

## Allgemeine Geschäftsbedingungen (Stand 11/2015)

### I. Allgemeine Bedingungen

#### I.1 Erfüllungsort, Gerichtsstand und anzuwendendes Recht

Erfüllungsort und Gerichtsstand für alle Leistungen, Lieferungen und Zahlungen ist der Ort der Niederlassung der HQM Härtetechnik GmbH (im Folgenden „Auftragnehmer“ genannt). Der Vertrag unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland, insbesondere dem Bürgerlichen Gesetzbuch und dem Handelsgesetzbuch. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (UN-Kaufrecht) vom 11.04.1980 wird ausgeschlossen.

#### I.2 Vertragsbedingungen

Die Angebote des Auftragnehmers sind freibleibend. Alle eingehenden Aufträge werden, soweit nicht schriftlich abweichende Vereinbarungen getroffen sind, nur zu den nachstehenden Bedingungen ausgeführt. Unsere Bedingungen gelten nur gegenüber Unternehmern im Sinne des § 310 Abs. 1 BGB und für alle zukünftigen Geschäftsbeziehungen. Formularmäßige Einkaufsbedingungen und sonstige Geschäftsbedingungen des Auftraggebers werden nicht anerkannt, und zwar auch dann nicht, wenn ihnen nicht ausdrücklich widersprochen wird. Die Vertragspartner werden mündliche Vereinbarungen unverzüglich im Einzelnen schriftlich bestätigen.

#### I.3 Preisstellung

Die Preise verstehen sich in EURO ab Werk ausschließlich MwSt. und Kosten für etwaige Verpackung. Treten nach Vertragsabschluss wesentliche Änderungen der auftragsbezogenen Kosten ein, so ist jeder Vertragspartner berechtigt, eine angemessene Anpassung der Preise unter Berücksichtigung dieser Faktoren zu verlangen.

#### I.4 Zahlung

Die Rechnungen sind sofort nach Erhalt ohne jeden Abzug zu zahlen. Bei Zielüberschreitung ist der Auftragnehmer berechtigt, Verzugszinsen in Höhe des Leitzinses in Rechnung zu stellen, den die Bank dem Auftragnehmer für Kontokorrentkredite berechnet, mindestens jedoch in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Basiszinssatz der Europäischen Zentralbank. Das Recht des Auftraggebers zur Zurückbehaltung oder Aufrechnung ist ausgeschlossen, es sei denn, Gegenansprüche sind unbestritten oder rechtskräftig anerkannt. Der Auftragnehmer ist berechtigt Ansprüche aus dieser Geschäftsverbindung an Dritte abzutreten. Gelangt der Auftraggeber mit Zahlungen aus dem Vertrag in Verzug, so werden alle bestehenden Forderungen sofort zur Zahlung fällig.

#### I.5 Pfandrecht

Der Auftragnehmer hat für alle gegenwärtigen und zukünftigen Forderungen ein Pfandrecht an den Werkstücken des Auftraggebers, sobald sie zur Wärmebehandlung übergeben werden. Die Rechtsfolgen aus dem Gesetz §§ 1204 ff BGB und der Insolvenzordnung finden entsprechend Anwendung.

### II. Ausführungs- und Lieferungsbedingungen

#### II.1 Angaben des Auftraggebers

Allen Werkstücken, die zur Wärmebehandlung übergeben werden, muss ein Auftrag oder ein Lieferschein beigelegt werden, der folgende Angaben enthalten soll:

- Bezeichnung, Stückzahl, Nettogewicht, Wert der Teile und Art der Verpackung;
- Werkstoff-Qualität (Normbezeichnung bzw. Stahlmarke und Stahlhersteller), sowie einem Nachweis der chemischen Zusammensetzung des Schmelzbetriebes und des Wärmebehandlungsausgangszustandes.
- die gewünschte Wärmebehandlung, insbesondere
  - bei Einsatzstählen gemäß DIN 6773 entweder die verlangte Aufkühlungstiefe (z.B. At = 0,2 bis 0,4 mm) oder die vorgeschriebene Einsatzhärtungstiefe mit Bezugshärtewert und Oberflächenhärte (z.B. CHD (Eht) 550 HV1 = 0,8 +/- 0,2 mm, Oberflächenhärte = mind. 700 HV1)
  - bei Vergütungsstählen die geforderte Zugfestigkeit oder die Kugeldruckprüfung nach Brinell an der Oberfläche maßgebend. Umwertungen, wenn nicht anders vereinbart, erfolgen nach DIN EN ISO 18265
  - bei Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen der gewünschte Härtegrad nach Rockwell oder Vickers;
  - bei Nitrierstählen die gewünschte Nitrierhärte (Nht);
  - bei Induktions- und Flammenhärtung die gewünschte Randhärte (Rht) mit Grenzhärte und Oberflächenhärte;
  - bei Salzbadnitrocarburieren und Gas-Kurzzeit-Nitrierungen entweder die Behandlungsdauer oder die gewünschte Stärke der Verbindungszone;
- Angaben über das gewünschte Prüfverfahren, die Prüfstelle und die Prüflast (siehe DIN-Prüfnormen);
- weitere für den Erfolg der Behandlung notwendige Angaben oder Vorschriften (siehe DIN 6773, DIN EN 10 052, DIN 17021, DIN 17023).

Bei geforderten partiellen Härtungen sind Zeichnungen beizufügen, aus denen hervorgeht, welche Stellen hart werden bzw. weich bleiben müssen. Sind gleichartige Werkstücke aus verschiedenen Stahlschmelzen hergestellt, so muss dieses angegeben werden. Desgleichen sind besondere Anforderungen an die Maßhaltigkeit oder den Oberflächenzustand auf den Lieferpapieren zu vermerken. Auf geschweißte oder gelötete Werkstücke und auf solche, die Hohlkörper enthalten, ist durch den Auftraggeber besonders hinzuweisen.

Der Auftragnehmer prüft die Angaben des Auftraggebers im Rahmen seiner Kenntnisse auf Inhalt und Vollständigkeit. Bei berechtigten Zweifeln an einer erfolgreichen Wärmebehandlung informiert der Auftragnehmer den Auftraggeber.

#### II.2 Lieferzeit

Die Lieferzeit beginnt, sobald die Vertragsparteien Auftragsklarstellung herbeigeführt haben und der Auftraggeber alle Voraussetzungen erfüllt hat. Die Lieferzeit gilt aus verfahrenstechnischen Gründen nur als annähernd vereinbart und verlängert sich – auch innerhalb eines Lieferverzuges – angemessen beim Eintritt unvorhersehbarer Hindernisse, die der Auftragnehmer trotz der nach den Umständen des Falles zumutbaren Sorgfalt nicht abwenden konnte. Als unvorhersehbare Hindernisse gelten eventuelle, zunächst nicht erkennbare Mehrfachbehandlungen, unverschuldete und schwerwiegende Betriebsstörungen im eigenen Betrieb, die z.B. durch Streik, Aussperrung, Unfälle, Transport Schwierigkeiten, Mangel an Betriebsstoffen, Schwierigkeiten in der Energieversorgung sowie durch Betriebs- Störungen, die im Betrieb der Zulieferer verursacht werden. Den Nachweis hierfür hat der Auftragnehmer zu führen.

Kann der Auftragnehmer absehen, daß er die Lieferzeit nicht einhalten kann, wird er den Auftraggeber unverzüglich davon in Kenntnis setzen, ihm die Gründe hierfür mitteilen und einen neuen möglichen Liefertermin nennen.

#### II.3 Gefahrenübergang

Soweit nichts anderes vereinbart, ist das Wärmebehandlungsgut vom Auftraggeber auf seine Kosten und Gefahr anzuliefern und nach Fertigstellung abzuholen.

Mit der Übergabe an die Bahn, den Spediteur oder den Frachtführer bzw. mit Beginn der Lagerung, spätestens jedoch mit Verlassen des Werkes oder Lagers, geht die Gefahr auf den Auftraggeber

## General terms of business for contract hardening plants (published 11/2015)

### I. General terms and conditions

#### I.1 Place of performance, jurisdiction and applicable law

The place of performance and venue for jurisdiction in respect of all goods and services supplied and for all payments shall be the place of the registered office of HQM Härtetechnik GmbH (hereinafter "contractor"). The contract shall be subject to the law of the Federal Republic of Germany. The United Nations convention on contracts relating to the international sale of goods of 11 April 1980 shall not apply.

#### I.2 Contractual conditions

The contractor's offers shall be subject to alteration. Unless any agreements to the contrary are made in writing, all orders received shall only be performed on the following terms and conditions. These terms and conditions shall only apply in relation to businesses within the meaning of Art. 310 Abs. 1 of the German Civil Code (BGB) and shall apply to all future business relationships. The customer's purchase conditions, expressed in forms, and other terms and conditions of business shall not be binding, even if they are not expressly contradicted. The contracting parties shall immediately confirm any oral agreements in detail and in writing.

#### I.3 Pricing

The prices shall be in EURO, ex works, excluding VAT and the costs of any packaging. If substantial changes occur to the order-related costs after the contract has been entered into, each contracting party shall be entitled to request a reasonable adjustment of the prices, taking these factors into account.

#### I.4 Payment

Invoices shall be payable without any deduction immediately after receipt. If the due date is exceeded, the contractor shall be entitled to charge interest for delay at the base rate charged by the bank to the contractor for current account loans, but in any event not less than 8% above the base interest rate of the European Central Bank. The customer shall not be entitled to exercise a right of retention or a set-off, unless counter-claims are undisputed or recognized with legal finality. The contractor shall be entitled to assign any claims arising from the present business relationship with the customer to third parties. If the customer is in default with a payment under the contract, any outstanding amounts shall become due for payment immediately.

#### I.5 Lien

The contractor shall have a lien on the customer's workpieces, in respect of all present and future claims, as soon as they are handed over for heat treatment. The legal consequences arising from the provisions of Sections 1204 et seq. BGB and Insolvency Regulations (Insolvenzordnung) shall apply accordingly.

### II. Terms of performance and supply

#### II.1 Information from the customer

- All workpieces which are handed over for heat treatment must be accompanied by an order or delivery note containing the following information:
- description, number of units, net weight, value of the parts and nature of the packaging;
  - material quality (standard designation and steel grade and steel manufacturer); and evidence of the chemical composition of the melting operation and the heat treatment the initial state.
  - the desired heat treatment, particularly:
    - in the case of carburizing steels pursuant to DIN 6773, either the required carburizing depth (eg. At = 0.2 to 0.4 mm) or the prescribed carburization hardening depth with reference hardness value and surface hardness (e.g. carburization hardening depth 550 HV1 = 0,8+/- 0,2 mm, surface hardness = minimum 700 HV1);
    - for hardened steels, the required tensile strength . For the purposes of ascertaining the , if not otherwise agreed, the ball pressure test according to Brinell at the surface prevail. Revaluations, unless otherwise agreed, in accordance with DIN EN ISO 18265
    - in the case of tool steels and high-speed steels, the desired level of hardness according to Rockwell or Vickers;
    - in the case of nitriding steels, the required nitriding case depth;
    - in induction hardening and flame the desired hardening depth ( Rht ) with hardness limit reference hardness value and surface hardness;
    - in the case of salt bath nitrocarburizing and short-time gas nitrocarburising, either the duration of the treatment or the desired compound layer thickness;
  - details of the desired test procedure, the test facility and the test load (see DIN test standards);
  - any additional information or requirements necessary for the success of the treatment (see DIN 6773, DIN EN 10 052, DIN 17021, DIN 17023).

When partial hardening is required, drawings must be attached showing which areas must be hardened and which must remain soft. If similar workpieces are produced from different molten steel casts, this must be stated. Likewise, any particular requirements relating to dimensional accuracy or the surface condition must be noted on the delivery documents. The customer must in particular point out any welded or soldered workpieces and any which contain sealed volumes. The contractor shall, within the scope of his knowledge, check the content and completeness of the information from the customer. The contractor shall notify the customer in the event of legitimate doubts as to a successful heat treatment.

#### II.2 Delivery period

The delivery period shall begin as soon as the contracting parties have clarified the order and the customer has complied with all requirements. For technical processing reasons, the delivery period shall only be agreed on an approximate basis and shall be appropriately extended, even if it causes a delay in delivery, if unforeseeable obstacles arise which the contractor was unable to prevent in spite of exercising reasonable care in the circumstances of the case.

"Unforeseeable obstacles" shall include any multiple treatments which were not initially apparent, unavoidable and serious operational breakdowns in the contractor's own works which are caused for example by strike, lockout, accidents, transport difficulties, shortage of fuel, problems with the energy supply, and by operating breakdowns in his supplier's works. The contractor shall provide evidence in this respect.

If it is apparent to the contractor that he will not be able to comply with the delivery period, he shall immediately notify the customer thereof, give him the reasons for this and name a possible new delivery date.

#### II.3 Transfer of risk

Unless otherwise agreed, the goods which are to be heat treated shall be delivered by the customer at his own expense and risk and collected by him after completion.

The risk shall pass to the customer when the goods are handed over to the railway company, the haulier or the freight forwarder or at the start of storage, but in any event no later than when they

über, und zwar auch dann, wenn der Auftragnehmer die An- und Ablieferung mit eigenem Fuhrpark übernommen hat.

#### II.4 Prüfung

Das Wärmebehandlungsgut wird vor dem Verlassen der Härtereie im branchenüblichen Umfang und ggf. nach Vorgaben des Auftraggebers geprüft. Weitergehende Prüfungen und Analysen erfolgen nur aufgrund besonderer Vereinbarungen. Die Ausgangsprüfung des Auftragnehmers entbindet den Auftraggeber nicht von seiner Pflicht zur Eingangsprüfung.

#### II.5 Sachmängel

Die gewünschte Wärmebehandlung wird nach Auftragserteilung aufgrund der Angaben gemäß Ziffer II.1 als Dienstleistung mit der erforderlichen Sorgfalt und geeigneten Mitteln durchgeführt. Gewähr für den Erfolg der Wärmebehandlung, z.B. für Verzugs- und Rissfreiheit, Oberflächenhärte, Einhärtung, Durchhärtung, Galvanisierbarkeit u.ä., wird insbesondere wegen möglicher unterschiedlicher Härtebarkeit des verwendeten Materials, versteckter Fehler, ungünstiger Formgebung oder wegen evtl. erfolgter Änderungen im vorangegangenen Arbeitsablauf nicht gegeben.

Führt die Wärmebehandlung nicht zum Erfolg, ohne dass der Auftragnehmer dies zu vertreten hat, weil z.B. der Auftraggeber die in Ziff. II.1 geforderten Angaben unrichtig machte, der Auftragnehmer versteckte Fehler im Werkstück vor Durchführung der Wärmebehandlung nicht kannte und nicht erkennen konnte oder weil Eigenschaften des verwendeten Materials, die Formgebung oder der Zustand der angelieferten Werkstücke eine erfolgreiche Wärmebehandlung unmöglich gemacht haben, der Auftragnehmer dies jedoch nicht wusste und nicht wissen konnte, so ist dennoch der Behandlungslohn zu zahlen. Erforderliche Nachbehandlungen werden unter den genannten Voraussetzungen gesondert in Rechnung gestellt. Mängel sind dem Auftragnehmer unverzüglich nach Gefahrübergang schriftlich mitzuteilen. Fehler, die sich nach der Wärmebehandlung zeigen, sind unverzüglich nach Feststellung schriftlich zu rügen.

Für die Verjährung von Sachmängelansprüchen gilt eine Frist von 12 Monaten ab Gefahrübergang, soweit das Gesetz nicht längere Fristen zwingend vorschreibt, insbesondere für Mängel bei einem Bauwerk und bei Werkstücken, die entsprechend ihrer üblichen Verwendungsweise für ein Bauwerk verwendet wurden und dessen Mangelhaftigkeit verursacht haben. Serienproduktion kann erst dann erfolgen, wenn die Prüfung der geforderten Qualitätsparameter durch den Auftragnehmer durchgeführt wurde. Der Auftragnehmer haftet nicht für Schäden, wenn die Prüfung noch nicht erfolgte und das Material auf Forderung des Auftraggebers bereits zum Einsatz kam. Bei jeder Beanstandung muss dem Auftragnehmer Gelegenheit zur Prüfung und Nachbehandlung gegeben werden. Kommt der Auftragnehmer seiner Pflicht zur Nachbehandlung nicht oder nicht vertragsgemäß innerhalb einer angemessenen Zeit nach, kann der Auftraggeber nach erfolglosem Ablauf einer schriftlich gesetzten angemessenen Frist den Behandlungslohn mindern, vom Vertrag zurücktreten oder die notwendige Nachbehandlung selbst oder von einem Dritten auf Kosten des Auftragnehmers vornehmen lassen. Für Schäden am Wärmebehandlungsgut und für sonstige Mangel-Schäden, die der Auftragnehmer verursacht hat, haftet er nur für den vertragstypischen, vernünftigerweise vorhersehbaren Schaden. Der Nachweis eines Mangels obliegt dem Auftraggeber.

Die Verjährungsfristen und -beschränkungen gelten auch für eine etwaige Nachbehandlung. Sind beanstandete Werkstücke ohne schriftliches Einvernehmen des Auftragnehmers be- oder weiterverarbeitet worden, erlischt die Gewährleistungspflicht. Für den beim Härteprozess von Massenartikeln und kleinen Teilen branchenüblich und prozessbedingt in zumutbarem Umfang auftretenden Schwund können keine Mängelansprüche geltend gemacht werden. Führt der Auftragnehmer auf Wunsch des Auftraggebers Richtarbeiten aus, übernimmt er für evtl. hierbei entstehenden Bruch keine Gewähr. Bei Anwendung von Isoliermitteln gegen Aufkohlung oder Nitrierung kann für den Erfolg ebenfalls keine Gewähr übernommen werden.

#### II.6 Haftung

Der Auftraggeber trägt im Hinblick auf die durchzuführende Wärmebehandlung die Verantwortung für eine nach den Regeln der Technik erfolgte Fertigung der Werkstücke, für die Richtigkeit und Vollständigkeit der erforderlichen Angaben gem. II.1 und für eine dem späteren Verwendungszweck angepasste Wärmebehandlungsvorschrift. Der Auftragnehmer haftet - soweit keine beiderseitigen schriftlichen Vereinbarungen getroffen worden sind - nicht für Schäden aus einer Behandlung, die von ihm vorgeschlagen und vom Auftraggeber gebilligt wurde.

Der Auftragnehmer geht davon aus, dass der Auftraggeber seinerseits die für die Erfüllung der Verkehrssicherungspflicht erforderlichen Prüfungen vornimmt. Ansprüche mittelbarer Natur, vor allem solche, die sich aus Schäden an Gegenständen ergeben, die nicht mit dem Werkstück identisch sind, werden vom Auftragnehmer nicht anerkannt. Vorstehende Haftungsbeschränkungen gelten nicht bei Vorsatz, bei grober Fahrlässigkeit der gesetzlichen Vertreter oder leitenden Angestellten des Auftragnehmers sowie bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten. Bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten haftet der Auftragnehmer - außer in den Fällen des Vorsatzes oder der groben Fahrlässigkeit seiner gesetzlichen Vertreter oder leitenden Angestellten - nur für den vertragstypischen, vernünftigerweise vorhersehbaren Schaden.

Die Haftungsbeschränkung gilt ferner nicht in den Fällen, in denen nach Produkthaftungsgesetz bei Fehlern der gelieferten Produkte für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird.

Sie gilt auch nicht bei der Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit und bei Fehlen zugesicherter Eigenschaften oder bei Fehlen einer garantierten Beschaffenheit, wenn und soweit die Zusicherung oder die Garantie gerade bezweckt hat, den Vertragspartner gegen Schäden, die nicht an dem Wärmebehandlungsgut selbst entstanden sind, abzusichern.

Soweit die Haftung des Auftragnehmers ausgeschlossen oder beschränkt ist, gilt dies auch für die persönliche Haftung seiner Angestellten, Arbeitnehmer, Mitarbeiter, gesetzlichen Vertreter und Erfüllungsgehilfen. Die gesetzlichen Regelungen zur Beweislast bleiben hiervon unberührt.

#### II.7 Partnerschafts-Klausel

Bei allen Ersatzleistungen, insbesondere bei der Höhe des Schadenersatzes, sind nach Treu und Glauben die wirtschaftlichen Gegebenheiten der Vertragspartner, Art, Umfang und Dauer der Geschäftsverbindungen, sowie der Wert der Wärmebehandlungsleistungen angemessen zu berücksichtigen.

leave the works or the store, and this shall apply even if the contractor has delivered and handed over the goods with his own fleet of vehicles.

#### II.4 Testing

The goods which are heat treated shall be tested to the normal extent within the industry and, if applicable, in accordance with the customer's instructions, before they leave the hardening works. Additional testing and analyses shall take place only on the basis of special agreements. The contractor's acceptance test shall not discharge the customer from his obligation to test the goods on receipt.

#### II.5 Material defects

The required heat treatment shall, after the order is given, be carried out as a service with the necessary care and appropriate means on the basis of the information provided pursuant to Clause II.1. No warranty is given as to the success of the heat treatment, e.g. as to the absence of distortion and cracks, surface hardness, effective hardness, hardness penetration, possibility of electroplating, etc., particularly because of possible variations in hardenability of the material used, latent defects, disadvantageous shapes or because of possible changes which have occurred in the preceding work process.

If the heat treatment is unsuccessful, without this being the fault of the contractor, because for example the information given by the customer as required under Clause II.1 was incorrect, because the contractor was not and could not have been aware of latent defects in the workpiece before the heat treatment was performed or because characteristics of the material used, the shape or the condition of the workpieces supplied made a successful heat treatment impossible but the contractor was not and could not have been aware of this, the treatment fee shall nevertheless be payable. Successful re-treatments shall be charged for separately, subject to the stated requirements. The contractor shall be notified in writing of any defects immediately after the transfer of risk. Complaints about latent defects shall be made in writing immediately after they are discovered.

The limitation period for claims for material defects shall be 12 month except where the law mandatorily prescribes longer time limits, particularly in respect of defects in an assembly and in workpieces which have, in accordance with their normal use, been used for an assembly and which have caused it to be defective. In the event of any complaint, the contractor must be given an opportunity for testing and re-treatment. If the contractor fails to comply with his obligation to carry out re-treatment, or fails to do so in accordance with the contract within a reasonable period, the customer shall be entitled, after a reasonable time limit set in writing has expired, to reduce the treatment fee, to cancel the contract or to carry out the necessary re-treatment himself or by a third party at the contractor's expense. In respect of damage to the goods which are heat treated and other damage caused by the contractor, the contractor shall only be liable for such loss as is typical of the contract and reasonably foreseeable. The customer shall be responsible for proving any defect.

The guarantee periods and restrictions shall also apply to any subsequent treatment. If workpieces which are the subject of complaint are treated or further processed without the contractor's written agreement, the guarantee obligation shall expire.

No shortage claims can be made in respect of waste occurring to a reasonable extent in the hardening process in respect of mass-produced articles and small parts which is normal in the trade and caused by the process. If the contractor carries out straightening operations at the customer's request, he shall give no warranty in respect of any breakage occurring at this time. If stopping-off against carburization or nitriding is used, it is likewise not possible to give any warranty as to success.

#### II.6 Liability

With regard to the heat treatment which is to be carried out, the customer shall be responsible for the workpieces being manufactured in accordance with the rules of the art, for the correctness and completeness of the information required under II.1 and for the heat treatment instructions being in accordance with the subsequent use. Unless any mutual written agreements have been made, the contractor shall not be liable for damage resulting from a treatment proposed by him and approved by the customer.

The contractor shall proceed on the basis that the customer, for his part, carries out the tests necessary to comply with the obligation of suitability for use. The contractor shall not recognize claims of an indirect nature, especially claims arising from damage to items which are not identical to the workpiece. The above restrictions on liability shall not apply in the event of deliberate acts, gross negligence on the part of the contractor's lawful representatives or executives or culpable breach of substantial contractual obligations. In the event of culpable breach of substantial contractual obligations, the contractor shall, except in cases of deliberate acts or gross negligence on the part of his lawful representatives or executives, only be liable in respect of the damage which is typical of the contract and reasonably foreseeable.

The restriction on liability shall also not apply in cases in which, under the German Product Liability Act (Produkthaftungsgesetz), there is liability for personal injuries or damage to property in respect of items used privately because of defects in the products supplied. The restriction shall also not apply in the case of death, physical injury or damage to health or if the warranted characteristics are absent or if a guaranteed quality is absent, if and to the extent that it was the specific purpose of the warranty or guarantee to cover the contracting party against damage which had not arisen in the heat treatment goods themselves.

Where the contractor's liability is excluded or restricted, this shall also apply to the personal liability of his employees, workers, colleagues, lawful representatives and various agents. The statutory provisions as to the burden of proof shall remain unaffected by this.

#### II.7 Partnership clause

Appropriate account shall be taken, in good faith, of the economic circumstances of the contracting parties, the nature, extent and duration of the business relations and the value of the heat treatment services in respect of all compensation payments, particularly in the level of the compensation.