

Bericht Nr.: 15/FOE/763

## Vereinbarung über die Umstempelung

(das ist die Übertragung vorhandener Kennzeichnungen) von Erzeugnissen, die für den Bau und Reparatur von Druckgeräten gemäß Kesselgesetz oder AD 2000 HP0 bestimmt sind,

zwischen der Firma  
Lenzing Blechtechnik GmbH  
Bundesstrasse 1  
A – 4860 Lenzing

und der Erstprüfstelle für Druckgeräte der TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
Krugerstraße 16, 1015 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.



## 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 Erstprüfstelle des TÜV AUSTRIA SERVICES wird ermöglicht, jederzeit die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung zu überprüfen. Dazu erhält der Kesselprüfer des TÜV AUSTRIA SERVICES Einsicht in die erforderlichen Unterlagen und Zutritt zu den Betriebsstätten.

Die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung wird jedenfalls mindestens 1 x jährlich durch die Erstprüfstelle des TÜV AUSTRIA SERVICES überprüft.

## 6. Umstempelberechtigung

- 6.1 Aufgrund ihrer Kenntnisse werden von der auf Seite 1 genannten Firma folgende für die Umstempelung verantwortliche sachkundige Werksangehörige mit zugeordneten Schlagstempeln genannt:

Name	Unterschrift	Schlagstempel
Karl WENGER		LBT Q1
Christoph MOTZ		LBT Q2
---		
---		
---		
---		

Die oben genannten Personen wurden von der Erstprüfstelle des TÜV AUSTRIA SERVICES auf ihre Pflichten hingewiesen.

- 6.2 Nach Ausscheiden eines Umstempelberechtigten aus der Firma ist die Benennung einer neuen umstempelberechtigten Person mit der Erstprüfstelle des TÜV AUSTRIA SERVICES 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 Erstprüfstelle zur Folge.

### 8. **Haftung**

Die Firma Lenzing Blechtechnik GmbH erklärt hiermit, dass sie für alle Folgen einer durch Sie vorgenommenen Umstempelung die alleinige Verantwortung trägt und der Erstprüfstelle für Druckgeräte 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 Erstprüfstelle der TÜV AUSTRIA SERVICES beschäftigten Kesselprüfer.

### 9. **Zustimmung zur Umstempelung**

- 9.1 Die Erstprüfstelle für Druckgeräte 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 Erstprüfstelle trägt die auf Seite 1 genannte Firma

### 11. **Verpflichtung**

Die Unterzeichneten bestätigen, daß die oben angeführten Voraussetzungen eingehalten sind und verpflichten sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Diese Umstempelvereinbarung ist gültig bis: 23.08.2016

**Lenzing Technik GmbH  
Blechtechnik**

Atterseebundesstrasse 1  
A-4860 Lenzing

  
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
Erstprüfstelle für Druckgeräte



  
Auftraggeber / Firma

Wels,  
Ort, Datum

Lenzing, 24. August 2015  
Ort, Datum

Beilagen: Sinngemäß QS-Arbeitsanweisung QSAA\_LT\_1012 bis zur nächsten Anpassung

