



VEREINBARUNG

über die sachgemäße Umstempelung von Werkstoffen und Erzeugnissen für überwachungsbedürftige Anlagen nach dem Produktsicherheitsgesetz (ProdSG)

Zwischen der Firma:

Equipmentnummer: 10414007

Schunk Präzision GmbH

Conradusweg 3

63571 Gelnhausen

im folgenden Inhaber der Zustimmung genannt, und der

**TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH,
Am Römerhof 15, D-60486 Frankfurt,**

im folgenden TÜV genannt, wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe beziehungsweise Erzeugnisse für überwachungsbedürftige Anlagen nach ProdSG § 2 (7) umstempeln.

Als verantwortliche Werksangehörige benennt der Inhaber der Zustimmung hierfür die in der Anlage 1 zur Umstempelvereinbarung bzw. zu dem jeweils gültigen Bericht über die wiederkehrende Überprüfung aufgeführten Personen.

Die Umstempelberechtigten wurden vom TÜV auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

1 Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

- 1.1 Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt.
- 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe ist, dass die Überprüfung der Werkstoffhersteller nach den entsprechenden Technischen Regeln, z.B. AD2000 Merkblatt W0 und TRD 100 erfolgt ist.
- 1.3 Die Umstempelung von Erzeugnissen, die für die Verwendung in den unter Abschnitt 1.4 genannten Anlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1.A/C oder 3.2 nach DIN EN 10204 erfordern, berührt diese Vereinbarung grundsätzlich nicht. Ausnahmen für Weiterverarbeiter gemäß AD 2000-Merkblatt HP0, Punkt 4.2.1 sind für Kleinteile möglich, sofern das in Abschnitt 9 "Zusätzliche Vereinbarungen" in dieser Vereinbarung aufgeführt ist.
- 1.4 Diese Vereinbarung gilt für Werkstoffe und Erzeugnisse, die für die Herstellung von
 - Druckbehältern, Druckgasbehältern, Dampfkesseln,
 - Lagerbehältern für brennbare Flüssigkeiten, Rohrleitungen
 - und deren Unterstützungen sowie Teilen von diesen

bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B bzw. 3.1, Werksprüfzeugnis, Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10204 belegt sind und die hinsichtlich Werkstoffhersteller und Kennzeichnung dem jeweiligen Regelwerk für überwachungsbedürftige Anlagen entsprechen. Sie ist auf den eigenen Lieferumfang und auf die Bearbeitung in eigener Werkstatt beschränkt.

2 Voraussetzungen

Der Inhaber der Zustimmung erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Geeignete Betriebsorganisation.
- 2.2 Übersichtliche Lagerung.
- 2.3 Die in der Vereinbarung aufgeführten Umstempelungsberechtigten verfügen über die erforderlichen Kenntnisse über Werkstoffe und Kennzeichnung entsprechend den Regelwerken.
- 2.4 Aus den vereinbarten Stempelzeichen sind der Inhaber der Zustimmung und der Umstempelungsberechtigte erkennbar.
- 2.5 Über umgestempelte Teile werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und verantwortlicher Umstempelungsberechtigter) ersichtlich sind.
- 2.6 Das ordnungsgemäße Umstempeln wird jährlich vom Sachverständigen des TÜV überprüft und bescheinigt.
Hierzu erhält der Sachverständige des TÜV Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und gegebenenfalls in die betroffenen Betriebsstätten.
- 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 Umstempeln

- 3.1 Das Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Materialprüfungen ist vor dem Trennen oder Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.
- 3.2 Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den jeweiligen Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise, z.B. mit dem Vibrograph, erfolgen.
- 3.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens hat der Umstempelungsberechtigte die Kennzeichnung mit seinem in dieser Vereinbarung festgelegten Stempelzeichen zu ergänzen.

4 Ausstellen von Bescheinigungen

Über das Umstempeln ist eine Bescheinigung dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) beizufügen. Alternativ kann das Umstempeln durch einen Stempel auf dem Werkstoffnachweis ersetzt werden.

Bei Weiterverarbeitern gilt abweichend:

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN EN 10204 gelten die Technischen Regeln.

Soweit vereinbart, kann die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen ersetzt werden.

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

Verwendung einer Kenn – Nummer muss die eindeutige Zuordnung zum Werkstoffnachweis sichergestellt sein.

5 Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch den TÜV trägt der Inhaber der Zustimmung.

6 Umstempelungsberechtigte

Umstempelungsberechtigt sind nur die in der Vereinbarung aufgeführten Personen. Änderungen sind dem TÜV unverzüglich mitzuteilen.

7 Baustellen und Montagen

Für Baustellen und Montagen sowie für Reparatur- und Revisionsarbeiten ist diese Vereinbarung örtlich und zeitlich begrenzt.

8 Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt für 1 Jahr ab Ausstellungsdatum. Sie verlängert sich automatisch jeweils um 1 Jahr, wenn Punkt 2.6 erfüllt ist.

9 Zusätzliche Vereinbarungen

keine

10 Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann vom TÜV 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. Bei Namensänderungen des Inhabers ist dies unverzüglich dem TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH mitzuteilen.

Die Unterzeichner bestätigen, dass die in dieser Vereinbarung genannten Voraussetzungen erfüllt sind.c

Gelnhausen, den 19.12.2024

Schunk Präzision GmbH



P. Schunk

Schunk Präzision GmbH
Conradusweg 3
63571 Gelnhausen
info@schunk-cnc.com

Frankfurt, den 19.12.2024

TÜV Technische Überwachung
Hessen GmbH
Industrie Service



Dipl.Ing (FH) Jürgen Niemann



Anlage 1

Liste der verantwortlichen Werksangehörigen der **Schunk Präzision GmbH**,
63579 Gelnhausen