

Conditions générales de paiement et livraison

En date du Janvier 2001

Les conditions générales de paiement et livraison pour des usines commerciales de traitement thermique sont déclarées commerciales à l'Office fédéral allemand de l'enregistrement et du contrôle des cartels selon § 38(2) numéro 3 de la loi contre la limitation de la concurrence (Gesetz gegen Wettbewerbsbeschränkung) et ont été publiées le 19 mars 1980 dans Bundesanzeiger numéro 55.

Nos conditions s'appuient sur les conditions de paiement et livraison pour des usines commerciales de traitement thermique recommandées sans engagement par la fédération industrielle allemande *Industrieverband Härtechnik*.

I. Conditions générales

I.1 Lieu d'exécution, tribunal compétent et loi applicable

Le lieu d'exécution et tribunal compétent pour tous les services, livraisons et paiements sera le siège principal du mandataire. Le contrat sera soumis à la loi de la République fédérale d'Allemagne. L'accord sur les contrats concernant la vente des marchandises internationale conclue par les Nations Unies le 11 avril 1980 ne sera pas appliqué.

I.2 Clauses du contrat

Les offres du mandataire seront sans engagement. À moins que d'autres accords aient été conclus par écrit, toutes les commandes reçues seront effectuées selon les conditions suivantes. Les conditions d'achat en document formulaire du client ne seront pas reconnues, même si elles ne seront pas contredites expressément. Pour entrer en vigueur, il faudra que tous les conventions annexes orales soient confirmées par écrit par le mandataire.

I.3 Tarification

Les prix s'entendront en euro, à l'usine, sans TVA et frais d'emballage. S'il y'a des changements considérables des coûts concernant l'ordre après le contrat a été conclu, les deux cocontractants se mettront d'accord en ce qui concerne un ajustement.

I.4 Paiement

Les factures seront payables sans déduction immédiatement après réception. 30 jours après l'échéance et réception de la facture ou d'un rappel de paiement équivalente le client sera automatiquement mis en demeure sans qu'une lettre du rappel soit nécessaire. Pendant le retard, seront facturés au client des intérêts moratoires d'un montant de 5% pro année au-dessus du taux d'intérêt de base selon l'article 1 de la loi de transition des taux d'escomptes du 9 juin 1998. Le client n'aura pas le droit de rétention ou compensation, à moins que les demandes reconventionnelles soient incontestées ou reconnues dans un jugement exécutoire.

À partir du 1^{er} janvier 2002 au plus tard, les sommes en deutschemarks (autres monnaies de l'UE, le cas échéant) dans des clauses des taux d'intérêt de référence seront remplacées par la valeur correspondant en euros. Si la valeur de référence deviens caduc, il sera remplacé par une valeur de référence en euros que correspond économiquement à la valeur de référence initial en deutschemarks.

Le taux d'escompte de la Banque fédéral allemand devra être remplacé par ce moyen de contrôle que correspond le plus au taux d'escompte, selon su fonction, fréquence d'amendement et mode d'action. Tant qu'un tel nouveau taux d'intérêt de référence n'existera pas, le taux d'intérêt de base fixé par la loi de transition des taux d'escomptes sera déterminant.

II. Conditions d'exécution et livraison

II.1 Renseignements du client

Il faudra joindre aux pièces à façonner livrées pour le traitement thermique une commande ou un bon de commande contenant les renseignements suivants:

- a) la désignation et le nombre de pièces, le poids net et le mode d'emballage;
- b) la qualité du matériau (la désignation standard respectivement la teneur en acier et le fabricant d'acier);
- c) le traitement thermique désiré, en particulier:
 - aa) en cas des aciers de cémentation il faudra indiquer ou la profondeur de cémentation désirée avec la dureté superficielle (par exemple profondeur de cémentation 0,8 – 1,2 mm, 60 ± 2 HRC) ou la profondeur de cémentation prescrite avec le valeur de dureté de référence et la dureté superficielle (par exemple Eht 550 HV1 = 0,2 – 0,4 mm, dureté superficielle 700 HV 10 au moins);
 - bb) en cas des aciers trempé et revenu il faudra indiquer la résistance à la traction exigée. À moins qu'il soit autrement convenu, l'essai de dureté de Brinell à la surface sera déterminant pour le déterminer;
 - cc) en cas des aciers à outils et des aciers rapides il faudra indiquer le degré de dureté désiré;
 - dd) en cas des aciers de nitruration il faudra indiquer la profondeur de nitruration désirée;
 - ee) en cas de la trempe par induction et la trempe à la flamme il faudra indiquer la profondeur de durcissement désirée avec le valeur de dureté de référence et la dureté superficielle;
 - ff) en cas des carbonitrurations au bains de sel et des nitrocaburations gazeuses de courte durée il faudra indiquer ou la durée du traitement désirée ou l'épaisseur de couche désirée;
- d) des informations sur la procédure d'examen désirée, le site d'examen et la charge d'essai (voir les normes d'examen de DIN)S;
- e) des informations ou prescriptions supplémentaires (voir DIN 6773, 17014, 17021, 17023) nécessaires pour le succès du traitement. Au fond, il faudra considérer comme tolérance minimum pour le traitement thermique DIN 6773 afin de déterminer les profondeurs de durcissement, et les tolérances des appareils de mesure (divergences de limite du l'appareil d'examen) pour les appareils d'examen de dureté selon DIN 6508-2 ou la tolérance correspondante converti selon DIN 50150 afin de déterminer les duretés superficielles.

Si des tolérances s'en écartent, il faudra supposer ces critères d'examen.

Au cas où des durcissements partiels seraient exigés, il faudra joindre des dessins desquelles ressortent non seulement les régions que doivent être trempées, mais aussi les régions que doivent rester douces. Il faudra indiquer si des pièces à façonner ont été produit de moulages de l'acier en fusion différentes. Egalement, il faudra indiquer dans les documents de livraison des exigences spéciales en ce qui concerne la précision dimensionnelle ou l'état de la surface. Le client devra particulièrement attirer l'attention sur des pièces à façonner brasées ou soudées et sur telles contenant des corps creux.

II.2 Délai de livraison

Le délai de livraison commencera dès que les cocontractants se mettent d'accord en ce qui concerne tous les détails d'exécution et le client remplit toutes les conditions requises.

Toutefois, le délai de livraison sera seulement considéré comme approximativement convenu et il se prolongera – même dans un retard de livraison – s'il y'a des obstacles imprévisibles que le mandataire ne pouvait pas empêcher malgré le soin approprié dans les conditions du cas. Il faudra considérés comme obstacles imprévisibles des pannes dans l'entreprise du mandataire sérieuses, dans lesquelles la responsabilité de l'assuré n'est pas engagée et provoquées par exemple par des grèves, des lock-outs, des difficultés du transport, des pénuries de carburants, des difficultés du approvisionnement en énergie et des pannes dans l'entreprises des sous-traitants. À cet égard le mandataire devra apporter la preuve.

II.3 Transfert des risques

Le client doit livrer aux sus propres risques et périls la marchandise destinée au traitement thermique et l'enlever après le traitement thermique est conclu. Le mandataire seulement effectuera le renvoi suivant le vœu exprès du client aux risques du client et en lui facturant les frais de transport, le factage, les frais d'emballage, les coûts de l'assurance transport et autres coûts.

II.4 Examen

Avant de quitter l'usine de traitement thermique, la marchandise destinée au traitement thermique sera examinée par des contrôles au hasard. Des examens supplémentaires seront seulement effectués suite aux accords spéciaux. L'examen à la livraison du mandataire ne déliera pas le client de son obligation d'effectuer un examen à la réception.

II.5 Garantie

La marchandise à soumettre au traitement thermique sera être traitée avec le soin nécessaire et les moyens adéquats. À cause de différences possibles de la trempabilité du matériau utilisé, des vices cachés, d'un façonnage défavorable ou à cause des changements éventuels au processus de fabrication préalable, il n'y'aura pas de garantie du succès du traitement, par exemple en ce qui concerne l'absence des déformations et des fissures, la dureté superficielle, la dureté à cœur, le durcissement complet, la possibilité de galvaniser etc.

Si le traitement thermique n'est pas réussi, parce que

- a) le client a donné les renseignements exigés dans l'alinéa II.1 de manière incomplète ou inexacte,
- b) le mandataire n'a pas connu et n'a pas pu connaître des vices cachés de la pièce à façonner avant effectuer le traitement thermique, ou
- c) parce que les propriétés du matériau utilisé, le façonnage ou l'état des pièces à façonner livrées empêchaient le succès du traitement thermique, mais le mandataire n'a pas su et n'a pas pu savoir ceci,

il faudra malgré tout payer les coûts du traitement. Des traitements complémentaires nécessaires seront séparément facturer au client aux conditions requises mentionnées.

Le client devra annoncer par écrit des vices au mandataire par retour de courrier ou au plus tard 3 semaines après du transfert des risques. Il faudra déposer par écrit des réclamations concernant des vices cachés immédiatement après la constatation ou au plus tard dans les 6 mois après le transfert des risques. Suite à chaque réclamation, il faudra donner au mandataire l'occasion d'examiner et retraiter la marchandise. Pour des dommages résultant des vices desquels le mandataire est responsable, il devra seulement verser une indemnité jusqu'au montant des coûts de traitement. En ce cas, le mandataire, selon le choix du client, créditera le client de la somme ou traitera les pièces à façonner correspondantes gratuitement. Les délais et restrictions de garantie seront aussi valables pour un traitement complémentaire éventuel. Si des pièces réclamées sont traitées ou transformées sans l'accord écrit du mandataire, l'obligation de garantie expirera. Il ne sera possible que le client fasse valoir le droit à dommages et intérêts en ce qui concerne le rebut habituel dans la branche et résultant du durcissement des articles de grande consommation et des pièces petites. Si le mandataire effectue un redressement sur demande du client, il ne sera pas responsable de débris résultant éventuellement. Si des produits isolants sont utilisés contre la cémentation et nitruration, le mandataire ne pourra pas garantir le succès.

II.6 Responsabilité

En ce qui concerne le traitement thermique que sera effectué, le client assumera la responsabilité de que les pièces à façonner ont été produit conformément aux règles de la technique, de que les renseignements exigés dans l'alinéa II.2 sont complet et exact et de que les instructions du traitement thermique correspond à la utilisation ultérieure. À moins que des accords écrits mutuels aient été passés, le mandataire ne sera pas responsable des dommages résultant d'un traitement thermique proposé par lui-même et approuvé par le client. L'exécution des examens de qualité et des examens à la livraison assumés séparément dans le contrat n'équivalra pas la responsabilité des dommages consécutifs. Le mandataire supposera que le client pour sa part effectuera les examens nécessaires pour accomplir l'obligation de sécurité routière. Le mandataire ne reconnaîtra pas des prétentions indirectes, particulièrement telles prétentions résultant de dommages aux objets que ne sont pas identiques à la pièce à façonner. À moins que les représentants légaux, la direction ou les cadres du mandataire soient coupables d'intention ou de faute lourde, le mandataire ne reconnaîtra pas des prétentions supplémentaires pas mentionnées dans les conditions.

Veillez faire attention au fait que le **DIN 6772** mentionné dans II.2 «Renseignements du client» a été remplacé par le standard **DIN ISO 15787** en février 2008.