

ZERTIFIKAT

Umstempelungszulassung

Zertifikatnummer: Z-COS.PQ. 5400143

Firma: **Debrunner Koenig Holding AG**
Hinterlauben 8
CH-9004 St. Gallen

Gesellschaften: **Debrunner Acifer AG**
Standorte:
CH-4127 Birsfelden
CH-9014 St. Gallen
CH-1023 Crissier

Debrunner Metallservice AG
Standort:
CH-5737 Menziken

Die Swiss Safety Center AG erteilt der Firma die Zulassung zur Übertragung von Kennzeichen zwecks Identifikation von Werkstoffen an Halbzeugen oder Bauteilen.

Die Anforderungen folgender technischer Normen und Regelwerke bezüglich Rückverfolgbarkeit / Kennzeichnung von Werkstoffen sind mit dieser Zulassung erfüllt:

**AD 2000-HP 0 / SVTI 201 / EN 13445-4 / EN 13480-4 /
EN 12952-5 / EN 1090-2 / EN 1090-3 / EN 15085-5**

Die Firma erfüllt im weiteren die Anforderungen der Druckgeräte Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Absatz 3.1.5.

Die umstempelungsberechtigten Personen, deren Kennzeichen sowie die spezifischen Anforderungen der vorgenannten Normen und Regelwerke sind im Bericht zum Zertifikat aufgeführt.

Berichtsnummer: **P-COS.PQ. 5400143**

Gültig bis: **07.01.2027**

Wallisellen, 31.01.2024

Swiss Safety Center AG ist Konformitätsbewertungsstelle (Notifizierte Stelle) für die Richtlinie Druckgeräte 2014/68/EU.



ROS



Christian Rieger

Konformitätsbewertungsstelle für Druckgeräte

Swiss Safety Center AG

Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe

Mitglied des TÜV-Verbands



CE 1253

CERTIFICAT

Autorisation de report de marquage

N° de certificat: **Z-COS.PQ. 5400143**

Entreprise: **Debrunner Koenig Holding AG**
Hinterlauben 8
CH-9004 St. Gallen

Sociétés: **Debrunner Acifer AG**
Sites:
CH-4127 Birsfelden
CH-9014 St. Gallen
CH-1023 Crissier

Debrunner Metallservice AG
Site:
CH-5737 Menziken

Swiss Safety Center AG accorde à l'entreprise l'autorisation de reporter des marquages pour l'identification des matériaux sur des produits semi-finis ou des composants de construction.

Les exigences des normes et réglementations techniques suivantes concernant la traçabilité / le marquage des matériaux sont remplies avec cette autorisation:

AD 2000-HP 0 / SVTI 201 / EN 13445-4 / EN 13480-4 /
EN 12952-5 / EN 1090-2 / EN 1090-3 / EN 15085-5

L'entreprise remplit également les exigences de la directive sur les équipements sous pression 2014/68/UE, annexe I, alinéa 3.1.5.

Le personnel responsable du report de marquage, leur sigle de marquage ainsi que les exigences spécifiques des normes et règlements susmentionnés sont énumérés dans le rapport joint au certificat.

N° de rapport: **P-COS.PQ. 5400143**

Valable jusqu'au: **07.01.2027**

Wallisellen, le 31.01.2024

Swiss Safety Center AG est l'organisme d'évaluation de la conformité (organisme notifié) pour la directive sur les équipements sous pression 2014/68/UE.



ROS



Christian Rieger

Organisme d'évaluation de la conformité pour les équipements sous pression

Swiss Safety Center AG

Une entreprise du groupe ASIT

Membre de l'Association du TÜV



CE 1253

Zulassung für Umstempelung

Berichtsnummer: P-COS.PQ.5400143

Diese Zulassung bescheinigt, dass in der Firma durch geeignete Massnahmen ein sachgemässes Trennen, Bearbeiten, Prüfen und Umstempeln von Erzeugnissen erfolgt.

Geltungsbereich

1. Grundlage

Die Swiss Safety Center AG als akkreditierte Inspektionsstelle mit der Kennnummer 1253 für die Beurteilung der Gesetzeskonformität und Sicherheit von druckführenden Geräten und Anlagen erteilt der Firma

Firma	Debrunner Koenig Holding AG
Adresse	Hinterlauben 8
PLZ / Ort	CH-9004 St. Gallen
Kunden Nr.	113630
Telefon Nr.	+41 58 235 17 18
Internet	www.dkg.ch

die Zulassung gemäss **Druckgeräte Richtlinie 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5 und Verordnung über die Sicherheit von Druckgeräten SR 930.114** zur Übertragung von Kennzeichen zwecks Identifikation von Werkstoffen an Halbzeugen oder Bauteilen für die Gesellschaften

Debrunner Acifer AG

Standorte:

Dinkelbergstrasse 15
CH-4127 Birsfelden (inklusive Bächliackerweg 4 CH-4402 Frenkendorf)

Hechtackerstrasse 33
CH-9014 St. Gallen

Boulevard de l'Arc-en-Ciel 1
CH-1023 Crissier

Debrunner Metallservice AG

Standort:

Badstrasse 12
CH-5737 Menziken

Die Anforderungen von folgenden technischen Normen / Regelwerken sind mit dieser Zulassung erfüllt:

- EN 12952-5, Abschnitt 6.2, 6.3, 6.4 – Werkstoffidentifikation, Kennzeichnung
- EN 13445-4, Abschnitt 4.2, 9.8 – Rückverfolgbarkeit, Kennzeichnung
- EN 13480-4, Abschnitt 6.2 – Übertragung der Kennzeichnung
- AD-2000, HP0, Abschnitt 4 – Erhaltung der Kennzeichnung
- SVTI Regelwerk, Vorschrift 201 – Werkstoffe, Allgemeines

2. Gültigkeit

Diese Zulassung hat eine Gültigkeit von drei Jahren; sie kann auf Antrag verlängert werden.

Gültig bis **07.01.2027**

Änderungen in der Organisation oder Veränderungen bei den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichts- und Prüfpersonal sind der Swiss Safety Center AG schriftlich mitzuteilen.

3. Erstmalige Zulassung

Die erstmalige Zulassung erfolgte am 31.05.1992

4a. Verantwortlichkeiten Standort Birsfelden + Frenkendorf

Prüfaufsicht	Herr A. Waldmeier
Aufgabenbereich	Verantwortlich für die betriebsinterne Prüforganisation Kontaktperson für Swiss Safety Center
Stellvertreter	Herr K. Stehlin

4b. Verantwortlichkeiten Standort St. Gallen

Prüfaufsicht	Herr C. Tripkis
Aufgabenbereich	Verantwortlich für die betriebsinterne Prüforganisation Kontaktperson für Swiss Safety Center
Stellvertreter	Herr N. Talic

4c. Verantwortlichkeiten Standort Crissier

Prüfaufsicht	Herr A. Taveira Guedes
Aufgabenbereich	Verantwortlich für die betriebsinterne Prüforganisation Kontaktperson für Swiss Safety Center
Stellvertreter	Herr G. Cammaroto

4d. Verantwortlichkeiten Standort Menziken

Prüfaufsicht	Herr F. Wieser
Aufgabenbereich	Verantwortlich für die betriebsinterne Prüforganisation Kontaktperson für Swiss Safety Center
Stellvertreter	Herr D. Cukurija

5. Sachkundige Personen

Als verantwortliche, sachkundige Personen mit Berechtigung zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung gemäss 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5, benennt die Firma:

für den Standort Birsfelden + Frenkendorf:

Name	Stempelzeichen
<i>Birsfelden:</i>	
E. Ates	EA
A. Belizzi	AB
A. Ertl	AE
H. Essenburger	HE
S. Gropler	SG
M. Schreiber	MS
K. Stehlin	KS
H. Zimmermann	HZ
<i>Frenkendorf:</i>	
G. Cantarella	GC
D. D'Annunzio	DD
C. Kül	KC
D. Selmani	DS

für den Standort St. Gallen:

Name	Stempelzeichen
N. Rastoder	NR
N. Talic	NT
C. Tripkis	CT

für den Standort Crissier:

Name	Stempelzeichen
C. Monteiro Rodrigues	CR
Y. Moulin	YM
Y. Roduit	YR
M. Semere	MS
I. Tairi	IT
A. Taveira Guedes	AT

für den Standort Menziken:

Name	Stempelzeichen
F. Berz	BF
D. Cukurija	CD
M. Gloor	GL
H.P. Wanner	WH
F. Wieser	WF

6. Instruktionen

Die letzte Instruktion der umstempelungsberechtigten Person(en) erfolgte am 25.01.2024 + 30.01.2024 durch den Swiss Safety Center - Sachverständigen Herr S. Rothenflug.

7. Werkstoffkennzeichnung

Die Werkstoffkennzeichnung an Bauteilen oder Halbfabrikaten erfolgt in der Regel durch Stempelung, einprägen oder bedrucken. In besonderen Fällen wird eine andere Art der Kennzeichnung, z.B. Etiketten, anerkannt. In jedem Fall muss die Originalstempelung übertragen werden.

8. Rückverfolgbarkeit

Die Rückverfolgbarkeit der Werkstoffkennzeichnung ist mittels Betriebsaufzeichnungen oder Umstempelungsbescheinigungen nachzuweisen.

9. Werkstoffe

Die Zulassung gilt für Werkstoffe mit Werkszeugnissen (2.2) und/oder Abnahmeprüfzeugnissen (3.1) nach EN 10204. Sie gilt nicht für Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis (3.2).

10. Stempel

Es wurde je ein Gummi- und ein Stahlstempel abgegeben.

11. Verpflichtung

Die in dieser Zulassung genannten Personen verpflichten sich, die Anforderungen gemäss 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5 und diese Zulassung inklusive Beilagen einzuhalten.

12. Beilagen

Instruktionsblatt (Swiss Safety Center)
Arbeitsanweisung des Herstellers
Umstempelbescheinigung des Herstellers

Wallisellen, 31.01.2024

Swiss Safety Center AG

Druckgeräte



Stéphane Rothenflug
Sachverständiger

Prüfbericht Zulassung für Umstempelung

Konformitätsbewertungsstelle (Notifizierte Stelle)
für die Richtlinie Druckgeräte 2014/68/EU -



CE 1253

Instruktionsblatt für umstempelungsberechtigte Personen (Beilage zur Zulassung Nr. COS.PQ5400143)

1. Die Firma ist im Sinne der Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU Anhang 1, Absatz 3.1.5 und der Verordnung über die Sicherheit von Druckgeräten SR 930.114 durch die Safety Center anerkannt, Stempelungsübertragungen als Nachweis der Materialqualität an im Hause der Firma angefertigten oder abgeänderten Werkstücken vorzunehmen.
2. Die Firma übernimmt die volle Verantwortung für die im Hause gestempelten Erzeugnisse. Gemäss Zulassung ist die Prüfaufsicht verantwortlich für die Einhaltung der Bestimmungen.
3. Die Firma soll eine interne Arbeitsanweisung für die Rückverfolgbarkeit und Umstempelung von nachweispflichtigem Material erstellen. Darin müssen mindestens folgenden Themen geregelt sein:
 - Materialbestellung, Einkauf
 - Eingangskontrolle und Dokumentation
 - Lagerung
 - Umstempelung, Vorgang und Dokumentation (Bescheinigung)
 - Stempelungsarten
4. Bei Umstempelungen ist grundsätzlich die vollständige Originalstempelung (Werkstoffbezeichnung, Charge- und Probenummer) zu übertragen. Anstelle des Kennzeichens vom Lieferwerk und dessen Sachverständigen ist der persönliche Stempel der umstempelungsberechtigten Person zu setzen.
5. Vereinfachungen (z. B. interne Kodifizierungen) können toleriert werden, wenn keine Verwechslungsgefahr besteht und in der Umstempelungsbescheinigung der eindeutige Schlüssel zum Original-Werkstoffnachweis gegeben ist.
6. Bei Umstempelungen von Blechen muss die Walzrichtung erkennbar bleiben, indem die Stempelung in der gleichen Richtung wie die Originalstempelung lesbar ist oder die Walzrichtung durch ein besonderes Kennzeichen markiert wird (Pfeil).
7. Die Umstempelung von Bauteilen ist grundsätzlich **vor dem Trennen** der Teile vorzunehmen. Bei dünnwandigen Halbzeugen mit Wandstärken ≤ 5 mm oder bei Spezial-Werkstoffen, wie z.B. Chromnickelstählen, Aluminium, Nickel, Kupfer, plattierten oder emaillierten Blechen etc. ist die Kennzeichnung mit Farbstempel oder elektrolytischem Ätzverfahren anzubringen. Die Initialen der Vertrauenspersonen müssen mit der gleichen Methode angebracht werden.
8. Wenn eine Umstempelung vor dem Bearbeiten der Teile nicht durchgeführt werden kann bzw. die Oberflächenqualität oder Funktion der fertigen Produkte keine Kennzeichnung zulassen, können Sondervereinbarungen mit Safety Center getroffen werden. Eine Materialverwechslung ist in jedem Fall auszuschliessen.
9. Mit den Stempelungsübertragungen sind im Allgemeinen Masskontrollen verbunden, wobei in erster Linie auf Untertoleranzen zu achten ist. Wir verweisen diesbezüglich auf die verwendeten technischen Normen.

Prüfbericht Zulassung für Umstempelung

Konformitätsbewertungsstelle (Notifizierte Stelle)
für die Richtlinie Druckgeräte 2014/68/EU -



CE 1253

10. Über die durchgeführten Umstempelungsarbeiten sind Betriebsaufzeichnungen (z. B. Umstempelungsbescheinigungen) zu führen, aus denen alle Angaben wie Werkstoffqualität, Abmessungen, zugehöriger Werkstoffnachweis, Blechnummerierung, Umstempelungsdatum, minimal gemessene Wanddicken, sowie das Kennzeichen der umstempelungsberechtigten Person ersichtlich sind.

Die Rückverfolgbarkeit ist nachzuweisen. Eine einmal festgelegte Registriermethode sollte nach Möglichkeit nicht mehr geändert werden.

11. Die Lagerung soll übersichtlich und eine Werkstoffverwechslung ausgeschlossen sein.
12. Die Zulassung gilt für metallische Werkstoffe, welche mit Werksbescheinigung, Werkprüfzeugnis und Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäss EN 10204 zertifiziert sind.
Umstempelungen von Halbzeugen mit offiziellem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 dürfen nur vom Sachverständigen einer anerkannten Prüforganisation durchgeführt werden. Für Ausnahmen ist das Einverständnis des Safety Centers einzuholen.
13. Für Bauteile die gemäss Leitlinie 7/05 zur Druckgeräte richtlinie 2014/68/EU als ‚sonstige Teile‘ eingestuft werden, ist es erlaubt, jedoch nicht notwendig den Anforderungen dieser Zulassung zu folgen. Auf jeden Fall muss die Kennzeichnung von der umstempelungsberechtigten Person kontrolliert und bestätigt werden.

Gewisse Produktnormen können beschränkte Nachweispflicht für Kleinteile zulassen.

14. Die Prüfaufsichts- sowie die Vertrauenspersonen sind dafür verantwortlich, dass die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU und den verwendete Produktnormen eingehalten werden.
15. Die ordnungsgemässe Durchführung der Umstempelung, sowie die Einhaltung der Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU und den verwendete Produktnormen wird von der Safety Center-überprüft.
16. Bei Änderung der Prüfaufsicht bzw. Austritt oder Versetzung von Vertrauenspersonen ist dem Safety Center unaufgefordert Meldung zu erstatten.
17. Die erteilte Zulassung zur Umstempelung kann jederzeit zurückgezogen werden, wenn festgestellt wird, dass die Voraussetzungen für die Zulassung nicht mehr erfüllt sind.
18. Die Stahl - und Gummistempel nach Safety Center - Muster, mit den Initialen der Vertrauenspersonen sind dem Safety Center beim Austritt aus der Firma oder Erlöschen der Berechtigung zurückzugeben.

Swiss Safety Center AG
Druckgeräte



Stéphane Rothenflug
Sachverständiger