

QualitätsSicherungsVereinbarung – Windisch GmbH

Arbeitsstand 13.04.2012 Revision 0

zwischen

Windisch GmbH Klingenthaler Str. 30 D 08267 Zwota
 (Besteller)

(Werk, Bereich oder sonstige Organisationseinheit des Bestellers, für die diese Vereinbarung gelten soll)

und

(Lieferer)

(Werk, Bereich oder sonstige Organisationseinheit des Lieferers, für die diese Vereinbarung ausschließlich gelten soll)

I. Geltungsbereich und mit geltende Verträge

1. Diese QSV gilt ausschließlich für die **Produktgruppen** Rohmaterial, Behandlungen an gelieferten Stanz- und Biegeteilen, Stanz-, Drahtbiege-, Laser-, Laserkanteile, sonstige Produkte/Leistungen die der Lieferer auf Grund der Bestellungen liefert, die er während der Dauer dieser Vereinbarung vom Besteller erhält und annimmt.
2. Sie ist unverzichtbarer Bestandteil nachfolgend aufgeführter Beschaffungsverträge:
 - Rahmenverträge der Produkte
 - Einzelbestellungen
 - Einkaufsbedingungen des Bestellers

II. Zielstellung

Diese QSV ist ein vertragliches Instrument, mit dessen Hilfe Zulieferer und Besteller technische und organisatorische Abläufe einvernehmlich mit dem Ziel festlegen, fehlerfreie Produkte herzustellen und termin-, mengen- sowie sortimentsgerecht auszuliefern. Dabei helfen gemeinsam festgelegte Maßnahmen der Fehlervorbeugung und frühzeitigen Fehlererkennung entscheidend die Herstellkosten des Produktes niedrig zu halten. Sie enthält Regeln zu Sofort- und Korrekturmaßnahmen im Falle von Reklamationen und Aufgaben zur Förderung der Leistungsfähigkeit beider Vertragspartner.

Die QSV ist ein wesentliches Vertragsdokument für eine langfristig orientierte Lieferpartnerschaft zum gegenseitigen Nutzen.

III. Managementsysteme der Vertragspartner

1. Der Besteller arbeitet nach folgenden zertifizierten Managementsystemen:
 - ISO 9001:2008, (TS 16949 in Planung)
2. Der Lieferer arbeitet nach zertifizierten Managementsystem/-en, aktuelle Kopien von Zertifikaten sind dem Besteller vorzulegen, die Aktualisierung obliegt dem Lieferanten. Die Zertifizierung nach TS 16949 und ISO 14001 ist wünschenswert.
3. Das Managementsystem des Lieferer beinhaltet Aufgaben und Maßnahmen für ein umwelt- und sicherheitsgerechtes Verhalten der Mitarbeiter in allen betrieblichen Prozessen und ihrem Umgang mit den dabei verwendeten Materialien und technischen Ressourcen.
4. Beide Vertragspartner verpflichten sich ihre Managementsysteme ständig entsprechend dem Stand der Technik, der Einhaltung der Regelungen dieser QSV und aller anderen gemeinsamen Vertragsdokumente weiter zu entwickeln und zu verbessern.

IV. Serienvorbereitung des Produktes Absatz 1 Allgemeines

1. Der Besteller wird dem Lieferer verständlich und aussagefähig alle vorliegenden Produkthanforderungen zur Verfügung stellen (z.B. Abmessung, Zustand, Legierung, Toleranzen, besondere Eigenschaftsanforderungen, Zeichnung, Funktionsbeschreibung, besondere Merkmale).

2. Der Lieferer wird vorgenannte Produkthanforderungen in aller Offenheit mit den betroffenen Abteilungen auf technische und wirtschaftliche Realisierbarkeit prüfen und ggf. frühzeitig Änderungsvorschläge unterbreiten. Das betrifft auch aus seiner Herstellerkompetenz resultierende Hinweise zu ggf. fehlenden oder vom Besteller falsch definierten Anforderungen. Erweisen sich Produkthanforderungen trotz sorgfältiger Prüfung durch den Lieferer als nicht realisierbar, geht dies zu Lasten des Bestellers.
3. Der Lieferer hat alle notwendigen Aufgaben zur erfolgreichen Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) gemäß den aktuell gültigen Richtlinien von VDA und APQP/PPAP zu realisieren. Der Besteller legt im Einzelfall fest, welche Richtlinie anzuwenden ist.
4. Der Lieferer benennt einen Projektverantwortlichen, legt die Projektaufgaben mit entsprechenden Terminen fest und informiert den Besteller bei Abweichungen regelmäßig über den aktuellen Arbeitsstand. Im Einzelfall können hierzu gesonderte Arbeitsweisen vereinbart werden.
5. Die Vertragspartner geben ihre jeweiligen Ansprechpartner bekannt, siehe Anlage QSV Ansprechpartner.
6. Der Lieferer hat Terminrisiken und –verzögerungen dem Besteller anzuzeigen.
7. Der Besteller hat dem Lieferer Änderungen hinsichtlich der Produkthanforderungen umgehend schriftlich mitzuteilen. Der Lieferer wird prüfen, ob diese Änderungen technisch möglich sind und welche Auswirkungen sich für den Auftrag ergeben.

IV. Serienvorbereitung des Produktes Absatz 2 Technische Lieferbedingungen

1. Der Besteller übergibt dem Lieferer im Rahmen der Auftragserteilung insbesondere bei sicherheitsrelevanten und prüftechnisch anspruchsvollen Produkten Technische Lieferbedingungen (TLB). Diese **produktgruppenbezogenen** TLB enthalten in Ergänzung der Zeichnungsvorgaben, bzw. Bestellvorgaben mindestens zusätzliche Angaben zu Lieferzustand, Verpackung, Kennzeichnung, Abnahmeprüfzeugnis, Prüfverfahren und ggf. besondere Anforderungen an ausgewählte Merkmale (z.B. ppm, Cmk). Diese TLB sind Anlagen zur QSV (Muster siehe QSV-Anlage „Muster TLB Kaltband C67 S“).
2. Der Lieferer hat diese Vorgaben in seine Qualitäts- und Prüfplanung zu integrieren.
3. Kann der Lieferer die Kundenforderung bezüglich der zulässigen ppm-Fehlerrate mit seinen technischen Möglichkeiten nicht prozessfähig erfüllen, muss er im Produktionslenkungsplan einen 100%-Sortierarbeitsgang einbinden. Hat der Lieferer diesbezüglich technische und/oder wirtschaftliche Schwierigkeiten, muss sofort der Besteller zwecks gemeinsamer Lösungsfindung eingeschaltet werden.

IV. Serienvorbereitung des Produktes Absatz 3 Erstbemusterung und Produktionsfreigabe

1. Wird ein Produkt das erste Mal beim Lieferanten beschafft, wird mit der ersten Fertigung / Lieferung eine Erstbemusterung nach VDA erforderlich. Sollten besondere Bemusterungsanforderung notwendig sein, erhält der Lieferant eine extra Erstmusterbestellung mit allen geforderten Angaben. Der angegebene Liefertermin ist verbindlich einzuhalten. Ein Terminverzug gefährdet den Serienanlauf.
2. Der Lieferer hat dem Besteller mit dem Erstmusterprüfbericht (EMPB) 10 eindeutig gekennzeichnete Erstmuster und alle zur festgelegten Vorlagestufe gehörenden Nachweisdokumente zu übergeben.
3. Der EMPB darf nicht dazu genutzt werden, um Abweichungen vorzustellen, die zwangsläufig zu Nachbemusterungen führen. Alle notwendigen Abstimmungen, auch für den Ausnahmefall der Verwendung noch nicht serienmäßiger Betriebsmittel, müssen vor

der Erstbemusterung durchgeführt werden und sind bei der Terminplanung zu berücksichtigen. Sollten Unterlagen, Dokumente zum EMPB fehlen, bzw. sind n.i.o.-Angaben nach Klärung der technischen Möglichkeiten bei diesem Produkt nicht möglich, muss der EMPB abgelehnt werden. Eine neue Erstbemusterung mit i.O.-Ergebnissen bzw. vollständigen Dokumenten ist umgehend nachzureichen.

4. Geprüfte Teile sind deutlich erkennbar durchzunummerieren, um eine Zuordnung dieser zu den Messergebnissen zu gewährleisten. Art und Weise der Kennzeichnung ist bei Bedarf mit dem Besteller abzustimmen.
5. Bei vom Besteller festgelegten Auflagen beschränkt sich die Nachbemusterung, wenn nicht anders vorgegeben, auf die betroffenen Abweichungen und fehlenden Dokumente.
6. Lieferer und Besteller archivieren die Erstmusterteile / Rückstellmuster sowie alle Bemusterungsunterlagen 15 Jahre nach Serienauslauf, sofern vom Besteller keine andere Frist vorgegeben ist.
7. Der Besteller legt fest, wann eine Wiederholbemusterung erforderlich ist (siehe hierzu Absatz 5 im Abschnitt V).

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 1 Eingangsprüfungen des Bestellers und Fehleranzeige

1. Der Besteller wird unverzüglich nach Eingang von Produkten prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen, ob äußerlich erkennbare Transportschäden oder äußerlich erkennbare Fehler vorliegen. Soweit die Partner ggf. zeitweise weitere Prüfungen durch den Besteller für tunlich halten, werden diese insbesondere hinsichtlich Prüftechnik und –verfahren abgestimmt und in den schriftlichen Prüfplan des Bestellers eingebunden.
2. Entdeckt der Besteller bei den vorgenannten Prüfungen einen Schaden / Fehler, wird er diesen dem Lieferer unverzüglich anzeigen. Hierzu wird das Formular der Mängelanzeige seitens des Bestellers genutzt. In der Eingangsprüfung nicht entdeckte Schäden / Fehler werden dem Lieferer angezeigt, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden.
3. Dem Besteller obliegen gegenüber dem Lieferer keine weitergehenden als die vorstehend genannten Prüfungen und Anzeigen.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

1. Der Lieferer hat für alle Fertigungslose und Materialchargen ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem zu unterhalten, mit dem im Falle von Qualitätsmängeln eine Identifizierung der Liefercharge des **Vorlieferanten / Lohnlieferanten** möglich ist. Mit diesem System müssen darüber hinaus die zum jeweiligen Fertigungslos des Lieferers gehörenden Prozessdaten und Prüfergebnisse identifiziert werden können. Das System muss das Auffinden weiterer sich im Umlauf befindenden Produkte mit gleichen Qualitätsmängeln und die Fehlerursachenanalyse ermöglichen. **(welcher Vor-/Lohnlieferant? - müsste das nicht „Besteller“ heißen?)**
2. Der Lieferer muss zweifelsfrei zurückverfolgen und feststellen können, wann er welche Produkte an den Besteller geliefert hat.
3. Der Besteller muss ebenfalls ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem unterhalten, mit dem er zweifelsfrei fehlerhafte Produkte mit Angabe der Lieferdaten dem zuständigen Lieferer zuordnen kann.
4. Der Lieferer muss jede Liefereinheit zum Besteller mindestens wie folgt kennzeichnen:
Hersteller, Artikelbezeichnung und –nummer, Fertigungslosnummer und Menge. (Hersteller = Besteller? oder Kunde von Windisch?), das Datum der Bearbeitung (falls nicht mit der Nr. identifiziert)?

Wenn vorhanden, gelten die Kennzeichnungsvorschriften der produktspezifischen Technischen Lieferbedingungen.

5. Lieferer und Besteller verpflichten sich ihre Produkt-Kennzeichnungssysteme ständig weiter zu entwickeln, damit im Falle einer Reklamation und möglichen Rückrufaktion mangelhafte Produkte schnell eingegrenzt und den Fertigungslosen und Materialchargen eindeutig zugeordnet werden können.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 3 Arbeitsweise bei vor der Auslieferung identifizierten Abweichungen

1. Beabsichtigt der Lieferer im Ausnahmefall dem Besteller Produkte mit unzulässigen Spezifikationsabweichungen auszuliefern, muss vom Besteller mit **dem Antragsformular „Sonderfreigabe“** eine schriftliche Sonderfreigabe eingeholt werden.
2. Produkte mit genehmigter Abweichung müssen separat geliefert und je Transporteinheit entsprechend gekennzeichnet werden. Den Lieferpapieren ist eine Kopie der Sonderfreigabe beizulegen.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 4 Arbeitsweise bei Reklamationen des Bestellers

1. Der Besteller wird Qualitätsmängel, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferer unter Angabe der betroffenen Liefereinheit mit einer Mängelanzeige anzeigen.
2. Der Besteller beschreibt in der Mängelanzeige Produktmängel und deren Häufigkeit, sofern zu diesem Zeitpunkt machbar, definiert notwendige Sofortmaßnahmen einschließlich Termine zur Behandlung der fehlerhaften Liefermenge sowie den Termin für die Erstreaktion des Lieferers.
3. Benötigt der Lieferer zur Erstreaktion auf die Reklamation fehlerhafte Produkte oder z.B. Fotos davon, so sind diese sofort anzufordern und vom Besteller auf dem schnellsten Weg zuzusenden.
4. Der Lieferer hat grundsätzlich bei von ihm zu verantwortenden Qualitätsmängeln vorrangig das Recht entsprechende Sofortmaßnahmen zur Fehlerbeseitigung durchzuführen.
5. Der Besteller wird eine Sortieraktion und/oder Fehlerbeseitigung nur in Abstimmung mit dem Lieferer durchführen. Diese Verfahrensweise ist auch ohne Abstimmung in folgenden besonderen Situationen zulässig:
 - der Lieferer bewirkt die Nacherfüllung nicht innerhalb angemessener Fristsetzung
 - der Besteller musste im Rahmen einer Kundenreklamation Sofortmaßnahmen durchführen und identifizierte erst später den Lieferer als Verursacher. In diesem Fall muss der Besteller dem Lieferer schnellstens entsprechendes Beweismaterial (n.i.O.-Teile, Bildmaterial,...) zukommen lassen.
6. Der Lieferer erstellt einen vollständigen 8D-Report innerhalb der in der Mängelanzeige angegebenen Fristen. Absehbare Fristüberschreitungen, z.B. zum Nachweis der Wirksamkeit eingeleiteter Korrekturmaßnahmen zur künftigen Fehlervermeidung, sind dem Besteller frühzeitig mitzuteilen.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 5 Produkt- und Prozessänderungen

1. Plant der Besteller oder, falls bekannt, sein Kunde den Weiterverarbeitungsprozess und/oder die Funktion des Kaufteiles zu ändern und kann er nicht einschätzen, ob dadurch die Teilespezifikation angepasst werden muss, hat er dies dem Lieferer vor der Änderung schriftlich mitzuteilen. Der Lieferer wird dem Besteller in einer vereinbarten Frist schriftlich informieren, ob eine Spezifikations- und ggf. Preisänderung erforderlich ist.
2. Plant der Lieferer seine eingesetzten Werkstoffe, Zulieferteile, Fertigungsverfahren, Fertigungsstandorte, Prozess- und Prüfbedingungen etc. gegenüber den Prozessbedingungen lt. Erstmus-

QualitätsSicherungsVereinbarung – Windisch GmbH

Arbeitsstand 13.04.2012 Revision 0

- terfreigabe zu ändern, hat er dies dem Besteller schriftlich mitzuteilen.
- Die schriftliche Information zu vorgenannten Änderungen hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass der Besteller/Lieferer sie auf ihre Tragweite hin überprüfen und ihr widersprechen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Vertragsgegenständen zur Anwendung kommt.
 - Schweigen des Bestellers zu einer vom Lieferer angezeigten Änderung entlastet diesen nicht von seiner alleinigen Verantwortung für Eigenschaften und Zuverlässigkeit der zu liefernden Teile gemäß vertraglich vereinbarter Spezifikation.
 - Der Besteller entscheidet von Fall zu Fall, ob und in welchem Umfang im Zusammenhang mit einer Prozessänderung eine Wiederholbemusterung notwendig ist.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 6 Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen

- Der Lieferer führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je **Produktgruppe** jährlich, beginnend mit dem Zeitpunkt der Erstmusterfreigabe, mindestens eine Requalifikationsprüfung durch.
- Die Requalifikationsprüfung muss alle vom Besteller für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maße und Funktionen beinhalten.
- Die Requalifikationsprüfung erfolgt gemäß den Vorgaben zur Erstmusterprüfung.
- Die Prüfergebnisse sind vom Lieferer zu dokumentieren und auf Anforderung des Bestellers diesem zu übermitteln.

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit

Absatz 1 Auditierung des Bestellers beim Lieferer

- Der Lieferer ermöglicht dem Besteller, sich nach terminlicher Abstimmung vor Ort von der Wirksamkeit seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen zu überzeugen.
- Insbesondere im Falle des Auftretens von Qualitätsproblemen helfen Prozess- und Produktaudits des Bestellers das gemeinsame Ziel: „Wiederherstellung eines qualitätsfähigen Prozesses“ wirksam zu sichern.
- Der Lieferer gewährt hierzu dem Besteller während der üblichen Betriebs- und Geschäftsstunden Zutritt zu allen Fertigungsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in alle qualitätsrelevanten Dokumente, soweit dem nicht Geheimhaltungsinteressen des Lieferers oder von Dritten nachweislich entgegenstehen. Soweit erforderlich werden mit dem Lieferer gemeinsam Audits beim Sublieferanten durchgeführt.
- Bei der Auditdurchführung werden aktuelle interne Audits und solche von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften berücksichtigt.
- Die im Ergebnis des Audits gemeinsam definierten Maßnahmen sind von der jeweils verantwortlichen Stelle der Vertragspartner konsequent umzusetzen.
- Die Kosten eines Audits trägt jede Partei selbst.

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit

Absatz 2 Lieferantenbewertung aus der Sicht beider Vertragspartner

- Die Leistungsfähigkeit des Bestellers hängt in starkem Maße von der stabilen Leistungsfähigkeit des Lieferers ab. Deshalb bewertet der Besteller lfd. wesentliche Leistungskriterien wie Liefertermin- und Mengentreue, Produktqualität, Flexibilität und Kommunikation, Reaktion bei Mängeln sowie Preisgestaltung.

- Der Besteller führt in festgelegten Zeitintervallen für wesentliche messbare und ggf. auch „weiche“ Kriterien wie Kommunikation und Flexibilität eine Lieferantenbewertung durch. Die Ergebnisse werden vom Besteller intern verwaltet und nur in Einzelfällen dem Lieferer mitgeteilt, mit ihm ausgewertet und ggf. gemeinsam Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet.
- Der Lieferer führt in Ergänzung der vorgenannten Lieferantenbewertung seitens des Bestellers eigene Bewertungen (z. B. Befragung) durch und wird hierzu vom Besteller unterstützt.
- Soweit nicht anders vereinbart obliegt dem Lieferer die Auswahl von Sublieferanten. Der Lieferer trägt die Verantwortung, dass die Sublieferanten die vom Besteller geforderten Qualitätsstandards erreichen und erhalten bzw. verbessern. Darüber hinaus trägt der Lieferer die Verantwortung für alle mit dem Sublieferanten verbundenen Aufgaben und das gelieferte Endprodukt.
- Bei Zusammenarbeit mit Sublieferanten besteht explizit Geheimhaltungspflicht. (gegenüber wem?)

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit

Absatz 3 Gegenseitige Informationspflichten

- Dieser Absatz betrifft gegenseitige Informationen, die nicht bereits in anderen Abschnitten dieser QSV enthalten sind.
- Der Besteller wird den Lieferer insbesondere in folgenden Situationen schriftlich informieren:
 - Änderung Technischer Lieferbedingungen und Werksnormen
- Der Lieferer wird den Besteller insbesondere in folgenden Situationen schriftlich informieren:
 - Nachweis der jährlichen Zahlungen der den Besteller betreffenden Betriebs- und Produkthaftpflicht- sowie Rückrufkostenversicherungen
 - Nachweis aktueller Managementzertifikate
 - Änderung Technischer Lieferbedingungen und Werksnormen, falls zutreffend
 - Absehbare Nichteinhaltung von Lieferkriterien wie Termin, Menge u. Qualität einschließlich beabsichtigte Sonderfreigabe
 - Produktanforderungen oder Prüfverfahren sind unvollständig, fehlerhaft oder könnten bei Änderung vom Lieferer wirtschaftlicher realisiert werden
- Mit der zu dieser QSV gehörenden Anlage „QSV-Ansprechpartner und Änderungshistorie“ werden die Verantwortlichkeiten beider Vertragspartner je QSV-Sachverhalt geregelt.

VII. Vertraulichkeit

- 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 entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim halten, wenn der andere Partner sie als vertraulich bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat. Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse und endet 36 Monate nach Ende der Vereinbarung.
- Die vorstehende Geheimhaltungspflicht entfällt für Informationen, Gesprächsinhalte und Tatsachen, die nachweislich:
 - zum Zeitpunkt der Mitteilung an den empfangenden Partner bereits öffentlich bekannt waren oder danach ohne Verletzung der vorliegenden Verpflichtung öffentlich bekannt werden oder
 - dem empfangenden Partner vor Offenlegung durch den anderen Partner bereits bekannt waren oder
 - dem empfangenden Partner von Dritten rechtmäßig mitgeteilt werden oder
 - vom empfangenden Partner unabhängig von den durch den anderen Partner mitgeteilten Informationen erarbeitet wurden.

QualitätsSicherungsVereinbarung – Windisch GmbH

Arbeitsstand 13.04.2012 Revision 0

VIII. Haftung

Die Haftung bestimmt sich nach den der Lieferung zugrunde liegenden Vereinbarungen.

IX. Anwendbares Recht

Für die Rechtsbeziehungen im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung gilt deutsches materielles Recht unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

X. Änderungsdienst und Dauer der Vereinbarung

1. Mit der zu dieser QSV gehörenden und von beiden Partnern schriftlich freigegebenen **Anlage „Informationspflichten und Ansprechpartner“** wird der Änderungsdienst der QSV einschließlich dieser Anlage durch den festgelegten Verantwortlichen des Bestellers durchgeführt.
2. Diese Vereinbarung kann von jedem Partner mit einer Frist von drei Monaten jeweils zum Ende eines Kalendermonats gekündigt werden.

XI. Mitgeltende Normen und Richtlinien

1. Folgende wesentliche externe Normen und Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung sind im Zusammenhang mit dieser QSV zu beachten:
 - DIN EN ISO 9001 „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen“
 - ISO/TS 16949 „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen in der Automobilindustrie“
 - VDA Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ mit allen Bänden
 - DIN EN 10204 „Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen“
 - DIN EN ISO 14001 „Umweltmanagementsysteme...“Beide Vertragspartner müssen selbständig auf Aktualität dieser Regelwerke achten.

Mitgeltende Anlagen:

Muster QSV-Ansprechpartner und Änderungshistorie
Muster TLB Kaltband C67 S

Windisch GmbH

(Besteller)

Zwota, 17.1.2014

Ort, Datum

Unterschrift

(Lieferer)

Ort, Datum

Unterschrift