

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

der
Kögel GmbH Zerspanungstechnik
Altenstadter Straße 3
86987 Schwabsoien

-nachstehend Besteller genannt-

und der
Firma

-nachstehend Lieferant genannt-

Präambel

Aus der Qualität der einzelnen betrieblichen Leistungen (Einhaltung technischer Spezifikationen und Vorgaben, Termintreue, Kostenverantwortung, allgemeine Zuverlässigkeit etc.) ergibt sich die Qualität der partnerschaftlichen Beziehung.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die Durchführung des gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem Ziel der Sicherung der Qualität von Produkten und Dienstleistungen durch aktive und kontinuierliche Verbesserungsmaßnahmen.

Der Lieferant wird geeignete qualitätssichernde Vorbeugemaßnahmen ergreifen, damit bei allen Lieferungen und Leistungen die vertraglich vereinbarte bzw. spezifizierte Qualität erreicht wird.

Ergebnisse von Fehlerursachen-Analysen fließen wieder in die Wertschöpfungskette des Lieferanten ein, um Wiederholungsfehler zu vermeiden.

Vor diesem Hintergrund schließen die Parteien folgende Vereinbarung:

1 Vertragsgegenstand und Geltungsbereich

- 1.1 Diese Vereinbarung beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im Hinblick auf die Erreichung des angestrebten Qualitätszieles.
- 1.2 Diese Vereinbarung gilt für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit erbracht und/oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht durch einen Anhang auf bestimmte Leistungen und / oder Produkte beschränkt worden sind.
- 1.3 Die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten mit Inkrafttreten zusammen mit den Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Bestellers in der jeweils gültigen Fassung für alle zwischen dem Besteller und dem Lieferanten bestehenden und künftigen Liefer- und Entwicklungsverträge. Diese Vereinbarung löst alle bis zu ihrem Inkrafttreten geschlossenen Qualitätssicherungsvereinbarungen ab.
- 1.4 Diese Vereinbarung regelt die Vorgaben und Verfahren der Qualitätssicherung, schränkt jedoch die Verantwortung des Lieferanten für die von ihm erbrachte Qualität nicht ein.
- 1.5 Die Produkte müssen der vereinbarten Beschreibung (z.B. Spezifikationen, Datenblättern, Zeichnungen) und/oder den vereinbarten Mustern entsprechen. Der Lieferant wird jeweils unverzüglich nach der ihm zur Verfügung stehenden (besonderen) Sachkenntnis prüfen ob eine vom Besteller vorgelegte Beschreibung offensichtlich fehlerhaft, unklar, ungeeignet, unvollständig oder offensichtlich abweichend vom Muster ist und ob die geforderten Sollwerte und Toleranzen eingehalten werden können. Erkennt der Lieferant, dass dies der Fall ist, wird er den Besteller unverzüglich verständigen.

2 Qualitätssicherungssysteme

- 2.1 Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9000 ff oder höherwertig in der jeweils gültigen Fassung und wird seine Produkte entsprechend den Regeln dieses Qualitätsmanagementsystems herstellen und prüfen. Der Lieferant wird sein QM-System ständig verbessern und dabei die neuesten internationalen Entwicklungen berücksichtigen insbesondere – über den aktuellen stand der Normenreihe DIN EN ISO 9000 hinaus.
Der Lieferant wird sein Qualitätsmanagementsystem anhand eines Qualitätsmanagementhandbuches dokumentieren, insbesondere hinsichtlich
 - Einer Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
 - Einer statistischen Prozessregelung / Zustandskontrolle / Qualitätsregelkarte
 - Ermittlung und Überwachung der Q-Kosten
 - Erstbemusterungsablauf nach VDA Band 2
 - Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung
 - Prüfmittelüberwachung
 - Dokumentation der Maschinenfähigkeitsindices (cmk) bzw. der Prozessfähigkeitsindices (cpk)
- 2.2 Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und wird seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

- 2.3 Soweit der Besteller dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie ein eigenes Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.
- 2.4 Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Vorlieferungen von Vorlieferanten, so wird er diese vertraglich zur Einhaltung der von ihm übernommenen qualitätssichernden Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten. Wenn der Unterlieferant diese qualitätssichernden Pflichten nicht erfüllen kann, so hat der Lieferant diese Aufgaben für die von ihm zugekauften Teile zu übernehmen. Der Lieferant übernimmt die volle Verantwortung für seinen gesamten Liefer- und Leistungsumfang, einschl. aller Zulieferungen seiner Unterlieferanten.

3 Auditierung

- 3.1 Der Besteller und gegebenenfalls der Besteller-Kunde oder von ihnen autorisierte Dritte sind berechtigt, sich in angemessenen Zeitabständen, durch ein Audit von der Durchführung der vereinbarten Qualitätssicherungsmaßnahmen beim Lieferanten zu überzeugen. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Die Auditierung des QM-Systems des Lieferanten erfolgt in Anlehnung an DIN EN ISO 9000:2015.
Der Lieferant wird dem Besteller zu diesem Zweck in angemessenem Umfang und nach vorheriger Vereinbarung eines Termins Zutritt zu seinen Betriebsstätten gewähren und während eines solchen Audits einen fachlich qualifizierten Mitarbeiter und Unterstützung zur Verfügung stellen. Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können verweigert werden.
- 3.2 Im Rahmen seiner Leistungen und/oder Lieferungen ermöglicht der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch den Besteller bzw. den Besteller-Kunden oder von ihnen autorisierte Dritte.

4 Dokumentation und Information

- 4.1 Der Lieferant wird über die Durchführung vorgenannter Qualitätssicherungsmaßnahmen, insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse Aufzeichnungen führen, und diese Aufzeichnungen sowie etwaige Muster der Produkte übersichtlich geordnet verwahren. Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente ist im QMH geregelt und beträgt i.d.R. 15 Jahre nach Produktionsauslauf (vgl. VDA Band 1 „Nachweisführung“) soweit gesetzlich keine längere Frist einzuhalten ist.
Die Dokumentationsverantwortung für seinen Liefer- und Leistungsumfang einschließlich aller Zulieferungen obliegt dem Lieferanten.
- 4.2 Der Lieferant wird dem Besteller im nötigen Umfang Einsicht gewähren und Kopien der Aufzeichnungen sowie etwaige Muster auf Anforderung dem Besteller innerhalb von 2 Tagen aushändigen.
- 4.3 Vor Änderungen von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner vor Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen wird der Lieferant den Besteller so rechtzeitig benachrichtigen, dass dieser prüfen kann, ob

sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Je nach Art und Umfang der Änderung entscheidet der Besteller, ob eine neue Serienfreigabe erforderlich ist.

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.

- 4.4 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 Besteller zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.
Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er den Besteller hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.
- 4.5 Der Besteller wird den Lieferanten nach Feststellung von Qualitätsmängeln unverzüglich unterrichten und diese mittels eines Prüfberichts dem Lieferanten darlegen.
Der Lieferant wird innerhalb 5 Arbeitstagen Stellung nehmen, insbesondere durch Angabe
 - Des Umfangs der von diesem Mangel betroffenen Leistungen / Erzeugnisse
 - Der Ursachen dieses Mangels
 - Der zur Abstellung dieses Mangels eingeleiteten bzw. geplanten Maßnahmen
 - Des frühestmöglichen Zeitpunktes, zu dem die Abstellmaßnahmen abgeschlossen werden können.

5 Rückverfolgbarkeit

- 5.1 Der Lieferant wird durch Kennzeichnung der Produkte oder, falls sie unmöglich oder unzweckmäßig ist, durch andere geeignete Maßnahmen dafür sorgen, dass er bei Auftreten eines Fehlers an Produkten unverzüglich feststellen kann, welche weiteren Produkte betroffen sein könnten. Anhand der Kennzeichnung muss eine Teile-Identifikation und eine Chargenzuordnung sowie die Identifikation des der Fertigung jeweils zugrundeliegenden Zeichnungsfreigabestandes, möglich sein.

6 Prüfungen

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.

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 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.

7 Lagerung

Der Lieferant wird seine Materialien, Zukaufteile, Produkte und die Produkte, die vom Besteller zur Veredelung bzw. Weiterverarbeitung beigestellt werden, so lagern, dass keine negative Beeinflussung der Qualität erfolgt.

8 Transport und Verpackung

- 8.1 Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Besteller freigegebenen Transportmitteln angeliefert wird, damit die Qualität der Lieferung durch den Transport zum Empfangswerk des Bestellers sowie die Bereitstellung für die laufende Produktion nicht beeinträchtigt wird.
- 8.2 Der Lieferant wird die Vorgaben des Bestellers nach deren Versandvorschrift beachten. Evtl. Richtlinien des Verpackungsherstellers sind ebenfalls zu befolgen.
- 8.3 Bezuglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit dem Besteller vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung erkennbar ist.

9 Eingangsprüfung durch den Besteller

- 9.1 Im Hinblick auf die vom Lieferanten übernommenen Verpflichtungen zur Qualitätssicherung finden die erforderlichen Prüfungen beim Lieferanten statt. Der Besteller prüft daher die vom Lieferanten bezogenen Produkte unverzüglich nach deren Erhalt nur hinsichtlich der Einhaltung der bestellten Menge und Identität sowie auf äußerliche erkennbare Transportschäden.
Weitere Untersuchungsobliegenheiten gemäß §377 HGB bestehen nicht.
- 9.2 Mängel in einer Lieferung hat der Besteller, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzuseigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

10 Beanstandungen

- 10.1 Dem Lieferanten werden fehlerhaft gelieferte Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit im Einzelfall nichts anderes vereinbart ist. In Sonderfällen hat eine gemeinsame Befundung durch Besteller und Lieferant zu erfolgen.
- 10.2 Bei fehlerhaft gelieferten Teilen trägt der Lieferant für die umgehende Erledigung der notwendigen Nachbesserungs-, Instandsetzungs-, Umrüst- und Sortieraktionen die Verantwortung. Der Zeit-/Stückzahlrahmen für die Aktion wird in Abstimmung mit dem Lieferanten vom Besteller vorgegeben. Der Lieferant beteiligt sich aktiv und umfassend an notwendigen Fehlerursachen-Analysen. Eingeführte Sofortmaßnahmen teilt der Lieferant binnen 48 Stunden nach Reklamationseingang mit. Der Lieferant bearbeitet Reklamationen mittels 8D-Report. Dieser ist innerhalb 5 Arbeitstagen dem Besteller zu übermitteln.
- 10.3 Wird der Fehler vor Beginn der Fertigung festgestellt, kann der Besteller in dringenden Fällen, etwa zur Vermeidung eines Bandstillstandes, die Nachbesserung selbst vornehmen oder durch einen Dritten ausführen lassen.

10.4 Der durch die Beanstandung beim Besteller entstandenen Aufwand wird pauschal mit 30€ je Fall belastet. Weitere entstandene und nachgewiesene Kosten trägt der Lieferant.

Dazu gehören insbesondere:

- Die Rückbelastung des Teilepreises einschließlich der beim Besteller angefallener Logistikkosten.
- Kosten aus weiteren vom Besteller beauftragten oder selbst durchgeführten Wertschöpfungsschritten inkl. De- und Remontage.
- Die beim Besteller erforderlichen Aufwendungen für Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der Lieferbereitschaft (Transportkosten, Vorsortierungen, Nacharbeiten etc.)
- Die beim Besteller angefallenen Aufwendungen bei/zur Abwicklung der Beanstandung (Toleranzen- und Schadensanalysen, Messreihe, Laboruntersuchung, Gutachten, Reiskosten, Maschinenstillstand und –ausfall etc.)
- Die vom Kunden des Bestellers in Rechnung gestellten Aufwendungen.

11 Sonderfreigaben

- 11.1 Müssen in Ausnahmefällen nicht spezifikations- und/oder zeichnungsgemäße Produkte geliefert werden, ist der Besteller unverzüglich und rechtzeitig vor Auslieferung über Art und Umfang zu informieren sowie eine Sonderfreigabe des Bestellers einzuholen. Der Besteller stellt im Fall der Sonderfreigabe für den Lieferanten **einen** bestimmten Kontakt zur Verfügung, bei dem der Antrag auf Sonderfreigabe eingereicht wird. Gleichzeitig verpflichtet sich der Besteller zur unverzüglichen Bearbeitung des Sonderfreigabeantrags und zur Rückmeldung an den Lieferanten bis spätestens 1 Arbeitstag nach Antragseingang.
- 11.2 Nach Freigabe sind die Teile bei der Anlieferung mit einem entsprechenden Vermerk zu kennzeichnen, aus welchem sich die Art der Abweichung ergibt.
- 11.3 Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Besteller unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

12 Lieferantenbeurteilung

Die Leistungen des Lieferanten werden periodisch beurteilt. Der Besteller wird das Ergebnis der Beurteilung dem Lieferanten mitteilen. Der Lieferant wird die Erkenntnisse aus der Beurteilung in seinen Produktionsprozess einfließen lassen um das gemeinsame Null-Fehler-Ziel für jedes Teil des Lieferanten zu erreichen bzw. zu erhalten.

13 Entwicklung und Planung

- 13.1 Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement anzuwenden und dem Besteller auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren.
- 13.2 Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt vom Lieferanten

unter Zugrundelegung seiner Sachkenntnis auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muß der Besteller unverzüglich informiert werden. Der Besteller hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen und Zeichnungen sowie CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung stellt.

- 13.3 In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitssberechnung FMEA usw. anwenden. Die Erfahrung (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind die zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung festzulegen.
- 13.4 Für Prototypen und Vorserienteile hat der Lieferant mit dem Besteller die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Für jeden Prototypen muss eine entsprechende Prüfdokumentation mitgeliefert werden. Ein Nachweis über erfolgte Prüfungen ist dem Besteller auszuhändigen.
- 13.5 Für die bekannten –geregelten 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.
- 13.6 Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA Band 2 durchzuführen. Fordert der Besteller eine konstruktive / technische Freigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe vorauszugehen.
- 13.7 Der Kunde hat das Produkt vor Anlauf der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe, gegebenenfalls unter Auflagen zu erteilen. Serienteile werden vom Lieferanten erst nach schriftlicher Freigabe der Erstmuster bereitgestellt
- 13.8 Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für signifikante Merkmale anzugeben.

14 Haftung / Verantwortung

- 14.1 Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) befreien den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Bestellers wegen Mängeln der Lieferung.
Gleiches gilt für vom Besteller erteilte Freigaben und Sonderfreigaben.
- 14.2 Der Lieferant wird Mängelrisiken sowohl im Stadium der Entwicklung, der Produktion als auch im Feldeinsatz unter Berücksichtigung des Zusammenwirkens mit anderen Teilen fortlaufend beobachten und beseitigen. Dieses Vorgehen ist organisatorisch zu regeln und zu dokumentieren.

15 Vertraulichkeit

- 15.1 Jeder Partner wird alle Unterlagen und Kenntnisse, die er im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung erhält, nur für die Zwecke dieser Vereinbarung verwenden und mit der gleichen Sorgfalt wie entsprechenden eigenen Unterlagen und Kenntnissen gegenüber Dritten geheim halten, wenn der andere Partner sie als vertraulich bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat. Gleichermaßen gilt für Betriebs- und Geschäftsgeheimnisse.
- 15.2 Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse und endet 36 Monate nach Ende der Vereinbarung. Betriebs- und Geschäftsgeheimnisse sind nach Beendigung solange geheim zu halten, solange sie nicht allgemein bekannt sind.
- 15.3 Die Verpflichtung gilt nicht für Unterlagen und Kenntnisse, die allgemein bekannt sind oder die bei Erhalt dem Partner bereits bekannt waren, ohne dass er zur Geheimhaltung verpflichtet war, oder die danach von einem zur Weitergabe berechtigten Dritten übermittelt werden oder die von dem empfangenden Partner ohne Verwertung geheimzuhaltender Unterlagen oder Kenntnisse des anderen Partners entwickelt werden.
- 15.4 Die Geheimhaltungsverpflichtung nach diesem Vertrag erstreckt sich auch auf alle Mitarbeiter und Beauftragte der Parteien ohne Rücksicht auf die Art und rechtliche Ausgestaltung der Zusammenarbeit. Die Parteien werden diese Personen zur Geheimhaltung verpflichten und den Zugang von Mitarbeitern oder Dritten, die nicht mit der Zusammenarbeit befasst sind, mit branchenüblicher Sorgfalt verhindern.

16 Umweltschutz

Der Lieferant verpflichtet sich zum aktiven Umweltschutz und stellt in diesem Zusammenhang sicher, dass bei der Produktentwicklung und –fertigung sowie bei der Entsorgung eine möglichst weitgehende Schonung vorhandener Ressourcen sowie die Einhaltung aller gesetzlichen Grenzwerte erreicht wird.

17 Versicherung

Der Lieferant hat zur Abdeckung der aus seinem Liefer- und Leistungsumfang entstehenden Risiken eine ausreichende allgemeine und erweiterte Produkthaftpflichtversicherung (einschließlich Kosten für Ein – und Ausbau)

18 Vertragsdauer und Kündigung

- 18.1 Diese Vereinbarung ist auf unbestimmte Dauer geschlossen und tritt mit Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft.
- 18.2 Eine Kündigung durch die Vertragspartner ist mit einer Frist von 3 Monaten zum Monatsende möglich. Die Qualitätssicherungsvereinbarung hat jedoch für alle abgeschlossenen und laufenden Liefer- und Entwicklungsverträge bis zu deren Ende Gültigkeit.
- 18.3 Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund bleibt hiervon unberührt.
- 18.4 Jede Kündigung hat schriftlich zu erfolgen.
- 18.5 Ungeachtet der Beendigung des Vertrages bleiben die Bestimmungen der Ziffer 15 in Kraft.

19 Allgemeine Bestimmungen

- 19.1 Mündliche Nebenabreden sind nicht getroffen. Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen für ihre Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für die Änderung des Schriftformerfordernisses.
- 19.2 Gerichtsstand ist der Sitz des Bestellers. Dem Besteller steht es frei, auch an einem anderen zuständigen Gericht zu klagen.
- 19.3 Der Vertrag unterliegt ausschließlich dem Recht der Bundesrepublik Deutschland.
Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf ist ausgeschlossen.
- 19.4 Sollte eine oder mehrere der Bestimmungen dieser Vereinbarung ganz oder teilweise unwirksam, rechtswidrig oder undurchführbar sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der Vereinbarung im übrigen nicht berührt. Eine entsprechend unwirksame, rechtswidrige oder undurchführbare Klausel wird durch eine Klausel ersetzt werden, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen, rechtswidrigen oder undurchführbaren Bestimmung am nächsten kommt.

Kögel GmbH Zerspanungstechnik

Ort, Datum

Ort, Datum

Name, Funktion, Unterschrift

Name, Funktion, Unterschrift

Name, Funktion, Unterschrift

Name, Funktion, Unterschrift

Unternehmensstempel