



- Inhaltsverzeichnis:
1. Mitgliederversammlung BVM wählt neuen Hauptgeschäftsführer
 2. Recht
 - Gesetzlicher Mindestlohn steigt 2019
 - Werkmangel: Ermittlung der Höhe des Schadensersatzes
 - Tankgutscheine nicht für mehrere Monate aushändigen
 3. Technik
 - Mangelhafte Befestigungstechnik
 - Alter Fügeprozess ganz modern
 - Statikberechnung leicht gemacht
 4. In eigener Sache
 - Angebot der VHV Versicherung – VHV CYPERPROTECT
 - Autoaufkleber – Werbung als Ausbildungsbetrieb

1. Die Mitgliederversammlung des BVM

Die Mitgliederversammlung des Bundesverbands Metall (BVM) wählte am 18. September 2018 in Berlin einstimmig Dipl.-Ing. (DH) Markus Jäger (rechts im Bild), 41 Jahre, aus Essen, zum neuen Hauptgeschäftsführer. Der gelernte Ingenieur und Kaufmann war zuvor tätig als geschäftsführender Gesellschafter eines mittelständischen Metallbauunternehmens sowie als Technischer Berater im Fachverband Metall Nordrhein-Westfalen und im Bundesverband Metall. BVM-Präsident Erwin Kostyra (links im Bild): „Wir freuen uns sehr über dieses überzeugende Votum der BVM-Mitgliederversammlung sowie auf die künftige Zusammenarbeit mit Markus Jäger. Präsidium und Mitgliederversammlung des BVM wünschen ihm eine glückliche Hand bei der neuen Aufgabe“. Markus Jäger wird seine Tätigkeit für das bundesdeutsche Metallhandwerk zum 1. Oktober 2018 aufnehmen.



2. Recht

❖ Gesetzlicher Mindestlohn steigt stufenweise auf 9,35 €

Zum 1. Januar 2019 soll der gesetzliche Mindestlohn von derzeit 8,84 € auf 9,19 € steigen, zum 1. Januar 2020 auf 9,35 € je Zeitzunde.

Diesen Beschluss hat die Mindestlohnkommission am 26. Juni gefasst und gleichzeitig den Zweiten Bericht zu den Auswirkungen des gesetzlichen Mindestlohns vorgelegt. Bundesarbeitsminister Heil will den Vorschlag mit einer Verordnung umsetzen.

Der Beschluss wird u. a. durch die Ergebnisse des Zweiten Berichts begründet. Hiernach sei diese sich an der Tarifentwicklung orientierte stufenweise Anpassung geeignet, „zu einem angemessenen Mindestschutz der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer beizutragen, faire und funktionierende Wettbewerbsbedingungen zu ermöglichen sowie Beschäftigung nicht zu gefährden.“

(Quelle: Mindestlohnkommission, https://www.mindestlohn-kommission.de/DE/Bericht/bericht_node.html)

❖ Werkmangel: Ermittlung der Höhe des Schadensersatzes

Weist eine Werkleistung einen Mangel auf, kann der Auftraggeber dem Auftragnehmer eine angemessene Frist zu dessen Beseitigung setzen.

Nach fruchtlosem Ablauf dieser Frist hat er unter anderem die Möglichkeit, **den Ersatz des durch den Mangel entstandenen Schadens** vom Auftragnehmer zu verlangen (§§ 634 Nr. 4, 280 ff. BGB). Der AN hat im Rahmen des Neubaus eines Einfamilienhauses Natursteinarbeiten im Außenbereich

ausgeführt. Innerhalb der Gewährleistungsfrist zeigen sich Risse, Ablösungen sowie Kalk- und Salzausspülungen an den verlegten Platten. Da der AN auf die Aufforderung zur Mängelbeseitigung nicht reagiert, fordert der AG vom AN Schadensersatz aufgrund der mängelbedingten Schäden am Bauwerk. Die Höhe dieses Anspruchs ermittelt er aus denjenigen Kosten, die für die Mängelbeseitigung aufzuwenden wären.

Der AN erkennt nur einen Teil des geforderten Schadensersatzes an, da er die eingetretene Wertminderung deutlich geringer bewertet.

Kann sich der Auftraggeber mit seiner am Nachbesserungsaufwand orientierten Berechnungsmethode durchsetzen?

Der BGH - Az.: VII ZR 48117 - hat dies mit Urteil vom 22.02.2018 **verneint**. Zwar entsprach es der bisherigen Rechtsprechung des BGH, dass der Auftraggeber seinen Schadensersatzanspruch nach den **Kosten** berechnen könne, die **für eine Mängelbeseitigung** erforderlich seien.

Diese frühere Rechtsprechung wird jedoch für **Verträge, die ab dem 01.01.2002** abgeschlossen wurden, **nicht mehr aufrechterhalten**. Aus der gesetzlichen Regelung ergibt sich nicht, wie der durch einen Mangel entstandene Schaden zu bemessen ist. Dessen Höhe kann jedoch nicht aus dem Aufwand einer gar nicht stattgefundenen Mängelbeseitigung hergeleitet werden, sondern muss sich aus der **mängelbedingten Wertminderung** der Leistung ergeben.

Hierzu kann der Auftraggeber „im Wege einer Vermögensbilanz die Differenz zwischen dem **hypothetischen Wert** ... der Sache **ohne Mangel** und dem **tatsächlichen Wert der Sache mit Mangel**“ ermitteln.

Die Festlegung dieser Differenz kann im Wege der **Schadensschätzung gemäß § 287 ZPO** erfolgen, wenn sich aus dem Vertrag hierzu keine anderweitigen konkreten Anhaltspunkte ergeben. Die Vergütung ist dann gem. §§ 634 Nr. 3, 638 BGB entsprechend zu mindern

Hinweise:

Erzielen die Vertragspartner keine Einigung über die Schadenshöhe, müssen die Gerichte nach „billigem Ermessen“ entscheiden, wobei sich diese in der Regeleines Sachverständigen zur Feststellung der Schadenshöhe bedienen.

Die bisherige Auffassung des BGH, die eine Schadensbemessung nach fiktiven Mängelbeseitigungskosten vorsah, ist damit überholt. Zur Begründung seiner geänderten Rechtsauffassung weist der BGH u. a. darauf hin, dass die bisher angewandte Methode der Schadensbemessung nach dem fiktiven Nachbesserungsaufwand „häufig zu einer **Überkompensation** und damit einer nach allgemeinen schadensrechtlichen Grundsätzen nicht gerechtfertigten Bereicherung des Auftraggebers“ geführt hat.

Die geänderte Rechtsprechung des BGH gilt nicht nur für Verträge nach BGB, sondern gleichermaßen **auch für VOB Verträge**. (Quelle: BR 04/18)

❖ **Tankgutscheine nicht für mehrere Monate aushändigen**

In der Praxis ist es sehr beliebt, dass Arbeitgeber einem Mitarbeiter einen monatlichen Tankgutschein aushändigen. Denn überschreitet der Wert dieses Gutscheins den Betrag von 44 Euro pro Monat nicht, ist dieses Gehaltsextra steuerfrei.

Werden dem Mitarbeiter jedoch zu Beginn des Jahres die kompletten Gutscheine für das ganze Jahr ausgehändigt, ist das für die Steuerfreiheit schädlich.

In einem Urteilsfall erhielt der Arbeitnehmer die zwölf Gutscheine im Wert von monatlich jeweils 44 € zu Beginn des Jahres ausgehändigt. In einem Merkblatt wies der Arbeitgeber darauf hin, dass zur Erlangung der Steuer- und Sozialversicherungsfreiheit immer nur jeweils ein Gutschein pro Monat eingelöst werden soll.

Das Finanzgericht Sachsen bestätigte nun, dass dem Arbeitnehmer der komplette Sachbezug von 528 Euro (12 x 44 Euro) durch Aushändigung der Gutscheine zugeflossen ist. Da die 44-Euro-Grenze dadurch überschritten war, ist die Steuerfreiheit verloren (FG Sachsen, Az.: 3 K 511/17).

Tipp: Die Einhaltung der monatlichen Sachbezugsfreigrenze von 44 Euro nach § 8 Abs. 2

Satz 11 EStG wird von den Finanzämtern sehr streng überwacht. Es sollte deshalb stets nur ein Gutschein pro Monat ausgegeben beziehungsweise nur ein Gutschein technisch eingelöst werden dürfen

3. Technik

❖ **Mangelhaft befestigt**

Schäden: Ein besonders sensibler Bereich des Metallbaus ist die Befestigungstechnik. Falsch ausgewählte oder dimensionierte Dübel und Anker können besonders schwerwiegende Folgen haben. Wir geben einen Überblick über die häufigsten Schadensursachen.



Fachverband Metall Sachsen

Fehler bei der Auswahl und Dimensionierung der Befestigung haben meist direkte Auswirkungen auf die Gebrauchstauglichkeit und Standsicherheit des Bauteils. Die Folgen beim Versagen eines Dübels können tödlich sein. Und gerade bei Befestigungen liegen die Mängel oft im Verborgenen und werden unter Umständen erst nach Jahren durch Zufall oder eben auf dramatische Art und Weise durch einen Unfall sichtbar.

Die große Zahl der Fälle aus diesem Bereich beweist, wie oft gerade dabei etwas falsch gemacht wird. Zum Glück werden die Fehler meist rechtzeitig bemerkt. Nicht auszudenken, wenn ein Vordach abstürzt, ein Geländer bricht, eine Schraube reißt oder ein Balkon aus seiner Verankerung gerissen wird, wenn jemand gerade darunter steht oder sich an das Geländer lehnt.

Achten Sie auf die Abstände

Oberstes Gebot für sicherheitsrelevante Bauteile sind zugelassene Dübelbefestigungen. Beim Blick in die Dübelzulassung ergibt sich auch automatisch die Wahl von Edelstahldübeln für den Außenbereich, weil nur solche für dieses Einsatzgebiet zugelassen sind. Besonders hilfreich für die Auswahl der richtigen Dübel ist die meist kostenlose Dübelberechnungssoftware der Hersteller.

Daraus ergeben sich auch die notwendigen minimalen Achs- und Randabstände, die je nach Befestigungsart und Statik des Geländers erstaunlich groß sein können.

Damit ließen sich viele offensichtlich Fehler vermeiden und dem Bauherren und Architekten können stichhaltige Argumente gegen ihre superschlanken und fast unsichtbar befestigten Konstruktionen geliefert werden.

Auch wenn die Fußplatten ausreichend dimensioniert, die richtigen Dübel und die Stellen der Befestigung ausgewählt sind, bleiben immer noch die Montagefehler. Mit der Einhaltung der Angaben in den Zulassungen und den Montagerichtlinien der Hersteller können solche offensichtlichen Mängel wie fehlende oder nicht richtig gesetzte und angezogene Dübel vermieden werden.

Arbeiten Sie regelgerecht

Bemerkenswert ist, wie viel bei den Befestigungen falsch gemacht werden kann. Angefangen vom nicht zulassungsgerechten Einsatz von Dübeln über das falsche Anzugsmoment an Gewindestangen, zu große Durchgangsbohrungen, fehlende oder zu flach gesetzte Befestigungsmittel bis hin zur Verseifung der Injektionsmasse oder sogar absichtlich manipulierten Anker, um das Anbohren des Betonstahls zu vermeiden, reicht die Palette der Probleme. Dazu gehört zum Beispiel auch der durch ungeeignete Unterlegscheiben erfolgte gefährliche Niveaueausgleich an einer Befestigung.

Idealerweise sollten Spalte zwischen Ankerplatte und Balkonunterseite durch ein genaues Aufmaß vermieden werden, denn die Dübelzulassungen verlangen einen vollflächigen Kontakt der Ankerplatte mit dem Befestigungsgrund. Allerdings ist es fachlich vertretbar, Toleranzen durch angemessen große Unterlegbleche auszugleichen, wenn die Unterleg- beziehungsweise Futterbleche dabei ausreichend gegen Korrosion geschützt und in ihrer Lage gesichert sind. Der verbliebene Hohlraum zwischen Fußplatte und Untergrund sollte möglichst mit einem geeigneten Mörtel voll verfüllt werden.

(Quelle M&T 8.2018)

❖ Alter Fügeprozess ganz modern

Das Hartlöten ist ein altes thermisches Verfahren zum stoffschlüssigen Fügen von Bauteilen, das bereits Jahrtausende vor Christus benutzt wurde. Anwendungen finden sich bei der Einzelanfertigung von Schmuck und Zahnersatz ebenso wie in der Installationstechnik, aber auch in der Fertigung von Gütern in kleinen bis größeren Serien.

Zahlreiche Gegenstände unseres Alltages und unserer Berufswelt besitzen hartgelötete Verbindungen. Der Bogen dieser hartgelöteten Gegenstände spannt sich von A wie Abgaskatalysator unserer Pkw und Lkw (flussmittelfreies Hochtemperaturlöten von Katalysatorträgern im Vakuumofen) bis Z wie Zahnersatz aus keramischen Zirkondioxid (Einlötung einer Titanhülse im Ofen). Der Feinwerkmechaniker benutzt zur Hartbearbeitung Wendeschneidplatten aus Hartmetall mit eingelöteten Einsätzen aus CBN, der Metallbauer bohrt in Beton mit Bohrern aus Stahl mit aufgelöteten Bits aus Hartmetall.

Grenzen Sie das Löten vom Schmelzschweißen ab

Nach der zurückgezogenen DIN 8505:1979-05 ist Löten ein thermisches Verfahren zum stoffschlüssigen Fügen und Beschichten von Werkstoffen, wobei eine flüssige Phase durch Schmelzen eines Lotes (Schmelzlöten) oder durch Diffusion an den Grenzflächen (Diffusionslöten) entsteht.

Während beim Schmelzschweißen sowohl die Werkstoffe der zu fügenden Teile als auch der Zusatzwerkstoff aufgeschmolzen werden, bleiben beim Löten die zu fügenden Teile fest.

Aufgeschmolzen wird nur der Zusatzwerkstoff, das Lot. Liegt die Arbeitstemperatur des gewählten

Lotes unter 450 Grad Celsius spricht man vom Weichlöten, darüber vom Hartlöten. Bei Arbeitstemperaturen über 900 Grad Celsius wählt man auch den Ausdruck Hochtemperaturlöten.

Unterscheiden Sie die Verfahrensvarianten

Das Hartlöten beruht nach [1] auf dem Schmelzen des Lotes und der Benetzung der Grundwerkstoffe mit der flüssigen Lot. Metallurgisch bildet sich eine Legierung zwischen dem schmelzflüssigen Lot und den festen Grundwerkstoffen. Diesen Vorgang nennt man Diffusion. Die Ausbildung der Diffusionszone beeinflusst die Festigkeit der Verbindung. Das Hartlot kann von den Grundwerkstoffen abweichende Eigenschaften haben. Entsprechend können viele artgleiche Metalle, aber auch artverschiedene Metalle gefügt werden. Auch Metall/Hartmetall- oder Metall/Keramikverbindungen sind möglich. Das schmelzflüssige Lot benötigt zum sogenannten kapillaren Füllen gering tolerierte Lotspalte. Typische Spaltbreiten sind wenige zehntel Millimeter, für das Hochtemperaturlöten noch darunter. Entsprechend genau müssen die Fügepartner bearbeitet sein.

Bei den einfachsten Verfahrensvarianten wird die Wärme mit der Flamme direkt an die Lötstelle gebracht. Das Lot wird vor dem Fügen als Folie, Draht oder Paste eingelegt oder aufgebracht oder beim Löten, dann meist als Draht zugeführt. Zur Verbesserung der Benetzung mit dem schmelzflüssigen Lot und zum Verhindern des Oxidierens der Grundwerkstoffe werden Flussmittel eingesetzt. Nach [2] werden als Vorteile der Verfahrensvariante genannt:

- hohe Flexibilität,
- geringe Werkzeugkosten,
- geringe Rüstkosten,
- gut steuerbare Erwärmung,
- gezielte Lotplatzierung,
- Mobilität,
- Zwangslagenlöten,
- geringe technische Voraussetzungen.

Wählen Sie das passende Verfahren aus

Etwas größerer apparativer Aufwand wird beim Induktionslöten betrieben. Dort wird die Wärmewirkung eines in Schleifen fließenden elektrischen Stroms genutzt. Auch dabei wird das Lot vor dem Fügen als Folie, Draht oder Paste eingelegt oder aufgebracht oder beim Löten, dann meist als Draht zugeführt. Zum Verhindern des Oxidierens der Grundwerkstoffe können Flussmittel oder auch Schutzgase eingesetzt werden. Als Vorteile des Induktionslöten sind zu nennen, angelehnt an [2]:

- geringere und konzentrierte Wärmezufuhr
- durch schnellere Abkühlung der gelöteten Bauteile geringere Oxidation der Oberflächen und weniger Verzug,
- kürzere Prozesszeiten,
- bessere, arbeitssichere und umweltschonendere Bedingungen (besonders unter Schutzgas und ohne Flussmittel).

Der größte apparative und Kostenaufwand muss beim Ofenlöten betrieben werden. Das Lot wird vor dem Fügen als Folie, Draht, Paste oder Pulver eingelegt oder aufgebracht, anschließend werden die Fügepartner vor dem Bestücken des Ofens zueinander fixiert. Anschließend wird die Ofencharge im Ofen unter Vakuum oder Schutzgas gelötet. In einer Ofencharge können nur Bauteile zusammen gelötet werden, die vergleichbare Löttemperaturen haben. In nur einem Prozess können mehrere Lötstellen verbunden werden.

Fazit: Suchen Sie vorteilhafte Anwendungen

Die Flexibilität des Verfahrens und die vielen Varianten machen es für Anwendungen in der Feinwerkmechanik interessant. Insbesondere dann, wenn fertig oder fast-fertig bearbeitete Bauteile unter geringen Toleranzen gefügt werden sollen, kann das Hartlöten Lösungen bieten. Auch Klein- oder Kleinstlötungen in der Mikrosystem-, Medizin- oder Dentaltechnik werden hergestellt. Alle Verfahrensvarianten werden auch von Dienstleistern im Lohn angeboten. (Quelle: M&T 8.2018)

❖ Statikberechnung leicht gemacht

Der Bundesverband Metall(BVM)hat ein webbasiertes Statikprogramm entwickelt. Damit können komfortabel und einfach gängige Metallbaukonstruktionen berechnet werden.

Das Programm deckt eine Vielzahl immer wieder vorkommender statischer Berechnungen im Tagesgeschäft des Metall- und Stahlbaus ab. Durch Eingabe von wenigen Parametern können Berechnungen durchgeführt werden, die unter anderem in Ausführungsstatiken integrierbar sind oder als Vordimensionierungen, beispielsweise für die Angebotsabgabe dienen. Auch Bauteile aus gängigen nichtrostenden Stählen können bemessen werden. Der Einführungspreis beträgt 79 € zzgl. MwSt. für das Jahres-Abo.



Fachverband Metall Sachsen

Expertenwissen: Der Bundesverband hat mit MetallStat das Expertenwissen und die Erfahrungen aus den Statik-Grundlagenseminaren als digitale Lösung umgesetzt. „Damit bieten wir den Gesellen, Meistern, Ingenieuren und Planern ab sofort eine komfortable und zeitgemäße Hilfe für statische Nachweise an, wie sie im praktischen Stahl- und Metallbau sehr oft vorkommen“, erklärt Dr.-Ing. Uwe Roxlau, der für die Entwicklung von MetallStat im Bundesverband Metall verantwortlich ist. Die Entwicklung von MetallStat hat rund ein Jahr in Anspruch genommen, alle Berechnungen wurden durch einen zweiten Bauingenieur gegengeprüft. MetallStat ist der Auftakt zu weiteren webbasierten Modulen, an denen der BVM bereits arbeitet (www.metallstat.de).

Die Vorteile auf einen Blick

- Große Profildatensammlung, automatische Suche und Einsetzen der erforderlichen statischen Werte,
- nur wenige Eingaben erforderlich,
- schnelle Optimierungsmöglichkeit,
- gängige unlegierte Baustähle,
- gängige nichtrostende Stähle,
- detaillierte Erläuterungen mit Eingabeangabe,
- kostengünstige Webversion,
- lauffähig auch auf Mobilgeräten. (Quelle: M&T 8.2018)

4. In eigener Sache

❖ VHV - CYBERPROTECT

Digitales Arbeiten und die tägliche Nutzung von E-Mails sind heute selbstverständlich. Die Sicherheit von Daten und IT-Systemen ist dabei entscheidend. Doch jedes vierte mittelständische Unternehmen in Deutschland ist bereits Opfer eines Angriffs auf die eigene IT-Infrastruktur geworden - Tendenz steigend. Der finanzielle Schaden beträgt dabei durchschnittlich über 40.000 Euro. Ob sogenannte Denial-of-Service-Attacken, die ganze IT-Infrastrukturen lahmlegen, Betrugsmaschinen wie „Fake President“ oder der Missbrauch sensibler Daten durch ausgeschiedene Arbeitnehmer - die IT-Landschaft ist ein Einfallstor für Kriminelle, die Ihren unternehmerischen Erfolg bedrohen. VHV CYBERPROTECT schützt Sie vor den finanziellen Folgen eines Cyberschadens und ersetzt Vermögensschäden, die sich aus Informationssicherheitsverletzungen ergeben.

VHV CYBERPROTECT leistet umfassenden Schutz bei Eigenschäden - also dann, wenn Sie selbst betroffen sind. Aber auch Haftpflichtansprüche Dritter werden übernommen. Zum Beispiel, wenn Sie gehackt wurden und sensible Daten Ihrer Kunden in die Hände von Betrügern geraten sind, die diese für weitere Betrugsmaschinen nutzen. Im Schadenfall können Sie sich auf ein umfassendes Krisenmanagement verlassen. Auf Wunsch behebt unser zertifizierter IT-Dienstleister den Schaden schnellstmöglich, sorgt für forensische Untersuchungen der betroffenen Technik und kümmert sich bei Bedarf auch um eine PR-Beratung, falls Sie die Öffentlichkeit über eine Datenschutzverletzung informieren müssen.

Als Auditor prüft er abschließend, ob Ihre IT-Sicherheit wiederhergestellt ist. Selbstverständlich sind Sie nicht an unsere IT-Spezialisten gebunden. Wir übernehmen auch die Aufwände fremder Dienstleister. Und dank der Leistungs-Update-Garantie können Sie sicher sein, dass Ihr Versicherungsschutz langfristig auf dem neuesten Stand bleibt.

Hier drohen Cyberschäden

Cyber Risiken drohen in praktisch allen digitalisierten Prozessen eines Unternehmens:

- * Verwaltung, Einkauf, Auftragsverarbeitung
- * Planung, Abwicklung
- * in allen Bereichen, in denen personenbezogene oder anderweitig sensible Daten verarbeitet werden

Was ist abgesichert?

Ist durch einen Hackerangriff die Integrität, Vertraulichkeit und Verfügbarkeit der Daten nicht mehr gewährleistet, übernimmt VHV CYBERPROTECT den entstandenen Vermögensschaden, wie zum Beispiel:

- * Wiederherstellungskosten von Daten und Software inklusive Kosten für Neuinstallation und Einrichtung
- * Übernahme von Schadenersatzansprüchen
- * Übernahme von Serviceleistungen, zum Beispiel Soforthilfe, Krisenmanagement oder PR-Beratung nach Reputationsverlust

Mit VHV CYBERPROTECT können Sie sich auf einen besonders umfassenden Versicherungsschutz verlassen. Davon profitieren Sie bereits beim Vertragsabschluss: Die Police beinhaltet eine individuelle Rückwärtsversicherung. Denn eine Infektion erkennt man durchschnittlich erst nach rund 470 Tagen, nachdem zum Beispiel ein Virus einen Rechner befallen hat. Mit vielen weiteren Details dieser Cyberversicherung schützen Sie Ihr Unternehmen - und damit die Basis Ihres Erfolgs.

Schützen Sie auch Ihre Privatbereich

Wer denkt schon an die Gefahren mit dem Auslesen von Kredit- oder EC-Karten oder dem elektronischen Personalausweis bzw. der Gesundheitskarte.

Schützen Sie Ihre persönlichen Kartendaten mit der VHV- Cyberprotect Schutzkarte mit RFID-Abschirmfunktion, indem Sie diese einfach in Ihr Portemonnaie stecken und schon sind Ihre persönlichen Daten geschützt. Denn durch die Abschirmfunktion können Ihre Karten nicht gelesen werden.

Eine solche Schutzkarten erhalten Sie auf Anfrage gern in der Geschäftsstelle des Fachverbandes Metall Sachsen.

❖ Werben Sie als Ausbildungsbetrieb mit Autoaufklebern

Der Fachverband Metall Sachsen bietet für Ihre Werbung als Ausbildungsbetrieb kostenlose Autoaufkleber an. Bei Interesse können Sie gern den Autoaufkleber in der Geschäftsstelle bestellen.

