

Technische Liefer- und Fertigungsbedingungen

Bock Maschinenbau GmbH

Maierhofstraße 38 · 73547 Lorch

Amtsgericht Ulm HRB 700416 · USt-IdNr. DE 146 756 833 · Tel. +49 7172 / 9100-0 · info@bock-gmbh.com

Stand: 15.07.2026 · Rev. 1

Diese Technischen Liefer- und Fertigungsbedingungen (TLB) konkretisieren die fertigungs-, werkstoff- und prüftechnischen Anforderungen an unsere Erzeugnisse und Leistungen. Sie gelten ergänzend zu unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen (AGB) und ausschließlich gegenüber Unternehmern.

§ 1 Geltungsbereich, Rangfolge und Vertragssprache

- 1.1** Diese Technischen Liefer- und Fertigungsbedingungen (nachfolgend „TLB“) konkretisieren die technischen, fertigungs- und prüfbezogenen Anforderungen an die Erzeugnisse und Leistungen der Bock Maschinenbau GmbH (nachfolgend „Bock“). Sie gelten ergänzend zu den Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen (AGB) von Bock.
- 1.2** Die TLB gelten ausschließlich gegenüber Unternehmern im Sinne des § 14 BGB, juristischen Personen des öffentlichen Rechts und öffentlich-rechtlichen Sondervermögen.
- 1.3** Rangfolge der Vertragsunterlagen: Für die Rangfolge bei Widersprüchen zwischen vertraglichen Unterlagen gilt ausschließlich die Regelung der AGB (§ 2.4). Die TLB sind darin im Rang nach der Bestellung des Kunden und vor den AGB eingeordnet. Damit besteht nur eine maßgebliche Rangfolge.
- 1.4** Maßgebliche Sprache: Rechtlich verbindlich ist ausschließlich die deutschsprachige Fassung dieser TLB. Übersetzungen dienen allein der Verständlichkeit; bei Abweichungen gilt ausschließlich die deutsche Fassung.
- 1.5** Normfassungen und Zertifikate: Soweit diese TLB auf technische Normen oder Regelwerke verweisen, gilt die bei Vertragsschluss gültige Fassung, sofern nicht ausdrücklich eine bestimmte Ausgabe vereinbart ist oder der jeweils gültige Umfang eines Zertifikats maßgeblich ist. Verweise auf Zertifizierungen von Bock beziehen sich stets auf das jeweils gültige Zertifikat.

§ 2 Vertragsunterlagen, Zeichnungen und Daten

- 2.1** Maßgeblich für die Fertigung ist der bei Vertragsschluss freigegebene Zeichnungs- und Datenstand mit eindeutigem Revisionsstand. Spätere Änderungen bedürfen der Textform und einer angepassten Auftragsbestätigung.
- 2.2** Stellt der Kunde Zeichnungen, Modelle, CAD-Daten, Spezifikationen oder Muster bei, ist er für deren Richtigkeit, Vollständigkeit und Freiheit von Schutzrechten Dritter verantwortlich. Bock prüft beige-

stellte Unterlagen nicht auf konstruktive oder rechnerische Richtigkeit, sofern eine solche Prüfung nicht ausdrücklich als Leistung vereinbart ist.

- 2.3** Vorrang der Unterlagen: Individuell bemaßte und tolerierte Merkmale der freigegebenen 2D-Zeichnung haben Vorrang. Für dort nicht vollständig definierte Geometrien ist das freigegebene 3D-Modell maßgeblich, soweit nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart ist. Maßeinheit, Zeichnungs- bzw. Modellrevision sowie ein etwaiger Vorrang von PMI-/MBD-Daten sind in den Unterlagen anzugeben. Übliche Austauschformate sind gängige neutrale 3D-Formate (z. B. STEP) sowie bemaßte 2D-Zeichnungen (z. B. PDF); abweichende Formate nach Vereinbarung.
- 2.4** Erkennbare Unstimmigkeiten, Widersprüche oder Fehler in beigegebenen Unterlagen zeigt Bock dem Kunden an; im Übrigen gilt die Hinweispflicht nach AGB § 8.5.
- 2.5** Änderungen: Nachträgliche Änderungen von Zeichnungen, Modellen, Stückzahlen, Werkstoffen, Prüf- oder Dokumentationsanforderungen können zu Anpassungen von Vergütung und Liefertermin führen. Bereits entstandene Aufwendungen, beschaffte Materialien, begonnene Arbeiten und infolge der Änderung nicht mehr verwendbare Teile sind vom Kunden nach den vereinbarten Preisen, hilfsweise nach tatsächlichem Aufwand zu den üblichen Sätzen von Bock, zu vergüten, soweit Bock die Änderung nicht zu vertreten hat.

§ 3 Werkstoffe, Rückverfolgbarkeit und Umstempelung

- 3.1** Der einzusetzende Werkstoff einschließlich Güte, Lieferzustand und gegebenenfalls Zusatzanforderungen (z. B. Anforderungen an die Eigenschaften in Dickenrichtung, Z-Güte) ist vom Kunden bzw. in den Vertragsunterlagen festzulegen. Fehlen für die vertragsgemäße Verwendung wesentliche Werkstoffangaben, ist Bock berechtigt, die Ausführung bis zur Klärung zurückzustellen. Nur bei ausdrücklich als einfache Standard- oder Hilfstteile vereinbarten Teilen wählt Bock einen handelsüblichen Werkstoff in handelsüblicher Qualität aus.
- 3.2** Werkstoffnachweise nach DIN EN 10204 werden nur erstellt oder beigebracht, wenn dies ausdrücklich bestellt ist (siehe § 8 dieser TLB sowie AGB § 8.7).
- 3.3** Umstempelung: Bock ist berechtigt, Werkstoffkennzeichen im Rahmen seiner jeweils gültigen Umstempelberechtigung auf getrennte oder bearbeitete Werkstoffteile zu übertragen (Umstempelung) und die Übertragung zu dokumentieren. Die Berechtigung erfasst die Übertragung der Kennzeichnung metallischer Werkstoffe mit Prüfbescheinigung 3.1 nach DIN EN 10204; der dokumentierte Bezug zum ursprünglichen Zeugnis bleibt erhalten.
- 3.4** Eine Chargen- bzw. Schmelzenzuordnung erfolgt, soweit dies für den bestellten Zeugnisumfang erforderlich ist.

§ 4 Allgemeintoleranzen

- 4.1** Vorrang haben stets die in der freigegebenen Zeichnung angegebenen Maß-, Form- und Lagetoleranzen.
- 4.2** Fehlt eine Toleranzangabe, gelten die folgenden Allgemeintoleranznormen in der jeweils bei Vertragsschluss gültigen Fassung:
 - Spanend gefertigte Einzelteile sowie spanend bearbeitete Merkmale an Schweißkonstruktionen – Längen- und Winkelmaße: DIN ISO 2768-1, Toleranzklasse m.

- Nicht spanend bearbeitete Maße, Formen und Lagen geschweißter Konstruktionen: DIN EN ISO 13920 – Maßtoleranzen Klasse B, Form- und Lagetoleranzen Klasse F.
- Thermisch getrennte Kanten (Brenn-, Plasma-, Laserschnitt): DIN EN ISO 9013; die maßgebliche Toleranz- bzw. Qualitätsklasse ergibt sich aus der Zeichnung oder gesonderter Vereinbarung.

- 4.3** Form- und Lagetoleranzen spanend gefertigter Merkmale, die nicht durch die vorstehenden Normen erfasst sind, sind in der Zeichnung anzugeben. Ohne solche Angabe schuldet Bock insoweit keine engeren Anforderungen als die allgemein anerkannten Regeln der Technik; im Zweifel ist vor Fertigungsbeginn Rücksprache zu halten. Maßabweichungen innerhalb der nach § 4.2 maßgeblichen Toleranzen sind kein Mangel.
- 4.4** Ist für thermisch getrennte Kanten keine Toleranz- oder Qualitätsklasse nach DIN EN ISO 9013 vereinbart oder aus der Zeichnung ableitbar, wird ohne ausdrückliche Vereinbarung keine bestimmte Klasse geschuldet; Bock ist berechtigt, die Ausführung bis zur Klärung zurückzustellen.

§ 5 Schweißen

- 5.1** Bock ist als schweißtechnischer Betrieb für die Ausführung tragender Stahlbauteile nach DIN EN 1090-2 zertifiziert (Ausführungs-kategorie EXC3; Zertifizierungsstelle DVS ZERT) und erfüllt die umfassenden Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe nach DIN EN ISO 3834-2. Umfang und Gültigkeit der Zertifikate sind unter „Unternehmen › Zertifizierungen“ einsehbar.
- 5.2** Im Geltungsbereich der in § 5.1 genannten Zertifizierungen sind die Schweißprozesse 121 (Unterpulverschweißen) und 135 (Metall-Aktivgas-Schweißen) sowie die Werkstoffgruppen 1.1 und 1.2 (unlegierte und niedriglegierte Stähle), 3.1 (vergütete Feinkornbaustähle) und 8.1 (austenitische nichtrostende Stähle) erfasst. Maßgeblich bleibt der Umfang des jeweils gültigen Zertifikats.
- 5.3** Es wird auf Grundlage gültiger Schweißanweisungen (WPS) nach DIN EN ISO 15609-1 gearbeitet, deren Schweißverfahren, soweit erforderlich, durch Verfahrensprüfungen bzw. Schweißverfahrensprüfberichte (WPQR) nach den jeweils anwendbaren Qualifizierungsnormen, insbesondere DIN EN ISO 15614-1, qualifiziert sind. Eingesetzt werden gültig geprüfte Schweißer sowie – je nach Mechanisierungsgrad, insbesondere beim Unterpulverschweißen – qualifizierte Schweißbediener bzw. Einrichter. Die Schweißaufsicht wird durch geprüftes Personal (Internationaler Schweißfachingenieur IWE, Internationaler Schweißtechniker IWS) wahrgenommen.
- 5.4** Die für den Auftrag maßgebliche Ausführungskategorie (EXC), die Schweißnahtgüte, der Prüfumfang und die jeweiligen Akzeptanzkriterien sind vom Kunden bzw. verantwortlichen Konstrukteur in den Vertragsunterlagen (Ausführungsspezifikation) festzulegen. Bock führt die Arbeiten ausschließlich innerhalb des Geltungsbereichs seiner jeweils gültigen Zertifizierungen aus. Fehlen erforderliche Angaben, ist Bock berechtigt, die Ausführung bis zur Klärung zurückzustellen.

§ 6 Oberfläche, Kanten und Korrosionsschutz

- 6.1** Ohne besondere Vereinbarung werden Teile im fertigungsbedingten Oberflächenzustand geliefert. Fertigungsbedingte Merkmale wie Walzhaut, Zunder, Bearbeitungsspuren und Anlauffarben an Schweißnähten sind zulässig, soweit sie die vereinbarte Funktion, Korrosionsbeständigkeit, Beschichtbarkeit oder Weiterverarbeitung nicht beeinträchtigen.
- 6.2** Fertigungsbedingt verbleibende, geringfügige und für Handhabung, Montage und vertragsgemäße Verwendung unschädliche Restgrate sind zulässig. Eine definierte Kantenbearbeitung, Kantenrun-

dung oder vollständige Entgratung wird nur geschuldet, wenn sie vereinbart oder in der Zeichnung angegeben ist.

- 6.3** Ein Korrosionsschutz (Strahlen, Grundierung, Beschichtung, Verzinken und Ähnliches) ist nicht Standard und wird nur bei ausdrücklicher Bestellung ausgeführt. Bei bestelltem Korrosionsschutz sind mindestens Vorbereitungsgrad, Beschichtungssystem, Farbton, Trockenschichtdicke, Korrosivitätskategorie, Kantenbearbeitung sowie nicht zu beschichtende Flächen festzulegen. Eine Transportkonservierung erfolgt nur nach Vereinbarung.

§ 7 Prüfung und Abnahme

- 7.1** Art, Umfang und Häufigkeit der werkseigenen Regelprüfungen richten sich nach der internen Prüfplanung, den vertraglichen Anforderungen und dem jeweiligen Fertigungsrisiko (Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001). Eine vollständige Prüfung sämtlicher Teile oder sämtlicher Maße sowie ein dokumentierter Prüfbericht werden nur geschuldet, wenn dies ausdrücklich vereinbart ist.
- 7.2** Zerstörungsfreie Prüfungen der Oberfläche – Sichtprüfung (VT), Magnetpulverprüfung (MT) und Eindringprüfung (PT) – werden durch werkseigenes, nach DIN EN ISO 9712 in Stufe 2 qualifiziertes Personal durchgeführt, soweit sie ausdrücklich beauftragt sind.
- 7.3** Volumenprüfungen (Durchstrahlungsprüfung RT, Ultraschallprüfung UT) werden, soweit beauftragt, durch qualifizierte Partner erbracht.
- 7.4** Eine förmliche Abnahme oder Werksabnahme (etwa mit Prüfprotokoll oder unter Beteiligung des Kunden) findet nur statt, wenn sie vereinbart ist; im Übrigen gilt AGB § 8.4. Prüfungen des Kunden im Werk sind nach rechtzeitiger Terminabstimmung möglich.
- 7.5** Bei bestellter zerstörungsfreier Prüfung sind Prüfverfahren, Prüfumfang, Prüfbereiche, anzuwendende Prüfnormen, Akzeptanz- bzw. Bewertungskriterien sowie der Dokumentationsumfang bei Auftragserteilung festzulegen. Fehlen solche Angaben, schuldet Bock keine zerstörungsfreie Prüfung über das nach zwingenden Vorschriften bzw. der ausdrücklich vereinbarten Ausführungsklasse erforderliche Maß hinaus.

§ 8 Bescheinigungen und Zeugnisse

- 8.1** Werks- und Abnahmeprüfbescheinigungen nach DIN EN 10204 (2.1, 2.2, 3.1) sowie Schweiß- und Prüfprotokolle werden nur erstellt und geliefert, wenn Art und Umfang bei Auftragserteilung ausdrücklich bestellt sind (vgl. AGB § 8.7).
- 8.2** Der für die jeweilige Bescheinigung erforderliche Dokumentations- und Prüfaufwand ist gesondert zu vereinbaren und, soweit nicht anders geregelt, zu vergüten.

§ 9 Druckführende Bauteile

- 9.1** Für die schweißtechnische Fertigung druckbeaufschlagter Bauteile verfügt Bock über eine Herstellerqualifikation nach AD 2000-Merkblatt HP 0 (bestätigt durch die GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH / SLV). Der Geltungsbereich beschränkt sich nach dem jeweils gültigen Zertifikat auf unbefeuerte Druckbehälter ohne Wärmebehandlung, das Schweißverfahren 135 sowie die Werkstoffgruppen 1.1, 1.2 und 8.1; maßgeblich ist der Umfang des jeweils gültigen Zertifikats.

- 9.2** Bock wird bei druckführenden Bauteilen ausschließlich als Fertiger im vorgenannten Zertifikatsumfang tätig. Die übrigen Anforderungen der Druckgeräte Richtlinie 2014/68/EU – insbesondere Auslegung, Konformitätsbewertung, CE-Kennzeichnung und technische Dokumentation – sind nicht Gegenstand dieser Qualifikation und werden von Bock nur übernommen, wenn dies ausdrücklich vereinbart ist. Der Kunde hat die für Auslegung und Prüfung erforderlichen Angaben – insbesondere Betriebsdruck, Medium, Temperatur und anzuwendendes Regelwerk – rechtzeitig und vollständig beizustellen. Zwingende gesetzliche Herstellerpflichten und Verantwortlichkeiten bleiben unberührt.

§ 10 Kennzeichnung, Verpackung und Versand

- 10.1** Eine Kennzeichnung der Teile (z. B. Schlagstempel, Beschriftung, Etikett) erfolgt nach Vereinbarung oder Zeichnungsvorgabe. Ohne Kundenvorgabe erfolgt eine Kennzeichnung nur, soweit Bock sie für Fertigungssteuerung, Zuordnung oder Rückverfolgbarkeit für erforderlich hält; Bock wählt dabei eine geeignete, materialschonende Kennzeichnungsart.
- 10.2** Verpackt wird handelsüblich und transportgerecht. Sonderverpackungen (z. B. seemäßige Verpackung, Langzeitkonservierung, kundenspezifische Ladungsträger) werden nur bei ausdrücklicher Bestellung ausgeführt und gesondert berechnet.
- 10.3** Gefahrübergang und Versandmodalitäten richten sich nach den AGB (§ 5). Wird im Einzelvertrag eine konkrete Incoterms®-2020-Klausel unter Angabe des benannten Ortes vereinbart, geht diese den Regelungen des AGB § 5 vor (z. B. „FCA Bock Maschinenbau GmbH, Maierhofstraße 38, 73547 Lorch, Incoterms® 2020“). Die bloße Angabe „Incoterms 2020“ ohne konkrete Klausel und benannten Ort genügt nicht.

§ 11 Qualitätsmanagement, Geltung und Änderungen

- 11.1** Bock unterhält ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 in der im jeweils gültigen Zertifikat ausgewiesenen Ausgabe.
- 11.2** Diese TLB gelten für die gesamte Geschäftsverbindung. Für jeden Vertrag gilt diejenige Fassung der TLB, die vor oder bei Vertragsschluss wirksam einbezogen wurde; eine neue Fassung gilt für künftige Verträge erst nach entsprechender Einbeziehung oder ausdrücklicher Vereinbarung.
- 11.3** Änderungen und Ergänzungen dieser TLB bedürfen der Textform. Im Übrigen gelten die Schlussbestimmungen der AGB entsprechend; sollten einzelne Bestimmungen unwirksam sein, bleibt die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen unberührt.
- 11.4** Bei Widersprüchen zwischen einer Übersetzung und der deutschen Fassung dieser TLB ist die deutsche Fassung maßgeblich.