

Zusätzliche Bedingungen der Aero-Dienst GmbH

Für Instandsetzungen der Flugzeugkabine vom 11.03.2025

1. Gewährleistungsfristen

- 1.1. Die Gewährleistung für Instandsetzungen in der Kabine beträgt zwölf (12) Monate,
- 1.2. Die Gewähr für die Pigmentierung von Lederoberflächen wird für einen Zeitraum von drei (3) Monaten oder fünfzig Flugstunden geleistet, je nachdem, was zuerst eintritt.
- 1.3. Die Gewährleistungsfrist beginnt mit der Abnahme des Werkes oder deren Fiktion sowie Übergabe der Freigabebescheinigung für das Flugzeug.

2. Von der Gewährleistungleistung ausgeschlossen sind

- 2.1. Normaler Verschleiß.
- 2.2. Schäden, die durch die fortgesetzte Verwendung eines defekten Bauteils oder durch falsche Reinigungs- und Poliermethoden sowie durch Verwendung falscher Verfahren und Mittel entstehen.
- 2.3. Lackrisse aufgrund konstruktiver Eigenschaften von Bauteilen oder -gruppen vor der Bearbeitung, z.B. Scharfe Innenecken.
- 2.4. Verblassen oder Nachdunkeln der Farbe oder der Materialstruktur, die durch normale Alterung verursacht wird.
- 2.5. Kleine Reparaturen und Ausbesserungen.
- 2.6. Ablagerungen von Mineralien, Kieselsäure, Kristallen oder weiße Flecken.
- 2.7. Versteckte oder verdeckte Mängel, die vor Beginn der Arbeiten vorhanden waren (Furnierablösung/Abblättern) und vom Auftraggeber ADN nicht offenbart wurden.
- 2.8. Verfärbung des Holzfurniers aufgrund früherer unsachgemäßer Verwendung und Anwendung von Brandhemmern.
- 2.9. Inkonsistente Oberfläche und optische Erscheinung, Furnierglanz/Farbe/Textur /Muster zwischen originalen und bearbeiteten Bauteilen und –gruppen.
- 2.10. Korrosion
- 2.11. Abweichung von Mustern zum Endprodukt (Stein, Holz, Stoff und Teppich)
- 2.12. Naturprodukt Stein: Farbe, Textur und Mustertreue, Hohlräume, Schattierungen, kleine Flecken, Adern, Verzerrungen oder Unterschiede im Steinraster können auftreten.
- 2.13. Naturprodukt Leder: Es können Unterschiede in Farbe, Textur und Mustertreue, Maserung, Schattierung, kleinen Flecken oder Falten auftreten.
- 2.14. Falls der Sitzschaum beim Sitzlederwechsel nicht ausgetauscht wird, übernimmt ADN keine Verantwortung für etwaige falsche Form, Wellen, Falten im Leder oder Nahtunregelmäßigkeiten. Die Kosten für weitere Nacharbeiten gehen zu Lasten des Kunden.
- 2.15. Polycarbonat, Lexan oder andere Kunststoffmaterialien, die für Spiegel, Fensterschutz, Schiebetüren, Glashalter usw. verwendet werden, können produktionsbedingte Materialfehler wie Grübchen, Punkte oder Flecken aufweisen. Mängel, die nicht größer als 1,5 mm sind und auf max. 10 Mängel pro 900 cm² sind zulässig. Spiegel können Aluminiumspritzer in einer Gruppe pro Fläche von 1,5 mm bis 12,7 mm aufweisen.
- 2.16. Lackoberflächen können Mängel aufweisen, z.B. Punkte, die nicht größer als 1,5mm sind und auf max. 2 Mängel pro 900cm² Fläche.
- 2.17. Fälle, auf welche die folgenden Bedingungen zutreffen:
 - 2.17.1. Der Auftraggeber informiert ADN nicht schriftlich innerhalb von vierzehn (14) Tagen nach Entdeckung eines Mangels

- 2.17.2. Der Auftraggeber gewährt ADN nicht unverzüglich Zugang zum Luftfahrzeug zur Überprüfung der Mängel.
- 2.17.3. Der Auftraggeber befolgt die Bedienungs- und Wartungsanweisungen nicht.
- 2.17.4. Der Auftraggeber der Aufforderung durch ADN, einen detaillierten schriftlichen Bericht mit Angabe des Auftretens, des Ausmaßes und möglicher Ursachen des Mangels innerhalb von vier (4) Wochen nach Eingang des Antrags beim Auftraggeber nicht nachkommt.

3. Inspektion und Abnahme

- 3.1. Der Auftraggeber ist verpflichtet, innerhalb von 3 Werktagen nach Eingang der Fertigstellungsanzeige mit der Abnahme zu beginnen. Die Abnahme des Werkes gilt als erfolgt, wenn der Auftraggeber die Abnahme nicht innerhalb von 5 Werktagen nach Mitteilung der Abnahmebereitschaft durch den Auftraggeber abgeschlossen hat. Der Kunde darf die Abnahme nicht wegen Mängeln verweigern, durch die die Funktionsfähigkeit des betreffenden Werkes nicht oder nur unerheblich beeinträchtigt wird.
- 3.2. Abnahmeprüfungen werden gemäß den Vorgaben von ADN unter normalen Tageslichtbedingungen und ohne technische und/oder mechanische Hilfsmittel durchgeführt. Der Auftraggeber oder ein vom Auftraggeber beauftragter Vertreter muss persönlich am Herstellungsort (einschließlich der Standorte von Subunternehmern) anwesend sein, um die Abnahme vorzunehmen und zu bestätigen. Durch die Fernbestätigung des Kunden (z. B. per E-Mail oder andere Kommentare) oder im Falle des Nichterscheinens des Auftraggebers oder seines benannten Vertreters zur geplanten Abnahmeprüfung gilt die Abnahme nach Maßgabe der Ziffern 4. und 5. der Allgemeinen Wartungs- Lieferbedingungen als erfolgt.
- 3.3. Lehnt der Auftraggeber eine Designabnahme, Oberflächenbeschaffenheit oder allgemeine Qualität des Werkes während oder nach der Herstellung bei vertragsgemäßer Ausführung ab, fallen für die Änderung sowie für Material, Versand, Nachprüfung, Zertifizierung und Arbeit zusätzliche Kosten an. Für Auswirkungen auf die Verfügbarkeit des Flugzeuges übernimmt ADN keine Haftung.
- 3.4. Nach vollständiger Montage aller aufgearbeiteten bzw. überarbeiteten Teile sollte eine Endkontrolle bei normalen Tageslichtbedingungen und ohne technische und/oder mechanische Hilfsmittel erfolgen.
- 3.5. Lackierte Oberflächen sind in einem Abstand von mehr als 300 mm und in einem Winkel zwischen 45–90° zur Oberfläche zu prüfen.
- 3.6. Aufgearbeitete/gepolsterte Textilwaren, z.B. Sitze, Diwane, Kabinenverkleidungen müssen in einem Abstand von mehr als 600 mm und einem Winkel zwischen 45 und 90° zur Oberfläche geprüft werden.

4. Zertifizierung

- 4.1. Sofern der Arbeitsumfang dies erfordert, wird für die durchgeführten Änderungen eine EASA-Genehmigung ausgestellt. Die Akzeptanz der Änderungen durch eine ausländische Luftfahrtbehörde liegt in der Verantwortung des Auftraggebers.
- 4.2. Der Auftraggeber muss ADN informieren, falls das Flugzeug außerhalb der genehmigten Grenzen betrieben wird.
- 4.3. Vom Auftraggeber ausgewählte und genehmigte, oder von ihm bereitgestellte Materialien wie Teppiche, Stoffe, Leder, Wildleder und andere Weichwaren sowie spezielle Oberflächen, Holz, Furnier, Corian usw. unterliegen weiteren Brandtests und der Validierung der technischen Zertifizierung durch ADN. Der Kunde muss ordnungsgemäße Zertifikate der Brandtests oder -berichte gemäß FAR/CS 25.853 vorlegen. Sollte der Auftraggeber diesem nicht nachkommen, oder nachkommen können, entstehen zusätzliche Kosten aufgrund notwendiger Brandtests. Ein Versagen bei der Entflammbarkeitsprüfung oder anderen einschränkenden Vorschriften kann zur Stornierung des Artikels oder zur Bereitstellung von Materialien führen, was unter Umständen zu längeren Vorlaufzeiten und Auswirkungen auf den ursprünglichen Zeitplan oder zur anderweitigen Bereitstellung von Materialien durch ADN führen kann
- 4.4. Leichte Verfärbungen können durch die Brandschutzbehandlung auftreten und sind kein Grund für eine Ablehnung des vom Auftraggeber zuvor ausgewählten Materials. Falls der Auftraggeber ein ausgewähltes Material nach Annahme oder Anwendung des Materials ablehnt, fallen für die Änderung, für Material, Versand, erneute Prüfung, Zertifizierung und Arbeit zusätzliche Gebühren an, welche vom Auftragnehmer zu tragen sind. Für Auswirkungen auf die Verfügbarkeit des Flugzeuges übernimmt ADN keine Haftung.
- 4.5. Sollte im Rahmen der Zertifizierung festgestellt wird, dass neben dem Bezug ein weiteres Teil des Sitzes und/oder Divans aufgearbeitet werden muss, muss auch die Einhaltung nach Prüfung FAR/CS 25.562 („16G“) nachgewiesen werden. Eventuell zusätzlich erforderliche Zertifizierungen und Prüfungen dazu sind nicht Bestandteil dieses Angebots und werden gegebenenfalls gesondert angeboten, vom Auftraggeber freigegeben und abgerechnet.
- 4.6. Das Ergebnis eines Smart Repair ist in hohem Maße von den verwendeten, originalen Materialien (z. B. Holz und Lack) und der Art des Schadens abhängig. In seltenen Fällen kann es zu Verfärbungen des Furniers (besonders bei hellen Holzoberflächen) kommen. Smart Repairs können zu sichtbaren Farb- und/oder Texturunterschieden zwischen reparierten und nicht reparierten Bereichen führen. Da es sich bei den von der Smart Repair betroffenen Stellen nicht um vollkommen neue Bereiche handelt, können Spuren der Schäden auch im Nachhinein noch sichtbar sein.

5. Definitionen

- 5.1. Smart Repair / Smart Refurbishment: Diese Reparaturmethode ist eine kostengünstige Alternative zur Neulackierung eines kompletten Bauteils oder -gruppe. Die Reparatur ist örtlich begrenzt und kann nur auf hochglänzenden Oberflächen durchgeführt werden. Das Ergebnis ist qualitativ nicht mit einer kompletten Neulackierung zu vergleichen, daher können Spuren der Schäden im Nachhinein noch sichtbar sein. Farb- und Texturunterschiede zwischen Smart Repair und Originaloberflächen können sichtbar bleiben. Es werden nur die vorab festgehaltenen Stellen repariert, die nicht von der vorherigen Begutachtung erfassten Stellen bleiben unverändert.
- 5.2. Surrogate Process: der Auftraggeber muss vor Beginn einer Reparatur die entsprechenden originalen Flammbarkeitszertifikate (gemäß CS 25.853) vorlegen. Können die erforderlichen Zertifikate nicht vorgelegt werden, wird ADN das

Surrogate Verfahren durchführen. Während dieses Prozesses wird der Aufbau der zu bearbeitende Teile analysiert und auf dieser Basis zusätzliche Entflammbarkeitstests durchgeführt. Dieses Ersatzverfahren führt zu zusätzlichen Kosten für den Reverse-Engineering-Aufwand und die erhöhte Anzahl von Entflammbarkeitstests. Diese Kosten sind im initialen Angebot nicht enthalten und werden zusätzlich berechnet.

6. Zusätzliche Regelungen

Die folgenden Kosten sind nach Maßgabe der Regelungen für mobile Einsätze in Ziffer 1. der Angebotsbedingungen vom Auftraggeber gesondert zu tragen:

- 6.1. Kosten für Flüge zum Zweck der Abnahme, Anpassung oder Mängelvorführung.
- 6.2. Reise- und Lebenshaltungskosten der mobilen Reparaturteams.
- 6.3. Gebühren für Überstunden im Zusammenhang mit Arbeiten, die durch den Zeitplan des Kunden verursacht werden.