TÜVNORD

Vereinbarung

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

Unsere Auftragsnummer	Unser Aktenzeichen	Ihre Bestellnummer
8121809048	**1082P0097/23/W**	

Zwischen der Firma

exacta Präzisionstechnik GmbH
Lise-Meitner-Straße 10
32760 Detmold

(im folgenden Inhaber der Zustimmung genannt) und der

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

(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 Druckgeräterichtlinie zu übertragen. Im freiwirtschaftlichen Bereich gelten die folgenden Abschnitte sinngemäß.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Grüntgens, Tobias	**ex1**	
Möller, Sven	**ex2**	
Fast, Johann	**ex3**	

Die verantwortlichen Werksangehörigen wurden vom/von der Sachverständigen des TÜV NORD am **31.07.2023** auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

TÜVNORD

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 HP0, 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 Herstellungsstätte 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.

TÜVNORD

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-Verfahrensanweisung 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

-

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

Die verantwortlichen Werksangehörigen wurden im Zusammenhang mit der vorliegenden Umstempelungsvereinbarung geschult. Die erforderliche Fachkentnis ist vorhanden. Herr Fast konnte an der Schulung nicht teilnehmen. Eine entsprechende Unterweiseung durch Herrn Grüntgens oder Herrn Möller hat zu erfolgen und ist zu dokumentieren.

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.

TÜVNORD

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: Detmold
Datum: 18.09.2023

Inhaber der Zustimmung

gez. Tobias Grüntgens

Ort: Paderborn
Datum:

Digital unterschrieben von Varnholt Tobias
Datum: 2023.09.21 14:50:27

TÜV NORD

Varnholt

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

TÜV®

Anlagen: -