



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely:

2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.

Telefon:

+36 30 514 0250

Email:

nfhkft@gmail.com

WEB:

www.nfhkft.hu

NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő Kft Általános Szolgáltatási Feltételei.

Tartalom

1.	Általános Szerződési Feltételek	2
2.	Hatálya	2
3.	Árajánlat adáshoz szükséges adatok (Indukciós edzés).....	2
4.	Mennyiségi korlátok.	3
5.	Indukciós edzés alapfeltételei	3
6.	Indukciós edzés.....	3
7.	Vizsgálatok, minőségellenőrzés	4
8.	Indukciós edzés engedélyeztetési eljárás	4
9.	Tűrésmezők.....	5
10.	NFH Kft nyitvatartás.....	5
11.	Alkatrész beszállítás	5
12.	Határidők	5
13.	Szállítás	5
14.	Kiszállítás.....	6
15.	Számlázás.....	6
16.	Fizetés	6
17.	Deformáció	6
18.	Repedés	7
19.	Oxidáció	7
20.	Korrózió.....	8
21.	Konzerválás.....	8
22.	Csomagolás.....	8
23.	Jótállás, Felelőség vállalás.....	8
24.	Kártérítés	8
25.	Változások nyomon követése	8
26.	Szerződés megszűnése	8
27.	Záró Rendelkezések	9



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

1. Általános Szerződési Feltételek

- 1.1. Az NFH Kft az Általános Szolgáltatási Feltételeket évente legalább egy alkalommal felülvizsgálja. A felülvizsgált ÁSZF módosításai a módosítás dátumával érvényesek és hatályosak. Az érvényes ÁSZF letölthető (www.nfhkft.hu/nfhafsz.PDF). E dátummal kezdődően beszállított alkatrészekre már az új feltételek vonatkoznak.
- 1.2. A Megrendelő az árajánlat elfogadásával, a megrendelés megküldésével, illetve külön szerződés megkötése esetén a szerződés aláírásával kötelezettséget vállal a jelen ÁSZF rendelkezéseinek betartására.
- 1.3. Kiadott árajánlatok 60 napig érvényesek, kivéve ha az ajánlatban ettől eltérő érvényességi dátum szerepel.
- 1.4. Amennyiben az ajánlatban külön nincsenek feltüntetve a nettó illetve bruttó árak, minden esetben nettó árat kell érteni, melyre számlázásnál a mindenkor érvényes ÁFA felszámításra kerül

2. Hatálya

- 2.1. Jelen Általános Szolgáltatási Feltétel, minden árajánlat és Szerződés elválaszthatatlan részét képezi.

3. Árajánlat adáshoz szükséges adatok (Indukciós edzés)

- 3.1. Alkatrész rajz,
- 3.2. Anyagminőség.
- 3.3. Hőkezelési eljárás (Indukciós edzés, lágyítás, ...)
- 3.4. Hőkezelési előírások (Felületi keménység, rétegvastagság, határkeménység, stb...)
- 3.5. Darabszámok
- 3.6. Vizsgálat helye, módszere, terhelőerő.
- 3.7. Vizsgálat gyakorisága
- 3.8. Alkatrész aktuális ára az indukciós edzésig bezáróan.(Továbbiakban: Önköltségi ár)
Kockázatelemzéshez szükséges, ennek hiányában a kártérítési igény a hőkezelés költség maximum 3 szorosa lehet.
- 3.9. Ha megrendelő az árajánlat elkészítése után adja meg az alkatrész Önköltségi árát, az NFH Kft új árajánlatot készít, ahol kockázat elemzést is végez és ennek eredményét felhasználja új ajánlatban.
- 3.10. Ha a megrendelő előre nem jelzi egyéb igényeit (anyagvizsgálatok, rétegvastagsági vizsgálatok, konzerválás, egyéb saját dokumentumok kezelése, nyomon követése, stb.) Az árajánlat, minden esetben kizárólag az indukciós edzésre és azt követő feszültségmentesítésre, illetve első és utolsó darab felületi keménységmérésére vonatkozik. Az utólag felmerülő egyéb igényekről, feladatokról minden esetben árajánlatot kell kérni.
- 3.11. Irreális rajzi előírások. Amennyiben a rajzi előírások irreálisak vagy teljesíthetetlenek az NFH Kft az árajánlatban vagy árajánlat hiányában a megrendelés visszaigazolásában felhívja a Megrendelő figyelmét a problémára. Javaslatot tesz a betartható, megvalósítható minőségi előírásokra. A megrendelőnek írásban ezeket el kell fogadni. Amennyiben a Megrendelő írásos beleegyezés nélkül beszállítja az alkatrészeket, hőkezelésre úgy elfogadottnak tekintjük az általunk javasolt értékeket. A bizonylatokon már ezek az értékek fognak szerepelni mint elvárt előírás.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

4. Mennyiségi korlátok.

- 4.1. NFH Kft véges gyártási kapacitással rendelkezik, ezért minden esetben egyeztetés szükséges a rendelkezésről álló kapacitásról és gyártási határidőkről. Közös egyeztetés követően, meghatározott határidők mellett, megfelelő garanciák ellenében az NFH Kft vállalja, hogy a megrendelő minden mennyiségi igényét kielégíti.
- 4.2. Nagysorozatok
 - 4.2.1. Kizárólag, akkor indítható a folyamat, ha (8.) pontban leírt teljes engedélyeztetési eljárás sikeresen, a megrendelő jóváhagyásával lezárult.
- 4.3. Egyedi illetve kissorozatok hőkezelése
 - 4.3.1. Az egyedi illetve kissorozatok hőkezelésénél is az Indukciós edzés pontban leírt elfogadási eljárást kell végrehajtani
 - 4.3.2. Amennyiben gazdaságossági illetve egyéb okok miatt ez nem lehetséges, úgy a megrendelő tudomásul veszi, hogy a gyártás több bizonytalanságot is rejt, és a megnövekedett kockázatok közösen kell viselni, mivel a 8. pont teljesítés hiányából származó gazdasági előnye mellett a kockázatokból is részt kell vállalnia.

5. Indukciós edzés alapfeltételei

- 5.1. Megfelel összetételű (általában nemesíthető acél) és előhőkezeltésű (finom szemcsés) alapanyag
- 5.2. NFH Kft javasolja megrendelőinek, hogy megfelelő előhőkezeltésű alapanyagot vásároljon. (Nemesített, vagy Normalizált)
- 5.3. Tengelyszerű alkatrészek esetében az edzendő felület forgáspontjában elhelyezett központfurat.
- 5.4. Tiszta zsírtalanított alkatrész.
- 5.5. Berendezések által elvégezhető hőkezelések, melyről a megrendelőt az árajánlat adásakor az NFH Kft tájékoztatja illetve a Megrendelő a www.nfhkft.hu oldalon tájékozódhat.

6. Indukciós edzés

- 6.1. Termék gyártás megkezdése előtt szükséges, a teljes engedélyeztetési eljárást elvégezni (Első minta, stb.)
- 6.2. Technológia kidolgozásához beálló darabok szükségesek
- 6.3. Forгатásos edzésnél a kezdés és befejezés között 5-10mm lágycsík maradhat.
- 6.4. Az indukciós edzésnél vízbázisú edzőközeget használunk, amely következtében korrózió jelenhet meg az alkatrészeken. Öntvények különösen érzékenyek.
- 6.5. Indukciós edzés során a technológia megválasztás egyik legfontosabb paramétere az alapanyag minősége. Alapanyag minőséget az NFH Kft nem vizsgálja, elfogadja a Megrendelő által adott alapanyagra vonatkozó adatokat. Helytelen adatok megadásából származó kárért az NFH Kft semmilyen felelőséget nem vállal.
- 6.6. Azoknál az alkatrészeknél, amelyeknél az edzett felület sarokban végződik, 2-10 mm széles lágyrész marad.
- 6.7. Az edzett felületre fúrt furatok, reteshornyok széle beéghet, berepedhet, ezért ott 2-3x45° él letörés kialakítása célszerű. Ennek biztosítása Megrendelő feladata. Amennyiben a letörést a Megrendelő nem készíti el, tudomásul veszi annak kockázatát és kártérítési igénnyel nem élhet.
- 6.8. Hosszú, karcsú munkadarabok indukciós edzésnél deformálódhatnak, a deformáció mértékét előre nem meghatározható
- 6.9. A nem szimmetrikusan edzett alkatrészek deformációja jelentősebb mértékű lehet.
- 6.10. Tengely jellegű alkatrészek két végébe központfuratok szükségesek. E furatok bázisként szolgálnak, tehát az alkatrész edzendő felületéhez teljesen azonosan kell kialakítani.
- 6.11. Tengely végek könnyön lerepedhetnek, ezért ezekre 2-3x45° letörés szükséges.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

- 6.12. A hőkezelési zóna közelében elhelyezett furatok deformációt illetve repedéseket okozhatnak, az ilyen furatokat a hőkezelést követően kell elkészíteni.
- 6.13. Amennyiben a rajzon alternatív anyagválasztási lehetőség megengedett, a Megrendelőnek tájékoztatni kell az NFH Kft, hogy az éppen aktuális tétel melyikből készült. Ennek elmulasztásából származó kárért az NFH Kft felelőséget nem vállal.
- 6.14. Ha a megrendelő az alkatrészeket beszállítja, de a gyártásához a szükséges feltételeket nem biztosítja, de a termékek hőkezelését kéri, a hőkezelést a megrendelő felelőségére végezzük el.

7. Vizsgálatok, minőségellenőrzés

- 7.1. Ha a megrendelő külön írásban nem kéri az NFH Kft rétegvastagsági vizsgálatot nem végez.
- 7.2. Ha a megrendelő ezt megrendeli, akkor biztosítani kell próbadarabot a vizsgálatához, ennek hiányában a szériából lesz felhasználva a szükséges alkatrész mennyiség.
- 7.3. Mintavételezés és vizsgálat NFH Kft belső utasítása szerint történik, ha erre vonatkozóan a megrendelővel nincs külön megállapodás.

8. Indukciós edzés engedélyeztetési eljárás

- 8.1. Indukciós edzés megkezdése előtt, minden esetben az alkatrészt egy engedélyeztetési eljáráson kell végig vinni
- 8.2. Engedélyeztetési eljárás célja megállapítani, hogy az alkatrész hőkezelési előírásait figyelembe véve 100% biztonsággal reprodukálhatóan gyártható-e vagy sem.
- 8.3. Engedélyeztetési eljárás egy előtervezéssel indul, amely során megtervezésre kerül az induktor, kidolgozásra kerül egy próba technológia, FMEA, kockázat elemzés, szükséges készülékek megtervezése.
- 8.4. Ezt követően egy kisebb mennyiségű alkatrészen próba hőkezelést kell végezni és pontosítani kell a technológiát.
- 8.5. A Megrendelőnek az eljáráshoz biztosítani kell próba alkatrészeket, amelyeknek mind anyagminőségében mind kialakításában teljesen meg kell egyeznie a majdani alkatrész minden paraméterével.
- 8.6. A próbagyártáshoz szükséges alkatrészek mennyisége nagy mértékben függ az alkatrész geometriai méreteitől az edzett réteg szerkezetétől, rétegvastagságától, stb. A szükséges mennyiséget az NFH Kft írásban jelzi a megrendelőnek. Általában 5 - (50) darab alkatrész szükséges a technológia kidolgozásához. A pontos mennyiséget az NFH Kft írásban közli a megrendelővel. Természetesen a megrendelő a saját eljárását figyelembe véve növelheti a szükséges mennyiséget, viszont az NFH Kft által meghatározott mennyiség csökkentésre nincs lehetőség.
- 8.7. A próba alkatrészek egy része a vizsgálatok következtében végleges selejt lesz.
- 8.8. A próba alkatrészek megérkezését követően az NFH Kft legyártja a szükséges induktorokat és készülékeket, mivel forgácsoló gépparkkal nem rendelkezünk, előfordulhat, hogy az NFH Kft által készített rajzok alapján bizonyos készülékek legyártásában a megrendelő segítségét kéri.
- 8.9. A próba hőkezelések, valamint az követő vizsgálatok (a nagyobb biztonság érdekében olyan vizsgálatok elvégzését is javasoljuk pl. repedés vizsgálat, amely a széria gyártáshoz nem szükséges) végeztével a mintákat és az első minta jegyzőkönyveket az NFH Kft átadja a vevőnek. A vevőnek írásban el kell fogadnia a hőkezelést, amennyiben nem megfelelőnek minősíti a hőkezelést, az általa vélt eltéréseket írásban kell rögzítenie. Az NFH Kft-nek és a megrendelőnek közösen kell döntenie a további lehetőségekről.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

- 8.10. Elfogadott első mintát követően NFH Kft rögzíti, a kidolgozott technológiát és széria alkatrészeket hőkezelését már az elfogadott technológia szerint végzi.
- 8.11. Gyártás során végrehajtott ellenőrző vizsgálatoknak alapját az elfogadott első minta képezi. Elfogadott első mintát követően már nincs lehetőség újabb előírások bevezetésére, ha ezt a megrendelő szükségesnek tartja, az eljárást meg kell ismételni az új feltételek figyelembe vételével.
- 8.12. Az engedélyeztetési eljárás alatt nem vizsgált helyek, paraméterek, deformáció, stb. reklamáció alapját nem képezhetik.
- 8.13. Az engedélyeztetési eljárás költségei, ha nincs más megegyezés a megrendelőt terhelik, amelyről Megrendelő részéről minden esetben árajánlat kérése szükséges.

9. Tűrésmezők

- 9.1. Indukciós edzés hossz tűrése minimum +/- 2 mm. Ennél pontosabb hossz beállításhoz, próba hőkezelések szükségesek.
- 9.2. Rétegvastagsági tűrés. Minden esetben a minimális rétegvastagsági előírás kétszerese. (Például előírás 1,4 mm akkor a tűrés is 1,4 mm, tehát $R_{ht} = 1,4 + 1,4$ mm) Ennél szűkebb tűrésre csak külön megegyezés és próba hőkezelések után van lehetőség.
- 9.3. Felületi keménység minimum +/- 2 HRC, +/- 50HV.

10. NFH Kft nyitvatartás

- 10.1. Munkanapokon 8:00 - 14:00 . nyitvatartási időn túl az áru kiadás és átvétel szünetel.
- 10.2. Ettől eltérő szállítás, kizárólag írásban rögzített megállapodás alapján lehetséges.
- 10.3. NFH Kft nyáron illetve decemberben nyári illetve téli leállást tart. Ezek pontos időpontjairól ügyfeleit a leállás előtt legalább 3 héttel értesíti.

11. Alkatrész beszállítás

- 11.1. Nyitvatartási időben.
- 11.2. Olyan csomagoló eszközökben, amely a teljes folyamat alatt biztosítja az alkatrészek sérülésmentés mozgását, tárolását
- 11.3. Nyitvatartási időn túli szállítás kizárólag akkor lehetséges, ha ebben a Megrendelő és az NFH Kft a szállítást megelőzően írásban megállapodott. Amennyiben ez nem történik meg, nyitvatartási időn túli szállítást az NFH Kft megtagadhatja.
- 11.4. Szennyezett alkatrész hőkezelést az NFH Kft nem végzi el, erről a megrendelőt értesíti. Az alkatrészek tisztítása a Megrendelő feladata.

12. Határidők

- 12.1. Az NFH Kft a szerződéses partnereinek határidejét teljesíti. Többi megrendelést külön megegyezés hiányában FIFO szerint végzi.
- 12.2. Csak az írásban kiadott, határidőkért tudunk felelőséget vállalni, amennyiben a Megrendelő teljesíti az ott leírt rá vonatkozó feladatokat és határidőket.
- 12.3. Telefonon történt határidő minden esetben csak tájékoztató jellegű.
- 12.4. Soron kívüli hőkezelésért sürgősségi felár kerül felszámításra, minden esetben árajánlat kérés szükséges

13. Szállítás

- 13.1. NFH Kft nem vállal szállítást.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

- 13.2. Továbbá nem vállalja a szállítás ügyintézés semmilyen formáját sem. A szállítás megszervezése, lebonyolítása minden esetben a Megrendelő feladata.

14. Kiszállítás

- 14.1. Elszállításkor a Megrendelő vagy megbízottja a szállítólevélen azonosítható aláírással, szükség esetén bélyegzővel is igazolja az áru mennyiségi átvételét

15. Számlázás

- 15.1. NFH Kft Papíralapú távnyomtatású (PDF) számlát készít és ezt továbbítja a megrendelő által megadott EMail címre.
15.2. A számlát a Megrendelőnek ki kell nyomtatnia, és ezt követően rakhatja a könyvelésbe
15.3. Ha a megrendelő papíralapú számlát postán szeretne kapni, ebben az esetben az NFH Kft külön eljárási díjat számít fel.
15.4. Külön megállapodás hiányában, az NFH Kft Beállási költséget számít fel alkatrész típusonként, tételenként. Ennek mértéke minimum 5200 Ft/típus+ÁFA. Bonyolultabb alkatrészek esetében a beállási költség mértéket az NFH Kft az árajánlatban határozza meg.

16. Fizetés

- 16.1. NFH Kft-nél készpénz fizetésre nincs lehetőség.
16.2. NFH Kft új Megrendelő esetében az első 3 alkalommal forint bekérőt állít ki, amelyet a megrendelő utalással egyenlít ki. Termék elszállítására csak a forintbekérő kiegyenlítését követően van lehetőség.
16.3. NFH Kft egyéb megállapodás hiányában az első három beszállítást követően 8 naptári napos fizetési határidővel állít ki számlát a Megrendelő részére
16.4. 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).
16.5. Késedelmes fizetés esetében, újra indul a forint bekérők kiállítása
16.6. Amennyiben a Megrendelő kiegyenlített számlákkal rendelkezik, az NFH Kft megtagadhatja az árú kiadását, mind addig amíg a teljes tartozás kiegyenlítésre kerül. Ebben az esetben az NFH Kft kérheti a telephelyen lévő és még el nem szállított termékek előre történő kifizetését is.
16.7. Késedelmes fizetés eset a késedelemmel érintett naptári félévet megelőző utolsó napon érvényes jegybanki alapkamat hét százalékkal növelt összege.

17. Deformáció

- 17.1. Hőkezelés során mindig van deformáció, annak mértékét előre meghatározni nem lehetséges.
17.2. A deformáció pontos mértéknek megállapításához próba hőkezelések és vizsgálatok szükségesek.
17.3. A túlzott, indokolatlan hőkezelési előírások (túl vastag edzési réteg, feleslegesen túl hosszú edzés) növelik a deformációt. Deformációk mérséklése érdekében ezeket csökkenteni kell.
17.4. Deformáció esetleges repedések nagymértékben csökkenthetőek a helyes forgácsolási technológiával. (Pl. az edzett réteg közelében elhelyezett furat, hőkezelés után történő fúrását követően a deformáció csökkenthető a repedés elkerülhető.)
17.5. Helyesen megválasztott, a gyártástechnológia sorban megfelelően beillesztett előhőkezeléssel / hőkezelésekkel (normalizálás, nemesítés, feszültségmentesítés) csökkenthető a deformáció.
17.6. Alkatrészek aszimmetrikus edzése növeli a deformáció mértékét.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

- 17.7. Alapanyag váltás vagy új kohászati adag esetén a deformációk megváltozhatnak, szükség esetén a deformációra kidolgozott eljárást meg kell ismételni.
- 17.8. Hőkezelés során az NFH Kft mindenek előtt a hőkezelési előírások betartására törekszik, a deformációs értékek elérése, amennyiben erre vonatkozó megállapodás van csak ezután következhet. (PL.: Gyengébb vegyi összetételű és/vagy durva szemcsés alapanyag esetében a szükséges értékek elérésé érdekében a bevitt teljesítményt növelni kell, amely viszont a deformációs értékek romlását idézik elő.)
- 17.9. NFH Kft tapasztalatai alapján mindent megtesz annak érdekében, hogy a deformációt minimalizálja, de mindezek ellenére a deformációért az NFH Kft sok tőle független tényező (előhőkezeltetés, vegyi összetétel szórása, konstrukció, hibás technológia sorrend, stb.) miatt felelőséget nem vállal.

18. Repedés

- 18.1. Kritikus alkatrészek esetén a nagyobb biztonság érdekében az alkatrészek repedés vizsgálatát javasoljuk.
- 18.2. A repedés vizsgálat mintavételezést (0-100%) a felhasználási körülmények figyelembe vételével a megrendelőnek kell eldönteni.
- 18.3. Új alkatrészek tervezése gyártása során az NFH Kft ha a megrendelő ezt kéri, javaslatokat tesz az alkatrész a gyártástechnológia sorrendjére, a hőkezelési paramétereinek megválasztására, a rétegszerkezet kialakítására, stb., annak érdekében, hogy a repedések kialakulását minimalizálni lehessen.
- 18.4. NFH Kft a repedés vizsgálatot díj ellenében a megrendelő kérésére elvégzi.
- 18.5. Hőkezelés során illetve az követő időben repedés alakulhat ki, e kockázat csökkentése érdekében az NFH Kft minden indukciósan edzett alkatrészt feszültségmentesít.
- 18.6. Repedések kialakulásának okai lehetnek
 - 18.6.1. anyagminőség helytelen megválasztása,
 - 18.6.2. hibás anyag minőség,
 - 18.6.3. zárványok,
 - 18.6.4. hengerlési hibák,
 - 18.6.5. hibás konstrukció,
 - 18.6.6. túlzó hőkezelési előírások,
 - 18.6.7. hibás geometria,
 - 18.6.8. letörések hiánya
 - 18.6.9. alapanyag váltás
 - 18.6.10. stb.
- 18.7. NFH Kft tapasztalatai felhasználásával mindent megtesz annak érdekében, hogy repedések ne alakuljanak ki, de ennek ellenére ezt garantálni nem tudja. A kockázatok minimalizálása érdekében javasolja, hogy minden termék hőkezelését csak a 8. pontban ismertetett engedélyezett eljárást követően kezdődjön el.

19. Oxidáció

- 19.1. Hőkezelés során, mindig keletkezik oxidáció a hőkezelés környezetében, ennek mértéke nagymértékben függ az alapanyag minőségétől.
- 19.2. Amennyiben az oxidáció nem megengedett e réteg eltávolítása a Megrendelő feladata.
- 19.3. Alacsonyabb keménységértékek eléréséhez alapanyag függvényében magasabb feszültségmentesítési hőfokokat kell alkalmazni, mely következtében a teljes darabon oxidációs színek jelenhetnek meg. Ezek egy adagon illetve az alkatrészen belül is eltérőek lehetnek, mivel nagymértékben függ a felületi minőségtől az alkatrészen már kialakult oxidációtól a forgácsolás során használt hűtőközegtől, stb.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

20. Korrózió

- 20.1. NFH Kft az indukciós edzés során vízbázisú hűtőanyagot használ, alapanyagtól, felületi minőségtől, időjárástól függően 1-5 napig lassítja, de meg nem akadályozza a korrózió kialakulását. Korrózió kialakulásáért felelőséget, csak abban az esetben vállal az NFH Kft, ha erről előzetesen írásban megállapodás készült, ahol mind két fél feladatai részletesen tisztázva lettek.
- 20.2. Amennyiben a korrózió nem megengedett, NFH Kft-nek és a Megrendelőnek közösen kell megoldást találni a annak megakadályozásáról.

21. Konzerválás

- 21.1. Külön kérésre, díjellenében az NFH Kft egyes alkatrészek konzerválást elvégzi. Minden esetben árajánlat kérés szükséges

22. Csomagolás

- 22.1. NFH Kft minden esetben a Megrendelő által biztosított csomagoló eszközbe csomagolja az alkatrészeket, külön csomagolóeszközt nem biztosít.
- 22.2. A Megrendelő által biztosított csomagolóeszköznek ki kell bírnia a többszöri felhasználást, amennyibe ez nem lehetséges úgy biztosítania kell tartalék csomagoló anyagot.
- 22.3. Hibás, gyenge vagy rosszul megválasztott csomagolóeszköz miatt keletkezett sérüléséért az NFH Kft nem vállal felelőséget.
- 22.4. Csomagolóeszköznek nem minősülő anyagok: papírzacskó, papírdoboz, nylonzacskó.

23. Jótállás, Felelőség vállalás

- 23.1. NFH Kft vállalja, hogy a hőkezelt termékek megegyeznek az elfogadott első minta paramétereivel, és azok tűrésével. Abban az esetben, ha Megrendelő is biztosítja azokat paramétereket körülményeket, amelyek rendelkezésre álltak az első minta készítésekor
- 23.2. A Megrendelő hibásnak minősíti az NFH Kft által hőkezelt alkatrészt, további megmunkálást, javítást, csak abban az esetben hajthat végre, ha erről tájékoztatta az NFH Kft-t és erre engedélyt kapott.

24. Kártérítés

- 24.1. Amennyiben a megrendelő az árajánlat adása előtt nem adja meg az alkatész önköltségi árát, úgy az NFH Kft a hőkezelési ár 3 szorosáig vállal felelőségét.
- 24.2. Amennyiben a Megrendelő kockázatelemzéshez szükséges Önköltségi árát az árajánlat készítésekor megadja úgy az NFH Kft a hőkezelésig bezáróan önköltségig megtéríti a megrendelő kárát. Elmaradt haszon megtérítésére nincs lehetőség. A kártérítési eljárás során az NFH Kft új önköltségi árát elfogadni már nem tud.

25. Változások nyomon követése

- 25.1. Megrendelő kötelessége és felelőssége minden alkatrészt érintő változásról az NFH Kft azonnal írásban értesíteni. (Alapanyag más gyártási adagból, rajz változás, előírás változás, stb ..)
- 25.2. NFH Kft a kapott információk alapján eldönti, hogy milyen eljárásokat indítson el, annak érdekében, hogy az előírások továbbra is tarthatóak legyenek. (Első minta, próba gyártás, stb..)

26. Szerződés megszűnése

- 26.1. A Megrendelő a szerződéstől bármikor elállhat, köteles azonban az NFH Kft kárát megtéríteni.



NFH Nagyfrekvenciás Hőkezelő KFT

Telephely: 2351 Alsónémedi, Ócsai út 9.
Telefon: +36 30 514 0250
Email: nfhkft@gmail.com
WEB: www.nfhkft.hu

- 26.2. Bármelyik fél jogosult a jelen jogviszonyt írásban, indokolási kötelezettséggel, azonnali hatállyal felmondani, amennyiben a másik fél súlyos szerződésszegést követ el.
- 26.3. Jelen jogviszonyt a felek bármikor jogosultak írásban, közös megegyezéssel megszüntetni.
- 26.4. 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

27. Záró Rendelkezések

- 27.1. 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.
- 27.2. Jelen ÁSZF-ben nem szabályozott kérdésekben a hatályos jogszabályok, elsősorban a Polgári Törvénykönyvről szóló 2013. évi V. törvény rendelkezései irányadóak

Alsónémedi, 2021.09.15.