

# Vereinbarung über die Umstempelung

(das ist die Übertragung vorhandener Kennzeichnungen) von Erzeugnissen, die für den Bau und Reparatur von Druckgeräten gemäß Druckgerätegesetz oder AD 2000 HP0 bestimmt sind,

zwischen der Firma

SMB Industrianlagenbau GmbH  
Gewerbepark 25, 8075 Hart bei Graz

und der

Stelle für das Inverkehrbringen von Druckgeräten der

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
Deutschstraße 10  
A - 1230 Wien

## 1. Zweck der Vereinbarung

Zweck der Vereinbarung ist, sicherzustellen, daß durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Übertragung von vorhandenen Kennzeichnungen (Umstempelung) von Erzeugnissen, die zum Bau und zur Reparatur von Druckgeräten gemäß oben genannten Regelwerken verwendet werden, durch die oben genannte Firma vorgenommen wird.

## 2. Voraussetzungen zur Vereinbarung

Die oben genannte Firma erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1. Ordnungsgemäße Betriebsorganisation
- 2.2. Übersichtliche Lagerung
- 2.3. Sie hat sachkundige Werksangehörige benannt, die die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken besitzen
- 2.4. Sie hat Kennzeichen festgelegt, aus denen die oben genannte Firma sowie die (gemäß 2.3) benannten sachkundigen Werksangehörigen, erkennbar sind.

## 3. Abgrenzung der Vereinbarung

Es dürfen nur Erzeugnisse umgestempelt werden, für die ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 beziehungsweise, soweit zulässig, ein Werkszeugnis 2.2 nach EN 10204 erforderlich sind und bei denen die Originalstempelung eindeutig lesbar ist.

Erzeugnisse, für die Abnahmeprüfzeugnisse 3.2 erforderlich sind, dürfen ebenso wenig umgestempelt werden, wie solche mit zweifelhafter Originalstempelung.

## 4. Durchführung der Umstempelung

- 4.1 In der Regel ist die Umstempelung **vor** dem Trennen der Teile mittels Schlagstempels vorzunehmen.
- 4.2 Bei geringen Erzeugnisdicken oder bestimmten Oberflächenqualitäten kann die Kennzeichnung mit dauerhafter Farbe oder anderer Hilfsmitteln (z.B. Druckluft-Metallschreiber etc.) vorgenommen werden, sofern in den entsprechenden Werkstoffnormen bzw. Werkstoffblättern diese Art von Kennzeichnung vorgesehen ist.

4.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der verantwortliche, sachkundige Werksangehörige die Kennzeichnung durch Aufbringen des im 6.1 festgelegten Stempels zu ergänzen.

4.4 Bei allseits bearbeiteten Teilen kann von Zwischen-Umstempelungen abgesehen werden. Das entsprechende System zur Sicherstellung der Verfolgbarkeit des Materialdurchlaufes wurde wie folgt festgelegt:

Vor der Bearbeitung wird die Stempelung in die Bearbeitungszeichnung eingetragen und vom Umstempelberechtigten bestätigt. Nach Ende der Bearbeitung ist die Stempelung von der Bearbeitungszeichnung auf den Bauteil zu übertragen und mit dem in Punkt 6.1 festgelegten Stempel versehen.

4.5 Die Durchführung der Umstempelung ist in der Verfahrensanweisung VA-NR.: 06-005 beschrieben.

## 5. Dokumentation

5.1 Die Umstempelung ist in Form von geeigneten Betriebsaufzeichnungen (Umstempelbuch) zu dokumentieren. Daraus sollen alle Vorgänge (Auftragsnummer, Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, ursprüngliches Herstellerkennzeichen, Nummer der dazugehörigen Bescheinigung, Probenummer, eventuell neues Werkstoff-Kurzzeichen, der verantwortliche sachkundige Werksangehörige) ersichtlich sein.

5.2 Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter geliefert, so ist diesen Teilen eine Umstempelbescheinigung beizufügen.

5.3 Der Stelle für das Inverkehrbringen des TÜV AUSTRIA SERVICES wird ermöglicht, jederzeit die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung zu überprüfen. Dazu erhält der Inspektor der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH Einsicht in die erforderlichen Unterlagen und Zutritt zu den Betriebsstätten.

Die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung wird jedenfalls mindestens 1 x jährlich durch die Stelle für das Inverkehrbringen der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH überprüft.

## 6. Umstempelberechtigung

6.1 Aufgrund ihrer Kenntnisse werden von der Firma

SMB Industrianlagenbau GmbH  
Gewerbepark 25  
A-8075 Graz

die in Beilage 1 angeführten, für die Umstempelung verantwortlichen, sachkundigen Werksangehörige mit zugeordneten Schlagstempeln genannt.

Die genannten Personen wurden auf ihre Pflichten hingewiesen und führen die Umstempelung entsprechend der Verfahrensanweisung VA-NR.: 06-005 durch. Die jährliche Unterweisung ist zu dokumentieren und abzuzeichnen.

6.2 Nach Ausscheiden eines Umstempelberechtigten aus der Firma ist die Benennung einer neuen umstempelberechtigten Person mit der Stelle für das Inverkehrbringen der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH zu vereinbaren. Die Berechtigung geht nicht automatisch auf eine andere Person über.

6.3 Eine umstempelberechtigte Person darf ihren Stempel innerbetrieblich nicht weitergeben.

## 7. **Widerruf der Vereinbarung**

Die Partner dieser Vereinbarung sind berechtigt, diese Vereinbarung jederzeit mit sofortiger Wirksamkeit schriftlich zu widerrufen. Der Widerruf bedarf keiner Begründung. Jeder Missbrauch der Vereinbarung durch die auf Seite 1 genannte Firma hat den sofortigen Widerruf von Seiten der Stelle für das Inverkehrbringen zur Folge.

## 8. **Haftung**

Die oben genannte Firma erklärt hiermit, dass sie für alle Folgen einer durch Sie vorgenommenen Umstempelung die alleinige Verantwortung trägt und der Stelle für das Inverkehrbringen von Druckgeräten der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, falls diese die Umstempelung in Unkenntnis der tatsächlich zugrunde liegenden unzutreffenden Fakten akzeptiert hat und im Vertrauen auf die Richtigkeit Handlungen gesetzt hat, völlig schad- und klaglos halten wird. Dies gilt insbesondere auch zugunsten der bei der Stelle für das Inverkehrbringen beschäftigten Inspektoren.

## 9. **Zustimmung zur Umstempelung**

9.1 Die Stelle für das Inverkehrbringen von Druckgeräten der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH gibt ihre Zustimmung, dass die auf Seite 1 genannte Firma Umstempelungen durchführen kann. Die an die Zustimmung gebundenen Voraussetzungen werden hierbei von der auf Seite 1 genannten Firma erfüllt und garantiert.

9.2 Vom Weiterverarbeiter können darüber hinaus Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach EN 10204 für Kleinteile entsprechend den Festlegungen in den Technischen Regeln (siehe z. B. AD-2000 HP 0, Abschnitt 4.2.1) umgestempelt werden.

## 10. **Kosten**

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßige Überwachung durch die Stelle für das Inverkehrbringen von Druckgeräten trägt die auf Seite 1 genannte Firma.

## 11. **Verpflichtung**

Die Unterzeichnenden bestätigen, dass die oben angeführten Voraussetzungen eingehalten sind und verpflichten sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Diese Umstempelvereinbarung ist gültig bis: 15.3.2020



Horst MUSTER

TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH

Inspektionsstelle für das Inverkehrbringen  
Benannte Stelle 0408

Hart bei Graz, 16.März 2017

Ort, Datum

Günter Rosenfelder

Auftraggeber / Firma

Hart bei Graz, 16.März 2017

Ort, Datum

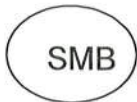
Beilagen: Beilage 1 (Umspempelberechtigte, 2 Seiten)  
01-002 Organigramm SMB  
01-003 Organigramm Umstempelberechtigung  
VA 06-005 Umstempelung



Industrieanlagenbau GmbH  
A-8075 Hart bei Graz, Gewerbepark 25  
Tel.: +43(0)316 49 19 00, Fax: DW 6190

Zur Vereinbarung über die Umstempelung (das ist die Übertragung vorhandener Kennzeichnungen) von Erzeugnissen, die für den Bau von überwachungspflichtigen Druckgeräten bestimmt sind.  
 Weitere Personen:

Firmenbezogener Schlagstempel:



Name

Stempel für Dokumentation  
 personenbezogen:

Fellinger Peter



U 1

Kogler Heinz



U 2

Kollienz Harald



U 3

Kupfer Manfred



U 4

Neuhold Bastian



U 5

Payer Markus



U 6

Baksa Danijel



U 7

Ragger Peter



U 8

*[Handwritten signature]*  
 Dipl. Ing. (FH) Horst Muster  
 TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
 Datum: 16.03.2017



Reindl Franz



U 9

Riemer Helmut



U 10

Schrottner Michael



U 11

Okanovic Amel



U 12

Palli Robert



U 13

Felber Gerald



U 14

Kumpitsch Thomas




U 15

Ing. Günter Rosenfelder  
 QA, QS, EWE AT 00060  
 Datum: 16.03.2017

Laschet Günter



U 16

*[Handwritten signature]*  


Aljukic Riad



U 17

Reiter Manfred



U 18

*[Handwritten signature]*

Hassler Norbert	→		U 19
Höber Robert	→	U 20	
Scheiber Stefan	→		U 21
Rosenfelder Günter	→	U 22	

Die jährliche Unterweisung wird anhand der beiliegenden Verfahrensweisung VA-06-005 durchgeführt und von den Teilnehmern bestätigt.  
Die Verfahrensprüfung – Umstempelung befindet sich auch im SMB Bauleiter Handbuch 2016.

