

Vereinbarung

über die sachgemäße Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen und Erzeugnissen gemäß AD 2000-Regelwerk und/oder Druckgeräte richtlinie

Unsere Auftragsnummer
TN/EN764-5/11236/25
(Ersatz für Vereinbarung: 1084W1028/21)

Unser Aktenzeichen
8123436868

Ihre Bestellnummer
EB0030080

Zwischen der Firma

RKM-Arens Anlagenbau GmbH
Dieselstr. 15

DE-49767 Twist

(im folgenden Inhaber der Zustimmung genannt) und der

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Fertigungstechnik Osnabrück / Emsland
Rheinische Str. 15
DE- 49084 Osnabrück

(im folgenden TÜV NORD genannt)

wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung ist berechtigt, entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen die Kennzeichnung von Werkstoffen bzw. Erzeugnissen nach dem AD 2000-Regelwerk und/oder Druckgeräte richtlinie zu übertragen. Im freiwirtschaftlichen Bereich gelten die folgenden Abschnitte sinngemäß.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
------	----------------	--------------

Die in der Anlage der Vereinbarung „Liste umstempelungsberechtigter Personen“ genannten Mitarbeiter.

Die verantwortlichen Werksangehörigen wurden vom Sachverständigen des TÜV NORD auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

1 Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Übertragen der Kennzeichnung von Erzeugnissen mit Prüfbescheinigungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt. Damit ist die Forderung nach der Erhaltung der Kennzeichnung während der Verarbeitung von Werkstoffen und Erzeugnissen gegeben.

Die Übertragung der Kennzeichnung von Erzeugnissen, die für die Verwendung ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (oder 3.1.A, 3.1.C) 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 unter zusätzliche Vereinbarungen aufgeführt ist.

Die Vereinbarung gilt für Werkstoffe und Erzeugnisse, die für die Herstellung von Druckgeräten gemäß dem AD 2000-Regelwerk (Druckgeräterichtlinie), sowie Teilen von diesen bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 oder Werkszeugnis 2.2 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 Herstellungstätte beschränkt. Für Baustellen und Montagetätigkeiten, siehe Abschnitt 7.

2 Voraussetzungen

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1. geeignete Betriebsorganisation (sofern der Prozess der Übertragung der Kennzeichnung nicht im QM-System des Inhabers beschrieben ist, ist eine Verfahrensanweisung / Arbeitsanweisung für den Prozess erforderlich),
- 2.2. übersichtliche Lagerung,
- 2.3. Rückverfolgbarkeit,
- 2.4. die in der Vereinbarung aufgeführten verantwortlichen Werksangehörigen verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken,
- 2.5. aus den vereinbarten Stempelzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und der verantwortliche Werksangehörige erkennbar,
- 2.6. über die Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen und Erzeugnisse werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Prüfbescheinigungen und verantwortlicher Werksangehöriger) ersichtlich sind,
- 2.7. das ordnungsgemäße Durchführen der Übertragung der Kennzeichnung ist **mindestens jährlich vom Sachverständigen des TÜV NORD zu überprüfen**, soweit vom Technischen Regelwerk keine anderen Fristen vorgeschrieben sind. Hierzu erhält der Sachverständige des TÜV NORD Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und gegebenenfalls in die betroffenen Betriebsstätten,
- 2.8. der Inhaber der Zustimmung übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte gekennzeichnete Erzeugnis.

3 Übertragung der Kennzeichnung

Das Übertragen der Kennzeichnung von Werkstoffen und Erzeugnissen mit Prüfbescheinigungen ist vor dem Trennen oder Bearbeiten der Teile entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

Grundsätzlich sollte die neue Kennzeichnung dauerhaft mittels Schlagstempel erfolgen.

Entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln kann die Übertragung der Kennzeichnung auch mit folgenden Verfahren durchgeführt werden: dauerhafte Farbe, Vibrograph, Etikett, Aufkleber, Ätztechnik, etc.

Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der verantwortliche Werksangehörige die Kennzeichnung mit seinem in dieser Vereinbarung festgelegten Kennzeichen zu ergänzen.

4 Ausstellen von Bescheinigungen

Die Übertragung ist so vorzunehmen, dass die Zuordnung der Werkstoffnachweise zu den Bauteilen gegebenenfalls mithilfe einer dafür ausgestellten Bescheinigung wie bei der Originalkennzeichnung möglich ist. Durch geeignete Maßnahmen ist sicherzustellen, dass Verwechslungen bei der Übertragung ausgeschlossen sind.

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

- a. Für die Ausstellung von Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204 gelten die Technischen Regeln. Soweit vereinbart, kann die Ausstellung von Bescheinigungen über das Übertragen der Kennzeichnung durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen ersetzt werden. Im Rahmen der internen Werksfertigung kann die Dokumentation auch in anderer geeigneter Weise erfolgen.
- b. Werden umgekennzeichnete Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, ist diesen Teilen eine Bescheinigung 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 QM-Verfahrensanleitung eindeutig festzulegen.

5 Kosten

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

6 Verantwortliche Werksangehörige

Verantwortliche Werksangehörige für die Übertragung der Kennzeichnung sind nur die in der Vereinbarung aufgeführten Personen. Änderungen sind dem TÜV NORD unverzüglich mitzuteilen.

7 Baustellen- und Montagetätigkeiten

Diese Vereinbarung gilt auch für Baustellen und Montagen, sowie für Reparatur- und Revisionsarbeiten.

8 Gültigkeit

Diese Vereinbarung behält solange die Gültigkeit, wie sich weder die Festlegungen in den angeführten Regelwerken noch die Bedingungen des Inhabers der Zustimmung wesentlich ändern und **sofern mindestens einmal pro Jahr** eine Überprüfung der Zustimmungsvoraussetzungen und der Dokumentation durch einen/eine Sachverständige(n) des TÜV NORD stattfindet. Diese Überprüfung ist zu dokumentieren.

9 Zusätzliche Vereinbarungen

Umstempeln von Kleinteilen

a) Für Kleinteile aus Werkstoffen, die mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1A oder 3.1C) nach DIN EN 10204 zu belegen sind,

b) für Teile aus Werkstoffen, die mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1A oder 3.1C) nach DIN EN 10204 belegt sind, für die jedoch entsprechend deren Festlegungen der Regelwerke für überwachungspflichtige Anlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1B) ausreichend ist.

(Kleinteile im Sinne dieser Vereinbarung sind: Aus Rundstahl oder Rohren gefertigte Teile, wie z.B. Stützen, Stopfen, Deckel und ähnliches mit einem Fertigungsdurchmesser <61mm.

Sowie Nippel und Stützen aus Rohr oder Rundstahl bis DN 100 mit max. Stützlänge von 500 mm (ausgenommen sind Gehäuse und Deckel von Armaturen)

Es ist zwingend Material, Schmelze/Charge, Proben-Nr. und Rohr-Nr. zu übertragen!

10 Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Übertragung der Kennzeichnung kann vom TÜV NORD zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Überwachungen entsprechend Abschnitt 2.7 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: Twist
Datum: 09.01.2025

Inhaber der Zustimmung

QS-Ltr. Schweißaufsicht

Chr. Aßmuth



Ort: Twist
Datum: 09.01.2025

TÜV NORD

Der Sachverständige

H. Wulf


TÜV®



Zur Verifizierung der Gültigkeit des digital signierten Dokuments ist die Installation des TÜV NORD GROUP Zertifikats notwendig

Anlagen:

Liste umstempelungsberechtigter Personen TN/EN764-5/11236/25