

Bahnlinien	Länge der Wagens der Schiebe- brücken	Preis in Stück	Ablieferungs-Ort	Lieferant	Jahr der Abliefer- ung	Bemerkung
Marburg-Klagenfurt	38	4250	Marburg	J. D. Schmid	1862	Preis incl. Aufst. und Transport
	28	3670	d.	d.	1862	d.
	12.5	650	d.	J. Körösi	1864	d.
	12.5	950	d.	J. D. Schmid	1862	d. mit Winkelisen u. Schrauben zur Einbau- ung d. 50' lg. Grube
Klagenfurt-Villach	12.5	594	Grax	gesellschaftl. Werkstätte in Grax	1863	ohne Transport und Aufstellung
Wien-Triest	12.5	594	Grax	d.	1863	
	12.5	1085	Triest	J. Körösi		
	Dün'sche Construct	450	Wien	Werkstätte Wien	1863-1867	Preis excl. Trans- port u. Aufstellung
Fünnsbrück-Bozen	Dün'sche Construct	450	Wien	Werkstätte Wien	1867	Preis excl. Trans- port u. Aufstellung

Die Fabrikations- und Lieferungsbedingungen für Drehscheiben und Schie-
bebrücken unter welchen die gegebenen Preise erreicht wurden, sind in dem
nachfolgenden Bedingnißhefte enthalten; welches übrigens nicht allein die-
sem Gegenstande sondern auch noch anderen mechanischen Einrichtun-
gen der Eisenbahnen mit den diesen Gegenständen entsprechenden Er-
gänzungen zu Grunde gelegt wird.

Bedingnißheft

für die Lieferung von Drehscheiben und Schiebebrücken.

§. 1.

Wie bei dem Bedingnißhefte für die Lieferung von Eisenbahnschienen.

§. 2.

Wie bei dem Bedingnißhefte für die Lieferung von Eisenbahnschienen.

§. 3.

Construction und Dimensionen.

Die den Vertrag bildenden Gegenstände sind nach den, dem Lieferanten von Seiten der Gesellschaft übergebenen Plänen und sonstigen Beilagen untadelhaft herzustellen.

Der Lieferant übernimmt durch die Annahme der Bestellung an „gleich die Verantwortlichkeit für die Construction in dem Sinne, daß er für die Dimensionen der einzelnen Maschinentheile einsteht, wenn er nicht schon vor Abschluß des Vertrages schriftlich erklärt hat, daß er für gewisse Dimensionen keine Verantwortlichkeit übernehmen könne.

Vorschläge zu Abweichungen von den vorgeschriebenen Constructionen und Dimensionen sind von dem Lieferanten schriftlich der Direction vorzulegen, und können nur mit deren ausdrücklicher, schriftlicher Ermächtigung vorgenommen werden. Bei eigenmächtigen Änderungen steht der Gesellschaft das Recht zu, die Übernahme der betreffenden Gegenstände zu verweigern.

§. 4

Material.

Sämmtliche zu verwendende Materialien müssen von der besten, den Leistungen der einzelnen Theile entsprechenden Qualität sein.

Das Guss Eisen muß vom grauem, feinkörnigen und gleichartigem Bruche sein, und mit Meißel und Feile leicht bearbeitet werden können. Seine absolute Festigkeit darf nicht weniger wie 258 Zollcentner pro 0.01 Quadratfuß betragen.

Der Schalen Guss muß eine glatte und so harte Oberfläche besitzen, daß er nicht durch Feile und Meißel angegriffen wird. Der Bruch des Schalen Gusses darf keine scharf gezeichnete Grenze zwischen dem hart gewordenen (: zu Stahl gewordenen:) Theil und dem weichen Theil des Guss Eisens zeigen. Der Übergang muß viel mehr nach und nach geschehen, in dem die harten beim Bruche glänzenden Stellen sackenartig in dem beim Bruche grau erscheinenden weicheren Theile eingreifen und unmerklich

in die graue Farbe verlaufen.

Das Schmiedeeisen muß von schönem Gefüge und im kalten wie im warmen Zustande hämmerbar sein. Die absolute Festigkeit der Bleche, Flachschienen, Winkelisen u. s. w. darf nicht weniger als 784 Zollcentner, diejenige des Schmiedeeisens, welches zur Erzeugung von Maschinentheilen, Schrauben u. d. gl. verwendet wird, darf nicht weniger als 840 Zollcentner per 0.01 Quadratfuß Querschnitt betragen.

Der verwendete Stahl muß, wenn er im rothglühenden Zustande abgekühlt wird glashart sein, so daß er weder durch Seile noch Meißel angegriffen wird, auch muß er alle sonstigen Eigenschaften eines guten Stahles zeigen.

Das Messing zu Lagerschalen muß eine Mischung von 83% Kupfer und 17% Zinn sein; das Weißmetall wenn solches nach dem Vertrage angewendet werden darf eine Mischung von 6% Kupfer, 12% Antimon und 82% Zinn.

Zinn Anstrich muß Oelfarbe verwendet werden.

Dieser besteht aus:

- a) Leinöl, welches zur Beförderung des Trocknens dem Gewichte nach mit 3% Bleiglätte abgekocht wird.
- b) den Farbmateriellen.

§. 5

Bearbeitung.

Alle Gussbestandtheile müssen vollkommen rein und scharf gegossen sein, und dürfen keine Löcher, Blasen, Risse, Unebenheiten oder andere ihre Festigkeit oder ihr gutes Aussehen beeinträchtigende Mängel besitzen. Sie müssen rein gepulvt und mit Meißel und Feile von allen Angüssen und Gussnäthen befreit sein.

Alle Sorten von gewaltem und geschmiedetem Eisen müssen auf ihre ganze Ausdehnung genau die vorgeschriebenen Dimensionen und Querschnitte besitzen, rein ausgewalzt oder geschmiedet sein, und nirgends Risse, unganze Stellen oder sonstige Fehler zeigen.

Nieten und Schraubenlöcher sollen nicht gelocht sondern

gebohrt, und vor der Vernietung oder Verschraubung soweit ausge-,
 rieben sein, daß Niete und Schrauben genau passen. Die Nie-,
 tung geschieht im weißglühenden Zustande der Niete, und muß
 dieselbe eine vollkommen dichte Verbindung herstellen. Niete wel-,
 che im kalten Zustande eine Lockerung zeigen, müssen beseitigt
 und durch passende ersetzt werden.

Alle Flächen, die sich auf einander reiben, in einander drehen oder sich
 sonst irgend wie aneinanderbewegen, müssen entweder abgehobelt oder ausge-,
 dreht, oder sonst irgend wie ganz sauber bearbeitet sein, damit keine un-,
 nöthige Reibung und Abnutzung der Flächen entsteht. Alle solche Theile
 müssen auch mit zweckentsprechenden und gegen Schmutz und Staub ge-,
 schützten Schmierungsvorrichtungen versehen sein.

Alle Räder, Zahnräder oder sonstige auf Wellen, Axen u. d. gl.
 befestigte Gegenstände müssen fest aufgekittet und genau centriert sein, wenn
 die Construction nicht ausdrücklich etwas anderes vorschreibt.

Die Bandagen auf den Treib- und Laufädern sind aus Stahl und
 müssen warm auf die gußeisernen Radkörper aufgezogen werden, nachdem
 vorher die betreffenden Flächen etwas concav ausgedreht worden sind.
 Das Befestigen der Bandagen durch Verschraubung oder Vernietung ist
 nicht gestattet.

Bei Laufädern ist besonders darauf zu sehen, daß dieselben Kreis-,
 rund sind und genau die vorgeschriebenen Dimensionen haben.

Zahnäder müssen ohne Geräusch und auf das Genueste in ein-,
 ander greifen.

Die Schrauben sind nach dem Withworth'schen Systeme an-,
 zufertigen.

Köpfe und Mütter der Schrauben sind, wenn nicht ausdrück-,
 lich etwas anderes vorgeschrieben wird, sechseckig und mit eben geow-,
 beiteten Seitenflächen und abgedrehten Anlagflächen herzustellen, und
 alle Mütter und Schraubenköpfe derselben Gattung müssen in einen und
 denselben Schraubenschlüssel passen. Die Gewinde müssen rein ausge-,
 schnitten sein, und die Mütter so leicht und passend auf die Gewinde
 gehen, daß sie mit einer Hand umgedreht werden können, ohne einen
 unnöthigen Spielraum zwischen dem Gewinde des Bolzens und der
 Mutter zuzulassen.

Die Gewinde sind hinlänglich lang an den Bolzen auszuscheiden, und dürfen nur ihre Abrundung über die Mütter vorstehen.

Überhaupt muß die ganze Herstellung der den Vertrag umfassen, den Gegenstände allen Anforderungen genügen, welche man an die Arbeiten der solidesten Fabriken stellen kann.

Die Vertragsgegenstände müssen dreimal mit Oelfarbe angestrichen werden. Es darf jedoch der folgende Anstrich nicht früher vorgenommen werden ehe der vorhergegangene vollkommen getrocknet ist. Ehe mit dem Anstrich begonnen wird, müssen die auszustreichenden Flächen von allen Unreinheiten befreit und gut abgetrocknet werden. Die Eisenbestandtheile erhalten einen Grundanstrich von Mennige oder Zinkgrau, w. zw. vor der Zusammensetzung und Aufstellung, damit auch alle Berührungsflächen und solche Theile, denen später nicht mehr beizukommen ist, einen Anstrich erhalten.

Zum zweiten und dritten Anstrich wird eine aus reinem Bleiweiß mit etwas schwarz gemischte, lichtgraue oder auch dem Gegenstände angemessen, eine dunkelgrüne oder ganz schwarze Farbe benützt. Der letzte Anstrich darf erst nach vollendeter Montirung und Aufstellung vorgenommen werden.

Zu Anstreicherarbeiten unter freiem Himmel muß anhaltend trockene Witterung abgewartet werden.

Wird mit dem dritten Anstrich keine vollständige Deckung des auszustreichenden Gegenstandes erreicht, so kann der Lieferant, ohne hierfür eine Entschädigung beanspruchen zu können, zu einem vierten Anstrich verhalten werden.

§. 6.

Controle der Fabrication.

Die Gesellschaft behält sich das Recht vor, die Ausführung der Arbeiten in dem Etablissement des Lieferanten durch einen Bevollmächtigten überwachen zu lassen, und der Lieferant macht sich verbindlich, demselben jede Beihilfe zur Erreichung seines Zweckes unentgeltlich zu leisten, sowie auch nach vollendeter Zusammenstellung des Vertragsgegenstandes in der Fabrik die Anzeige hiervon an die

Gesellschaft zu machen, damit diese ihren Bevollmächtigten zur Prüfung dahin absende.

Die Ausübung dieser Controle entbindet übrigens den Lieferanten weder ganz noch theilweise von der Verantwortlichkeit für die vertragsgemäße Ausführung der von ihm übernommenen Gegenstände.

§. 7.

Ablieferung und Aufstellung.

Die Vertragsgegenstände sind von dem Lieferanten auf seine Kosten und Gefahr an den im Verträge bestimmten Orten abzuliefern.

Alle Theile der Vertragsgegenstände, welche Behuf des Transportes aneinander geschnitten werden müssen, sind durch eingeschlagene Buchstaben und Ziffern zusammenzuzeichnen, und alle Theile und Kisten, welche zu einem und demselben Gegenstande gehören, sind außerdem mit einem und demselben Zeichen an jedem Colli zu versehen.

Sämmtliche bearbeitete Theile sind gegen Rost oder sonstige Beschädigung hinlänglich zu schützen.

Ferner ist bei Versendung jeder Partie ein detaillirtes Verzeichnis der Colli und des Inhaltes mit Angabe des Nettogewichtes der einzelnen Bestandtheile in Zoll-Centnern ausgedrückt, sowohl der Gesellschaft, als auch dem Übernahme-Beamten am Ablieferungsorte zu übergeben.

Bei der Lieferung der Vertragsgegenstände sind die im Verträge festgesetzten Termine genau einzuhalten, widrigenfalls dem Lieferanten die im Verträge ausgesetzte Conventionalstrafe trifft.

Hat der Lieferant auch die Aufstellung der gelieferten Gegenstände vorzunehmen, so trifft denselben die Conventionalstrafe erst vom Tage der Überschreitung des Aufstellungstermines der einzelnen Gegenstände an gerechnet.

Ist in diesem Falle der Lieferant durch Umstände, die nicht in seinem Verschulden liegen, z. B. Nichtvollendung der Fundamente oder sonstigen Baulichkeiten u. s. w. an der Aufstellung respect. Montirung der Vertragsgegenstände gehindert, so daß

er außer Stande gesetzt ist, die im Vertrage bestimmten Vollendungs-
termine einzuhalten, so kann ausnahmsweise eine Terminverlänge-
rung eintreten, doch hat der Lieferant hierüber rechtzeitig der Gesell-
schaft die Anzeige zu machen, damit diese das Weitere verfügt,
und mit demselben die Terminverlängerung schriftlich vereinbart,
widrigenfalls die Terminüberschreitung als im Verschulden des
Lieferanten liegend angesehen wird, und die Conventionalstrafe in
Anwendung kommt.

Außerdem steht der Gesellschaft bei Nichteinhaltung der Ab-
lieferungs- oder der Aufstellungstermine das Recht zu, die Annahme
der bestellten Gegenstände zu verweigern, und dieselben auf Kosten
des Lieferanten um jeden Preis durch andere Lieferanten beziehen
und aufstellen zu lassen.

§. 8.

Übernahme und Aufstellung.

Hat der Lieferant auch die Aufstellung der Vertragsgegenstände vor-
zunehmen, so wird demselben durch den Übernahmsbeamten der Gesell-
schaft der Zeitpunkt der provisorischen Übernahme zur Kenntniss ge-
bracht.

Dieselbe hat im Allgemeinen unmittelbar nach vollendeter Aufstel-
lung mit Rücksicht auf den vorgeschriebenen Vollendungstermin statt-
zufinden.

Erscheint weder der Lieferant noch ein Bevollmächtigter desselben
zu der vereinbarten Zeit, so findet die Untersuchung der Gegenstände
und die etwaige Leistungsprobe einseitig durch den Übernahmsbeann-
ten statt, ohne daß dem Lieferanten das Recht ansteht, gegen den Be-
fund Einwendungen zu machen.

Die dem Vertrage und den Bedingungen nicht entsprechenden
Gegenstände werden von der Übernahme ausgeschlossen und dem Lie-
feranten zur Verfügung gestellt, welcher dieselben unverzüglich fort-
zuschaffen, und durch neue gute Stücke zu ersetzen hat. Über diese
provisorische Übernahme wird ein Protocoll aufgesetzt, und von beiden
Theilen unterzeichnet.

Falls die Aufstellung der Vertragsgegenstände im Regierewege durch die Gesellschaft geschieht, findet eine vorläufige quantitative Abnahme der Gegenstände am Ablieferungsorte statt, die provisorische Übernahme erfolgt jedoch erst nach vollendeter Aufstellung und in derselben Weise, als wenn die Aufstellung durch den Lieferanten selbst erfolgt wäre.

Die Garantierzeit wird auf sechs Monate vom Tage der provisorischen Übernahme der aufgestellten Gegenstände an gerechnet; nach Verlauf derselben findet in gleicher Weise wie diese, die definitive Übernahme statt.

Der Gesellschaft steht das Recht zu, von dem Tage der provisorischen Übernahme an die Vertragsgegenstände in Besizung zu nehmen.

Alle Theile deren Auswechslung während der Garantierzeit oder bei der Untersuchung und den Proben, die der definitiven Übernahme vorhergehen, auf Grund des Vertrages und dessen Beilagen nothwendig erscheinen, müssen sogleich vom Lieferanten durch gute und neue Theile unentgeltlich ersetzt werden, ohne das er hiefür eine Entschädigung beanspruchen kann. Die schadhaften Stücke werden dem Lieferanten zur Verfügung gestellt.

Untaläft der Lieferant nach erhaltener Anzeige von einer nothwendigen Nachlieferung die nöthigen Schritte zum augenblicklichen Ersatz der schadhaften Stücke zu thun, so werden diese Stücke um jeden Preis durch die Gesellschaft auf Kosten des Lieferanten herbeigeschaft. Letzteres kann auch geschehen, wenn die Auswechslung eine so dringende ist, das nach dem Ermessen der Organe der Direction der Ersatz nicht ohne Nachtheil für den Betrieb, durch den Lieferanten geschehen kann. Für diejenigen Stücke, welche als Ersatz für schadhafte nachgeliefert werden, tritt dieselbe Dauer der Garantierzeit wieder ein, wie solche bei der ersten Lieferung bedungen ist.

§. 9.

Preise und Zahlungsmodalitäten.

In den Preisen, welche in dem Vertrage enthalten sind, sind

alle Gebühren, die mögen Namen haben, welche sie wollen, oder von irgend einer Seite für die Vertragsgegenstände erhoben werden, eingeschlossen.

Wenn die Aufstellung der Gegenstände durch den Lieferanten geschieht, so liegt demselben insbesondere die Anschaffung und Herstellung aller, für die Ausführung der von ihm übernommenen Arbeiten erforderlichen Gerüste, Werkzeuge und anderer Hilfsmittel auf seine Kosten ob, ohne daß er hierfür eine besondere Entschädigung beanspruchen könnte. Geschieht hingegen die Aufstellung durch die Gesellschaft im Regiewege, so verpflichtet sich der Lieferant, gegen eine im Verträge festzusetzende Entschädigung und auf Verlangen der Gesellschaft einen Monteur mit den nöthigen Werkzeugen und Hilfsmitteln ausgerüstet, zur Verfügung zu stellen.

Die Bezahlung erfolgt in Bankvaluta bei der Cassa der Gesellschaft nach Vorlage der Rechnungen durch die Übernahmehauptmann mit 90% nach der provisorischen Übernahme.

Geschieht die Aufstellung durch die Gesellschaft im Regiewege, so erfolgt die Bezahlung mit 90% nach der quantitativen Abnahme am Ablieferungsorte. Die übrigen 10% werden in beiden Fällen nach Ablauf der Garantizeit und nach Abzug etwaiger für den Lieferanten innerhalb derselben erwachsenen Kosten bezahlt.

§. 10 §. 11 und §. 12

lauten so wie die §§. 11, 13 und 14 des Bedingnißheftes für die Lieferung der Eisenbahnschienen.

Sowohl zum diesem Bedingnißhefte, als auch zu den Bedingnißheften für die Lieferung von Schwellen, Weichen, Kreuzungen, Schienenbefestigungsmitteln und Schienen, wird ein besonderer Vertrag aufgestellt, zu welchem diese Bedingnißhefte die Beilagen bilden.

Um Wiederholungen zu vermeiden, wurde den früher aufgeführten Bedingnißheften kein Muster eines Vertrages angehängt, indem diese Verträge nach dem unten folgenden Formular leicht den einzelnen

Bestellungen entsprechend verfolgt werden können.

In allen Verträgen sind nämlich nur jene Bestimmungen aufzu-
nehmen, welche einer Veränderungen unterworfen sind, während die
Bedingnißhefte die für jeden Gegenstand allgemein gültige Bestim-
mungen enthalten.

Die Verträge enthalten sonach:

- §. 1. Gegenstand des Vertrages,
- §. 2. Fabricationsort,
- §. 3. Ablieferungsort und Termine,
- §. 4. Preise und Zahlungsbedingungen
- §. 5. Kaution
- §. 6. Domicil (: des Lieferanten oder Unternehmers :)
- §. 7. Beilagen des Vertrages.

Im nachstehenden Vertrags-Formulare ist der Wortlaut dieser
§. §. in Beziehung auf die Bestellung von Drehscheiben und Schie-
bebrücken gegeben.

Vertrag für die Lieferung von Drehscheiben und Schiebebrücken.

§. 1

Gegenstand des Vertrages.

Die Gesellschaft überträgt dem Herrn
..... Maschinenfabrikanten in
und dieser übernimmt die Lieferung und Aufstellung von Stück
Drehscheiben von Durchmesser mit Stück Stellfallenstöh-
len und von Stück Schiebebrücken von Länge auf Grund
des anliegenden Bedingnißheftes und der Pläne sowie unter den
nachfolgenden weiter vereinbarten Bestimmungen.

§. 2.

Fabricationsort.

Die zu liefernden und aufzustellenden Drehscheiben und Schiebe-