

TÜV-Az.: 810 780 5936

**Vereinbarung
über die sachgemäße Umstempelung von Werkstoffen
und Erzeugnissen für Druckgeräte gemäß AD 2000-Regelwerk
(Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG))**

Zwischen der Firma

**Knico Metaalbewerking vof
Helmkamp 44
NL-7091 HR Dinxperlo**

im folgenden **Inhaber** der Zustimmung

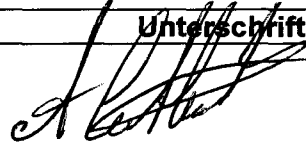
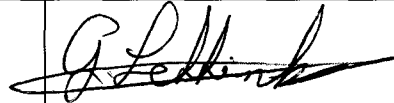
genannt, und der

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Region Duisburg
Meidericher Straße 14-16
47058 Duisburg**

im folgenden **TÜV** genannt, wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe bzw. Erzeugnisse nach dem AD 2000-Regelwerk (Druckgeräterichtlinie) umstempeln.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Lettink, Antoon	AK	
Lettink, Gerrit	GK	

Die Umstempelungsberechtigten wurden vom Sachverständigen des TÜV am 25.03.2011 auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Region Duisburg
Meidericher Straße 14-16 • 47058 Duisburg
Telefon (0203) 304-241 • Fax (0203) 304-247 • e-mail cprin@tuev-nord.de

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 3.1.A, 3.1.C oder 3.2 nach 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 dem AD 2000-Regelwerk (Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG)), sowie Teilen von diesen bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B oder 3.1, Werksprüfzeugnis, Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach 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. Für Baustellen und Montagetätigkeiten, siehe Abschnitt 7.

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 deren 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 Umstempelungs-erechtigter) 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 Herstellerkennzeichens 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 (Umstempelungsbescheinigung) beizufügen

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach 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 internen Werksfertigung kann die Dokumentation auch in anderer geeigneter 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 durch geeignete Dokumentation sichergestellt sein. In diesem Fall ist eine der Verfahren in einer QS-Verfahrensweisung eindeutig festzulegen.

5. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch den TÜV trägt der Inhaber der Zustimmung. Erstmalige und jährliche Überprüfungen durch unseren Sachverständigen werden nach Aufwand verrechnet.

6. Umstempelungsberechtigte

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

7. Baustellen- und Montagetätigkeiten (sofern zutreffend)

./.

8 Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis auf Widerruf und setzt die Einhaltung der Anforderungen und die jährlichen Überprüfungen voraus.

9. Zurückziehen der Zustimmung

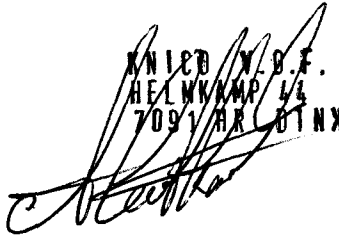
Die Zustimmung zum Umstempeln kann vom TÜV zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Überwachungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen (Abschnitt 2) für die Zustimmung nicht mehr erfüllt sind.

10. 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.

Dinxperlo/NL, den <i>2-5-2011</i>	Duisburg, den <i>10.05.11</i>
--------------------------------------	-------------------------------

 KNICO W.B.F. HELWINKAP 1/1 7091 AR DIXPERLO	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Leiter Region Duisburg	
	i.V. <i>C. Prinz</i> i.V. <i>R. Drees</i>	i.V. <i>R. Drees</i>
Firma <i>A. LETTINGA</i>	i.V. Christophorus Prinz	i.A. Rudolf Drees

Anlagen

Muster / Sample

Umstempelungsbescheinigung / Certificate for Restamping

Firma: Company:
Auftrag-Nr.: Order-No.:
Herstell-Nr.: Manufacturing-No.:
Bauteil/Zeichnung-Nr.: Part/Drawing-No.:

Stempelung / Stamping

Original-Stempel/Original
Stamp

Neuer Stempel/New Stamp

	Original-Stempel/Original Stamp	Neuer Stempel/New Stamp
Herstellerzeichen: Manufacturer's Brand:		
Erschmelzungsart: Melting Process:		
Werkstoff: Material:		
Schmelze-Nr.: Heat-No.:		
Probe-Nr.: Specimen-No.:		
Rohr-Nr.: Tube-No.:		
Abnahmestempel: Inspector's Stamp:		

Abmessung / Dimension

Anlieferungszustand/Delivery Condition

Nach Umstempelung/After Restamping

Werkstoffgüthenachweis gemäß DIN EN 10204

Inspection Certificate according to

Prüf-Nr.: Inspection-No.:
Hersteller: Manufacturer:
TÜ O: TÜ O:

Ort/Place

Datum/Date

Umstempelungsberechtigter
Authorized Person for
Restamping