

Qualitätssicherungsvereinbarung

Zwischen

ROLLAX GmbH & Co. KG
Max-Planck-Str. 21
32107 Bad Salzuflen

- nachfolgend Kunde genannt -

und

- nachfolgend Lieferant genannt -

über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der Produktentwicklung und der Produkte zu sichern.

VORWORT

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Kunde und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Die QSV gliedert sich in 2 Teile.

Teil 1 – Allgemeine Anforderungen

Der Teil 1 beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im Hinblick auf die Qualitätsfähigkeit.

Teil 2- Produktspezifische Festlegungen

Der Teil 2 regelt die produkt- oder produktgruppenspezifischen Anforderungen an den Lieferanten.

Diese sind:

- ppm Ziele
- besondere Merkmale
- Sondervereinbarungen
- Vereinbarungen zu Prüfungen (Prüfmittel, Prüfverfahren e.t.c.)
- Restschmutzforderungen
- Endkundenspezifische Forderungen
- Merkmale des Werksprüfzeugnisses gem. DIN EN 10204

I. Allgemeine Vereinbarungen

1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden.

Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit spezifisch vereinbarten Verträgen, z. B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.

Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

Die Vertragssprache des Kunden ist Deutsch, alle Dokumente sind nur in dieser Sprache rechtsgültig. Übersetzungen gelten als vertraglich irrelevant, es sei denn sie sind ausdrücklich durch den Kunden genehmigt.

2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach

- DIN EN ISO 9001 (Nachweis der Zertifizierung erforderlich)
- ISO/TS 16949 (Nachweis der Zertifizierung ist anzustreben)
- Umweltmanagementsystem nach EMAS oder DIN EN ISO 14001 (anzustreben)

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet bzw. strebt dieses an und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Soweit der Kunde dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.

3. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich, seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten, aus diesem Vertrag, zu verpflichten. Falls der Lieferant die Übernahme der Pflichten bei Unterlieferanten nicht durchsetzen kann, wird er den Kunden informieren und die Vertragspartner werden versuchen, eine einvernehmliche Lösung herbeizuführen.

Der Kunde kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

4. Audit (beim Lieferanten)

Der Kunde ist berechtigt ggf. mit seinem Kunden, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, hat der Lieferant auf Anfrage des Kunden ein Audit beim Unterlieferanten zu ermöglichen. Das gemeinsame Audit entbindet den Lieferanten nicht von der Qualitätsverantwortung gegenüber seinem Unterlieferanten.

5. Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren. Der Lieferant ist verpflichtet Qualitätsrelevante Dokumente (z.B. Abnahmeprüfzeugnisse 3.1, Prüfaufzeichnungen, etc.) 15 Jahre zu archivieren, insbesondere bei sicherheitsrelevanten Merkmalen.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände den Kunden zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zu Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Stellt der Lieferant eine Abweichung der Ist-Beschaffenheit von der Sollbeschaffenheit (Zeichnung und Teil 2 QSV) der Produkte fest, wird er den Kunden hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen und eine Sonderfreigabe beantragen.

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zuliefererteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren, Abläufen oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte wird der Lieferant den Kunden so rechtzeitig benachrichtigen, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Die Benachrichtigungspflicht ist über die Bemusterungsvorschriften geregelt.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.

6. Vertraulichkeit und Geheimhaltung

Die Vertragspartner sind sich gegenseitig zur Geheimhaltung solcher Tatsachen verpflichtet, die ihnen im Zuge der Durchführung gemeinsamer Projekte zur Kenntnis gelangen und den Betrieb des anderen Vertragspartners betreffen.

Dies bezieht sich Insbesondere auf:

- Zeichnungen, Lastenhefte, CAD Daten
- Projektinformationen inkl. Informationen zu Planmengen und Verwendung
- Prototypen und Kundenmuster (Anschauungsmuster zur Veranschaulichung)

Die Vertragspartner werden auch ihre Mitarbeiter zur Geheimhaltung entsprechend verpflichten.

Diese Verpflichtung erstreckt sich über die Dauer der Vereinbarung hinaus.

7. Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204

Der Lieferer von Produkten / Materialien / Werkstoffen, stellt Rollax innerhalb eines Arbeitstages, die verlangten Kennwerte, gemäß Bestellvorgabe, in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10 204, zur Verfügung. Lohnbearbeiter liefern mit der Ware Prüf.- bzw. Messprotokolle, aus denen die Produktmerkmale des Veredelungsprozesses zu entnehmen sind. Abnahmeprüfzeugnisse werden explizit auf Anforderung zur Verfügung gestellt.

Das Abnahmeprüfzeugnis wird nach der ROLLAX-Artikel-Nr. und Bestellnummer archiviert (der Ursprungs Charge zugeordnet beim Lieferanten) und gemäß Bestellung und Teil 2 dieser QSV übermittelt. Die Zeugnisse und das ausgelieferte Material dürfen nur Werte (chemische, mechanische, Prüfkennwerte,...) beinhalten, welche den Normvorgaben des bestellten Werkstoffes entsprechen. Des Weiteren sind Abnahmeprüfzeugnisse qualitätsrelevante Daten welche 15 Jahre zu archivieren sind (siehe Pkt. 5). Bei Abweichungen ist sofort der Kunde zu informieren.

8. Deklarationspflichtige Stoffe

Der Lieferant ist verpflichtet die Forderungen der VDA 232-101/ Altautorichtlinie 2000/53/EG zu beachten und umzusetzen. Alle in der Fertigung des Lieferanten eingesetzten Stoffe müssen den gültigen Vorgaben des Internationalen Materialdatensystems entsprechen. Erforderliche Daten sind im Rahmen der Erstbemusterung in das Internationale Materialdatensystem (IMDS) einzustellen (www.mdsystem.com). Die gelieferten Artikel müssen frei von Schadstoffen bzw. Schwermetallen gemäß Altautoverordnung sein (z.B. frei von Cr VI, Blei,...).

Der Lieferant sorgt dafür, dass seine an Kunden gelieferten Produkte den geltenden EU-Vorschriften und nationalen Gesetzen entsprechen. Der Lieferant stellt sicher, dass sämtliche von ihm gelieferte Produkte frei von radioaktiv belasteten Stoffen sind. Bei allen gelieferten Produkten, sind die aus der EU-REACH-Verordnung (Registration, Evaluation, Authorisation and Registration of Chemicals) resultierenden Vorgaben und Maßnahmen zu erfüllen.

Der Lieferant muss Rollax außerdem bestätigen, dass im Herstellungsprozess die folgenden Mineralstoffe (Conflict Minerals) nicht verwendet werden.

- Tantal (Columbit/Tantalit/Coltan)
 - Zinn (Kassiterit)
 - Wolfram (Wolframit)
 - Gold
- und ihre Derivate

Falls der Lieferant oder Ihre Zulieferanten Rohstoffe bzw. Produkte, welche vorgenannten Mineralien enthalten, an uns liefern, muss vom Lieferanten angegeben werden, ob die vorgenannten Rohstoffe bzw. Mineralien in der Demokratischen Republik Kongo oder den angrenzenden Gebieten abgebaut und weiter verarbeitet werden. Hierbei ist es nicht maßgebend, ob der Lieferant das Produkt selbst herstellt oder herstellen lässt. Die Menge der im Produkt enthaltenen Mineralien ist ebenfalls unerheblich.

In diesem Fall ist der Lieferant verpflichtet zu prüfen, ob die verwendeten Conflict Minerals als „DRC conflict free“ deklariert werden können. Ist die nicht der Fall, dürfen diese Mineralien nicht verwendet werden.

9. Produkthaftung

Der Lieferant ist verpflichtet eine Produkthaftpflichtversicherung abzuschließen, damit bei Verschulden entsprechende Folgekosten abgedeckt sind. Die Deckungssumme ist mit Rollax (Einkauf) abzustimmen.

Die Produkthaftpflichtversicherung darf keine Ausschlüsse einzelner Märkte (USA, CDA) beinhalten und darf keinen Ausschluss der internationalen Automobilindustrie beinhalten.

10. Einkaufsabwicklung

Der Lieferant prüft jede Bestellung, bei Nicht-Übereinstimmung z.B. Zeichnungsstand meldet dieser sich zwecks Klärung bei der Einkaufsabteilung des Kunden.

Anfragen, Erstmusterbestellungen, Bestelländerungen prüft der Lieferant auf „Machbarkeit“. Die Machbarkeitsprüfung ist zu dokumentieren auf Nachfrage dem Kunden vorzulegen.

Die Durchführung der Machbarkeitsanalyse soll den Zeitraum von 5 Arbeitstagen nicht überschreiten.

12. Warenkennzeichnung / Chargenrückverfolgung

Damit eine Chargenrückverfolgung in der Weiterverarbeitung und Warenanlieferung in unserem Hause möglich ist, müssen die Warenanhänger, welche die angelieferten Artikel eindeutig kennzeichnen, mindestens folgende Angaben enthalten:

- gem. VDA 4902 Version 4 (1 Label / Behälter + Masterlabel inkl. Lieferscheinnummer)
- alternativ nach Festlegung/Vereinbarung in der Bestellung

Die Chargenrückverfolgung bei zugekauften Artikeln und oder Dienstleistungen erfolgt über die Lieferschein Nummer des Lieferanten. Dementsprechend muss nach Angabe dieser Nummer ein Zugriff auf sämtliche erforderlichen Q-Dokumente möglich sein.

Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

13. Entwicklung, Planung

Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement anzuwenden und dem Kunden auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muss der Kunde informiert werden. Der Kunde hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung stellt.

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen Kunde und Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für die bekannten – regelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren, oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA Schrift 2 oder PPAP (jeweils gültige Ausgabe) durchzuführen. Die Vorlagestufe wird in der Bestellung festgelegt.

Die Erstmusterproduktion muss unter Serienbedingungen laufen. Dies schließt die vollständige Dokumentation ein.

Vor Erstbemusterung an den Kunden muss der Lieferant das Produkt intern freigeben. Die Freigabe ist der Erstbemusterung beizufügen.

Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe voranzugehen.

Der Kunde hat das Produkt vor Anlauf der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe – ggf. unter Auflassung – zu erteilen.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

Der Lieferant ist verpflichtet, einen PSB- Produktsicherheitsbeauftragten zu benennen und Rollax mitzuteilen.

14. Prüfplanung

Der Lieferant dokumentiert die festgelegten Prozess- und Prüfschritte in einem Produktionslenkungsplan (Control Plan).

Eine Requalifikationsprüfung für einen Artikel, muss auf Anforderung des Kunden kurzfristig, für alle Merkmale durchgeführt, und dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

Ein vollständiger EMPB (Dimensional Report, Maßbericht e.t.c) ersetzt die Requalifikationsprüfung.

15. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine Sonderfreigabe vom Kunden einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Kunde unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Der Kunde wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten innerhalb von 24h mitteilen.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Kunden freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z. B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden. Verschmutzte Mehrwegverpackungen sind auszutauschen oder zu reinigen.

Sollten Verpackungen vom Kunden verunreinigt oder beschädigt angeliefert werden, ist dieses vor Verwendung anzuzeigen.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit dem Kunden vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Kunden.

16. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet bzw. streben dies an.

Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik), über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit für vereinbarte Merkmale, nachzuweisen.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern; der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen.

Grundsätzlich sind folgende Fähigkeiten anzustreben:

Cmk/Ppk : 1,67 (125 Teile)
Cpk : 1,33

Bei Nichterreichung der Prozessfähigkeit sind Maßnahmen einzuleiten die sicherstellen, dass der Kunde keine abweichenden Produkte erhält (z.B.: 100% Kontrolle).

Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden (ggfs. ergänzend).

Mängel in einer Lieferung hat der Kunde, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen.

Der Lieferant erhält ausgefallene Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit nichts anderweitig vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch Kunde und Lieferant zu erfolgen.

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).

Der Lieferant analysiert den angezeigten Mangel unverzüglich und kommuniziert das Ergebnis der Analysen und Maßnahmen im 8-D Verfahren.

Der Abschluss der durchgeführten Maßnahmen ist mittels 8 D Report anzuzeigen.

Sollte der Lieferant nicht im angemessenen Rahmen reagieren, ergreift der Kunde im Rahmen der Schadensminimierung Maßnahmen, um Folgeprozesse aufrechtzuerhalten. Derartige Aktionen werden per FAX und/-oder E-Mail angezeigt.

Der Lieferant haftet bei schuldhafter Verzögerung der Mängelbeseitigung nach den gesetzlichen Bestimmungen (Schadenersatz).

17. Eigentumskennzeichnung

Alle Betriebsmittel, Messmittel und Mehrwegverpackung, die vom Lieferanten zur Leistungserbringung benötigt werden und sich in seinem Besitz befinden, aber Eigentum der Fa. ROLLAX sind, müssen als solches eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden (siehe auch ISO/TS 16949 7.5.4.1).

18. Notfallpläne

Der Lieferant hält Notfallpläne bereit um die Lieferung bei Auftreten eines außergewöhnlichen Vorkommnisses aufrechtzuerhalten. Diese Notfallpläne beinhalten:

- das Vorgehen bei Ausfall des EDV Systems
- das Vorgehen bei Auftreten von Produktionsstörungen
 - Ausfall von Fertigungseinrichtungen
 - Störung von Versorgungseinrichtungen
 - Werkzeugbruch
- das Vorgehen bei Rückrufaktionen

II. Haftung

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, Anzahl Reklamationen, ppm-Ziele,...) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferungen.

Werkzeuge und Einrichtungen, welche im Besitz des Kunden sind, müssen gekennzeichnet sein (Eigentumsverhältnis).

Der Lieferant haftet im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen der Bundesrepublik Deutschland für die Gewährleistung, Mängel und Schadensersatz.

Die gesetzliche Gewährleistungszeit kann im Bestelltext abweichen, grundsätzlich ist die vereinbarte Gewährleistungsfrist gültig.

Gerichtsstand ist grundsätzlich die Adresse des Kunden.

III. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich, mit einer Frist von drei Monaten, gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge, bis zu deren vollständiger Abwicklung, unberührt.

Diese Vereinbarung unterliegt allein dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf vom 11.04.1980.

Streitigkeiten, die sich aus dieser Vereinbarung oder über ihre Gültigkeit ergeben, sollten durch die Deutsche Institution für Schiedsgerichtsbarkeit e.V.-DIS (Fassung von 1998), unter Ausschluss des ordentlichen Rechtsweges, endgültig entschieden werden.

IV. Wirksamkeit

Sollten eine oder mehrere der vorstehenden Bestimmungen aus irgendwelchen Gründen unwirksam oder nichtig sein oder werden, oder sollte sich in der Vereinbarung eine Lücke herausstellen, so bleiben die übrigen Bestimmungen gleichwohl in Kraft. Die unwirksame Bestimmung oder Lücke soll durch eine Regelung ersetzt werden, welche die Vertragsparteien nach dem in dieser Vereinbarung wirtschaftlich gewollten getroffen haben würden, wenn sie die Unwirksamkeit oder Lücke bedacht hätten.

Kunde

<i>Name</i>	<i>Funktion</i>	<i>Ort</i>	<i>Datum</i>	<i>Unterschrift</i>
Herr M. Geis	Geschäftsleitung	Bad Salzuflen		
Herr H.-J. Möhrke	Leitung QM	Bad Salzuflen		
Herr J. Schoop	Lieferantenentwicklung	Bad Salzuflen		

Lieferant

<i>Name</i>	<i>Funktion</i>	<i>Ort</i>	<i>Datum</i>	<i>Unterschrift</i>

ÄNDERUNGSHISTORIE / DOKUMENTENLEBENS LAUF

Vorheriger Stand	Änderungsumfang gegenüber vorherigem Stand	Bemerkung
02.05.2007	Erstausgabe	
10.11.2009	Herr Giesker ersetzt durch Herr Möhrke	
22.07.2013	Differenzierung Messprotokoll / Zertifikat	
16.10.2014	REACH / Conflict Minerals und PSB hinzu	