



Industrie Service

**Mehr Wert.
Mehr Vertrauen.**

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 AD2000-Merkblatt W 0) überprüft sind.

Zwischen der Firma

Kuppler GmbH
Mühlberg 52
72116 Mössingen-Öschingen

- im folgenden „**Inhaber der Zustimmung**“ genannt -

und der

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung Anlagensicherheit
Gottlieb-Daimler-Straße 7
70794 Filderstadt

Notifizierte Stelle 0036
nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

- im Folgenden „**Notifizierte Stelle 0036**“ genannt –

Datum: 25.09.2018

Unsere Zeichen:
IS-AN1-STG-S/TTS

TÜV-EQ: 2588310

Dieses Dokument besteht aus
7 Seiten.
Seite 1 von 7

Die auszugsweise Wiedergabe
des Dokumentes und die
Verwendung zu Werbezwecken
bedürfen der schriftlichen
Genehmigung der
TÜV SÜD Industrie Service
GmbH.

Die Prüfergebnisse beziehen
sich ausschließlich auf die
untersuchten Prüfgegenstände.



Sitz: München
Amtsgericht München HRB 96 869
UST-IdNr. DE129484218
Informationen gemäß § 2 Abs. 1 DL-InfoV
unter www.tuev-sued.de/impressum

Aufsichtsrat:
Reiner Block (Vors.)
Geschäftsführer:
Ferdinand Neuwieser (Sprecher),
Christian Bauerschmidt, Thomas Kainz

Telefon: +49 711 7005-379
Telefax: +49 711 7005-611
www.tuev-sued.de/is

TÜV®

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung Stuttgart
Abteilung Anlagensicherheit
Gottlieb-Daimler-Str. 7
70794 Filderstadt
Deutschland



Industrie Service

1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

1.1 Diese Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt.

1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe

- für überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln (z.B. AD 2000 - Merkblatt W 0) überprüft sind und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1B*), Werksbescheinigung 2.1 oder Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen des Herstellerwerkes versehen sind.

(gemäß AD2000-Merkblatt W0 überprüfte Werkstoffhersteller sind im VdTÜV-Merkblatt 1253 „Liste der vom TÜV anerkannten Hersteller“ zusammengestellt)

- für nicht überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigungen des Werkstoffherstellers den Kundenspezifikationen entsprechen und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung des Herstellerwerkes versehen sind.

1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1A*) oder 3.1C*) nach DIN EN 10204 sind von dieser Vereinbarung ausgeschlossen.

Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP0, Abschnitt 4.2.1 sind für „Kleinteile“ möglich, sofern dies in Abschnitt 8 „zusätzliche Vereinbarungen“ dieser Vereinbarung aufgeführt ist.

Ebenso können Fertigteile, deren Ausgangswerkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 ((3.1A*) oder 3.1C*) nach DIN EN 10204 belegt sind, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation ein lediglich Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1B*) verlangt. Dies ist dann jedoch durch einen entsprechenden Vermerk in der Umstempelbescheinigung anzugeben.

*) Abnahmeprüfzeugnis 3.1A, 3.1B, 3.1C: gemäß DIN EN 10204:1995-08



2. Voraussetzungen zur Umstempelung

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Eine geeignete Betriebsorganisation
- 2.2 Eine übersichtliche Lagerung, die Werkstoffverwechslungen ausschließt
- 2.3 Die benannten sachkundigen Werksangehörigen verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken.
- 2.4 An den festgelegten (Stempel-) Kennzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und die benannten sachkundigen Werksangehörigen eindeutig erkennbar (siehe Anlage 1).
- 2.5 Über umgestempelte Teile werden Umstempelbescheinigungen ausgestellt bzw. Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung / Anzahl, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Materialprüfungen und sachkundige Werksangehörige) ersichtlich sind.
- 2.6 Der Inhaber der Zustimmung stellt sicher, dass die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelungen **jährlich** von Prüfern der Notifizierten Stelle 0036 unangemeldet überprüft werden kann. Hierzu wird den Prüfern der Notifizierten Stelle 0036 Zutritt zu den Betriebsstätten und Einsichtnahme in die entsprechenden Unterlagen gewährt.
- 2.7 Der Inhaber der Zustimmung übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelung die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

3. Zustimmung zur Umstempelung

- 3.1 Die Notifizierte Stelle 0036 gibt mit der erstmaligen Überprüfung am 27.09.2018 ihre Zustimmung, dass die Firma Kuppler entsprechend der in Abschnitt 1.2 festgelegten Abgrenzung Umstempelungen durchführen kann. Die an die Zustimmung gebundenen Voraussetzungen (Abschnitte 2) werden hierbei von der Firma Kuppler erfüllt und garantiert.
- 3.2 Als verantwortliche(n) Werksangehörige(n) benennt der Inhaber der Zustimmung ausschließlich die in der Anlage 1 zu dieser Vereinbarung aufgeführten Personen. Diese Personen wurden vom Prüfer der Notifizierten Stelle 0036 auf ihre (Sorgfalts-) Pflichten hingewiesen.

4. Durchführung der Umstempelung

- 4.1 Das Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen ist vor dem Trennen und/oder Bearbeiten der Teile in der Regel mit Schlagstempel entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen. (Ausnahmen siehe Abschnitt 8)
- 4.2 Bei bestimmten Werkstoffen bzw. Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe oder auf sonstige geeignete Weise, z.B. mit Vibrograph, Laserbeschriftung o.ä., erfolgen.



- 4.3 Anstelle des Kennzeichens des Werkstoffherstellers ist die übertragene Kennzeichnung mit dem in dieser Vereinbarung festgelegten (Stempel-) Kennzeichen des mit der Umstempelung beauftragten sachkundigen Werksangehörigen zu ergänzen.
- 4.4 Sofern in Abschnitt 8 vereinbart, kann, z.B. bei Kleinteilen, anstelle der gemäß der Technischen Regeln vorgeschriebenen Kennzeichnung eine Kurzkennzeichnung übertragen werden. Die eindeutige Zuordnung der Kurzkennzeichnung zum Werkstoffnachweis muss sichergestellt sein.

5. Ausstellen von Bescheinigungen

Über das Umstempeln ist dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) eine Umstempelbescheinigung gemäß Muster (siehe Anlage 2) beizufügen.

Bei Verwendung einer Kenn-Nummer anstelle der eigentlichen Kennzeichnung (z.B. bei Kleinteilen) muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt sein.

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN EN 10204 gelten die Technischen Regeln. In der Regel wird die Ausstellung von Umstempelbescheinigungen durch von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichnete Betriebsaufzeichnungen ersetzt.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, 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 der Inhaber der Zustimmung.

7. Geltungsdauer

Diese Vereinbarung gilt bis zum 25.09.2021 (**drei Jahre**) und setzt die Einhaltung der vorgenannten Anforderungen voraus.

Sie ist während der Geltungsdauer von beiden Seiten unter Einhaltung einer Frist von 3 Monaten zum Quartalsende schriftlich kündbar. Abschnitt 9 dieser Vereinbarung bleibt davon unberührt.

8. Zusätzliche Vereinbarungen

- keine -



Industrie Service

9. Zurückziehung der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann durch die Notifizierte Stelle 0036 mit sofortiger Wirkung zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die vorgenannten Voraussetzung seitens des Inhabers der Zustimmung nicht mehr erfüllt werden.

10. Verpflichtung

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

Die Unterzeichner bestätigen, dass die in dieser Vereinbarung aufgeführten Voraussetzungen und Festlegungen erfüllt sind und verpflichten sich, die getroffenen Regelungen einzuhalten.

Mössingen - Öschingen, den 27.09.2018
(Ort) (Datum)

Filderstadt, den 27.09.2018

(Stempel Firma / Inhaber der Zustimmung)



(Unterschrift Firma / Inhaber der Zustimmung)

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Abteilung Anlagensicherheit
Gottlieb-Daimler-Straße 7
70794 Filderstadt
Notifizierte Stelle 0036



(Tobias Thiel-Strobel.)

Anlage1: Liste der benannten Umstempelungsberechtigten

Anlage2: Muster – Umstempelungsbescheinigung



Industrie Service

Anlage 1

zur 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 AD2000-Merkblatt W 0) überprüft sind.

TÜV-EQ: 2588310 Kuppler - UmstV

Stand: 25.09.2018

Liste der benannten Umstempelungsberechtigten

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Rohde, Hermann	K37	
Reusch, Dennis	K35	
		  27.09.18