

# Betingelser

for

## Leverance af Jernbaneskiner med tilhørende Vinkellasker og Fuldtungeskiner.

### A. Almindelige Bestemmelser.

#### § 1.

Leverancen skal præsteres med de foreskrevne Kvantiteter til de fastsatte Terminer og paa de forlangte Steder samt i nøje Overensstemmelse med de følgende almindelige og særlige Bestemmelser.

#### § 2.

Kjøberen forbeholder sig Ret til i alle Henseender at føre Kontrol med Leverancen, **Kontrol.** derunder ogsaa med Fabrikationen af Spormaterialierne.

Leverandøren skal i betimelig Tid forud meddele Kjøberen, naar Fabrikationen af Spormaterialierne agtes paabegyndt, for at en Ingeniør kan blive sendt til Fabrikationsstedet og føre Tilsyn med Forfærdigelsen af Materialierne.

Den tilsynsførende Ingeniør er berettiget til at undersøge Materialierne paa et hvilket som helst Fabrikationsstadium. Han skal have uhindret Adgang til Fabrikationsstederne, og der skal gives ham alle de Oplysninger vedrørende Materialierne, som han maatte ønske, samt uden Vederlag ydes ham Assistance ved de Prøver, som han maatte ønske udførte for at komme til Kundskab om Fabrikatets Egenskaber. De til Prøverne fornødne Apparater leveres af Leverandøren.

Skulde der opstaa Meningsforskjel mellem den tilsynsførende Ingeniør og Leverandøren om Forstaaelsen af de tekniske Betingelser for Leverancen, eller om hvorvidt disse Betingelser ere overholdte, skal Spørgsmaalet afgjøres ved Voldgift efter »Regler for Dansk Ingeniørforenings Bestyrelses Medvirken ved Nedsættelse af Voldgiftskommissioner«.

#### § 3.

Leverancen skal præsteres frit paa Leveringsstederne. Al Transport, Om- og Aflæsning samt Stabling paahviler Leverandøren, der maa tage Oplagspladserne i den Stand og med de Vejforhold, hvori de til enhver Tid forefindes. Stablingen maa ske efter Kjøberens Anvisning. *De ved Stablingen fornødne Treunderlag skulle leveres af Leverandøren.* **Aflævering.**



Leverancer anses ikke for præsterede, før Materialierne ere antagne paa Leveringsstedet; dog ville Spormaterialier, der af den tilsynsførende Ingeniør ere antagne paa Fabrikationsstedet, ikke kunne blive kasserede paa Leveringsstedet, uden for saa vidt de ere blevne beskadigede, efter at Ingeniøren har antaget dem.

§ 4.

**Mulkt.** Præsteres Leverancen ikke i rette Tid, ifalder Leverandøren en Mulkt af 1 pCt. af Værdien af det manglende Kvantum for hver Uge, Leveringen forsinkes, og Kjøberen forbeholder sig Ret til paa Leverandørens Regning at anskaffe de manglende Materialier hos andre.

§ 5.

**Leverancens Overdragelse til andre.** Leverancen maa ikke hverken helt eller delvis overdrages til andre, medmindre Kjøberen udtrykkelig giver sin Tilladelse dertil.

§ 6.

**Garanti.** Leverandøren indestaar for Skinnernes Godhed i 5 — skriver Fem — Aar, regnet fra den Dag, da hele Leverancen er præsteret.

§ 7.

**Depositum.** Til Sikkerhed for den nøjagtige Opfyldelse af Kontraktens Bestemmelser stiller Leverandøren et Depositum af 5 pCt. af den samlede Kontraktsum i saadanne Effekter, som Kjøberen anser for gode.

Naar Leverancen er tilendebragt, tilbageleveres Halvdelen af det omhandlede Depositum til Leverandøren, eventuelt med Fradrag af Mulfter eller andre skyldige Beløb; den anden Halvdel tilbagegives ham først, naar den i ovenstaaende § 6 bestemte Garantitid er udløbet, eventuelt med Fradrag for de Mangler ved Skinnerne, der maatte have vist sig i Garantitiden.

§ 8.

**Told.** Leverandøren er fritaget for at erlægge Told for Materialiernes Indførsel her i Landet.

§ 9.

**Betaling.** Betalingen for Leverancen erlægges i Kontant og vil ske, efterhaanden som Partier af Leverancen modtages paa Leveringsstederne.

Betalingen beregnes efter Vægten af de leverede Materialier. For Skinners og Fuldtingeskinners Vedkommende betales Overvægt over den paa Tegningen foreskrevne Normalvægt ikke og i Tilfælde af Undervægt betales kun den leverede Vægt. For Laskers Vedkommende bestemmes Normalvægten af den kontrollerende Ingeniør (jvfr. § 27), og denne Vægt lægges til Grund for Betalingen.

§ 10.

**Værnething.** Eventuelle Søgmaal i Anledning af Kontrakten anlægges ved Landsover- samt Hof- og Stadsretten i Kjøbenhavn.

§ 11.

**Befuld- mægtiget.** Leverandøren skal have en Befuldmægtiget her i Landet, der i alle Henseender skal repræsentere ham, saa at alle Forhandlinger kunne føres med denne Befuldmægtigede. Betaling erlægges til ham og eventuelle Søgmaal anlægges mod ham.

## B. Særlige Betingelser for Skinner og Fuldtungeskinner.

### § 12.

Skinnerne og Fuldtungeskinnerne skulle fabrikeres af Staal af ensartet Haardhed og Kvalitet. Fabriken skal opgive Fabrikationsmetoden. Staalets Fosforindhold maa ikke overskride 0,075 pCt., og det maa forøvrigt have en saadan Sammensætning, at de deraf valsede Skinner opfylde de nedenfor med Hensyn til Materialets Godhed og Styrke fastsatte Bestemmelser.

Materiale.

### § 13.

Skinnerne og Fuldtungeskinnerne skulle udvalses nøjagtigt efter den til disse Betingelser hørende Tegning.

Valsning.

Efter Udvalsningen maa Skinnerne være fuldstændig glatte, rene, tætte og fejlfri. Kitning eller Sammenhamring af Revner eller lignende Efterarbejder med det Formaal at skjule Fejl er forbudt.

Særlig Omhu vil være at anvende ved Fremstillingen af Anlægsfladerne for Laskerne, saaledes at en nøjagtig valset Lask eller en efter Tegningen konstrueret Skabelon af samme slutter nøjagtigt til Anlægsfladerne i den Udstrækning som Tegningen angiver, paa hele Skinnens Længde.

Skinnerne afskæres i varm Tilstand med Sav i begge Ender og rettes saa lige som muligt.

Under Afkjølingen maa Skinnerne ikke være udsatte for stærkt Lufttræk.

Den endelige Retning af Skinnerne i kold Tilstand maa foregaa med fornøden Forsigtighed og maa foretages saa omhyggeligt, at Skinnerne blive fuldstændig lige i hele deres Længde og uden nogen Vindskævhed.

### § 14.

Fabrikmærke samt Aarstal og Maanedstal for Valsningen (sidst nævnte med Romertal) skal tydeligt paavalses Skinnestammen. Endvidere skal hver Skinne paa det Sted, der nærmere opgives af den kontrollerende Ingeniør, forsynes med Nummeret af den Staalblæsning, hvorfra den vales.

Mærkning.

### § 15.

Den foreskrevne Længde af Skinnerne tilvejebringes ved Fræsning, som kan forlanges udført i begge Ender af Skinnen. Skinneenderne skulle være skarpt begrænsede ved en paa Skinneaxen vinkelret Plan.

Længde.

Afvigelse fra de foreskrevne Længder for Skinnerne maa ikke overstige  $\frac{1}{8}$  Tomme engelsk Maal (= ca. 3<sup>m</sup>/<sub>m</sub>).

Skinner, der forlanges af mindre Længder end Maximumslængden, skulle efter nærmere Opgivelse mærkes i begge Ender med Oljefarve til Adskillelse fra de øvrige Skinner.

### § 16.

Huller for Laskeboltene skulle være anbragte nøjagtigt i Overensstemmelse med Tegningen, have de paa denne angivne Dimensioner og være tilvejebragte ved Boring.

Boltehuller.

### § 17.

Den fra Savning, Fræsning og Boring hidrørende Grat skal omhyggeligt fjærnes.

Fjærnelse af Grat.

### § 18.

Fra den foreskrevne Normalvægt for Skinnerne maa ingen enkelt Skinne afvige mere end 2 pCt. og hele Leverancen ikke mere end 1 pCt. Den kontrollerende Ingeniør kan lade veje et saa stort Antal Skinner, som han finder formaalstjenligt.

Tilladt Afvigelse fra Normalvægten.



§ 19.

Stempling af  
antagne  
Skinner.

De af den kontrollerende Ingeniør antagne Skinner blive af denne stemplede med et Mærke, uden hvilket ingen Skinne maa afleveres.

§ 20.

Kemiske  
Analyser.

For at komme til Kundskab om Staalets Sammensætning vil der af den kontrollerende Ingeniør blive forlangt Kulstof- og Fosforundersøgelser for hver Blæsning og fuldstændige kemiske Analyser i passende Omfang. Maatte disse Undersøgelser vise utilfredsstillende Resultater, ville den kontrollerende Ingeniørs Fordringer til en anden kemisk Sammensætning for Staalet være at følge.

Den kontrollerende Ingeniør er berettiget til at lade foretage Kontrolanalyser udenfor Værket.

§ 21.

Mekaniske  
Material-  
prøver.

Det færdigt valsede Fabrikats Styrke prøves ved Slagprøver og Sønderrivningsprøver. Slagprøver ville blive foretagne med et 2 Meter langt Skinnestykke af hver Blæsning.

Disse Prøver foretages saaledes, at Skinnestykket med 1 Meters Fritliggende udsættes for et Slag af en Faldklods, <sup>(6 Meter for 45 lbs. Skinner)</sup> faldende 4,5 Meter for 35 lbs. Skinner og 3 Meter for 25 lbs. Skinner og rammende Skinnestykkets Hoved midt imellem Understøtningerne. Faldklodsens Vægt skal være 500 Kg. Skinnestykket maa udholde Slagprøven uden at vise noget Tegn paa Brud. Saafremt et Skinnestykke ikke udholder denne Slagprøve, gjentages Prøven med en af den kontrollerende Ingeniør valgt Skinne af samme Blæsning, og saafremt Resultatet heraf heller ikke er tilfredsstillende, kasseres alle Skinner af denne Blæsning.

Sønderrivningsprøver ville blive foretagne i det Omfang, som den kontrollerende Ingeniør maatte anse for fornødent.

Disse Prøver foretages med cylindriske Stænger af 20—25  $\frac{m}{m}$  Diameter og 200  $\frac{m}{m}$  effektiv Længde. Prøverne maa udvise en Brudstyrke af mellem <sup>35</sup> ~~50~~ og <sup>65</sup> ~~40~~ Kg pr.  $\square \frac{m}{m}$  og en Elongation af ikke under 14 pCt.

Den kontrollerende Ingeniør vil dog kunne tilstede mindre Afvigelser fra disse Tal.

### C. Særlige Betingelser for Lasker.

§ 22.

Materialer.

Laskerne skulle fabrikeres af bedste Sort blødt Staal.

§ 23.

Valsning.

Laskerne skulle udvalses nøjagtigt efter den til disse Betingelser hørende Tegning. Valserande maa ikke forefindes paa de færdige Lasker.

Ved Udvalsningen vil særlig Omhu være at anvende paa de skraa Flader, der skulle slutte til de tilsvarende Flader paa Skinnernes Hoved og Fod, saaledes at Laskerne passe nøjagtigt som angivet i Tegningen til en nøjagtigt valset Skinne.

De færdige Lasker skulde rettes saaledes, at de blive fuldstændig lige og uden nogen Vindskævhed.

§ 24.

Afskæring.

Laskerne skulle afskæres nøjagtigt i den foreskrevne Længde og efter Planer vinkelrette paa Længderetningen.

§ 25.

Fabriksmærke samt Aarstal og Maanedstal for Valsningen (sidstnævnte med romerske Mærkning. Tal) skal paavalses tydeligt.

§ 26.

Huller for Laskeboltene skulle anbringes nøjagtigt i Overensstemmelse med Teg- Boltehuller. ningen og gives de i denne foreskrevne Dimensioner.

Ved Lokningen maa ikke fremkomme Revner. *Tegningen skal foretages i kold Tilstand*  
De fra Afskæring eller Lokning hidrørende Grater skulle affiles fuldstændigt.

§ 27.

Fra den paa Tegningen angivne Vægt vil der blive taalt en Afvigelse af indtil 4 pCt. for enkelte mindre Partier, dog maa Afvigelsen paa den samlede Leverance ikke overstige 2 pCt. Vægt.

Den kontrollerende Ingeniør bestemmer ved Prøvevejninger den i § 9 omtalte Normalvægt af Laskerne, og kan til denne Vægtbestemmelse lade veje saa store Mængder, som han anser for formaalstjenligt.

§ 28.

Laskerne leveres i Bundter paa 10 Stk. Bundterne samles med stærk Jerntraad. Samling i Bundter.

§ 29.

Den kontrollerende Ingeniør vil ved Materialernes Afsendelse fra Værket afgive Attest om, at de ere antagne. Antagelse.

§ 30.

Laskerne skulle i kold Tilstand kunne lade sig bøje i en ret Vinkel om en Linie paa tværs af Valseretningen, uden at derved fremkommer Revner eller Tegn paa Brud. Materialprover.



