



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

## VEREINBARUNG

Auftrags-Nr. 2379349 vom 17.06.2015  
EQ: 2584869

**über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 97/23/EG und AD2000-Merkblatt W0) überprüft sind.**

zwischen  
der Firma      CenMax UG  
Eiserfelder Straße 316; Gebäude T  
57080 Siegen

und der        TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036  
Kruppstr. 82 - 100  
D-45145 Essen

Datum: 17.06.2015

Unsere Zeichen:  
IS-DD1-ESS/

Das Dokument besteht aus  
6 Seiten.  
Seite 1 von 6

Die auszugsweise Wiedergabe des Dokumentes und die Verwendung zu Werbezwecken bedürfen der schriftlichen Genehmigung der TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände.

### 1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

1.1 Diese Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen ein sachgemäßes Trennen, Bearbeiten, Prüfen und Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Werkstoffprüfungen durch die oben genannte Firma erfolgt.

#### 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe

- für überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln. (z.B. Druckgeräterichtlinie 97/23/EG oder AD2000-Merkblatt W 0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1, Werkszeugnis oder Werksbe-



Sitz: München  
Amtsgericht München HRB 96 869  
UST-IdNr. DE129484218  
Informationen gemäß § 2 Abs. 1 DL-  
InfoV  
unter [www.tuev-sued.de/impressum](http://www.tuev-sued.de/impressum)

Aufsichtsrat:  
Karsten Xander (Vorsitzender)  
Geschäftsführer:  
Ferdinand Neuwieser (Sprecher),  
Dr. Ulrich Klotz, Thomas Kainz

Telefon: +49 (0)201 52329-402  
Telefax: +49 (0)201 52329-406  
[www.tuev-sued.de/is](http://www.tuev-sued.de/is)  
**TÜV**<sup>®</sup>

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Dampf- und Drucktechnik  
Kruppstraße 82-100  
45145 Essen  
Deutschland

scheinigung nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken für überwachungspflichtige Anlagen vom Herstellerwerk versehen sind.

- für nicht überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigung<sup>1)</sup> des Werkstoffherstellers der Kundenspezifikation entspricht und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung<sup>2)</sup> vom Herstellerwerk versehen sind.

Die Vereinbarung gilt für die hergestellten Druckgeräte, Behälter, Wärmetauscher, Apparate sowie deren Ersatzteile.

Dazu werden überwiegend Halbzeuge aus unlegierten und niedrig legierten Stählen sowie Edelstählen verarbeitet.

- 1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnissen 3.1A, 3.1.C oder 3.2 nach DIN EN 10204 berührt diese Vereinbarung nicht.

---

<sup>1)</sup> In der Prüfbescheinigung müssen angegeben sein:

- Hersteller
- Lieferbedingungen wie DIN- oder EN-Norm
- Prüfergebnisse (mechanisch-technologische Prüfungen, chemische Analyse)
- Kennzeichnung

<sup>2)</sup> Herstellerzeichen, bei Festlegung in der Norm auch Schmelzen-Nr., Werkstoff, Stempel des Werkssachverständigen

## **2. Voraussetzung zur Umstempelung**

Die Firma erfüllt folgende Voraussetzungen:


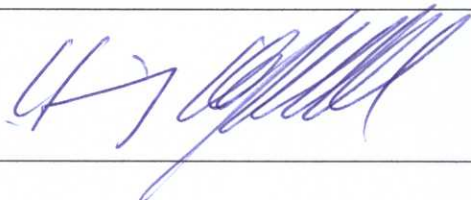
- 2.1 Ordnungsgemäße Betriebsorganisation
- 2.2 Übersichtliche Lagerung mit Absicherung gegen Werkstoffverwechslung
- 2.3 Es sind Werksangehörige mit den erforderlichen Kenntnissen über Werkstoffe, deren normgerechte Bezeichnung und Kennzeichnung benannt (siehe Seite 4).
- 2.4 Es wurde ein Kennzeichen festgelegt, aus dem die benannten sachkundigen Werksangehörigen der Firma erkennbar sind (siehe Seite 4).
- 2.5 Die Umstempelung der Teile wird sorgfältig dokumentiert (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen und die für die Umstempelung verantwortlichen Werksangehörigen).  
  
Diese auftragsbezogenen Unterlagen werden entsprechend den gesetzlichen Regelungen aufbewahrt, mindestens jedoch bis zur nächsten Überprüfung.
- 2.6 Die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung kann in unregelmäßigen Zeitabständen von einem Prüfer der Benannten Stelle 0036 überprüft werden. Hierzu erhält der Prüfer der Benannten Stelle Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in den Fertigungsbetrieb.
- 2.7 Die Firma übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in ihrem Betrieb gefertigte und umgestempelte Erzeugnis.

### 3. Zustimmung zur Umstempelung

3.1 Die Benannte Stelle 0036 gibt nach der Überprüfung am 02.02.2015 seine Zustimmung, dass die Firma entsprechend der in Abschnitt 1.2 festgelegten Abgrenzung Umstempelungen durchführen kann. Die an die Zustimmung gebundenen Voraussetzungen (Abschnitte 2.1 bis 2.7) werden hierbei von der Firma erfüllt und garantiert.

Die Hinweise in der Aktennotiz über die Überprüfung sind zu beachten (Anlage 1).

3.2 Als verantwortliche Werksangehörige benennt die Firma CenMax UG:

Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Herr Henning Klarfeld		

Die Umstempelberechtigten wurden von der Benannten Stelle 0036 auf ihre Pflichten hingewiesen.

### 4. Durchführung der Umstempelung

4.1 Die Kennzeichnung der Teile ist normalerweise vor dem Bearbeiten durch Stempelung oder mit einem anderen, dauerhaften Kennzeichnungsverfahren vorzunehmen. Teile, die noch weiterbearbeitet werden, können mit einer Kurzkennzeichnung versehen werden.

In der Mehrzahl der Fälle ist jedoch eine Umstempelung vor dem Bearbeiten der Teile nicht sinnvoll. Sie ist deshalb unmittelbar nach dem Bearbeiten durchzuführen. Eine Materialverwechslung ist über die Begleitpapiere auszuschließen.

4.2 Anstelle des Herstellerkennzeichens des Halbzeugherstellers hat einer der für die Umstempelung benannten Werksangehörigen die Kennzeichnung durch Aufbringen des auf Seite 4 festgelegten Stempels zu ergänzen. Die Endkennzeichnung der Teile erfolgt durch Stempelung bzw. durch ein anderes dauerhaftes Kennzeichnungsverfahren.



Bei kleinen Abmessungen oder größeren Stückzahlen der Teile, kann mit einer Code-Nr. gekennzeichnet werden, die jedoch in Verbindung mit der Umstempelbescheinigung einen eindeutigen Rückschluss auf Werkstoffbescheinigung, Hersteller, Werkstoff, Schmelzen-Nr. und Abmessung des Halbzeuges zulassen muss.

- 4.3 Teile, die wegen ihrer geringen Abmessungen oder aus funktionstechnischen Gründen bei ihrer späteren Verwendung nicht gekennzeichnet werden können, müssen über die Prüfbescheinigung des Halbzeugherstellers und über die internen Auftragsunterlagen jederzeit belegt werden können.

#### **5. Oberflächen- und Maßkontrolle, Ausstellen von Umstempelbescheinigungen**

Die gefertigten Teile sind auf Maßhaltigkeit und Fehlerfreiheit zu prüfen. Dies ist zu bescheinigen. Über das Umstempeln ist eine Umstempelbescheinigung auszustellen.

Auf der Umstempelbescheinigung ist der Vermerk „Umstempelung mit Zustimmung der Benannten Stelle 0036 (06/2015)“ anzubringen.

#### **6. Werksangehörige für die Umstempelung**

Umstempelberechtigt sind nur die auf Seite 4 aufgeführten Mitarbeiter. Sie wurden vom Prüfer der Benannten Stelle 0036 auf ihre Pflichten hingewiesen. Änderungen sind der Benannten Stelle 0036 unverzüglich mitzuteilen.

## 7. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Umstempelung kann von der Benannten Stelle 0036 zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen (Abschnitt 2) für die Zustimmung nicht erfüllbar sind.

## 8. Verpflichtung

Die Firma CenMax und die Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036 bestätigen, dass die Voraussetzungen nach Abschnitt 2 eingehalten sind. Die Firma CenMax UG verpflichtet sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.



**CenMax**  
CenMax UG  
Eiserfelder Str. 316 // Gebäude 1 // 57080 Siegen  
Tel. 0271 38778-857 // Fax 0271 38778-366  
E-Mail: info@cenmax-beratung.de

-----  
Firmenstempel, Unterschrift

Siegen, 17. Juni 2015



-----  
Sachverständiger  
Michael Dobers

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036  
Abteilung  
Dampf- und Drucktechnik