

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 Industrieanlagenbau 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 im Qualitätsstandard QS031 (QS031_R00_1911_Umstempelung.docx) 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 Industrieanlagenbau GmbH
Gewerbepark 25
A-8075 Graz

die im „QS031 - Qualitätsstandard für Umstempelung“ angeführten, für die Umstempelung verantwortlichen, sachkundigen Werksangehörige mit zugeordneten Schlagstempeln genannt.

Die genannten Personen wurden auf ihre Pflichten hingewiesen und führen die Umstempelung entsprechend dem Qualitätsstandard QS031 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.

Die erste Umstempelvereinbarung wurde am 16. März 2017 mit der Referenznummer 0117/HMU/SOP ausgestellt.

Diese Umstempelvereinbarung ist gültig bis: 5. Dezember 2022

Horst MUSTER
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
Inspektionsstelle für das Inverkehrbringen
Notifizierte Stelle 0408

Hart bei Graz, 6. Dezember 2019

Ort, Datum

Günter Rosenfelder
Auftraggeber / Firma

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

Hart bei Graz, 6. Dezember 2019

Ort, Datum

Beilagen: QOrg002 - Organigramm SMB
QS 031 Qualitätsstandard für Umstempelung inkl. Liste der Berechtigten

1. ALLGEMEINES

Kennzeichnungsvorschriften können in Normen und Unterlagen wie Zeichnungen, Spezifikationen erscheinen. Die Betroffenen werden darüber informiert. Die Kennzeichnung wird gem. den Vorschriften aufgebracht und solange erforderlich aufrechterhalten. Sie soll ausreichend sein für den Fall, dass Rückruf oder spezielle Prüfungen nötig werden.

Eine Umstempelung wird durchgeführt, wenn dies vom Kunden ausdrücklich vorgeschrieben wird, bzw. laut Regelwerk (EN 13480, DGRL, AD 2000) erforderlich ist.

Allgemein ist zu beachten:

- Die Kennzeichnung / Stempelung muss leserlich, gut sichtbar und haltbar sein.
- Schädliche Effekte vermeiden (Kerbwirkung, Kaltverformung, Lokalkorrosion).
- Nicht an hochbeanspruchten Zonen (z.B. Krepfenbereich von Boden stempeln).
- Nicht die Auswertung zerstörungsfreier Prüfungen behindern (z.B. durch Scheinanzeigen infolge Stempelung!).

2. MATERIALKENNZEICHNUNG, UMSTEMPELUNG

2.1. Wareneingang:

Bei Anlieferung wird geprüft, ob die nötige Kennzeichnung vorliegt. „Ursprungsstempel“ für Abnahmematerial müssen in Übereinstimmung mit dem Abnahmezeugnis enthalten: Werkstoffbezeichnung, Schmelznummer (ggf. Hersteller, Probennummer).

2.2. Umstempelung – EN 10204; Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen

Die Kennzeichnung stempelungspflichtiger Materialien muss erhalten bleiben, um Zuordnung zum Zeugnis zu ermöglichen. Falls sie (z.B. bei Materialtrennung) verschwinden kann, wird sie vorher auf eine geeignete Werkstückfläche übertragen. Diese *Umstempelung* erfolgt durch autorisierte Personen: Sachverständiger (TÜV oder vom Kunden benannt) bei 3.2 Zeugnissen, Umstempelungsberechtigte der Fa. SMB in anderen Fällen (sowie Kleinteile 3.1). Soweit nötig werden *Umstempelungsbescheinigungen* erstellt.

Bem.: Nach AD-Merkblatt HP 0 ist Umstempelung bei nicht drucktragenden Anschweißteilen nur nötig, wenn die Werkstoffzuordnung nicht eindeutig aus der Zeichnung oder Stückliste hervorgeht.

Bei mechanisch zu bearbeitenden Teilen ist bei Wegfall des Ursprungsstempels der Stempel durch den Umstempelungsberechtigten schriftlich festzuhalten. Wenn möglich, ist das Teil mit einem Kurzzeichen zu versehen. Nach Abschluss der mechanischen Bearbeitung wird das Teil neu gestempelt.

Verpacktes Material:

ist zur Verwendung nichtfreigegeben.

Nicht wareneingangsgesprüftes Material:

Der Bauleiter stellt durch individuelle Regelungen sicher, dass dieses nicht ungeprüft verwendet wird.

Gesperrtes Material:

Gesperrtes Material ist in das Formblatt Materialsperrung mit dem Grund der Sperrung einzutragen und das Material rot zu kennzeichnen. (mit Farbe oder Lackspraydose) Weiters ist das Material getrennt zu lagern, um Verwechslungen zu vermeiden.

3.1. Material:

gelb kennzeichnen mit Farbe oder Spraydose blau bei 2 Lieferanten mit Farbe oder Spraydose und zusätzlicher Verweis im Bautagesbuch bzw. Isometrie über Einbauort.

3.2. Material:

darf nur durch eine akkreditierte Stelle (z.B. TÜV) umgestempelt werden. Wird laut Regelwerk nur 3.1 Material benötigt, so darf 3.2 Material intern umgestempelt werden und entspricht danach 3.1 Material.

Abgewertetes Material bzw. Abfall:

Bauleiter stellt gekennzeichneten Lagerplatz

Freigabe mit Vorbehalt:

- Alle 3.1.-Lieferungen auf der Baustelle sind vorläufig freigegeben.
- SB stellt sicher, dass Warenlieferungen mit Zeugnissen auf dem Bestellschein vermerkt sind.
- Der BL stellt nachvollziehbar sicher wo 3.1.-Material verbaut wurde.
- SB stellt sicher, dass alle Zeugnisse den Lieferscheinen nachträglich zugeordnet werden.

Nacharbeiten/Sonderfreigaben:

- Vom BL zu prüfen, gegebenenfalls Kundenfreigabe einholen.
- Im Bautagesbericht gesondert zu vermerken.

3. WEITERE KENNZEICHNUNGEN

Falls angebracht, wird die Materialkennzeichnung geeignet ergänzt, z.B.:

- Beschriftung für Lagerung u. Materialausgabe
- Soweit zur eindeutigen Zuordnung nötig, werden die Teile mit Auftrags- und Positionsnummer gekennzeichnet. Umfasst eine Pos. mehrere identische Teile, so erhalten diese ggf. Zusatzkennzeichen zur Unterscheidung (z.B. fortlaufende Zählnummern).
- Kennzeichnung für Folgearbeitsgänge
- Kennzeichnung von Schweißnähten mit Schweißerzeichen
- Zwecks Wiederholbarkeit von Prüfungen geeignete Markierungen anbringen (z.B. Nullpunkt und Zählrichtung bei Radiografien).
- Kennzeichnung bzgl. Prüfstatus: den Stand der Prüfungen geeignet dokumentieren. Dies geschieht am Objekt (z.B. mittels Beschriftung, Stempel, Anhänger) und/oder durch Vermerke in den Prüfunterlagen, Prüfplänen bzw. Prüfberichten. Die Dokumentierung ist wichtig im Hinblick auf die spätere Freigabe.
- Kennzeichnung bei Fehler, Fertigungsunterbrechung (ggf. Aufkleber „Sperrung“ oder „roter Farbpunkt“).

4. KENNZEICHNUNG AM FERTIGEN PRODUKT

Diese Kennzeichnung muss den Auftragsunterlagen entsprechen. Beispiele:

- Eventuelle Stempelskizzen geben an, wo Stempelungen erforderlich sind.
- Herstellerschild am fertigen Produkt (zB Druckbehälter)

5. ZUSTÄNDIGKEITEN

Grundsätzlich sind zur Durchführung von Umstempelungen nur Personen befugt, welche im als „Umstempelberechtigte“ angeführt sind.

Projektleiter:

teilt die jeweiligen Kennzeichnungsvorschriften den Betroffenen mit (zB mittels der techn. Unterlagen fürs Werk).

Lager / Magazin:

kontrolliert, ob angelieferte Materialien die nötigen Kennzeichnungen tragen; bringt Beschriftungen für Lagerung und Materialausgabe an.

Werks-QS / Umstempelberechtigter:

organisiert die nötigen Umstempelungen, sorgt für Kennzeichnungen bzgl. Prüfungen und Prüfstatus, kontrolliert die Kennzeichnungen am fertigen Produkt auf Vollständigkeit.

Fertigung / Montage:

die fertigbezogenen Kennzeichnungen auf (zB für Folgearbeitsgänge).

DOKUMENTATION

Dokumentation laut geltenden Formblättern durchführen.

Die Unterlagen werden im Baustellenordner kommissionsbezogen archiviert.



Nachfolgende Mitarbeiter sind als verantwortliche sachkundige Werksangehörige für die Umstempelung (Übertragung der vorhandenen Kennzeichnung) genannt:

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Fellinger Peter | U 1 |
| Kogler Heinz | U 2 |
| Kollienz Harald | U 3 |
| Kupfer Manfred | U 4 |
| Neuhold Bastian | U 5 |
| Bacic Asmir | U 6 |
| Baksa Danijel | U 7 |
| Ragger Peter | U 8 |
| Langkammer Patrik | 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 |
| Setschen Christopher | U 16 |
| Aljukic Riad | U 17 |
| Reiter Manfred | U 18 |
| Hassler Norbert | U 19 |
| Höber Robert | U 20 |
| Frei | U 21 |
| Rosenfelder Günter | U 22 |

Handwritten signature and date: 27.01.2020



Die jährliche Unterweisung wird anhand des Qualitätsstandards durchgeführt und von den Teilnehmern bestätigt. Durchführung – Umstempelung befindet sich auch im SMB Bauleiter Handbuch 2016.

| Datum | Name | Unterschrift |
|------------|--|--|
| 06.12.2019 | Dipl. Ing. (FH) Hort Muster TÜV Austria Services GmbH | <i>Handwritten signature: Hort Muster</i>  Dipl.-Ing. (FH) H. Muster |
| 06.12.2019 | Ing. Günther Rosenfelder QA, QS, EWE AT 00060 | <i>Handwritten signature: Rosenfelder</i>  |