

TÜV-Equi.: 10243164

**Vereinbarung
über die sachgemäße Umstempelung von Werkstoffen
und Erzeugnissen für Druckgeräte
gemäß Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG)
und dem AD2000-Regelwerk**

Zwischen der Firma

AT BS Abkanttechnik Braunschweig
Industriestraße 7
38110 Braunschweig

im folgenden Inhaber der Zustimmung

genannt, und der

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31
22525 Hamburg

, wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe bzw. Erzeugnisse nach Druckgeräte-Richtlinie und dem AD 2000-Regelwerk umstempeln.

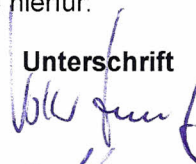
Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name

Stempelzeichen

Unterschrift

Kunze, Volker



Dahlke, Ingo



Die Umstempelungsberechtigten wurden vom Sachverständigen des TÜV am 01.12.2009 auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Competence Center Werkstoff- und Schweißtechnik
Große Bahnstraße 31 • D-22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • e-mail hamburg@tuev-nord.de

8 Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis zum **Dezember 2012** und setzt die Einhaltung der Anforderungen und die jährlichen Überprüfungen voraus. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

9 Bemerkung

10 Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann vom TÜV zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Überwachungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen (Abschnitt 2) für die Zustimmung nicht mehr erfüllt sind.

11 Verpflichtung

Der Inhaber der Zustimmung verpflichtet sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Die Unterzeichner bestätigen, dass die in dieser Vereinbarung genannten Voraussetzungen erfüllt sind.

Ort: Braunschweig

Datum: 23.12.2009

Ort: Braunschweig

Datum: 01.12.2009


Firma **ABKANT-TECHNIK BRAUNSCHWEIG**
Industriest. 7 38110 Braunschweig
Tel. (053 07) 20 41 20 · Fax 2 04 12 19
E-Mail abkant-technik@atbs.de


Prüflabor für Druckgeräte
der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Der Sachverständige
Dipl.-Ing Großhennig

Anlagen

Ø o. Anl.: Competence Center Werkstoff- und Schweißtechnik, Hamburg

1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

- 1.1 Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt.
- 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln, z.B. AD 2000-Merkblatt W 0, AD 2000-Merkblatt HP 0, erfolgt ist.
- 1.3 Die Umstempelung von Erzeugnissen, die für die Verwendung in den unter Abschnitt 1.4 genannten Anlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach DIN EN 10204 erfordern, berührt diese Vereinbarung grundsätzlich nicht. Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.2.1 sind für Kleinteile möglich, sofern das in Abschnitt 9 "Zusätzliche Vereinbarungen" in dieser Vereinbarung aufgeführt ist.
- 1.4 Die Vereinbarung gilt für Werkstoffe und Erzeugnisse, die für die Herstellung von Druckgeräten gemäß Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG) bzw. dem AD 2000-Regelwerk, sowie Teilen von diesen bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 oder Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204 belegt sind, und die hinsichtlich Werkstoffhersteller und Kennzeichnung den Anforderungen des jeweiligen Regelwerks entsprechen.
Die Vereinbarung ist auf den eigenen Lieferumfang und/oder auf die Bearbeitung in der eigenen Herstellungsstätte beschränkt.

2. Voraussetzungen

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Geeignete Betriebsorganisation.
- 2.2 Übersichtliche Lagerung.
- 2.3 Die in der Vereinbarung aufgeführten Umstempelungsberechtigten verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe und Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken.
- 2.4 Aus den vereinbarten Stempelzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und der Umstempelungsberechtigte erkennbar.
- 2.5 Über umgestempelte Teile werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und verantwortlicher Umstempelungsberechtigter) ersichtlich sein müssen.
- 2.6 Das ordnungsgemäße Umstempeln soll mindestens jährlich vom Sachverständigen des TÜV unangemeldet überprüft werden, soweit vom Technischen Regelwerk keine anderen Fristen vorgeschrieben sind. Hierzu erhält der Sachverständige des TÜV Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und gegebenenfalls in die betroffenen Betriebsstätten.
- 2.7 Der Inhaber der Zustimmung übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

3. Umstempeln

- 3.1 Das Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen ist **vor** dem Trennen oder Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise, zum Beispiel mit dem Vibrograph, erfolgen.

- 3.2 Anstelle des Herstellkennzeichens hat der Umstempelungsberechtigte die Kennzeichnung mit seinem in dieser Vereinbarung festgelegten Stempelzeichen zu ergänzen.

4. Ausstellen von Bescheinigungen

Für das Umstempeln ist dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) eine Bescheinigung beizufügen

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN EN 10204 gelten die Technischen Regeln. Soweit vereinbart, kann die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen ersetzt werden. Im Rahmen der interneren Werksfertigung kann die Dokumentation auch andere geeignete Weise erfolgen.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, ist diesen Teilen eine Umstempelungsbescheinigung beizufügen oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorzunehmen. Bei Verwendung einer Kennnummer muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt sein.

5. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch den TÜV trägt der Inhaber der Zustimmung.

6. Umstempelungsberechtigte

Umstempelungsberechtigte sind nur die in der Vereinbarung aufgeführten Personen. Änderungen sind dem TÜV unverzüglich mitzuteilen.

7. Baustellen- und Montagetätigkeiten (sofern zutreffend)