	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 1 von 10

Zwischen der Firma

Schulte-Tengler GmbH
Dieselstr. 6
58840 Plettenberg

nachfolgend "ST" genannt

und

nachfolgend
"Lieferant" genannt

wird Folgendes vereinbart:


Präambel

Die Produktqualität nimmt im Wettbewerb und unter den Aspekten Produktsicherheit, Kundenzufriedenheit sowie der Vermeidung von Kosten einen hohen Stellenwert ein.

Die hierdurch bedingte Notwendigkeit zur Qualitätsprüfung der durch ST bezogenen Ware (im folgenden „Produkte“ genannt) verursacht für ST Maßnahmen und Kosten, die durch eine produktionsbegleitende Qualitätsprüfung des Lieferanten einschließlich einer Warenausgangskontrolle und entsprechender Dokumentation der Prüfergebnisse durch den Lieferanten vermieden werden sollen.

Aus diesen Gründen möchte ST vom Lieferanten nur Produkte beziehen, die von einwandfreier und von ihm geprüfter Qualität sind. Dies erfordert laufende Qualitätsprüfungen aufgrund eines qualifizierten Qualitätssicherungssystems durch den Lieferanten. Ein Qualitätsniveau von 0-Fehlern zu erreichen ist unser gemeinsames Ziel.

Für die Dauer der erfolgreichen Umsetzung dieser Vereinbarung wird ST bei der Platzierung ihrer Bestellungen dem Lieferanten gegenüber anderen Lieferanten, die in gleicher Weise qualitätsfähig sind, bei angemessenem Preisniveau und bei entsprechender Produktverfügbarkeit den Vorzug geben.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 2 von 10

1.0 Ziel-und Geltungsbereich

1.1 Diese Vereinbarung wird mit dem Ziel geschlossen, eine langfristig orientierte Lieferpartnerschaft von gegenseitigem Nutzen zu begründen.

1.2 Diese Vereinbarung liegt deshalb sämtlichen zukünftigen Kauf-und Liefergeschäften zwischen ST und dem Lieferanten zugrunde und ist unverzichtbarer Bestandteil der diesbezüglich geschlossenen Verträge.

1.3 Die Rechte und Pflichten der Vertragspartner aus den Kauf- und Liefergeschäften, insbesondere, was die Lieferpreise und Zahlungsbedingungen angeht, werden von den Vertragspartnern gesondert vereinbart.

2.0 Qualitätssicherung durch den Lieferanten


2.1 Der Lieferant übernimmt mit dem Kaufvertrag die Verpflichtung gegenüber ST, alles dem jeweiligen Stand der Technik entsprechende zu tun, damit seine Lieferungen frei von Fehlern sind. Das Ziel muss eine „Null Fehler Strategie“ sein. Der Lieferant verfügt über ein wirksames Qualitätsmanagementsystem gemäß ISO/TS 16949 (Nachfolgenorm IATF 16949) bzw. DIN EN ISO 9001 der jeweils gültigen Ausgabeständen, das eine gleichmäßig hohe geprüfte Qualität der von ihm an ST gelieferten Produkte gewährleistet. Der Lieferant verpflichtet sich, dieses System ständig entsprechend dem Stand der Technik oder aufgrund Vereinbarungen mit ST zu verbessern und zu ergänzen. Die Qualitätsvorausplanung für Produkte die an ST geliefert werden hat entsprechend den APQP-Richtlinien bzw. den VDA-Richtlinien zu erfolgen.

2.2 Der Lieferant ist für die Einhaltung dieser Vereinbarung und für die Qualität der von ihm an ST gelieferten Produkte entsprechend den im jeweiligen Kaufvertrag, den technischen Unterlagen oder sonst durch ST vorgegebenen oder mit ST vereinbarten Merkmalen voll eigenverantwortlich.

3.0 Technische Merkmale und technische Unterlagen

3.1 Die vom Lieferanten einzuhaltenden qualitätsrelevanten Merkmale und Toleranzvorgaben sind der Bestellnorm oder den technischen Unterlagen zu entnehmen, die Bestandteil des Kaufvertrages sind. Technische Unterlagen sind die von ST vorgegebenen Zeichnungen, Muster, Liefervorschriften, Normen oder ähnliche Informationen. Der Lieferant stellt sicher, dass stets nach den letztgültigen Bestellnormen bzw. ihm vorliegenden technischen Unterlagen gefertigt, geprüft und geliefert wird.

3.2 Betriebsinterne Produktionszeichnungen, Produktions- und Prüfpläne sowie Richtlinien in erforderlichem Umfang sind vom Lieferanten auf der Grundlage der Bestellnormen bzw. der technischen Unterlagen zu erstellen.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 3 von 10

3.3 Jeder Vertrag ist vom Lieferanten zu prüfen, um sicherzustellen, dass

- die Vertragsanforderungen angemessen dokumentiert sind;
- von technischen Unterlagen oder sonstigen Vorgaben oder Vereinbarungen abweichende Anforderungen geklärt sind;
- der Lieferant die Fähigkeit zur Erfüllung der Vertragsforderungen besitzt.

4.0 Prüfplanung und Durchführung von Prüfungen

Der Lieferant hat folgende Prüfungen durchzuführen:

4.1 Qualitätsplanung


Zur Sicherstellung der Produktqualität für alle neuen oder geänderten Produkte ist im Rahmen eines Projektmanagements eine Qualitätsplanung gem. APQP-Richtlinien bzw. VDA-Richtlinie erforderlich.

Schwerpunkte sind:

- Fertigung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltung).
- Kapazität und Beschaffung (Material, Maschinen, Betriebs- und Prüfmittel, Unterauftragnehmer).
- Handhabung, Lagerung, Konservierung, Verpackung und Versand.
- Umweltschutz bei Prozessen und Recycling von Produkt und Verpackung.
- Zuverlässigkeitsanalyse,
- Produktsicherheits-/ Herstellbarkeits- und Verfügbarkeitsanalyse,
- Qualitätsplanung z. B. FMEA, SPC, MFU, Kontrollplan, Prozessablaufplan, Messmittelfähigkeit, jährliche Requalifikationsprüfungen, Prüfplan,
- Sicherheitskritische Merkmale, insbesondere für Produkte mit DMBA (Dokumente mit besonderer Archivierung) und S/C significant characteristic), C/C- (= critical characteristic) relevanten Merkmalen.

4.2 Die Wareneingangsprüfung für Rohstoffe, Fremdfertigungen und Kaufteile wird vom Lieferanten eigenverantwortlich im Rahmen einer der ISO/TS 16949 (Nachfolgenorm IATF 16949) bzw. DIN EN ISO 9001 der jeweils gültigen Ausgabeständen, entsprechenden Prüfung durchgeführt. Rohstoffe und Produkte, die Teil des an ST zu liefernden Rohstoffs, Produkt oder der gegenüber ST zu erbringenden Leistung sind, dürfen vom Lieferanten erst dann be- oder verarbeitet oder eingebaut werden, wenn diese Prüfung und insbesondere die Übereinstimmung mit den Bestellnormen und / oder technischen Unterlagen von ST festgestellt ist. Die Materialrückverfolgbarkeit nach Herstellcharge muss gewährleistet sein.

4.3 Erstmusterprüfungen. Für jeden Artikel der zum ersten Mal von ST bestellt wird, muss ein Produktionsteile-Abnahmeverfahren nach PPAP bzw. nach Vereinbarung entsprechend der VDA-Richtlinie (PPF) durchgeführt werden. Erstmuster (in der Regel

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 4 von 10

wenigstens 10 Stück) müssen unter Serienbedingungen hergestellt sein. Es sind alle in den Spezifikationen angegebenen Merkmale sowie der Werkstoff und die mechanischen Eigenschaften zu bemustern.

Weitere Erstmuster sind bei folgenden Anlässen erforderlich:

- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers.
- Nach einer Änderung der Spezifikation.
- Bei geänderten Produktionsverfahren
- Nach Produktionsstättenverlagerung unter Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen.

Die Lieferung der Serienteile darf erst nach Erstmusterfreigabe durch ST erfolgen.


4.4 SPC-Prozessüberwachung. Für Hauptmerkmale ist bei der Herstellung der von ST beim Lieferanten bezogenen Produkte und Leistungen eine SPC-Überwachung unter Beachtung der Bestimmungen der ISO/TS 16949 (Nachfolgenorm IATF 16949) bzw. VDA-Richtlinie durchzuführen. Liegt bedingt durch das Fertigungsverfahren keine Normalverteilung vor, so dass keine SPC-Überwachung erfolgen kann, so sind vom Lieferanten geeignete Prüfverfahren einzusetzen, um das Erreichen des 0-Fehlerziels zu erreichen. Prüfverfahren sind auch geeignet, wenn die Prozessfähigkeit über Kurzzeitanalysen, z. B. PPK => 1,67, dokumentiert wird, und während der Produktion eine attributive Prüfung (i. O./n. i .O) mittels Lehren durchgeführt wird, deren Toleranzgrenzen innerhalb der statistischen Eingriffsgrenzen festgelegt und dokumentiert werden.

4.5 Warenausgangskontrollen auf Identität, sach- und ordnungsgemäße Verpackung, Etikettierung und Vollständigkeit der Lieferungen.

4.6 Alle Prüfungen sind nach dem Grad der erreichten Prozessfähigkeit, der Bedeutung des jeweiligen Qualitätsmerkmals und der möglichen Fehlerauswirkungen auszulegen und vollständig in Prüfplänen zu dokumentieren. Für die Serienfertigung werden statistisch beherrschte und überwachte Fertigungsprozesse von ST unterstellt.

4.7 An ST zu liefernde Produkte sind qualitätsfähig, wenn der Nachweis der Prozessfähigkeit $PPK > 1,67$ und $CPK > 1,33$ bzw. bei Nicht-Einhaltung der Prozessfähigkeit der Nachweis, dass eine 100% -Kontrolle durchgeführt wurde, erreicht wird. Diese Fähigkeitsindizes für die Hauptmerkmale sind im PSW (Part Submission Warrent) bzw. Erstmusterprüfbericht nach VDA-Vordruck anzugeben.

4.8 Ware, für die der Nachweis der Prozessfähigkeit nicht vorliegt, darf nicht zur Auslieferung gelangen oder muss einer 100 % Prüfung unterzogen werden.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 5 von 10

4.9 Die Durchführung der Prüfungen hat mit kalibrierten, geeigneten und fähigen Messmitteln zu erfolgen, die von Art und Umfang her so auszulegen sind, dass alle vertragsgemäßen Qualitätsmerkmale geprüft werden können. Die Prüfmittel müssen in festgelegten Zeitabständen überwacht und einer Messmittelfähigkeitsuntersuchung unterzogen werden, um sie einsatzbereit und gebrauchsfähig zu halten.

Der Prüfzustand der Produkte ist auszuweisen, um sicherzustellen, dass ein Produkt nur dann versandt wird, wenn es die erforderlichen Qualitätsprüfungen bestanden hat. Aus diesen Kennzeichnungen muss der für die Freigabe zuständige Prüfer erkennbar sein. Der Lieferant führt regelmäßig interne Systemaudits, Prozessaudits und Produktaudits in enger Anlehnung an die Richtlinie der ISO/TS 16949 (Nachfolgenorm IATF 16949) oder VDA-Richtlinien in allen Unternehmensbereichen durch, die den Herstellungsprozess der an ST gelieferten Produkte beeinflussen.

5.0 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

5.1 Alle qualitätssichernden Maßnahmen des "Qualitätsmanagementsystem" sind in einem entsprechenden Handbuch sowie ggf. in ergänzenden, betriebsinternen Qualitätssicherungsvorschriften und -anweisungen zu dokumentieren.


5.2 Die vom Lieferanten durchgeführten Audits sind entsprechend zu dokumentieren. Die zugehörigen Protokolle sowie die festgelegten Abstellmaßnahmen werden mindestens zehn Jahre durch den Lieferanten aufbewahrt.

5.3 Alle Prüfprotokolle und Abnahmebelege sowie alle von Unterlieferanten zur Verfügung gestellten Prüfdokumente sind vom Lieferanten für die Dauer von zehn Jahren, für DMBA-bzw. S/C und oder C/C-relevante Produkte für die Dauer von 15 Jahren nach Auslieferung der Produkte aufzubewahren und ST auf begründete Anfrage kostenlos zur Verfügung zu stellen.

5.4 Alle Aufschreibungen von Prüfungen an Rohstoffen, Produkten und Leistungen sowie alle Ergebnisse aus der Prüfmittelüberwachung und aus dem Abweichungsgenehmigungsverfahren sind ebenfalls zehn bzw. für DMBA-/ oder S/C und oder C/C-relevante Produkte 15 Jahre aufzubewahren.

5.5 Soweit im Einzelfall aufgrund eines begründeten Verlangens von ST erforderlich, sind die vorgenannten Unterlagen vom Lieferanten ST vorzulegen.

5.6 Die Lieferung von Prüfzertifikaten gemäß EN 10204 (DIN 50049) bedarf der zusätzlichen Vereinbarung von ST mit dem Lieferanten.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 6 von 10

6.0 Auditierung des Lieferanten durch ST und Kundenschutz

6.1.1 Im Interesse der Absicherung der Qualitätsanforderungen von ST können sich Beauftragte von ST und deren Kunden über das Herstellungs- und Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten durch rechtzeitig angekündigte Besuche informieren.

6.1.2 In Fällen, in denen Lieferteile nach Zeichnungsvorgabe von ST oder des Kunden von ST gefertigt oder geliefert werden oder in denen das produkttechnische oder herstellungstechnische Know-How von ST oder dem Kunden von ST herrührt, gewährt der Lieferant bezüglich der Kunden, welches ihm aufgrund der Geschäftsverbindung mit ST bekannt wird, Kundenschutz.


Insbesondere wird der Lieferant für die Dauer der Geschäftsverbindung mit ST für diese Lieferteile gegenüber diesen Kunden keine Angebote abgeben, Bestellungen entgegennehmen oder diese Kunden beliefern, es sei denn, dass eine schriftliche Zustimmungserklärung von ST vorliegt. Diese Zusage bezieht sich auf Produkte, welche Geschäftsgegenstand von ST sind und die ST bei dem Lieferanten bereits bezieht oder im Rahmen der Geschäftsverbindung zukünftig anfragt oder bestellt. Direkte Anfragen von Kunden bezüglich der vorgenannten Produkte wird der Lieferant an ST zur Bearbeitung weitergeben.

6.2 Anlässlich eines Prozessaudits ist der Lieferant verpflichtet, ST Einblick zu gewähren in

- seine Herstellungsprozesse, soweit hiermit keine Beeinträchtigung der Wettbewerbsfähigkeit des Lieferanten verbunden ist,
- alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten,
- das Qualitätsmanagement-Handbuch
- die aufgrund des Qualitätsmanagementsystems vorgenommenen Dokumentationen.

6.3 Ein gültiges Zertifikat nach ISO / TS 16949 (Nachfolgenorm IATF 16949) bzw. DIN EN ISO 9001 der jeweils gültigen Ausgabestände wird als ausreichender Nachweis der Qualitätsfähigkeit des Lieferanten bzw. seiner Unterlieferanten anerkannt.

6.4 In Zweifelsfällen oder bei Reklamationsfällen ist ST zusätzlich berechtigt, eine Auditierung des Lieferanten vorzunehmen.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 7 von 10

7.0 Qualitätsabweichungen

7.1 Grundsätzlich dürfen an ST nur Rohstoffe, Produkte und Leistungen ohne Qualitätsabweichungen geliefert werden.

7.2 Im Rahmen eines dokumentierten Abweichungsverfahrens dürfen Rohstoffe, Produkte und Leistungen mit Qualitätsabweichungen dann ausgeliefert werden, wenn


- diese aus der Sicht des Lieferanten keine Mängel aufweisen, welche die Verwendbarkeit und Funktionsfähigkeit negativ beeinflussen,
- sofern diese Abweichungen bei ST keine zusätzlichen Kosten verursachen,
- die schriftliche Zustimmung von ST vorliegt,
- die Ware mit einer Kopie dieser Abweichungsgenehmigung ausgeliefert wird.

Wird die Abweichungsgenehmigung durch ST erteilt, ist die Ware mit einer Kopie dieser Abweichungsgenehmigung auszuliefern. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass mangelbehaftete Ware ohne Abweichungsgenehmigung nicht an ST zur Auslieferung gelangt.

7.3 Reparierte oder nachgearbeitete Teile müssen entsprechend dem festgelegten Qualitätsprüfungsverfahren vor Wiederverwendung einer erneuten Prüfung unterzogen werden.

7.4 Ergeben sich nach Auslieferung von Waren Beanstandungen, so hat der Lieferant alle erforderlichen Schritte einzuleiten, die zur Beseitigung der Beanstandung und der Schadensminimierung notwendig werden. Er hat darüber hinaus Gegenprüfungen zur Ermittlung der Beanstandungsursache zu veranlassen bzw. durchzuführen. Bei berechtigten Reklamationen sind neben Sofortmaßnahmen alle eingeleiteten Abstellmaßnahmen ST unverzüglich schriftlich bekannt zu geben. Hierzu ist ein 8D-Report zu verwenden. Der Reklamationsvorgang darf vom Lieferanten erst dann abgeschlossen werden, wenn die Wirksamkeit gegenüber ST nachgewiesen wurde. Ziel ist eine kurzfristige Reklamationsbearbeitung, um die Lieferfähigkeit aufrecht zu erhalten.

7.5 Im Gewährleistungsfall ist ST berechtigt, gegenüber dem Lieferanten die für die Bearbeitung der Reklamation entstehenden Aufwendungen, die auf einem schuldhaften Verhalten des Lieferanten, insbesondere fehlerhafter Materialauswahl, Herstellungsfehler oder Versandfehler beruhen, gegen Kostennachweis, mindestens aber einen Betrag von 75,- EUR (exklusive Mehrwertsteuer) je Reklamationsfall geltend zu machen. Diese Kostenregelung sowie die Höhe des Mindestbetrages wurden mit dem Lieferanten im Einzelnen erörtert. Der Lieferant erklärt sich mit dieser Berechnungsweise ausdrücklich einverstanden. Dem Lieferanten bleibt das Recht vorbehalten, im Einzelfall den Nachweis zu führen, dass der von ST geltend gemachte Aufwand nicht oder in geringerer Höhe angefallen ist. Die gesetzlichen Rechte von ST im Gewährleistungsfall bleiben hiervon unberührt.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 8 von 10

8.0 Lagerung, Verpackung und Transport

8.1 Der Lieferant hat die von ST vorgegebenen Verpackungseinheiten und Etikettierungen einzuhalten. Änderungen sind im Einzelfall mit ST abzustimmen.

8.2 Der Lieferant hat Rohstoffe, Lieferteile und Leistungen für ST so zu verpacken, dass Transport-, Lagerungs- und Alterungsschäden mit Sicherheit ausgeschlossen werden.

9.0 Wareneingangsprüfung bei ST

9.1 Aufgrund dieser Vereinbarung und der von dem Lieferanten vor zunehmenden Qualitätsprüfungen ist ST zukünftig berechtigt, Lieferungen des Lieferanten bei Wareneingang lediglich auf Menge, Identität (Übereinstimmung von Verpackungsbeschriftungen und Lieferscheinen mit der Bestellanforderung) und äußerlich an der Verpackung erkennbare Transportschäden zu überprüfen.

9.2 Die Haftung des Lieferanten für Qualitätsmängel bzw. Produktfehler verändert sich hierdurch nicht. Der Lieferant verzichtet jedoch ausdrücklich auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gemäß §377 HGB.


9.3 Stellt ST einen Mangel der vom Lieferanten gelieferten Produkte fest oder ergibt sich der begründete Verdacht, die Ware könnte einen Mangel aufweisen, wird ST geeignete Maßnahmen einleiten, die Ware zu überprüfen und die Auslieferung vom Mangelverdacht betroffener Ware an ihre Kunden nach Möglichkeit zu verhindern. Ferner ist der Lieferant unverzüglich, spätestens innerhalb von 5 Werktagen nach Bekanntwerden des Mangels schriftlich zu informieren.

10.0 Produkthaftung

10.1 Soweit sich aufgrund eines vom Lieferanten gelieferten Produkts ein Schaden ereignet, haftet dieser im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen in dem Umfang, in dem das von ihm gelieferte Produkt für diesen Schaden ursächlich geworden ist. Insoweit stellt der Lieferant ST ausdrücklich von ihrer Haftung für vom Lieferanten gelieferte Produkte frei.

10.2 Der Lieferant ist verpflichtet, eine Produkthaftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme von mindestens EUR 2,5 Mio. pauschal je Personen-/Sachschaden zu unterhalten, die nicht nur das erweiterte Produktrisiko einschließlich Auslandsschäden und eine Kfz-Rückrufaktionen, sondern auch das sich durch den Verzicht auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge ergebende Risiko einschließt.

10.3 Abschluss und Bestehen der Versicherung sind ST auf Verlangen vom Lieferanten nachzuweisen. Die Änderung oder Aufhebung des Versicherungsschutzes hat der Lieferant ST unverzüglich anzuzeigen.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 9 von 10

11.0 Geheimhaltung

Die Vertragspartner werden alle nicht offenkundigen und nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmten kaufmännischen und betrieblichen Informationen des anderen Vertragspartners, die ihnen aufgrund dieser Vereinbarung und ihrer Geschäftsbeziehungen bekannt werden, vertraulich und als Geschäftsgeheimnis behandeln und weder ganz noch teilweise Dritten direkt oder indirekt zugänglich machen und nur für die vertraglich vorgesehenen Zwecke verwenden. Dies gilt auch für die Zeit nach Beendigung dieser Vereinbarung.

12.0 Laufzeit der Vereinbarung

12.1 Diese Vereinbarung tritt mit vollständiger Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen.

12.2 Sie kann unter Einhaltung einer Frist von sechs Monaten zum Ende eines Monats/eines Kalenderjahres gekündigt werden. Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund bleibt hiervon unberührt.

12.3 Eine Kündigung hat schriftlich zu erfolgen.


13.0 Sonstiges

13.1 Änderungen oder Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen der von beiden Vertragspartnern gezeichneten Schriftform.

13.2 Dieser Vertrag unterliegt deutschem Recht.

13.3 Sollten Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieses Vertrages nicht berührt werden. Anstelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll eine angemessene Regelung gelten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Vertragsparteien gewollt haben oder nach dem Sinn und Zweck des Vertrages gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss dieses Vertrages den Punkt bedacht hätten.

13.4 Als Gerichtsstand wird Plettenberg vereinbart.

	Qualitätssicherungsvereinbarung	<i>Änd.-Stand</i> 04 / 16	<i>Revision</i> 3
	für Lieferanten der Schulte-Tengler GmbH	FB 4.1.-06	<i>Seite</i> 10 von 10

Plettenberg,

Schulte Tengler GmbH

Lieferant:

.....

.....

Allgemeine Anforderungen:

- Bis zur Umsetzung des 0 –Fehlerziels wird eine Anlieferqualität von 50 ppm vereinbart.
- Jede berechtigte Reklamation über Fehleranteil 50 ppm bedingt Kostenübernahme des Lieferanten bei angefallenen Ausbau-und Austauschkosten, sowie Sortier- und Nacharbeitskosten und der angefallenen Transportkosten der Ersatzlieferung