogy az alapanyag kiválasztása nem megfelelő. Amennyiben a Megrendelő a kiválasztott alapanyaghoz az ISVH Zrt. figyelmeztetése ellenére is ragaszkodik, úgy az ISVH Zrt. a hőkezelést elvégzi a Megrendelőnek, de az ebből eredő károk a Megrendelőt terhelik. Az ISVH Zrt. ekkor is kizárólag a felületen mért keménységet méri, garantálja. Az alkatrész mélyebb rétegeiben esetleg kialakult lágyabb zónákért felelősséget vállalni nem tud.
- 11.7. Az ISVH Zrt. – a fenti szempontok figyelembevételével -, csak a vonatkozó MSZ 229-1/1986 és MSZ EN 20898/1997 szabványokban rögzített felületen mért Brinell vagy Vickers (HB, HV) keménységet méri és garanciát csak ezekre az értékekre vállal.



## 12. Alapanyag alternatívák alkalmazásának veszélyei, változáskövetése.

Az acél világszertei árának alakulásai és az egyes acélfajták piacán történt jelentős ellátási problémák a felhasználókat arra sarkalhatják, hogy alternatív lehetőségeket keressenek, mellyel kapcsolatban az alábbi veszélyekre és a változáskövetés fontosságára hívjuk fel figyelmüket.

### 12.1 Veszélyek

- Legfőbb probléma a nem minősített gyártási körülményekből származó alapanyagok felhasználása - ezt mondanunk sem kell - elkerülendő .
- Hántolás. Ezt az eljárást abban az esetben alkalmazza a gyártó amennyiben felületi sérülések, hideg hengerlési szálak, bezáródott hengerlési fánok nem teszik lehetővé a minőségi követelmények teljesíthetőségét. A nem kívánt felületi hibákat lehántolják és egy alacsonyabb minőségi kategóriába sorolva értékesítik. Ennek felhasználása kételyeket kell, hogy ébresszen, mert ugyan a vegyi összetételt rögzíti a gyártóművi tanúsítvány, de annak a hántolás megfelelését is tartalmaznia kell például egy repedésvizsgálat %-os arányáról szóló melléklettel.
- További +A, +FP, mechanikai tulajdonságok vagy +A, +AA, +HL Jominy teszttel igazolt keménységi korlátok is jelentős befolyással bírnak a hőkezelt alkatrészek tulajdonságainak alakulásában, legyen az geometriai vagy mechanikai.

### 12.2 Változáskövetés

Minden változás jóváhagyás köteles. Tehát maradván az alapanyagból, amennyiben annak gyártójában, minőségében, kikészítési fokában, stb. változás állna be, akkor a megrendelőnek kezdeményeznie kell az első mintázás lefolytatását a teljes ellátási lánc résztvevőinél, melyből a hőkezelésre jutó feladatot az alábbiak szerint köteles elvégezni:

- ISVH Zrt.-vel történő kapcsolatfelvétel, tájékoztatás a változásról.
- Megállapodás a változás jelölését szolgáló azonosító alkalmazásában, mely garantálja a változáskövetést.
- ISVH Zrt. elkészíti az új routingot.
- Tesztelés, mely magában foglalja a standard technológia alkalmazása mellett az átvételi feltételek teljesíthetőségét. Abban az esetben, ha eltérés van, a technológia módosításával ismételt tesztek a megfelelésig.
- Első minta ( prototípus ) benyújtás, kiértékelése.
- Megfelelés esetén technológia, routing véglegesítése.
- Nullszéria benyújtás, kiértékelése.
- Sorozatgyártás.

Kérjük megértésüket, hogy amennyiben a változáskövetéssel kapcsolatos folyamatot megrendelőnk figyelmen kívül hagyják, akkor az ISVH Zrt.-t semminemű műszaki és pénzügyi kockázatvállalás nem terheli.

## 13. Jótállás

- 13.1. Az ISVH Zrt. jótállást vállal arra, hogy az általa hőkezelt termékek az elfogadott első minta paramétereivel és azok tűrésével megegyező terméket állít elő, ha Megrendelő is biztosítja ugyanazokat a feltételeket, amelyeket az elfogadott első minta készítéséhez ISVH Zrt. rendelkezésére bocsátott.

- 13.2. Első minta elfogadási eljárás hiánya esetén a 4.6. pontban rögzített rétegvastagságra, a 9.11. pontban rögzített próbadarabok gyártása utáni minőségre, a 10.4. pont szerinti felületi keménységre, valamint a 11.7. pontban meghatározott mérési értékekre az ISVH Zrt. az átadást követően 30 napig jóállást vállal. Ennek ideje alatt vállalja azt, hogy a 4.6., 10.4. és 11.7. pontban meghatározott tulajdonságokkal összefüggésben, valamint a 9.11. pontban rögzített próbadarabok gyártása után elkészült termékekben felmerült hiba Megrendelő részéről történő jelzésének kézhezvételét követően haladéktalanul, de legkésőbb 10 munkanapon belül térítésmentesen megkezdí a hiba kijavítását és azt ésszerű időn belül befejezi.
- 13.3. A jóállási és szavatossági időtartam kezdetét a jelen ÁSZF-ben foglalt munkák sikeres átadás-átvételének befejezésétől kell számítani. A jóállási és szavatossági idő a javított rész vonatkozásában - a kijavítás időtartamával - meghosszabbodik, cserélt dolgok esetén újra kezdődik.

#### **14. Hatály, megszűnés**

- 14.1. Felek megállapodnak abban, hogy jelen ÁSZF hatálya
- az árajánlat Megrendelő részéről történő, írásbeli elfogadásától;
  - a megrendelés ISVH Zrt. részéről történő, írásbeli elfogadásától;
  - a felek között létrejött külön szerződés esetén, annak aláírásától kezdődően,
  - a feladat elvégzéséig és az elkészült alkatrészek jelen ÁSZF-nek megfelelő átadás-átvételéig terjedő határozott ideig tart.
- 14.2. Amennyiben a felek külön szerződést kötnek az ellátandó feladatokra, úgy ebben a szerződésben a fentiekben eltérő határozott vagy határozatlan időtartam is kiköthető.
- 14.3. A felek jogviszonya annak határozott időtartamára tekintettel rendes felmondással nem szüntethető meg. A felek közti határozatlan időtartamra létrejövő külön szerződés rendes felmondással történő megszüntetését a felek a külön szerződésben szabályozzák.
- 14.4. A Megrendelő a szerződéstől bármikor elállhat, köteles azonban az ISVH Zrt. kárát megtéríteni.
- 14.5. Bármelyik fél jogosult a jelen jogviszonyt írásban, indokolási kötelezettséggel, azonnali hatállyal felmondani, amennyiben a másik fél súlyos szerződésszegést követ el.
- 14.6. Jelen jogviszonyt a felek bármikor jogosultak írásban, közös megegyezéssel megszüntetni.
- 14.7. Jelen ÁSZF rendelkezéseitől a felek írásban, közös megegyezéssel eltérhetnek. Az írásban visszaigazolt árajánlat, írásban elfogadott megrendelés vagy a felek között létrejött külön szerződés és a jelen ÁSZF közti ellentmondás esetén az írásban visszaigazolt árajánlat, írásban elfogadott megrendelés vagy a felek között létrejött külön szerződés rendelkezései az irányadók.

#### **15. Záró rendelkezések**

- 15.1. Felek jelen jogviszony keretében együttműködni, és a köztük kialakult jogvitákat elsősorban békés úton rendezni kötelesek. Békés megegyezés hiányában a felek jogvitájukat az általánosan illetékes bíróság elé utalják elbírálásra.
- 15.2. Jelen ÁSZF-ben nem szabályozott kérdésekben a hatályos jogszabályok, elsősorban a Polgári Törvénykönyvről szóló 2013. évi V. törvény rendelkezései irányadóak.

**Kelt: Budapest, 2024.07.23**