



Industrie Service

Mehr Wert.  
Mehr Vertrauen.

## VEREINBARUNG

über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU und AD 2000-Merkblatt W 0) überprüft sind.

Zwischen der Firma Roland Bühner GbR  
Buchenstr. 21  
89558 Böhmenkirch

- im folgenden „Inhaber der Zustimmung“ genannt -

und der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung Stuttgart  
Abteilung Anlagensicherheit  
Gottlieb-Daimler-Str. 7

70794 Filderstadt

Notifizierte Stelle 0036  
nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

- im folgenden „Notifizierte Stelle 0036“ genannt -

wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten und festgelegten Abgrenzungen, Werkstoffe beziehungsweise Erzeugnisse für überwachungsbedürftige Anlagen nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU umstempeln.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür folgende Personen: siehe beiliegende Liste (Anlage 1).

Die sachkundigen Werksangehörigen wurden vom Prüfer der Notifizierten Stelle 0036 am 27.11.2019 auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

### 1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

1.1 Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt (Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 3.1.5 und AD 2000-HP 0, Abschnitt 4.1).

Datum: 27.11.2019

Unsere Zeichen:  
IS-AN2-STG/MB

Dokument:  
89558 - Roland Bühner - 2019-  
11-27 - 600 130 811 -  
Vereinbarung.docx

Auftrags-Nr.: 600 130 811

Das Dokument besteht aus  
7 Seiten.  
Seite 1 von 7

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.



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

Aufsichtsrat:  
Reiner Block (Vors.)  
Geschäftsführer:  
Ferdinand Neuwieser (Sprecher),  
Christian Bauerschmidt, Thomas Kainz

Telefon: +49 711 7005-261  
Telefax: +49 711 7005-582  
[www.tuev-sued.de/is](http://www.tuev-sued.de/is)



TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung Stuttgart  
Abteilung Anlagensicherheit  
Werkstoff- und Schweißtechnik  
Gottlieb-Daimler-Str. 7  
70794 Filderstadt  
Deutschland



Auftrags-Nr.: 600 130 811

## 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe

- für überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln (z.B. AD 2000-Merkblatt W 0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B)<sup>1)</sup>, Werksbescheinigung 2.1 oder Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen vom Herstellerwerk versehen sind.

(Überprüfte Hersteller sind im VdTÜV-Merkblatt 1253 „Liste der vom TÜV anerkannten Hersteller von Werkstoff“ zusammengestellt.)

- für nicht überwachungspflichtige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigung des Werkstoffherstellers der Kundenspezifikation entspricht und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung vom Herstellerwerk versehen ist.

## 1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A oder 3.1.C)<sup>1)</sup> nach DIN EN 10204 sind von dieser Vereinbarung ausgeschlossen.

Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.2.1 sind für Kleinteile möglich, sofern das in Abschnitt 9 „Zusätzliche Vereinbarungen“ in dieser Vereinbarung aufgeführt ist.

Ebenso können Fertigteile, deren Ausgangswerkstoff mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A oder 3.1.C)<sup>1)</sup> nach DIN EN 10204 belegt ist, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B)<sup>1)</sup> nach DIN EN 10204 verlangt. Dies ist dann jedoch über einen Vermerk in der Umstempelbescheinigung anzugeben.

## 1.4 Die Vereinbarung ist auf den eigenen Lieferumfang und/oder auf die Bearbeitung in eigener Werkstatt beschränkt.

## 2. Voraussetzungen

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Geeignete Betriebsorganisation
- 2.2 Übersichtliche Lagerung die Werkstoffverwechslungen ausschließt
- 2.3 Die in der Vereinbarung genannten sachkundigen Werksangehörigen verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe, Bezeichnungen von Werkstoffen und deren Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken.
- 2.4 Aus den vereinbarten Stempelzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und die sachkundigen Werksangehörigen erkennbar.
- 2.5 Über umgestempelte Teile werden Umstempelbescheinigungen ausgestellt bzw. Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und sachkundigen Werksangehörigen) ersichtlich sind.

<sup>1)</sup> Abnahmeprüfzeugnis 3.1.A, 3.1.B, 3.1.C: gemäß DIN EN 10204 in der Fassung 08.1995



- 2.6 Der Inhaber der Zustimmung stellt sicher, dass die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelungen, **jährlich** von Prüfern der Notifizierten Stelle 0036 unangemeldet durchgeführt werden kann. Hierzu wird den Prüfern der Notifizierten Stelle 0036 Zutritt zu den Betriebsstätten und Einsichtnahme in die entsprechenden Unterlagen gewährt.
- 2.7 Der Inhaber der Zustimmung übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in seiner Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

### 3. Durchführung der Umstempelung

- 3.1 Das Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen ist vor dem Trennen und/oder Bearbeiten der Teile, in der Regel mit Schlagstempel entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen (Ausnahmen siehe Abschnitt 9).
- 3.2 Bei bestimmten Werkstoffen bzw. Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe oder auf sonstige geeignete Weise, z.B. mit Vibrograph, Laserbeschriftung o.ä., erfolgen.
- 3.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens haben die sachkundigen Werksangehörigen die übertragene Kennzeichnung mit ihren in dieser Vereinbarung festgelegten Stempelzeichen zu ergänzen.
- 3.4 Sofern in Abschnitt 9 vereinbart, kann, z.B. bei Kleinteilen, anstelle der gemäß der Technischen Regeln vorgeschriebenen Kennzeichnung eine Kurzkennzeichnung übertragen werden. Die eindeutige Zuordnung der Kurzkennzeichnung zum Werkstoffnachweis muss sichergestellt sein.

### 4. Ausstellen von Bescheinigungen

Über das Umstempeln ist dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) eine Umstempelbescheinigung beizufügen, Beispiel einer Bescheinigung siehe Anlage 2.  
Bei Verwendung einer Kenn-Nummer anstelle der eigentlichen Kennzeichnung (z.B. bei Kleinteilen) muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt sein.

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN EN 10 204 gelten die Technischen Regeln. Soweit vereinbart, kann die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln durch die von dem sachkundigen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen ersetzt werden.

Werden umgestempelte Teile an einen anderen Weiterverarbeiter oder auf eine Baustelle geliefert, ist diesen Teilen eine Umstempelbescheinigung beizufügen oder ein entsprechender Vermerk auf dem Werkstoffnachweis vorzunehmen.

### 5. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch die Notifizierte Stelle 0036 trägt der Inhaber der Zustimmung nach Aufwand entsprechend der jeweils gültigen Vergütungsordnung der Notifizierten Stelle 0036.



## 6. Sachkundigen Werksangehörige

Sachkundige Werksangehörige sind nur die in der Anlage zur Vereinbarung aufgeführten Personen. Änderungen sind dem TÜV SÜD unverzüglich mitzuteilen.

## 7. Baustellen und Montagen

Für Baustellen und Montagen sowie für Reparatur- und Revisionsarbeiten ist diese Vereinbarung örtlich und zeitlich begrenzt. Sie gilt nur für die Baustelle.

## 8. Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis zum 25.11.2022 und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus.

Die Vereinbarung kann von beiden Seiten, jeweils mit einer Frist von 3 Monaten zum Quartalsende, schriftlich gekündigt werden. Abschnitt 10 der Vereinbarung bleibt davon unberührt.

## 9. Zusätzliche Vereinbarungen

- Für Aufträge der Fa. Schuck gilt der Lieferschein als Umstempelungsbescheinigung.
- bei Kleinteilen für die Fa. Schuck, kann die Kennzeichnung auf der Verpackung (Paletten, Kisten, ect.) erfolgen. Voraussetzung ist, dass eine eindeutige Zuordnung der Kennzeichnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt ist

## 10. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann von der Notifizierten Stelle 0036 mit sofortiger Wirkung zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 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 / Datum:

Filderstadt, 16. MRZ. 2020

Firma:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung Stuttgart  
Abteilung Anlagensicherheit  
Gottlieb-Daimler-Str. 7  
70794 Filderstadt  
Benannte Stelle 0036

ROLAND BÜHNER  
METALLVERARBEITUNG  
Buchenstr. 21  
89558 Bömmenkirch  
Tel. 07332 / 308 708 - 0  
Fax 07332 / 308 708 - 9

Unterschrift Firma

*[Handwritten Signature]*







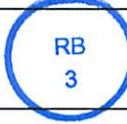





Industrie Service

**Anlage:** Liste der Umstempelungsberechtigten  
 Anlage 1 zur Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU und AD 2000-Merkblatt W 0) überprüft sind

**Stand: 27.11.2019**

Als sachkundige Werksangehörige benannt: <b>Name</b>	<b>Stempelzeichen</b>	<b>Unterschrift</b>
Roland Bühner		
Marco Bühner		
Wolfgang Ziegler		





Industrie Service

Auftrags-Nr.: 600 130 811

**Anlage 2 – Muster – Umstempelungsbescheinigung**

Bestel-  
ler:

Bestell-Nr.:

Wir bestätigen, dass das/die gelieferte/n

Teile : .....

Werkstoff : .....

Abmessun-  
gen/  
Anzahl Teile : .....

belegt mit :  Werksbescheinigung 2.1\*) - DIN EN 10204:2005-01  
 Werkszeugnis 2.2\*) - DIN EN 10204:2005-01  
 Abnahmeprüfzeugnis 3.1\*) - DIN EN 10204:2005-01

des Werk-  
stoff-  
herstellers : .....

von dem unterzeichnenden Umstempelberechtigten vor dem Trennen umgestempelt wurden.

Kennzeichnung auf Ausgangsmaterial	übertragene (neue) Kennzeichnung
<i>Werkstoffbezeichnung / - Nr.                      Schmelze- / Chargen-Nr.                       ggf. Erschmelzungsverfahren                      ggf. Proben – bzw. Rohr-Nr.                       (Zeichen des Herstellers)</i>	<i>Werkstoffbezeichnung / - Nr.                      Schmelze- / Chargen-Nr.                      (oder Kenn-Nummer)                       ggf. Erschmelzungsverfahren                      ggf. Proben – bzw. Rohr-Nr.                       Stempel des Umstempelberechtigten</i>

\*) Kopie der Originalbescheinigung liegt bei

Zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurde/n das/die Teile mit unserem Kennzeichen / Stempel versehen.

Ort / Datum: .....

Der Umstempelberechtigte: .....

(Name / Unterschrift)

Seite 7 von 7

Unsere Zeichen/Erstelldatum: IS-AN2-STG/MB/27.11.2019

Dokument: 89558 - Roland Bühner - 2019-11-27 - 600 130 811 - Vereinbarung.docx

Auftrags-Nr.: 600 130 811



Industrie Service

**Das Umstempeln erfolgt mit Zustimmung der Notifizierten Stelle nach Druck-  
geräterichtlinie 2014/68/EU der TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Kenn-Nr. 0036, vom  
27.11.2019,  
Auftrag-Nr. 600 130 811**