



Industrie Service

VEREINBARUNG

über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU und AD 2000 Merkblatt W0) überprüft sind

zwischen
der Firma Stecher GmbH (kurz: Stecher GmbH)
 Nellenburgstraße 1
 88605 Krumbach

und der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Westendstr. 199
 80686 München

1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

- 1.1 Diese Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Werkstoffprüfungen durch die Firma Stecher GmbH erfolgt.
- 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe
 - für überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln (z. B. AD 2000 Merkblatt W0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B¹) oder Werkszeugnis (oder Werksbescheinigung) nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) entsprechend den Regelwerken für überwachungspflichtige Anlagen vom Herstellerwerk versehen sind.
 - für nicht überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigung des Werkstoffherstellers der Kundenspezifikation entspricht und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung vom Herstellerwerk versehen sind.
- 1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A¹ oder 3.1.C¹) nach DIN EN 10204 berührt diese Vereinbarung nicht.

¹ Abnahmeprüfzeugnis 3.1.A, 3.1.B, 3.1.C: gemäß DIN EN 10204 in der Fassung 08.1995



Industrie Service

Ausgenommen davon sind Erzeugnisse, die mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.C¹) bescheinigt sind, wenn deren Einsatzbereich nicht der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU unterliegt.

Ebenso können Fertigteile, deren Ausgangswerkstoff mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A¹ bzw. 3.1.C¹) belegt ist, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation nur ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B¹) verlangt. Dies ist dann jedoch über einen Vermerk in der Umstempelbescheinigung anzugeben.

2. Voraussetzung zur Umstempelung

Die Firma Stecher GmbH erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Ordnungsgemäße Betriebsorganisation
- 2.2 Übersichtliche Lagerung
- 2.3 Sie hat sachkundige Werksangehörige benannt, die die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken besitzen.
- 2.4 Sie hat Kennzeichen festgelegt, aus dem die Firma Stecher GmbH und die in Abschnitt 3.1 benannten sachkundigen Werksangehörigen erkennbar sind.
- 2.5 Sie führt Betriebsaufzeichnungen über umgestempelte Teile, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfung und der verantwortliche Werksangehörige) ersichtlich sind.
- 2.6 Sie stellt sicher, dass die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung durch die Firma Stecher GmbH **halbjährlich** von Prüfern der Notifizierten Stelle 0036 unangemeldet überprüft werden kann. Hierzu erhalten die Prüfer der Notifizierten Stelle 0036 Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in die betroffenen Betriebsstätten.
- 2.7 Die Firma Stecher GmbH übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in ihrer Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

3. Zustimmung zur Umstempelung

- 3.1 Die Notifizierte Stelle 0036 gibt mit der erstmaligen Überprüfung am 03.03.2021 ihre Zustimmung, dass die Firma Stecher GmbH entsprechend der in Abschnitt 1.2 festgelegten Abgrenzung Umstempelungen durchführen kann. Die an die Zustimmung gebundenen Voraussetzungen (Abschnitte 2.1 bis 2.7) werden hierbei von der Firma Stecher GmbH erfüllt und garantiert.



Industrie Service

- 3.2 Von Firma Stecher GmbH können darüber hinaus Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A¹ oder 3.1.C¹) nach EN 10204 für Kleinteile entsprechend den Festlegungen in den Technischen Regeln (siehe z.B. Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 3.15 und AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.1) umgestempelt werden.

4. Durchführung der Umstempelung

- 4.1 Die Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen ist vor dem Trennen bzw. einem Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel bzw. Elektrolyte-Beschrifter entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.
- 4.2 Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise erfolgen.



Industrie Service

4.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens haben die benannten sachkundigen Werksangehörigen die Kennzeichnung durch Aufbringen des in Abschnitt 3.3 festgelegten Stempels zu ergänzen.

5. Ausstellen von Bescheinigungen

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen nach EN 10204 gelten die Technischen Regeln. In der Regel wird die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln ersetzt durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, so ist diesen Teilen eine Umstempelbescheinigung beizufügen oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorzunehmen.

6. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch die Notifizierte Stelle 0036 trägt die Firma Stecher GmbH.

7. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Umstempelung kann von der Notifizierten Stelle 0036 zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen für die Zustimmung (Abschnitt 2) nicht mehr erfüllt sind.

8. Verpflichtung

Die Unterzeichneten bestätigen, dass diese Voraussetzungen eingehalten sind und verpflichten sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.



Industrie Service

Krumbach, den 18.03.2021

Stecher GmbH
Nellenburgstraße 1
88605 Krumbach
Tel: 07777/9301-0
Fax: 07777/9301-700
(Unterschrift, Name, Firmenstempel)

....., den 03.03.2021

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung Anlagensicherheit
Rautbrühl 15
88214 Ravensburg
Tel: 0751 3695-13
Fax: 0751 3695-44

.....
David Wingert (IS-AN1-RAV)

(Name)

P-IS-AN1-RAV-21-03-3079749-03215136