

Auftrags-Nr.: 13082601fis

VEREINBARUNG

über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 97/23/EG und AD 2000-Merkblatt W 0) überprüft sind



zwischen
der Firma ASE Apparatebau GmbH
Schulstraße 63
D-09125 Chemnitz



und der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
(Benannte Stelle 0036)

Benannte Stelle 0036
nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG
Geschäftsstelle Chemnitz
Tel.: (03 71) 43 43-2 51 · Fax: -2 58

Datum: 26. August 2013

Unsere Zeichen:
IS-DD1-CHE

Dokument:
Umstempelungsvereinbarung
2013.doc

Das Dokument besteht aus
5 Seiten
Seite 1

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 ASE APPARATEBAU 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 W 0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B)^{*)} 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.A oder 3.1.C)^{*)} nach DIN EN 10204 berührt diese Vereinbarung nicht.

Ausgenommen davon sind Erzeugnisse, die mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.C)^{*)} bescheinigt sind, wenn deren Einsatzbereich nicht der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG unterliegt.

Ebenso können Fertigteile, deren Ausgangswerkstoff mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A bzw. 3.1.C)^{*)} belegt ist, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation nur ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B)^{*)} verlangt. Dies ist dann jedoch über einen Vermerk in der Umstempelbescheinigung anzugeben.

2. Voraussetzung zur Umstempelung

Die Firma ASE APPARATEBAU 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 ASE APPARATEBAU GMBH und der in Abschnitt 3.1 benannte sachkundige 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 ASE APPARATEBAU GMBH jährlich von einem Prüfer der Benannten Stelle 0036 unangemeldet überprüft werden kann. Hierzu erhält der Prüfer der Benannten Stelle 0036 Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in die betroffenen Betriebsstätten.

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





2.7 Die Firma ASE APPARATEBAU 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 Benannte Stelle 0036 gibt der wiederkehrenden Überprüfung am 26.08.2013 ihre Zustimmung, dass die Firma ASE APPARATEBAU 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 ASE APPARATEBAU GMBH erfüllt und garantiert.

3.2 Von der Firma ASE APPARATEBAU GMBH können darüber hinaus Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A oder 3.1.C)⁷⁾ nach EN 10204 für Kleinteile (siehe Anlage 1) entsprechend den Festlegungen in den Technischen Regeln (siehe z.B. Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 3.1.5 und AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.1) umgestempelt werden.

3.3 Als verantwortlichen Werksangehörigen benennt die Firma ASE APPARATEBAU GMBH:

Name	Stempelzeichen
Wolf, Mike	ASE 1
Roscher, Sören	ASE 2
Hunger, Günther	ASE 3
Borchert, Bert	ASE 4
Bauer, Regina	ASE 6

Die Verantwortlichen wurden von der Benannten Stelle 0036 auf ihre Pflichten hingewiesen.

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.

4.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der benannte sachkundige Werksangehörige 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 Benannte Stelle 0036 trägt die Firma ASE APPARATEBAU GMBH.

7. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Umstempelung kann von der Benannten 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.

9. Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis 08/2016 und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

Chemnitz, den 26.08.2013

ASE Apparatebau GmbH

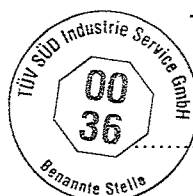
Schulstraße 63
09125 Chemnitz

Tel.: 0371/ 5 20 81 - 10

Fax: 0371/ 5 20 81 - 20

(Unterschrift, Name, Firmenstempel)

Chemnitz, den 26.08.2013



TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036

Dipl.-Ing. (FH) Fischer

(Name)

Anlage über Kleinteile zur Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung

Grundlage/zitierte Regelwerke für folgende Festlegungen: AD2000; TRD; DIN EN 13445; DIN EN 13480; DIN EN 12952; KTA AK-WF-107-05

Spalte-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Halbzeug	Rohre				gewalztes Profil oder Rundstahl und Schmiedeteile		Bleche		Proben
Abmessung	NW ≤ DN 80 l ≤ 500 mm	NW ≤ DN 50 alle Längen	NW ≤ DN 50 l ≤ 1000 mm	alle übrigen	d _A ≤ 90 mm l ≤ 500 mm	alle übrigen	l x b ≤ 500 mm x 400 mm, für Mäntel Schüsse usw. d _a ≤ 115 mm	alle übrigen	alle
Verwendung	Kleinteile wie Nippel, Stutzen, Muffen und ähnliche Bauteile	Rohrschlangen als Baugruppen oder Anschweißteile	lose Rohrstücke, Verbindungsrohre und ähnliche Bauteile		Kleinteile wie Böden, Stutzen, Reduzierungen, Flansche, Muffen ähnliche Bauteile	Böden, Stutzen und ähnliche Bauteile	Kleinteile aus Blech	Mäntel, Schüsse, Böden und ähnliche Bauteile	VP, AP, SP und Nach-attestierung
Umstempeler APZ 3.2/3.1A/3.1C	SWA		SWA	TÜV	SWA	TÜV	SWA	TÜV	TÜV
Umstempeler APZ 2.2/3.1/3.1B	SWA								
Mindest- kennzeichnung nach dem Umstempeln APZ 3.2/3.1A/3.1C	Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA (ggf. Probe-Nr.)		Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Stempel TÜV (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Stempel TÜV (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Stempel TÜV (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Stempel TÜV (ggf. Probe-Nr.)	Werkstoff, Schmelze, Probe-Nr., Stempel TÜV,
Mindest- kennzeichnung nach dem Umstempeln APZ 2.2/3.1/3.1B	ohne / ggf. Werkstoff *		ohne / ggf. Werkstoff *	Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA	ohne / ggf. Werkstoff *	Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA	ohne / ggf. Werkstoff *	Werkstoff, Schmelze, Stempel SWA	Werkstoff, Schmelze, Probe-Nr., Stempel TÜV,

SWA → sachkundiger Werksangehöriger

TÜV → Mitarbeiter der Benannten Stelle Nr.: 0036

APZ → Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204(01.2005) oder DIN EN 10204(08.1995)

VP → Verfahrensprüfung

* bei Mindestkennzeichnung „(ohne / ggf. Werkstoff)“ ist auf eine andere geeignete Maßnahme sicher zu stellen, das eine lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist.

AP → Arbeitsprüfung

SP → Schweißerprüfung