



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

## VEREINBARUNG

A.-Nr.: 5401408529

**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 W 0) überprüft sind**

zwischen  
der Firma

**1. Miroslavská strojírna, spol. s r.o. (Miroslavská strojírna)  
Brněnská 28**

**CZ – 571 72 Miroslav**

und der

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036 (Benannte Stelle 0036)  
nach Druckgeräterichtlinie 97/23/EG  
Westendstraße 199  
D-80686 München**

Datum: 2015-01-06

Unsere Zeichen:  
IS-ATA6-MUC/

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 Firma Miroslavská strojírna erfolgt.

Firma Miroslavská Strojírna ist ein Hersteller von Flachflanschen aus austenitischen Stählen, hergestellt entweder aus den gebogenen und geschweissten Streifen oder aus den blechgeschnittenen Ringe, die weiter mechanisch bearbeitet sind.



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 89 5791-2872  
Telefax: +49 89 5791-2886  
[www.tuev-sued.de/is](http://www.tuev-sued.de/is)

**TUV**<sup>®</sup>

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung München  
Bereich Anlagentechnik  
Werkstoff- und Schweißtechnik  
Westendstraße 199  
80686 München  
Deutschland



## 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 Werksbescheinigung 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 Teile, die bearbeitete Flansche aus der einbrennen Bleche, Werkstoffen Gr. 8 gemäß TR/ISO 15608 sind.

- ## 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 Miroslavská strojírna 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 (Anlage 1).
- 2.4 Es wurde ein Kennzeichen festgelegt, aus dem die benannten sachkundigen Werksangehörigen der Firma Miroslavská strojírna erkennbar sind (Anlage 1).
- 2.5 Die Umstempelung der Teile wird sorgfältig dokumentiert (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen und die für die Umstempelung verantwortliche 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 Miroslavská strojírna 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 06.01.2015 seine Zustimmung, dass die Firma Miroslavská strojírna 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 Miroslavská strojírna erfüllt und garantiert.

Die Hinweise in der Aktennotiz über die Überprüfung sind zu beachten (Anlage 2)

3.2 Als verantwortlichen Werksangehörigen benennt die Firma .....

Herrn JIRÍ VEČERÁ  
Herrn MICHAEL DIERER  
Herrn JOSEF SYSEL  
Herrn ROLAND MIKULICKA  
Herrn MIROSLAV HRŮZA  
Herrn LADISLAV MATUŠ  
Herrn PAVEL ŽITNÝ  
Herrn JAKUB HLAVÁČEK  
Herrn .....

Kennzeichen: JV JV  
Kennzeichen: MD MD  
Kennzeichen: VS JS  
Kennzeichen: RM RM  
Kennzeichen: MH MH  
Kennzeichen: LM LM  
Kennzeichen: PZ PZ  
Kennzeichen: JH JH  
Kennzeichen: .....

Michael Dierer  
Josef Syse  
Roland Mikulicka  
Miroslav Hruza  
Ladislav Matuš  
Pavel Žitný  
Jakub Hlaváček

Die Herren 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 in Anlage 1 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 (Anlage 3).

Auf der Umstempelbescheinigung ist der Vermerk „Umstempelung mit Zustimmung der Benannten Stelle 0036 (02.2011)“ anzubringen.

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

Umstempelberechtigt sind nur die in der Anlage 1 zur Vereinbarung 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 Miroslavská strojírna und die Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036 bestätigen, dass die Voraussetzungen nach Abschnitt 2 eingehalten sind. Die Firma Miroslavská strojírna verpflichtet sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

Miroslavská strojírna, spol. s r.o.  
Brněnská 28  
671 72 Miroslav  
Tel.: 515 333 191, Fax: 515 333 193  
E-Mail: 25543971, DIČ: CZ25543971

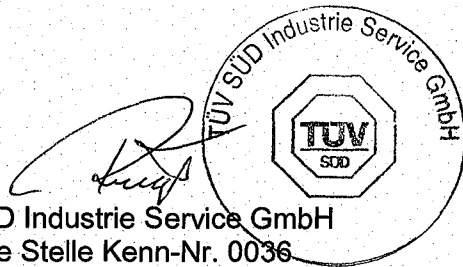
Miroslav, den 06.01.2015

1. Miroslavská strojírna spol. s r.o.  
Brněnská 28

CZ – 571 72 Miroslav

München, den 06.01.2015

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Benannte Stelle Kenn-Nr. 0036  
Abteilung  
Werkstoff- und Schweißtechnik



Anlage 1 Sachkundige  
Anlage 2 Aktennotiz  
Anlage 3 Umstempelbescheinigung



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

## Anlage 2

### Aktennotiz

über den Besuch bei der Firma

**1. Miroslavská strojírna, spol. s r.o. (Miroslavská strojírna)  
Brněnská 28**

**CZ – 671 72 Miroslav**

am 2015-01-06 zum Abschluss einer Umstempelungsvereinbarung.

Datum: 2015-01-06

Unsere Zeichen:  
5401408529  
IS-ATA6-MUC/

**Teilnehmer:** H. Jiří Večeřa, Technische Betriebsleitung,  
1. Miroslavská strojírna  
Dipl.-Ing. Vladimír Řeháček, TÜV SÜD IS GmbH,  
Niederlassung Prag

Das Dokument besteht aus  
2 Seiten.  
Seite 1 von 2

### 1. Firmendaten und Hintergrund zum Abschluß einer Umstempelungsvereinbarung

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

Die Firma 1.Miroslavská strojírna spol. s r.o. ist Zulieferer von Firmen im Maschinenbau, Anlagenbau, Kraftwerken im Druckgeräteebau vorwiegend Flachflansche aus austenitischen Stähle. Die Flansche sind hergestellt entweder aus den gebogenen und geschweissten Streifen oder aus den blechgeschnittenen Ringe, die weiter mechanisch bearbeitet sind.

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände.

### 2. Halbzeuge, Werkstoffe

Die Firma 1.Miroslavská strojírna spol. s r.o.bezieht neben austenitischen Stählen überwiegend ferritische Stähle von Unterlieferanten, die bei der Firma 1.Miroslavská strojírna spol. s r.o. weiterverarbeitet werden.

### 3. Eingangskontrolle und Lagerhaltung des Ausgangsmaterials

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 89 5791-2872  
Telefax: +49 89 5791-2886  
[www.tuev-sued.de/ls](http://www.tuev-sued.de/ls)

**TÜV®**

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung München  
Bereich Anlagentechnik  
Werkstoff- und Schweißtechnik  
Westendstraße 199  
80686 München  
Deutschland



Das Ausgangsmaterial wird bei Firma 1.Miroslavská strojírna geteilt und bei den Zulieferern bezogen.

Im Wareneingang wird das angelieferte Material auf Übereinstimmung mit den Lieferpapieren verglichen und nur bei positivem Prüfergebnis in das Materiallager überführt.

#### 4. Hinweise zur Halbzeugbestellung

Bei der Materialbestellung ist neben den Anforderungen in der Kundenspezifikation zu beachten, dass im Falle eines erforderlichen Werkstoffnachweises vom Lieferanten des Ausgangsproduktes ein Original, mindestens aber eine Kopie des vom Hersteller ausgestellten Werkstoffzeugnisses verlangt wird. Ein Umschreiben des Ausgangszeugnisses durch einen Zwischenhändler auf ein eigenes Zeugnisformular ist nach Abschnitt 4 der DIN EN 10204 nicht zulässig.

Wird laut Kundenspezifikation ein Werkstoffnachweis nach Technischen Regeln wie AD 2000-Merkblatt gefordert, kann nur entsprechend bestelltes Material von Herstellern eingesetzt werden, die nach AD 2000-Merkblatt W0 überprüft sind.

In der Werkstoffbescheinigung muss unter Lieferbedingungen / Anforderungen die entsprechende Technische Regel wie AD 2000-Merkblatt W1 für Flacherzeugnisse aus unlegierten und legierten Stählen genannt sein.

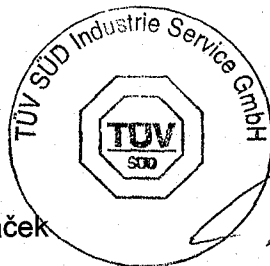
Zeugnisse ausländischer Hersteller müssen in diesem Fall zusätzlich einen Vermerk von der Überprüfung durch die Benannte Stelle 0036 enthalten, Abnahmeprüfzeugnis 3.1 außerdem vom zuständigen Beauftragten gegengezeichnet sein. Wurde auf eine Gegenzeichnung durch die Benannte Stelle verzichtet, muss das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 einen weiteren Vermerk über den Gegenzeichnungsverzicht tragen.

#### 5. Materialumstempelung

Teile, die der Umstempelung unterliegen, sind einzeln nach den Festlegungen in Abschnitt 4.1 bzw. 4.2 der Umstempelungsvereinbarung zu kennzeichnen. Können oder dürfen die Fertigteile selbst keine Stempelung tragen, ist die Verfahrensweise nach Abschnitt 4.3 der Umstempelungsvereinbarung anzuwenden, um eine eindeutige Zuordnung des Fertigproduktes zum Ausgangsmaterial sicherstellen.

Der Prüfer

Dipl. – Ing. Vladimír Řeháček  
Dipl. – Ing. Miloš Otáhal



TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Landesgesellschaft TÜV SÜD Czech s.r.o.  
Niederlassung Prag  
Modřanská 96a  
CZ - 147 00 Praha 4