

**Vereinbarung
über die sachgemäße Übertragung der Kennzeichnung
von Werkstoffen und Erzeugnissen**

- gemäß AD 2000-Regelwerk und
Druckgeräterichtlinie**
 **für den bauaufsichtlichen Bereich
(BauPVO, LBO)**
 freiwirtschaftlicher Bereich

**TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG**
Fertigungstechnik Sachsen-Anhalt
Adelheidring 16
39108 Magdeburg

Tel.: +49 391 7366 - 0
Fax: +49 391 7366-222

E-Mail: IMMagdeburg@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

TÜV®

| | |
|----------|------------|
| SAP-Nr.: | 8120543447 |
| Aktenz.: | 10415063 |

zwischen der Firma **AWH Armaturenwerk Hötensleben GmbH**
Schulstraße 5-6
39393 Hötensleben

im folgenden Inhaber der Zustimmung genannt

und der **TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
(im folgenden TÜV NORD genannt)
Fertigungstechnik Sachsen-Anhalt
Adelheidring 16
39108 Magdeburg

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 Druckgeräterichtlinie und / oder für den bauaufsichtlichen Bereich zu übertragen. Im freiwirtschaftlichen Bereich gelten die folgenden Abschnitte sinngemäß.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür:

| Name | Stempelzeichen | Unterschrift |
|----------------|-----------------------|---------------------|
| siehe Anlage 1 | | |

Die verantwortlichen Werksangehörigen wurden vom Sachverständigen des TÜV NORD am **21.11.2022** 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 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. Des Weiteren gilt die Vereinbarung für Werkstoffe und Produkte für den Stahlbau im bauaufsichtlichen Bereich.

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 (im bauaufsichtlichen Bereich sind ggf. die zusätzlichen Anforderungen der BauPVO / DIN EN 1090 zu beachten)
- 2.4. die in der Vereinbarung aufgeführten verantwortlichen Werksangehörige 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-Verfahrensweisung 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

Die Gültigkeit dieser Vereinbarung verlängert sich jeweils um 1 Jahr, sofern zwischenzeitlich mindestens einmal pro Jahr eine Überprüfung der Zustimmungsvoraussetzungen und der Dokumentation durch einen Sachverständigen des TÜV NORD stattfindet. Diese Überprüfung ist zu dokumentieren.

Dieser Vertrag ist bis **November 2025** gültig. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

9 Zusätzliche Vereinbarungen

siehe Anlage 2

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: Hötensleben

Ort: Magdeburg

Datum:

Da-
tum:

Firma

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Der Sachverständige

T. Bürger

Anlagen: Liste der Umstempelberechtigten und Kleinteilevereinbarung

Aufzeichnung über ein Fachgespräch

mit verantwortlichen Werksangehörigen im Rahmen der Vereinbarung zur Übertragung der Kennzeichnung

AWH Armaturenwerk Hötensleben GmbH
Schulstraße 5-6
39393 Hötensleben

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Fertigungstechnik Sachsen-Anhalt

Adelheidring 16
39108 Magdeburg

Tel.: +49 391 7366 - 0
Fax: +49 391 7366-222

E-Mail: IMMagdeburg@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

TÜV®

Bei Rückfragen bitte immer angeben

SAP-Nr: 8120543447

AZ / File No.: 10415063

Kundenreferenz:

(Anlage zur Vereinbarung zur Übertragung der Kennzeichnung Az.: 10415063)

Die folgenden Mitarbeiter wurden am 21.11.2022 über die aktuellen Regelwerke für Druckgeräte und die damit verbundenen Anforderungen an die Übertragung der Kennzeichnung und Abnahmeprüfzeugnisse geschult:

siehe Anlage 1: Liste der Umstempelberechtigten

Grundlagen des Fachgespräches waren die in der Vereinbarung genannten Anforderungen und die nachfolgenden Themen:

- Aufbau des Technischen Regelwerkes
- AD 2000 - Regelwerk / EN-Normen
- Druckgeräterichtlinie
- Harmonisierte Normen
- DIN EN 10204, Inhalte der Norm
- DIN EN 10204, Angaben in Abnahmeprüfzeugnissen
- Kennzeichnung, Anforderungen an das und Angaben auf dem Produkt
- Bedeutung von Prüfgrundlagen
- Gewährleistungs- und Produkthaftungsfragen
- Auftrags- und Vertragsklärung
- Erfordernis einer Werkstoffkennzeichnung
- Walz- und Stempelrichtung
- Dokumentation der Übertragung der Kennzeichnung (Bescheinigung)
- Qualitätsmanagement
-

Hötensleben / 21.11.2022

Ort / Datum

[]
[]

Name und Unterschrift des Sachverständigen
der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Anlage 2 zur Umstempelvereinbarung

SAP-Nr.: 8120543447



9. Zusätzliche Vereinbarungen

Ergänzend zum Punkt 1.3 dieser Vereinbarung kann die Übertragung der Kennzeichnung für Kleinteile aus geprüftem Vormaterial, für die ein Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach DIN EN 10204 erforderlich ist, durch den verantwortlichen Werksangehörigen Herr Dirk Bode erfolgen.

Kleinteile nach AD2000 HP0 Ziffer 4.2.1 sind in der nachfolgenden Tabelle definiert:

| Bezeichnung der Kleinteile | Abmessungsgrenzen ¹⁾ |
|--|--|
| Volle Querschnitte wie Profile, Stangen | ≤ 60 mm Durchmesser oder Kantenabmessung |
| Hohle Querschnitte wie Rohre | ≤ 60 mm Durchmesser |
| Nippel und Stutzen aus Rohr oder Rundstahl (Ausgenommen sind Gehäuse und Deckel von Armaturen) | ≤ 114 mm Durchmesser mit einer Stutzenlänge ≤ 500 mm |
| Flansche | ≤ DN50 |
| Ringe | Bis zu 10 x 30 mm Querschnitt, z.B. Grundringe |
| Normteile wie Splinte, Stifte usw. | ≤ 20 mm Durchmesser |
| Schrauben, Muttern, Gewindeteile | ≤ M24 |
| Dichtungen einschl. metall. Dichtungen, Packungen | ≤ unbegrenzt |
| Aus Blechen oder Band maschinell brenngeschnittene Teile | ≤ 100 mm Durchmesser oder Kantenabmessung oder ≤ 50 mm Breite unabhängig von der Länge |

¹⁾ Die nachstehenden Angaben gelten für das Fertigmaß, soweit dies im Rahmen der Umstempelung nachgewiesen wird, andernfalls beziehen sich die Angaben auf das Rohmaß der zur Umstempelung vorgelegten Erzeugnisform

Hötensleben, der 21.11.2022