

TÜV NORD Systems GmbH &amp; Co. KG

TÜV-Az.: 1042W602500

Firmen-Nr (neu): 1042 - U -103

Firmen-Nr (alt): 525-U-6.87

Fassung: 06/2010

Ersatz für Fassung: 06/2008

Hannover, den 19.07.2010

SMH-H; Wa/Pe

## Vereinbarung

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

---

Zwischen der Firma

GEADIessel GmbH

Postfach 10 03 63

31103 Hildesheim


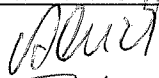















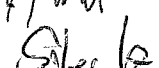


im folgenden Inhaber der Zustimmung genannt

und der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Bereich Mitte  
Werkstoffe und Verarbeitung  
Am TÜV 1  
D-30519 Hannover

, wird hiermit vereinbart:

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

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Herr Averdick , Dirk		
Herr Bator , Kasimir		
Herr Grziwotz , Manfred		
Herr Hessing , Jörg		
Herr Ossenkopp , Andreas		
Herr Probst , Christopher		
Herr Rössig , Bernhard		
Herr Schlemeyer , Bruno		
Herr Sickfeld , Andreas		
Herr Stertz , Jürgen		

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

## 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 W0, AD 2000-Merkblatt HP0 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 DIN EN 10204 erfordern, berührt diese Vereinbarung grundsätzlich nicht. Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP0, 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, Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204 belegt sind, und die hinsichtlich Werkstoffhersteller und Kennzeichnung den Anforderungen des jeweiligen Regelwerkes entsprechen.  
 Die Vereinbarung ist auf den eigenen Lieferumfang und/oder auf die Bearbeitung in der eigenen Herstellungsstätte beschränkt.

## 2 Voraussetzung

TÜV-Az.: 1042W602500

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 Bescheinigungen 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 ggf. 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 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 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 ein Verfahren in einer QS-Verfahrensanleitung eindeutig festzulegen.

## 5 Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfung 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 Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis **Juni 2013** und setzt die Einhaltung der Anforderungen und die jährlichen Überprüfungen voraus. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

## 8 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.

## 9 Zusätzliche Vereinbarung

Der Hersteller ist berechtigt, Werkstoffe entsprechend der im folgenden genannten Abgrenzung umzustempeln, für die ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1.A, 3.1.C oder 3.2 nach DIN EN 10204 ausgestellt wurde.

Abgrenzung:

- Flansche bis DN 50/API 6A/ANSI B 16.5
- Nippel und Stutzen aus Rohr oder Rundstahl bis NW 100 bzw. 114,3 mm ä. Ø bei einer max. Stutzenlänge von 500 mm (ausgenommen sind Gehäuse und Deckel von Armaturen)
- div. Anschweißteile für Unterstützungen bis NW 100

## 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.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG


TÜV-Az.: 1042W602500


Ort: Hildesheim

Ort: Hannover

Datum: 23.08.2010

Datum: 19.07.2010

Firma:   
GEA Diesel GmbH  
Steven 1  
31135 Hildesheim  
[Firmenstempel / Unterschrift]

  
Dipl.-Ing. Walthert  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Bereich Mitte  
Werkstoffe und Verarbeitung  
Am TÜV 1  
D-30519 Hannover

