



**GUMMI-TECHNIK**®

*...more than rubber & plastics.*

## Lieferanten- und Qualitätsmanagement-Vereinbarung (QMV)

Fassung 02/2019

### PRÄAMBEL:

Um auch in Zukunft wettbewerbsfähig zu sein, muss der Qualität der erzeugten Produkte und Dienstleistungen sowie den dabei entstandenen Qualitätskosten besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden. Die Qualität ist dabei nicht abhängig von der Betriebsgröße, sondern vielmehr von der konsequenten Anwendung qualitätssichernder Methoden. Um das Qualitätsgeschehen auch bei Zulieferern für beide Seiten kalkulierbar zu machen bzw. zu halten, wurden nachfolgende Regeln erstellt.

Diese Richtlinien bildet die Grundlage für unsere Geschäftsbeziehungen und ist somit **BESTANDTEIL ALLER ANFRAGEN/BESTELLUNGEN/ABRUF** sowie Bestandteil unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB).

Bereits bestehende Vereinbarungen werden durch diese Qualitätsrichtlinie nicht ersetzt. Sie gelten als Ergänzung zu bestehenden Vereinbarungen. Sie gelten ebenso als Ergänzung unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

### I. Geltungsumfang

Diese vorliegenden und nachfolgenden Regelungen gelten vollumfänglich für jegliche Geschäftsbeziehung mit einem und/oder allen nachfolgend aufgeführten Unternehmen bzw. deren Rechtsnachfolgern:

- GT GUMMI-TECHNIK GmbH, Salierstr. 24, 70736 Fellbach, HRB Stuttgart 261098, USt.-IdNr.: DE 147330713
- GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH, Robert-Bosch-Str. 5, 71409 Schwaikheim, HRB 260574, USt.-IdNr.: DE 147330326

### II. Verantwortung des Lieferanten:

Der Lieferant ist voll verantwortlich für die qualitative Ausführung seiner Produkte. Hierzu ist es notwendig, dass der Lieferant seiner Struktur und Betriebsgröße entsprechend ein wirksames Qualitätsmanagementsystem aufbaut und einsetzt.

### III. Fehlerfrüherkennung/Qualitätsvorausplanungs-Aktivitäten

Um Fehlerquellen möglichst im Vorstadium zu erkennen, sind vor Serienbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Ebenfalls muss das Entstehen von Fehlern in der Fertigung rechtzeitig erkannt werden, um sofortige Maßnahmen zu deren Vermeidung durchführen zu können. Aus diesem Grund fordern wir, dass Aktivitäten vor Serienbeginn entsprechend ihrer Priorität forciert werden.

### IV. Herstellbarkeitsbewertung

- Vor Auftragsbestätigung erwarten wir, dass unsere technischen Unterlagen in Bezug auf eine gesicherte Fertigung, unter Berücksichtigung der eigenen Produktionseinrichtungen, überprüft werden.
- Gegebenenfalls müssen über den Einkauf in Abstimmung mit unserer Konstruktion bzw. den verantwortlichen technischen Abteilungen schriftliche Vereinbarungen getroffen werden.

### V. Statistische Methoden/Verfahren zur Prozessregelung

Aufgrund der Ergebnisse aus der Vorab-Prüfung muss ein Prüfplan erstellt werden, in dem sowohl die Prüfmerkmale als auch der Stichprobenumfang, die Prüffrequenz und Prüfmittel festgelegt sind. Ebenfalls verlangen wir, dass Prozessparameter, welche die Erzeugung der Merkmale negativ beeinflussen können, überwacht und entsprechend dokumentiert werden.

### VI. Fähigkeitsuntersuchungen

- Die gleichbleibende Qualität kann nur durch einen statistisch fähigen und in sich selbst langfristig beständigen Prozess erreicht werden. Nicht fähige Prozesse führen zu vermeidbaren Fehlerkosten. Deshalb müssen vor Serienbeginn von funktionswichtigen Merkmalen Fähigkeitsuntersuchungen durchgeführt werden.
- Sämtliche Merkmale der produzierten Teile müssen den Forderungen der technischen Vorschriften statistisch gesichert entsprechen. Merkmale, welche bei der Untersuchung nicht den Forderungen entsprechen, müssen durch Beseitigung der systematischen Einflüsse fähig gemacht werden.

### VII. Mitarbeiterschulungen

Es ist von großer Bedeutung, dass die entsprechenden Mitarbeiter der Lieferanten in ausreichendem Maße in den Techniken des Qualitätsmanagements und den statistischen Methoden geschult sind. Erst dann lassen sich diese Methoden wirksam anwenden und durch fachlich fundierte Analysen die richtigen Maßnahmen einleiten. Wir verlangen deshalb entsprechende Schulungen bei diesen Mitarbeitern.

### VIII. Beurteilung des QS-Systems durch Beauftragte/Audit

- Mitarbeiter der QS bzw. des Einkaufs und der Technik können im Bedarfsfall eine Analyse des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten durchführen.
- Dazu ermöglicht der Lieferant jederzeit einen uneingeschränkten Zugang zu allen Fertigungseinrichtungen für Mitarbeiter der GTP Gruppe bzw. deren Beauftragte. Auf die angemessene Wahrung von Geschäfts- und Betriebsgeheimnissen des Lieferanten wird geachtet.

Alle Angaben auf Grundlage unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, siehe im Internet: <http://www.gtp-gruppe.de>

GT GUMMI-TECHNIK GmbH GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH

**Hauptsitz**  
Salierstr. 24  
D – 70736 Fellbach  
Telefon (0711) 5 20 07 -0  
Telefax (0711) 5 20 07 -10

Volksbank Stuttgart:  
IBAN: DE36 6009 0100 0100 9000 03 SWIFT: VOBADDESS  
Kreissparkasse Waiblingen:  
IBAN: DE30 6025 0010 0002 0128 52 SWIFT: SOLADESWBN  
Commerzbank:  
IBAN: DE89 6004 0071 0517 1806 00 SWIFT: COBADEFFXXX

Sitz: Fellbach  
HRB Stuttgart 261098  
USt.-IdNr.: DE 147330713  
Geschäftsführer: Dipl.-Kaufm. Philipp Wagner



**GUMMI-TECHNIK®**

*...more than rubber & plastics.*

#### **IX. Erstmustervorlage**

1. Vor der ersten Serienlieferung müssen in nachfolgenden Fällen Erstmuster nebst Dokumentation (PPAP Level III) zur Freigabe bzw. Freigabeprüfung vorgelegt werden:

- a) vor der ersten Serienlieferung eines neuen Teiles
- b) vor Serieneinsatz von neuen Werkzeugen
- c) vor Serieneinsatz von neuen Materialien bzw. Materialänderungen
- d) vor Serieneinsatz nach Werkzeug- bzw. Verfahrensänderung
- e) nach Korrektur entsprechend unserem Prüfbericht
- f) nach Produktionsstättenverlagerung (Diese muss angezeigt und durch die GTP Gruppe genehmigt werden.)

2. Alle Erstmuster müssen mit den Verfahren bzw. Werkzeugen gefertigt sein, die bei der späteren Serienproduktion zum Einsatz kommen.

3. Eine Aufnahme von Serienlieferungen vor Freigabe durch die GTP Gruppe ist nicht gestattet.

#### **X. Erstellung der EMPB durch den Lieferanten**

1. Der Lieferant muss sich vor der Anlieferung der Erstmuster selbst überzeugen, dass sämtliche vorgeschriebenen Merkmale unseren Vorschriften entsprechen. Dies muss durch die zu verwendenden Erstmusterprüfberichte (EMPB) nachgewiesen werden.

2. Dabei ist zu berücksichtigen, dass Teile, die aus Mehrfachwerkzeugen stammen, pro Formnest geprüft und gesondert protokolliert werden.

3. Merkmale, die vom Lieferanten nicht geprüft werden können, müssen entweder durch Werksprüfzeugnis oder Abnahmenprüfzeugnis bestätigt oder durch Prüfzeugnis von Prüfinstituten nachgewiesen werden.

4. Die Prüfberichte müssen den Erstmustern beigelegt werden.

#### **XI. Einhaltung der Mustervorstellungstermine**

1. Die Einhaltung der vereinbarten Vorstellungstermine ist nicht gegeben, wenn an den Teilen noch Mängel vorhanden sind, die nicht akzeptiert werden können. Aus diesem Grund erwartet die GTP Gruppe, dass zum vereinbarten Zeitpunkt die Teile zeichnungsgerecht und den Vereinbarungen entsprechend bemustert werden. Die geforderte Dokumentation der Erstbemusterungsdokumente ist Bestandteil der Erstbemusterung.

2. In Ausnahmefällen ist bei unserem Einkauf um eine Verschiebung des Vorstellungstermins nachzusuchen bzw. auf dem vereinbarten Weg eine Zeichnungsänderung zu erwirken.

#### **XII. Umfang der Erstmuster**

1. Zur Serienfreigabeprüfung müssen je 5 Erstmuster je Formnest bzw. insgesamt mindestens 10 Erstmuster je Werkzeug bzw. Fertigungsverfahren oder die vereinbarte Materialmenge vorgestellt werden.

2. Ist diese Stückzahl zu einer Beurteilung nicht ausreichend, so wird durch unseren Einkauf bzw. unsere QS eine entsprechende Erhöhung veranlasst. Dies berührt nicht die Prüfmuster, die von unseren anderen technischen Stellen benötigt werden.

#### **XIII. Erforderliche Angaben zu den Erstmustern**

Um die Erstmusterprüfung kalkulierbar durchführen zu können, müssen die Bemusterungsgründe (s. IX) und die Anzahl der Werkzeuge und Formnester auf dem Erstmusterprüfbericht genau angegeben werden.

#### **XIV. Kennzeichnung der Teile**

Es ist erforderlich, dass Teile, die aus Mehrfachwerkzeugen stammen, je Formnest besonders gekennzeichnet werden. Diese Forderung gilt sowohl bei Erstmustern als auch bei Serienlieferungen.

#### **XV. Beurteilung und Freigabe der Erstmuster**

1. Die Erstmusterprüfberichte und Erstmuster werden von uns in Bezug auf Dimension, Werkstoff und Funktion geprüft. Entsprechen die Ergebnisse den Forderungen, so wird in der Regel die Freigabe für die Serienlieferung erteilt. Eine Serienfreigabe kann auch bei dieser Voraussetzung nur dann möglich sein, wenn die mit unserem Beauftragten (QS) gemeinsam festgelegten Maßnahmen durchgeführt bzw. vom Lieferanten bestätigt sind.

2. Bei Verwerfung der Erstmuster hat der Lieferant unserem Einkauf umgehend einen neuen Fertigstellungstermin für korrigierte Erstmuster mitzuteilen. Abweichungen von den Forderungen, die bei der Erstmusterprüfung nicht festgelegt wurden, können auch später beanstandet werden.

#### **XVI. Freigabe mit Auflagen**

1. Wird Freigabe mit Auflagen erteilt, so müssen die geforderten Maßnahmen von Lieferanten innerhalb der geforderten Zeit/Stückzahl realisiert werden.

2. Zusätzlich muss eine Nachbemusterung durchgeführt werden. Diese kann jedoch, wenn vor der ersten Serienlieferung die Änderungen zuverlässig umgesetzt wurden, nach Rücksprache mit unserem Qualitätsmanagementbeauftragten entfallen. Unabhängig hiervon ist die Maßnahme vom Lieferanten zu dokumentieren.

#### **XVII. Versand von Erstmustern**

1. Die Erstmuster müssen grundsätzlich auf dem jeweils mit unserem Einkauf vereinbarten Weg an unsere QS zur Freigabeprüfung gesandt werden.
2. Erstmusterteile für die Serienfreigabe sind gesondert zu verpacken und müssen von anderen Lieferungen getrennt zugesandt werden.
3. Der Erstmusterprüfbericht sind den Erstmusterteilen beizufügen.
4. Auf den Lieferpapieren müssen die Anzahl der Erstmuster und die Nummer des Erstmusterprüfberichtes sowie die Artikelnummer angegeben sein.

#### **XVIII. Serienlieferung**

Vor Versand der ersten Serienlieferung muss eine Freigabe der Teile durch unseren Qualitätsbereich vorliegen. Ebenfalls müssen die im Erstmusterprüfbericht festgelegten Aufgaben erfüllt sein. Des Weiteren müssen die mit unseren QMB festgelegten Maßnahmen zur Beseitigung der Systemschwachstellen durchgeführt sein.

Alle Angaben auf Grundlage unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, siehe im Internet: <http://www.gtp-gruppe.de>

GT GUMMI-TECHNIK GmbH GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH

#### **Hauptsitz**

Salierstr. 24  
D – 70736 Fellbach  
Telefon (0711) 5 20 07 -0  
Telefax (0711) 5 20 07 -10

#### **Volksbank Stuttgart:**

IBAN: DE36 6009 0100 0100 9000 03 SWIFT: VOBADDESS  
Kreissparkasse Waiblingen:  
IBAN: DE30 6025 0010 0002 0128 52 SWIFT: SOLADESWBN  
Commerzbank:  
IBAN: DE89 6004 0071 0517 1806 00 SWIFT: COBADEFFXXX

#### **Sitz: Fellbach**

HRB Stuttgart 261098  
USt.-IdNr.: DE 147330713  
Geschäftsführer: Dipl.-Kaufm. Philipp Wagner



**GUMMI-TECHNIK®**

*...more than rubber & plastics.*

#### **IXX. Prozessregelung und Serienprüfung**

1. Für die Serienüberwachung muss vom Lieferanten die statistische Prozessregelung angewendet werden.
2. Die Aufzeichnungen müssen in der Weise erfolgen, dass Veränderungen rechtzeitig erkannt und entsprechende Korrekturen am Prozess zur Fehlervermeidung eingeleitet werden können.
3. Bei Produktmerkmalen, die statistischen Prozessregelungen nicht unterliegen, muss der Lieferant regelmäßige Stichproben entnehmen. Für die Annahme eines Loses darf kein fehlerhaftes Teil in der Stichprobe gefunden werden (Null-Fehler-Prinzip).
4. Aus den Aufzeichnungen müssen die Qualitätsgeschichte und die qualitätsregelnden Maßnahmen klar und eindeutig erkennbar sein. Wenn Teile in einem nicht fähigen Prozess hergestellt werden, so ist anschließend eine 100% Prüfung durchzuführen, die mit einer geeigneten Stichprobe (zu 0) überwacht werden muss.
5. Diese 100% Prüfung muss so lange durchgeführt werden, bis der Herstellungsprozess optimiert und die Fähigkeit erreicht ist.
6. Unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten erwarten wir eine laufende Prozessverbesserung mit dem Ziel einer stetigen Streuungsminderung.
7. Alle Prüfunterlagen müssen von unserem Beauftragten des Qualitätsbereichs jederzeit eingesehen werden können.

#### **XX. Langzeitprüfungen**

Sind in den Zeichnungen und Vorschriften Angaben über das Langzeitverhalten eines Teiles gemacht, so muss diese Prüfung vom Lieferanten ebenfalls durchgeführt werden. Nur bei schriftlicher Genehmigung kann diese Prüfung für den Lieferanten entfallen.

#### **XXI. Stichprobenumfang und Prüffrequenz**

Die Festlegung der Prüfmerkmale, die in der Serienproduktion mit einer sinnvollen Prüffrequenz geprüft werden müssen, ist von der Beherrschbarkeit des Fertigungsprozesses abhängig.

#### **XXII. Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern**

1. Wird bei der Serienüberwachung festgestellt, dass fehlerhafte Teile in der Stichprobe vorhanden sind, so muss der Fertigungsprozess sofort unterbrochen und berichtigt werden.
2. Die seit der letzten i.O.-Prüfung gefertigten Teile sind zu 100% zu prüfen.
3. Wird bei dem Eingrenzen der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Teile zur Auslieferung gekommen sind bzw. gelangt sein können, so ist sofort die QS der GTP Gruppe zu verständigen. Gleichzeitig müssen die eingeleiteten Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung mitgeteilt werden.

#### **XXIII. Nachbesserungen von Losen**

Der Lieferant muss sicherstellen, dass sich die durchgeführten Nachbesserungen nicht nachteilig auf die Funktion und Sicherheit der Teile auswirken.

#### **XXIV. Zeichnungsänderungen**

Änderungen von Zeichnungen oder Spezifikationen werden dem Lieferanten schriftlich zur Verfügung gestellt. Mündliche Mitteilungen haben nur informativen Charakter und sind in jedem Fall schriftlich zu bestätigen. Der Lieferant bestätigt den Eingang dieser Mitteilung unter Angabe des geplanten Einsatztermins innerhalb von fünf Arbeitstagen.

#### **XXV. Einsatz eines neuen Zeichnungsindex**

1. Werden Teile nach einem neuen Index gefertigt, so dürfen diese nicht mit Teilen, die nach einem alten Index gefertigt wurden vermischt werden.
2. Ebenso muss sichergestellt werden, dass Teile mit altem Index zuerst ausgeliefert werden.
3. Ist eine Auslieferung von bereits gefertigten Teilen nach dem alten Index nicht mehr möglich, so sind diese nach Rücksprache mit der GUMMI-TECHNIK GmbH zu verschrotten.
4. Der Einsatz von Teilen mit neuem Index muss auf den Lieferpapieren gesondert vermerkt werden.
5. Ebenso müssen die Behältnisse und Gebinde entsprechend der Teilebezeichnung, Artikelnummer und dem Index gekennzeichnet sein.

#### **XXVI. Angaben auf Lieferpapieren**

1. Angelieferte Waren müssen auf den Lieferscheinen und Begleitpapieren die Artikelnummer sowie die Bestellnummer enthalten. Angelieferte Ware ohne diese Dokumente bzw. Daten auf den Dokumenten werden kostenpflichtig zurückgeliefert und die dadurch entstandenen Kosten (insb. Terminverzögerungen) werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

#### **XXVII. Unterlieferanten**

1. Für gelieferte Produkte, die von Unterlieferanten hergestellt werden, ist der Lieferant voll verantwortlich. Dies bedeutet, dass er bei seinem Unterlieferanten konsequente qualitätssichernde Maßnahmen, wie z.B. Prozessfähigkeitsuntersuchungen und die Anwendung statistischer Prozessregelung durchsetzen muss und entsprechende Überwachungen vorzunehmen hat.
2. Bei Beanstandungen hat der Lieferant ebenfalls die Pflicht, entsprechende Maßnahmen bei seinem Unterlieferanten einzuleiten und die Einhaltung zu überwachen.
3. Bei anhalten Qualitätsmängeln hat der Lieferant einen Besuch und ggf. ein Audit der Fertigungseinrichtungen des Unterlieferanten durch die GTP Gruppe bzw. deren Beauftragte zu ermöglichen.

#### **XXVIII. Änderungen der Fertigungsverfahren**

Vor Einsatz von Verfahrensänderungen müssen vom Lieferant Überprüfungen in Bezug auf Übereinstimmung mit den Zeichnungsforderungen und Vorschriften vorgenommen und eine Erstbemusterung durchgeführt werden.

Alle Angaben auf Grundlage unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, siehe im Internet: <http://www.gtp-gruppe.de>  
GT GUMMI-TECHNIK GmbH GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH

**Hauptsitz**  
Salierstr. 24  
D – 70736 Fellbach  
Telefon (0711) 5 20 07 -0  
Telefax (0711) 5 20 07 -10

Volksbank Stuttgart:  
IBAN: DE36 6009 0100 0100 9000 03 SWIFT: VOBADDESS  
Kreissparkasse Waiblingen:  
IBAN: DE30 6025 0010 0002 0128 52 SWIFT: SOLADESWBN  
Commerzbank:  
IBAN: DE89 6004 0071 0517 1806 00 SWIFT: COBADEFFXXX

Sitz: Fellbach  
HRB Stuttgart 261098  
USt.-IdNr.: DE 147330713  
Geschäftsführer: Dipl.-Kaufm. Philipp Wagner



**GUMMI-TECHNIK**®

*...more than rubber & plastics.*

#### **XXIX. Verdeckte Mängel**

1. Werden bei der Verwendung der Teile Mängel festgestellt die vom Lieferanten verursacht wurden, so meldet die GTP Gruppe dies dem Lieferanten zeitnah nach Entdeckung gemäß ordnungsmäßigen Geschäftsgang. § 377 HGB wird abgedungen.
2. Sobald der Lieferant Kenntnis dieser Mängel hat, muss er seine Fertigung unterbrechen, den Lagerbestand prüfen und wirksame Abstellmaßnahmen durchführen.
3. Die bereits gelieferten Teile werden an den Lieferanten zurückgesendet bzw. nach Absprache mit diesem auf seine Kosten hin überprüft und sortiert.
4. Der Lieferant muss umgehend brauchbaren Ersatz bzw. entsprechendes Personal zur Aussortierung zur Verfügung stellen, damit die Produktion keine Unterbrechung oder Störung erfährt.
5. Der zur Aufrechterhaltung der Produktion bzw. Lieferverpflichtung notwendige zusätzliche Aufwand wird dem Lieferanten belastet.

#### **XXX. Überprüfung angelieferter Teile**

1. Im Rahmen der Wareneingangsprüfung (WEP) werden angelieferte Waren auf Menge und Identität überprüft. Dabei wird bei Abweichungen ein NIO-Bericht erstellt, welcher dem Lieferanten zugesandt wird. Zudem werden folgende Punkte geprüft:
  - a) Mangelhafte Verpackung/Ladehilfsmittel
  - b) Unnötiges/Verschwendertes Füllmaterial
  - c) Fehlende Lieferpapiere
  - d) Fehlende Artikel- und Bestellnummer
  - e) Abweichung von Mengentoleranzen ( $\geq \pm 10\%$ )
  - f) Nichtbenachrichtigung des Spediteurs bei Abholaufträgen
2. Im Rahmen des NIO-Verfahrens können dem Lieferanten die Kosten eines NIO-Berichtes in Höhe von Pauschal € 150,00 pro Bericht in Rechnung gestellt werden. Zudem erwarten wir vom Lieferanten eine Stellungnahme in Form eines 8-D-Berichtes.
3. Dabei hat der Lieferant binnen 24 Stunden nach Erhalt des NIO-Berichtes dessen Eingang zu bestätigen. Binnen zwei Arbeitstagen hat der Lieferant eine Stellungnahme in Form von 3-D zu erstellen. Binnen fünf Arbeitstagen wird die Stellungnahme in Form eines 8-D erwartet.

#### **XXXI. Bewertung der Lieferanten**

1. Über jede Beanstandung erhält der Lieferant einen NIO-Bericht, dass aufgrund dieses Berichtes sofort entsprechende Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung und zur Verhinderung weiterer fehlerhafter Anlieferungen durchzuführen sind.
2. Jede Reklamation wird bewertet und entsprechend erfasst. Die eingeleiteten Abstellmaßnahmen sind schriftlich anzuzeigen (8D-Bericht).
3. Die Gesamtbewertung wird am Ende des Jahres durchgeführt und den Lieferanten zur Stellungnahme zugesendet.

#### **XXXII. Versicherungsbestätigung**

1. Mit Anerkennung dieser Lieferantenmanagement- und Qualitätsrichtlinie bestätigt der Lieferant dass er eine Produkthaftpflichtversicherung in ausreichender Höhe für etwaige Schadensfälle abgeschlossen hat.
2. Den Nachweis zum Abschluss dieser Produkthaftpflichtversicherung legt der Lieferant der GTP Gruppe schriftlich vor. Dabei muss zumindest die Versicherungsnummer, der Versicherer, die Deckungssumme sowie ein etwaiger Selbstbehalt ausgewiesen werden.

#### **XXXIII. IMDS-Daten**

Auf Wunsch der GUMMI-TECHNIK GmbH stellt der Lieferant IMDS-Daten der verwendeten Materialien zur Verfügung.

#### **XXXIV. Umsetzung der EU-Richtlinie 2002/95/EG RoHS sowie REACH**

Der Lieferant bestätigt mit der Anerkennung dieser Lieferantenmanagement- und Qualitätsrichtlinie die Umsetzung der EU-Richtlinie 2002/95/EG RoHS sowie REACH. Demnach entsprechen alle Lieferungen diesen Richtlinien.

#### **XXXV. Anfertigung und Eigentum von Werkzeugen, Formen oder sonstigen Betriebseinrichtungen**

1. Im Falle dass der Lieferant im Auftrag der GTP Gruppe Werkzeuge, Formen oder sonstige Betriebseinrichtungen welche zur Herstellung der an die GTP Gruppe zu liefernden Artikel benötigt werden, so überträgt er spätestens mit erster Lieferung an die GTP Gruppe das uneingeschränkte und volle Eigentum.
2. Auf Verlangen der GTP Gruppe sind die Werkzeuge, Formen oder sonstigen Betriebseinrichtungen kostenfrei und in einwandfreiem Zustand mit einer Frist von 4 Wochen zur Verfügung zu stellen.
3. Eine Verschrottung kann nur nach schriftlicher Zustimmung der GTP Gruppe erfolgen.

#### **XXXVI. Vertragslaufzeit und Kündigung**

1. Der Vertrag tritt mit Unterzeichnung in Kraft.
2. Eine ordentliche Kündigung ist ausgeschlossen und abgedungen.

#### **XXXVII. Gerichtsstand, anwendbares Recht, massgebende Fassung**

1. Gerichtsstand ist Stuttgart oder Waiblingen.
2. Der Vertrag unterliegt ausschließlich deutschem Recht.
3. In Zweifelsfällen ist die deutsche Fassung dieser Vereinbarung maßgebend.

#### **XXXVIII. Änderungen und Ergänzungen, Salvatorische Klausel**

1. Nebenabsprachen bestehen nicht.

Alle Angaben auf Grundlage unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, siehe im Internet: <http://www.gtp-gruppe.de>  
GT GUMMI-TECHNIK GmbH GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH

**Hauptsitz**  
Saliestr. 24  
D – 70736 Fellbach  
Telefon (0711) 5 20 07 -0  
Telefax (0711) 5 20 07 -10

Volksbank Stuttgart:  
IBAN: DE36 6009 0100 0100 9000 03 SWIFT: VOBADDESS  
Kreissparkasse Waiblingen:  
IBAN: DE30 6025 0010 0002 0128 52 SWIFT: SOLADESWBN  
Commerzbank:  
IBAN: DE89 6004 0071 0517 1806 00 SWIFT: COBADEFFXXX

Sitz: Fellbach  
HRB Stuttgart 261098  
USt.-IdNr.: DE 147330713  
Geschäftsführer: Dipl.-Kaufm. Philipp Wagner



**GUMMI-TECHNIK®**

*...more than rubber & plastics.*

2. Sollten einzelne Teile dieses Vertrages rechtsunwirksam sein oder werden, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht beeinträchtigt.
3. Die unwirksame Bestimmung soll dann durch eine wirksame Bestimmung ersetzt werden, die der von den Vertragspartnern ursprünglich Gewollten wirtschaftlich am Nächsten kommt. Gleiches gilt für den Fall einer unerkannten Vertragslücke sowie im Falle des Wegfalls der Geschäftsgrundlage.
4. Änderungen bedürfen der Schriftform. Dies gilt auch für die Schriftformklausel. Mündliche Nebenabreden zu diesem Vertrag haben keine Gültigkeit.

**XXXIX: Akzept**

Mit Unterschrift unter diese Vereinbarung akzeptiert der Unterzeichnende die angeführten Bedingungen in voller Länge und Umfang, in ihrer jeweils aktuellen Fassung. Diese wird auf Anfrage zur Verfügung gestellt. Er versichert ferner, sich eingehend über die Rechten und Pflichten dieser Vereinbarung informiert und ggf. diesbzgl. rechtlich beraten zu haben. Sie tritt mit Datum der Unterzeichnung in Kraft.

.....  
Ort, Datum\*

.....  
Firma (Druckbuchstaben)/Stempel\*

.....  
Rechtsgültige Unterschrift\*

.....  
Unterzeichner (Druckbuchstaben)\*

GT GUMMI-TECHNIK GmbH

.....  
Ort, Datum\*

.....  
Firma (Druckbuchstaben)/Stempel\*

.....  
Rechtsgültige Unterschrift\*

.....  
Unterzeichner (Druckbuchstaben)\*

GTP GUMMI-TECHNIK-  
PLASTIK GmbH

.....  
Ort, Datum\*

.....  
Firma (Druckbuchstaben)/Stempel\*

.....  
Rechtsgültige Unterschrift\*

.....  
Unterzeichner (Druckbuchstaben)\*

Alle Angaben auf Grundlage unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, siehe im Internet: <http://www.gtp-gruppe.de>

GT GUMMI-TECHNIK GmbH GTP GUMMI-TECHNIK-PLASTIK GmbH

**Hauptsitz**  
Salierstr. 24  
D – 70736 Fellbach  
Telefon (0711) 5 20 07 -0  
Telefax (0711) 5 20 07 -10

Volksbank Stuttgart:  
IBAN: DE36 6009 0100 0100 9000 03 SWIFT: VOBADDESS  
Kreissparkasse Waiblingen:  
IBAN: DE30 6025 0010 0002 0128 52 SWIFT: SOLADESWBN  
Commerzbank:  
IBAN: DE89 6004 0071 0517 1806 00 SWIFT: COBADEFFXXX

Sitz: Fellbach  
HRB Stuttgart 261098  
USt.-IdNr.: DE 147330713  
Geschäftsführer: Dipl.-Kaufm. Philipp Wagner