

Kopie

|                                                                                                                                              |                               |                                                                                                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Zertifizierungsstelle</b><br><b>Werkstoff- &amp; Schweißtechnik</b><br>der TÜV SÜD Industrie Service GmbH<br><b>Umstempelvereinbarung</b> |                               | <br>Industrie Service |
| Anlage 11_C zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0004/AT                                                                                                        | Integriertes Managementsystem |                                                                                                          |

## 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 W0) überprüft sind

zwischen  
der Firma **KMI Kraftwerke und Maschinen-**  
Nickrischer Str. 18

02827 Görlitz

und der **TÜV SÜD Industrie Service GmbH**  
Notifizierte Stelle 0036  
nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU

### 1. Zweck und Abgrenzung der Vereinbarung

1.1 Diese Vereinbarung stellt sicher, dass durch geeignete Maßnahmen eine sachgemäße Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigung über Werkstoffprüfungen durch die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- erfolgt.

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 W0) erfolgt ist und die Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (3.1.B<sup>1</sup>) oder Werkszeugnis (oder

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

|                                                   |                            |                                            |                                                                                                     |               |
|---------------------------------------------------|----------------------------|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| erstellt/geändert:<br>25.08.2015                  | IS-ATA1-MUC<br>Georg Lecca | freigegeben:<br>IS-ATA6-MUC<br>Michael Dey | gedruckt: 21.07.20                                                                                  | Seite 1 von 4 |
| Datei: QZ_PÜZ0004_Umstempelvereinbarung-2020.docm |                            | Rev.-Stand: V 1                            | Gedruckte Exemplare unterliegen keinem Änderungsdienst!<br>Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH |               |

**Zertifizierungsstelle**  
**Werkstoff- & Schweißtechnik**  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
**Umstempelvereinbarung**



Industrie Service

Werksbescheinigung) nach DIN EN 10204 belegt und mit der erforderlichen Kennzeichnung (Ursprungskennzeichnung) 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 vom Herstellerwerk versehen sind.
- 1.3 Umstempelungen von Erzeugnissen mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A<sup>1</sup> oder 3.1.C<sup>1</sup>) nach DIN EN 10204 berührt diese Vereinbarung nicht.

Ausgenommen davon sind Erzeugnisse, die mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.C<sup>1</sup>) bescheinigt sind, wenn deren Einsatzbereich nicht der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG unterliegt.

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

## 2. Voraussetzung zur Umstempelung

Die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- erfüllt folgende Voraussetzungen:

- 2.1 Ordnungsgemäße Betriebsorganisation
- 2.2 Übersichtliche Lagerung mit Absicherung gegen Werkstoffverwechslung
- 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 Es wurde ein Kennzeichen festgelegt, aus dem die Notifizierte sachkundigen Werksangehörigen der Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- erkennbar sind (Anlage 1).
- 2.5 Sie führt Betriebsaufzeichnungen über umgestempelte Teile, aus denen alle Vorgänge (Werkstoff, Abmessungen, Aufteilung, Kennzeichnung, zugehörige Bescheinigungen über Werkstoffprüfung und der verantwortliche Werksangehörige) ersichtlich sind.

**Zertifizierungsstelle**  
**Werkstoff- & Schweißtechnik**  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
**Umstempelvereinbarung**



Industrie Service

2.6 Sie stellt sicher, dass die ordnungsgemäße Durchführung der Umstempelung durch die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- **halbjährlich** von Prüfern der Notifizierte Stelle 0036 unangemeldet überprüft werden kann. Hierzu erhalten die Prüfer der Notifizierte Stelle 0036 Einsicht in alle erforderlichen Unterlagen und in die betroffenen Betriebsstätten.

2.7 Die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- übernimmt gemäß den gesetzlichen Bestimmungen und den getroffenen vertraglichen Regelungen die Verantwortung für das in ihrer Betriebsstätte umgestempelte Erzeugnis.

### 3. Zustimmung zur Umstempelung

3.1 Die Notifizierte Stelle 0036 gibt mit der wiederkehrenden Überprüfung am 15.07.2020. ihre Zustimmung, dass die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- 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 KMI Kraftwerke und Maschinen- erfüllt und garantiert.

3.2 Von Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- können darüber hinaus Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 (3.1.A<sup>1</sup> oder 3.1.C<sup>1</sup>) nach EN 10204 für Kleinteile entsprechend den Festlegungen in den Technischen Regeln (siehe z.B. Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 3.1.5 und AD 2000-Merkblatt HP 0, Abschnitt 4.1) umgestempelt werden.

3.3 Als verantwortliche(n) Werksangehörige(n) benennt die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen- die in der Anlage 1 aufgeführten Personen. Diese Personen wurden von der Notifizierte Stelle 0036 auf ihre Pflichten hingewiesen.

### 4. Durchführung der Umstempelung

4.1 Die Umstempelung von Erzeugnissen mit Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen ist vor dem Trennen bzw. einem Bearbeiten der Teile mit Schlagstempel bzw. Elektrolyte-Beschriftet entsprechend den Technischen Regeln vorzunehmen.

4.2 Bei bestimmten Erzeugnisdicken kann anstelle der Einprägung auch die Kennzeichnung entsprechend den Technischen Regeln mit dauerhafter Farbe aufgetragen werden oder auf sonstige geeignete Weise erfolgen.

**Zertifizierungsstelle**  
**Werkstoff- & Schweißtechnik**  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
**Umstempelvereinbarung**



4.3 Anstelle des Herstellerkennzeichens haben die Notifizierte sachkundigen Werksangehörigen die Kennzeichnung durch Aufbringen des in Anlage 1 festgelegten Stempels zu ergänzen.

## 5. Ausstellen von Bescheinigungen

Für die Ausstellung von Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen nach EN 10204 gelten die Technischen Regeln. In der Regel wird die Ausstellung von Bescheinigungen über das Umstempeln ersetzt durch die von den verantwortlichen Werksangehörigen gegengezeichneten Betriebsaufzeichnungen.

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

## 6. Kosten

Die Kosten für die erstmalige Überprüfung und die regelmäßigen Nachprüfungen durch die Benannte Stelle 0036 trägt die Firma KMI Kraftwerke und Maschinen-.

## 7. Zurückziehen der Zustimmung

Die Zustimmung zur Umstempelung kann von der Notifizierte Stelle 0036 zurückgezogen werden, wenn bei den regelmäßigen Nachprüfungen entsprechend Abschnitt 2.6 oder anderweitig festgestellt wird, dass die Voraussetzungen für die Zustimmung (Abschnitt 2) nicht mehr erfüllt sind.

**Zertifizierungsstelle**  
**Werkstoff- & Schweißtechnik**  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
**Umstempelvereinbarung**



**8. Verpflichtung**

Die Unterzeichneten bestätigen, dass diese Voraussetzungen eingehalten sind und verpflichten sich, die in dieser Vereinbarung getroffenen Regelungen einzuhalten.

**9. Gültigkeit**

Diese Vereinbarung gilt vorerst bis zum **Juli 2023** und setzt die Einhaltung der Anforderungen voraus. Die Geltungsdauer kann auf Antrag verlängert werden.

Peitz, den 12.08.2020

KMI GmbH  
Betriebsstätte Jänschwalde  
Im Kraftwerk Jänschwalde / Halle W7  
03185 Peitz  
Tel. 035601/358-0 · Fax 358-47

.....  
(Unterschrift, Name, Firmenstempel)

Dresden, den 24.07.2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Notifizierte Stelle Kenn-Nr. 0036

.....  
Henrik Oltersdorf (IS-AN1-DRE)  
(Name)

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH**  
Region Nordost  
Geschäftstelle Dresden  
Abteilung Anlagensicherheit 1  
Drescherhäuser 5 d · 01159 Dresden  
Tel. 0351 4202-201 · Fax 0351 4202-230

**Anlagen 1: Übersicht der Umstempelberechtigten**