



Industrie Service

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

TÜV SÜD Industrie Service GmbH · Gottlieb-Daimler Str. 9 · 74076 Heilbronn · Deutschland

JWS Zerspanungstechnik GmbH  
z. Hd. Herrn Zimmermann  
Reichenbucher Str. 61-63

74821 Mosbach

Ihre Zeichen/Nachricht vom	Unsere Zeichen/Name	Tel.-Durchwahl/E-Mail	Fax-Durchwahl	Datum	Seite
	IS-AN1-HBR/ Eva Stellwag	07131/72458-22 eva.stellwag@tuev-sued.de	07131/72458-56	6. Oktober 2017	1 von 1

## Vertrag

Sehr geehrter Herr Zimmermann,

anbei erhalten Sie den unterschriebenen Vertrag zurück.

Mit freundlichen Grüßen

i. A. Eva Stellwag

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung Stuttgart  
Abteilung Anlagensicherheit  
Außenstelle Heilbronn  
Gottlieb-Daimler-Str. 9  
74076 Heilbronn

**Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU und AD2000-Merkblatt W0) überprüft sind**



Industrie Service

Zwischen der Firma JWS Zerspannungstechnik GmbH,  
Reichenbucher Str. 61-63,  
74821 Mosbach

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

und der TÜV SÜD Industrie Service GmbH,  
Niederlassung Stuttgart, Außenstelle Heilbronn,  
Abteilung Anlagensicherheit,  
Gottlieb-Daimler-Str. 9, 74076 Heilbronn

im Folgenden „NB0036“ benannt wird hiermit vereinbart:

Der Inhaber der Zustimmung darf entsprechend den in den folgenden Abschnitten festgelegten Abgrenzungen Werkstoffe beziehungsweise Erzeugnisse für überwachungsbedürftige Anlagen nach Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU (DGR) umstempeln.

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

Die Umstempelungsberechtigten wurden vom NB0036 am **(Tag der Prüfung)** auf ihre diesbezüglichen Pflichten hingewiesen.

Datum: 28.07.2017

Unsere Zeichen:  
IS-AN1-HBR/Sz

Dokument:  
JWS Zerspannungstechnik  
GmbH - UMS-vereinbarung-  
is.doc

Auftrags-Nr.:

Das Dokument besteht aus  
4 Seiten  
Seite 1

## 1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

- 1.1 Die Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen sachgemäßes Umstempeln von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Materialprüfungen durch den Inhaber der Zustimmung erfolgt (DGR Anhang I, Abschn. 3.1.5 und AD2000 HP0, Abschn. 4.1).
- 1.2 Voraussetzung für die Verwendung der Werkstoffe für überwachungsbedürftige 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> oder Werkszeugnis (oder Werksbescheinigung) nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen vom Herstellerwerk versehen sind.
- 1.3 Voraussetzung für nicht überwachungsbedürftige Anlagen ist, dass die Prüfbescheinigung des Werkstoffherstellers der Kundenspezifikation entspricht und die Werkstoffe mit der erforderlichen Kennzeichnung vom Her-



Industrie Service

Auftrags-Nr.:

stellerwerk versehen ist.

- 1.4 Die Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1 A und 3.1 C) \*) DIN EN 10 204 berührt diese Vereinbarung grundsätzlich nicht. 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 und 3.1 C) \*) nach DIN EN 10204 belegt ist, umgestempelt werden, wenn die Kundenspezifikation ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1 B) \*) nach DIN EN 10 204 verlangt. Dies ist dann jedoch über einen Vermerk in der Umstempelungsbescheinigung anzugeben.

- 1.5 Die Vereinbarung gilt für Werkstoffe und Erzeugnisse, die für die Herstellung von Druckbehältern, Druckgasbehältern, Dampfkesseln, Lagerbehältern für brennbare Flüssigkeiten, Rohrleitungen und deren Unterstützung sowie Teilen von diesen bestimmt und mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1B) \*) , Werksprüfzeugnis, Werkszeugnis oder Werksbescheinigung nach DIN EN 10 204 belegt sind und die hinsichtlich Werkstoffhersteller und Kennzeichnung dem jeweiligen Regelwerk für Überwachungsbedürftige Anlagen entsprechen. Sie ist auf den eigenen Lieferumfang und/oder auf die Bearbeitung in eigener Werkstatt beschränkt.

\*) Abnahmeprüfzeugnis 3.1 A, 3.1 B, 3.1 C gem. DIN EN 10204 Fassung 08-1995

## 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 die Umstempelungsberechtigten erkennbar.
- 2.5 Über umgestempelte Teile werden Betriebsaufzeichnungen geführt, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigung über Materialprüfungen und verantwortliche Umstempelungsberechtigte) ersichtlich sind.
- 2.6 Das ordnungsgemäße Umstempeln soll jährlich von einem Prüfer der NB0036 unangemeldet überprüft werden, soweit vom Technischen Regelwerk keine anderen Fristen vorgeschrieben sind. Hierzu erhält der Prüfer Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und gegebenenfalls in die betroffenen Betriebsstätten.

Auftrags-Nr.:



- 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 Werkstoffprüfungen 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 Vibrograph, erfolgen.
- 3.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens haben die Umstempelungsberechtigten die Kennzeichnung mit ihren in dieser Vereinbarung festgelegten Stempelzeichen zu ergänzen.

### 4. Ausstellen von Bescheinigungen

Über das Umstempeln ist eine Bescheinigung gemäß Muster 1 dem Werkstoffnachweis (Originalbescheinigung) beizufügen. Alternativ kann das Umstempeln durch einen Stempel gemäß Muster 2 auf dem Werkstoffnachweis ersetzt werden.

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 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 NB0036 trägt der Inhaber der Zustimmung nach Aufwand entsprechend der jeweils gültigen Vergütungsordnung des NB0036.

### 6. Sachkundige Werksangehörige (Umstempelungsberechtigte)

Umstempelungsberechtigte sind nur die in der Anlage zur Vereinbarung



Industrie Service

Auftrags-Nr.:

aufgeführten Personen. Änderungen sind dem NB0036 unverzüglich mitzuteilen.

## 7. Baustellen und Montagen

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

## 8. Gültigkeit

Diese Vereinbarung gilt bis **28.07.2020** und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus. Sie ist von beiden Seiten unter Einhaltung einer Frist von 3 Monaten zum Quartalsende schriftlich kündbar oder kann auf Antrag verlängert werden. Punkt 10 bleibt davon unberührt.

## 9. Zusätzliche Vereinbarungen

Keine

## 10. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zum Umstempeln kann von NB0036 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: Mosbach, 06.09.2017 Heilbronn, 27.09.2017

JWS Zerspanungstechnik GmbH  
Reichenbucher Str. 61-63  
74821 Mosbach

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Niederlassung Stuttgart  
Außenstelle Heilbronn  
Abteilung Anlagensicherheit  
Gottlieb-Daimler-Str. 9  
74076 Heilbronn

Unterschrift Firma

Anlage **JWS Zerspanungstechnik GmbH**  
Reichenbucher Straße 61-63  
74821 Mosbach  
Tel. 06261/9224-0  
Fax 06261/922430



Seite 1 von 4  
Zeichen/Erstelldatum: IS-AN1-HBR/Sz 28.07.2017  
JWS Zerspanungstechnik GmbH - UMS-vereinbarung-is.doc

**Auftrags-Nr.:**

Liste der Umstempelungsberechtigten



Industrie Service



**Anlage 1 zur Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen von Herstellern, die entsprechend den Regelwerken für überwachungsbedürftige Anlagen (Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU und AD2000-Merkblatt W0) überprüft sind**

Stand: 28.07.2017

Als verantwortliche Werksangehörige benannt		
Name	Stempelzeichen	Unterschrift
Dieter Walz	JWSW	
Ilija Mijacevic	JWSM	
Eugen Petruschin	JWSP	
*)		

\*) Die Stempelzeichen der Umstempelungsberechtigten werden mittels „Laser“ angebracht.