



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Technikzentrum • Postfach 54 02 20 • 22502 Hamburg

IB ANDRESEN INDUSTRI A/S
Jernvej 12
DK-7100 Vejle

TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG
Technikzentrum

Große Bahnstraße 31
22525 Hamburg

Tel.: 040 8557-0
Fax: 040 8557-2295

technikzentrum@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

Deres ref.
Martin Pedersen

Vores ref.
K. Nørgaard
E-Mail: knoergaard@tuv-nord.com

Durchwahl
Tel.: 26 88 75 06

Sagsnummer
810069-04
9040W020011

Dato
04.06.2025

Kontrol i henhold til underafsnit 2.6 i omstemplingsaftalen

Kontrol af omstemplingsproceduren blev udført af vores inspektør den 04.06.2025 med tilfredsstillende resultat.

Virksomheden har udpeget følgende ansatte som omstemplingsberettiget:

Se bilag, IAI procedure Omstempling af 3.1 og 3.2 certificeret stål date: 2025.04.16

Denne aftale er gyldig indtil **08-06-2026** og kan fornys efter anmodning.

Med venlig hilsen

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Technikzentrum
Competence Center Werkstoff- und Schweißtechnik



Digitally signed by Kirsten
Nørgaard
Date: 2025.06.04 11:53:19
+02'00'

Sitz der Gesellschaft
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31
22525 Hamburg
Tel.: 040 8557-0
Fax: 040 8557-2295
info@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de
WW_10_06_Engisch

Amtsgericht Hamburg
HRA 102137
USt.-IdNr.: DE 243031938
Steuer-Nr.: 17/370/00156

Komplementär
TÜV NORD Systems
Verwaltungsgesellschaft mbH, Hamburg
Amtsgericht Hamburg
HRB 88330
Geschäftsführer
Dr. rer. nat. Klaus Kleinherbers

Commerzbank AG, Hamburg
BLZ: 200 400 00
Konto-Nr.: 4056222 00

BIC (SWIFT-Code): COBADEFFXXX
IBAN-Code: DE 73 2004 0000 0405 6222 00



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Postfach 54 02 20 • D-22502 Hamburg

IB Andresen Industri A/S
Jernvej 12
DK-7100 Vejle
Denmark

TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG
Technology Centre

Grosse Bahnstrasse 31
22525 Hamburg
Germany

Phone: +49 40 8557-0
Fax: +49 40 8557-2295

technikzentrum@tuev-nord.de
www.tuev-nord.com

TÜV®

Your reference
Martin Pedersen

Contact person
K. Nørgaard
E-Mail: knoergaard@tuv-
nord.com

Ext.
Tel.: +45 26887506

Please indicate all correspondence
810069-04
9040W0200 11

Date
04.06.2025

Checking according to sub-section 2.6 of the marking transfer agreement

The above mentioned checking was performed by our authorized inspector on 04.06.2025

Spot check inspections of marking transfer documents drawn up by you were without objections.

The company has designated the following employees as eligible for re-stamping:

See: Marking transfer of semi-finished products is done according to IAI procedure
Omstempling af 3.1 og 3.2 certificert stål – date: 2025.04.16

This agreement is valid up until **08.06.2026** and can be renewed by request.

Yours sincerely

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Technology Centre
Competence Center Material and Welding Technology



Digitally signed by
Kirsten Nørgaard
Date: 2025.06.04
11:45:28 +02'00'

Headquarters
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Grosse Bahnstrasse 31
22525 Hamburg
Germany
Phone: +49 40 8557-0
Fax: +49 40 8557-2295
info@tuev-nord.de
www.tuev-nord.com

TÜV NORD GROUP

Chairman of the Supervisory Board
Dr. Dirk Stenkamp
Registration Office
Amtsgericht Hamburg
HRA 102137
VAT No.: DE 243031938
Tax No.: 27/628/00031

General Partner
TÜV NORD Systems
Verwaltungsgesellschaft mbH, Hamburg
Registration Office
Amtsgericht Hamburg
HRB 88330
Director
Rudolf Wieland (CEO)
Dr. Ralf Jung
Silvio Konrad
Ulf Theike

Commerzbank AG, Hamburg
BIC (SWIFT-Code): COBADEFFXXX
IBAN-Code: DE 73 2004 0000 0405 6222 00
Deutsche Bank, Hannover
BIC (SWIFT-Code): DEUTDE2HXXX
IBAN-Code: DE 90 2507 0070 0026 3640 00

Omstempling af 3.1 & 3.2 certificeret stål

Målbeskrivelse

Sikring af at identifikation på 3.1 og 3.2 certificeret materiale overføres korrekt, samt at de nødvendige dokumenter udarbejdes og distribueres.

Omfang

Akkrediterede myndighed: TÜV Nord Systems GmbH & KG – TÜV (TÜV NORD Scandinavia AB)

- Omstempling af 3.1 certificeret stål
- Omstempling af 3.2 certificeret stål

3.2 Certificeret stål:

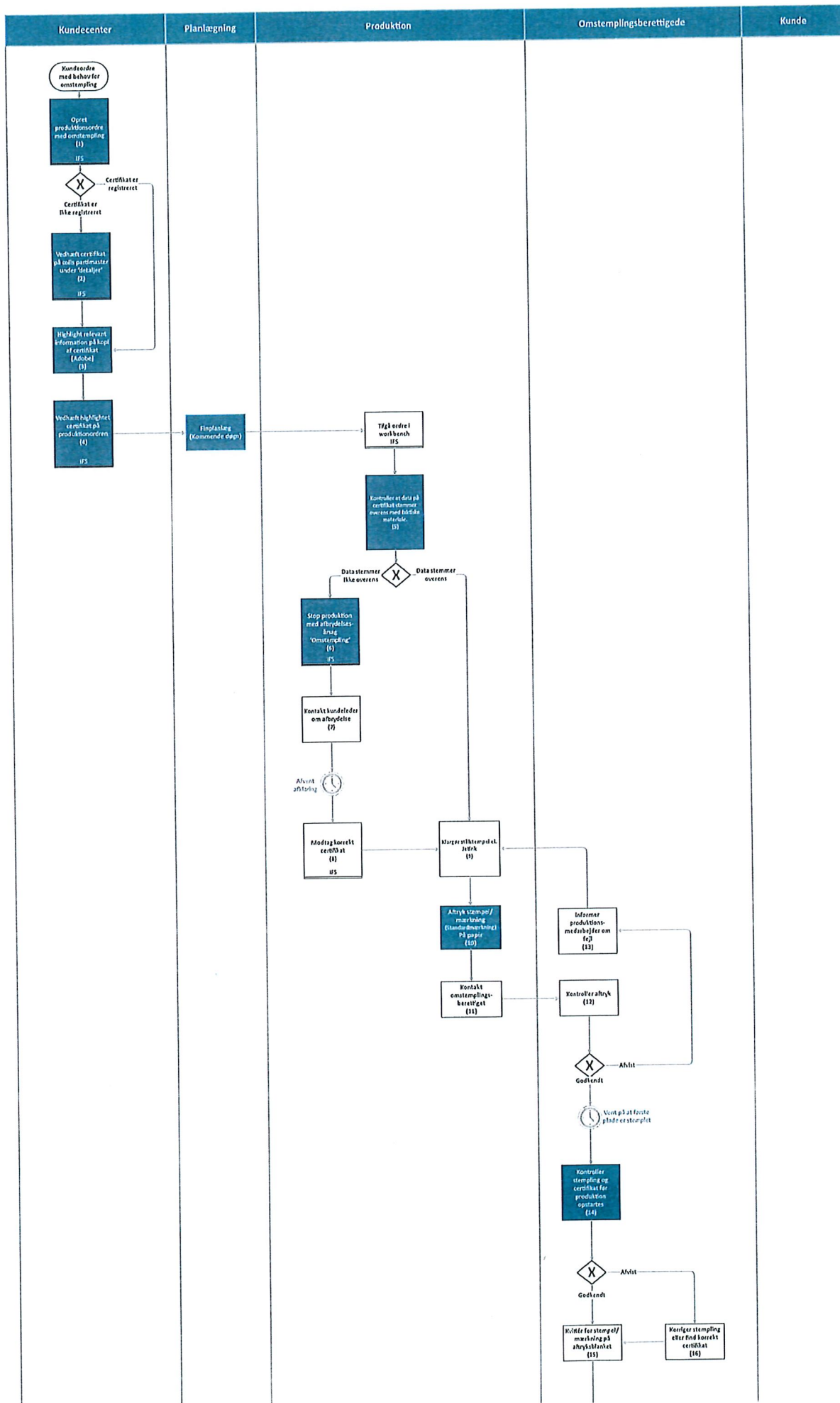
Akkrediterede myndighed: TÜV Nord Systems GmbH & KG – TÜV (TÜV NORD Scandinavia AB)

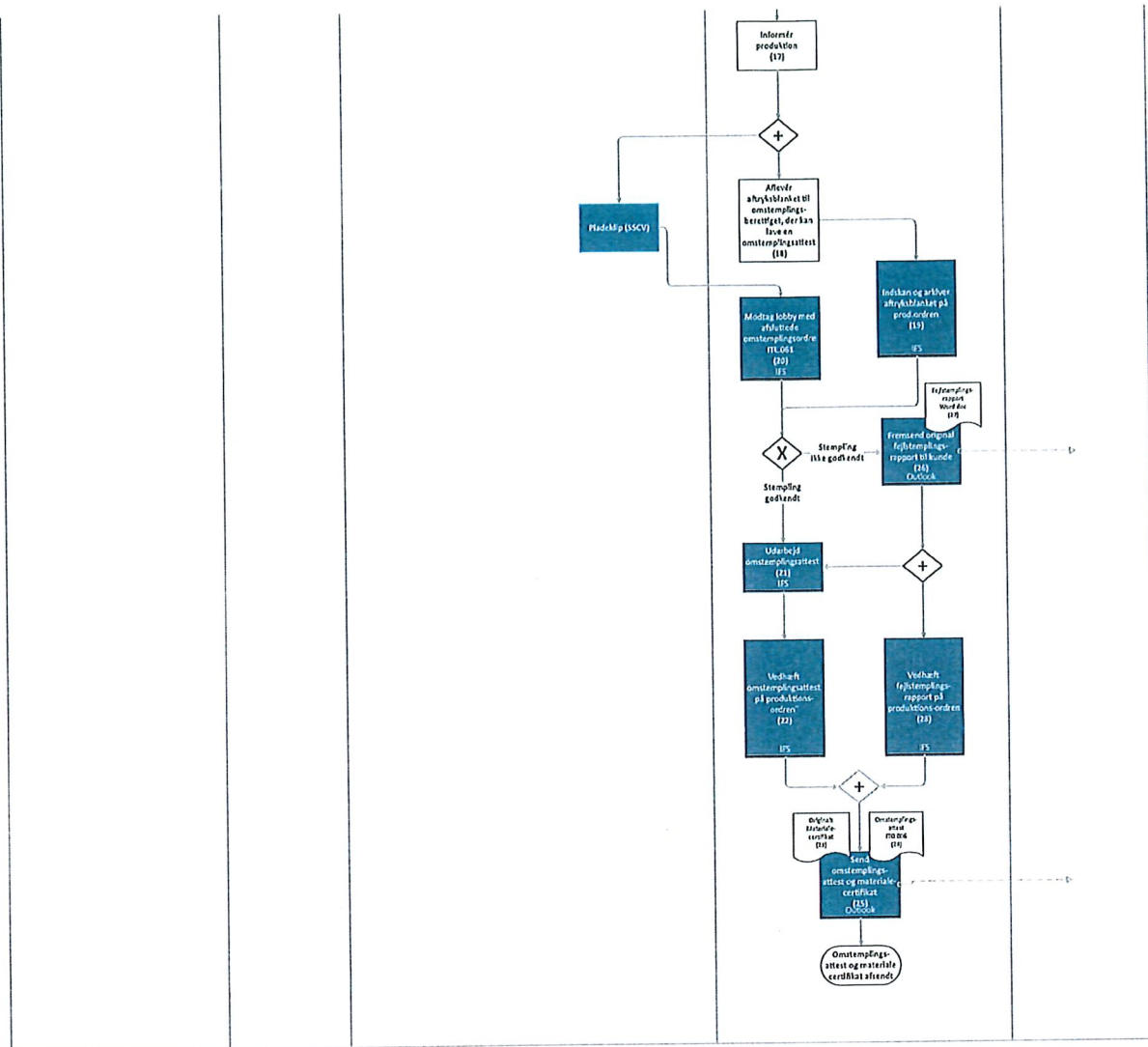
IAI er godkendt af akkrediterede myndighed til at kunne foretage omstempling og udstede omstemplingsattest i materiale, der er leveret med et 2.1, 2.2 eller 3.1 materialecertifikat.

Ansvar / beføjelser

Se Swimlane her under







Støttebeskrivelser

(1) Der må ikke være flere coil på en omstemplingsordre

(2) Dokumentklasse 1500 Materialecertifikat

(3) Highlight Værkscoil nr. Charge nr. Materiale kvalitet.

(4) Under `handling` Dokumentklasse 3500 format i300, og dokumentet skal føres frem til status "frigivet"

(5) Fra highlightet certifikat 1.Værkscoil nr., 2. Charge nr. og 3. Materiale kvalitet.

(10) Skabelon til Omstemplings aftryk ved stålstempling

(12) Operatør "test" stempler på "renklip".

(14) Fra Workbench på materialet højreklik til "Lagerartikler - reservationer" -> Lagerartikler-reservationer (konstater at coil er på maskine ind lokation) højreklik "Partimaster" hvor Værkscoil nr. Charge nr. Materiale kvalitet. Oa.. udsøges.

(18) Kvitterede aftryk skal afleveres i "brevbakke" påskrevet "Omstemplingsaftryk".

Der er "Brevbakke" ved tavlen foran ledelseskantoret, og ved forsendelseskantoret.

Omstemplingsberettigede skal aflevere aftryk i "brevbakken, straks ordren er kvitteret af Omstemplingsberettigede!

(19) Under `handling` Dokumentklasse 3500 format i300. Hvis dokument indscannes inden ordren er produceret færdig vil der rejses et dokumentflag i produktionen. dette kan undgås ved at føre dokumentet frem til status "frigivet"

(21) Highlighted certifikat ligger på produktionsordre under fanen handlinger.

(22) Omstemplingsattesten skal gemmes fra Produktionsordrens header. Omstemplingsattest er dokumentklasse 1510.

(25) Dokumentationspakken til Omstempling afsendes fra kundeordren, og bestiller skal videresende pakken(mail) til kunden.

(28) Fejlstemplingsrapporten skal gemmes fra Produktionsordrens header. Fejlstemplingsrapporten er dokumentklasse 1510. Dokumentationspakken Omstempling vil herefter indeholde original materiale-certifikat, Omstemplingsattest og fejlstemplingsrapport

Stempeltekst

Stålservice center:

Ved coil klip skal stemplingen være på tværs af valseretningen.

Standardmetoder

Standardmærkning

Der stålstemples på følgende i pladerne

- IAI- logo
- Materialeart
- Charge-nummer

- Prøvenummer eller værkscoilnummer / værkspladenummer

Ovenstående er gengivet på omstemplingsattesten.

Omstemplingsattest

Når ordren er færdigmeldt, udarbejdes der en omstemplingsattest. Omstemplingsattesten skal gengive den mærkning, der er stemplet på pladerne.

Omstemplingsattest sendes sammen med materialecertifikat til kunden pr. e-mail, såfremt andet ikke er aftalt.

Specielt vedr. materialecertifikater fra SSAB Finland:

Materiale certifikater fra SSAB Finland, oplysningerne vedr. Chargenummer og Værkscoilnr. er oplyst under samme rubrik som en sammenhængende oplysning, derfor vil informationen i de 2 felter i produktionsgrundlaget være ens. Dette er fyldestgørende info til omstemplingen og attesten, og informationen overføres som angivet på certifikatet ud fra de oplysninger der er i de 2 felter.

Dokumentation / Omstemplingsattest for gennemført stålstempling arkiveres, sammen med materialecertifikat se under Arkivering.

Specielt vedr. Materiale certifikater med Kyrilliske bogstaver

Materiale certifikater hvori der indgår Kyrilliske bogstaver bliver Kyrillisk oversat til Latinsk bogstav jævnfør følgende omsætningstabel

Kyrillisk	А	Б	Ц	Д	Е	Ф	Г	Х	И	Й	К	Л	М	Н	О	П	Я	Р	С	Т	У	В	Ь	Ы	З
Latinsk	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	X	Y	Z

Udarbejdelse af omstemplingsattest

Stålservicecenter:

Udarbejdes via IFS

Sygdom eller anden fravær

Såfremt at den omstemplingsberettigede ved sygdom eller anden fravær, ikke er i stand til at godkende omstemplingen, underskrives omstemplingsattesten af en anden omstemplingsberettiget, hvor denne også sætter sit bomærke på attesten sammen med underskriften, således at attesten nu er forsynet med to bomærker, et for hvad der er stemplet i materialet og et for hvem der har underskrevet attesten.

Restplade/coil (kun gældende for Stålservicecenter)

I tilfælde af at pladen eller coilen ikke er brugt op, og det originale mærke fra værket ikke er til stede på coilen er det tilstrækkelig med Parti/Batch nr.

Fejlstempling

Såfremt der konstateres, at stemplingen ikke er udført korrekt kontaktes kunden, Hvis kunden er tilfreds med fejlstemplingsrapporten, behøver der ikke at opstartes en reklamation og afvigelse

Original fejlstemplingsrapport fremsendes til kunden. Er fejlen opdaget internt sendes fejlrapporten således, at kunden har fejlrapporten sammen med varerne. Kopi af fejlstemplingsrapport arkiveres sammen med selve omstemplingsattesten.

Krav og begrænsninger fra TÜV:

1. Såfremt kunden oplyser at materialet skal anvendes til konstruktion af trykbeholdere efter prøvningsgruppe II, III eller IV, skal certifikatet være mærket med 97/23/EC eller AD2000 eller 2014/68/EU.
2. Materialer med andre certifikattyper end 2.1, 2.2, og 3.1, kan omstemples, men der kan kun udstedes omstemplingsattester i henhold til 3.1 hvilket i praksis betyder, at materialet nedklassificeres til "3.1 materiale".
3. Stemplingen skal som udgangspunkt foregå som stålstempling eller Jet-ink.
Er dette ikke muligt kan stemplingen foretages ved at emnerne markeres med mærkeseddel eller lignende.
4. Omstemplingen skal godkendes af en omstemplingsberettiget person, og det dokumenteres, hvem der har godkendt omstemplingen.
5. Stemplingen skal sikre entydig sporbarhed mellem materiale og certifikat.
6. Der skal udarbejdes en omstemplingsattest.
7. Der skal på omstemplingstilladelsen henvises til omstemplingstilladelsen fra TÜV.

Omstemplingsberettigede stålservice center

Logo på stålstempel.

Stålservice center Vejle		Stålservicecenter Langeskov	
	Brian Rene Christensen (BRC) & Tonny Rostved Mortensen (TOM)		Ikke i brug
	Dorthe Eienstrand (DE)		Ikke i brug
	Steen Møller Hansen (SMH)		Ikke i brug
	Søren Frandsen (SFRA)		Ikke i brug
	Ikke i brug		
	Jon Eli Johannesen (JOEJ)		
	Merete Rasmussen (MRA) & Dorte Fogh Søndergaard (DFS)		
	Brian Jørner (BJOE)		

Certificeret stål

Procesforløb

Omstemplingstidspunktet aftales med det pågældende classeselskab, så denne kan godkende materialet inden produktion..

Det afklares ligeledes med DNV classeselskab, hvad der skal stemples i de enkelte emner, Survaioir fra DNV opbevarer logo'er og har stemplet med på Omstemplingstidspunktet.

Det anføres på ordren at emnerne skal stemples i overensstemmelse efter anvisning fra survaioir fra DNV classeselskab.

På ordren anføres det ligeledes hvad der skal stemples i pladerne.

Gennemførsel af stempelingen foretages efter instruktion af classeselskabet

Kopi af alle dokumenter vedr. produktionen udleveres til survaioir. Øvrig dokumentation udarbejdes efter aftale med classeselskabet

I forbindelse med at der forekommer evt. restmateriale på ordren (nedtagningsscoil/restkvartoplader) skal hele mærkningen overføres til restmaterialet.

Referencer

Trykudstyrsdirektivet

Denne procedure erstatter:

- "Omstempling af 3.1 & 3.2 certificeret stål". [IPW dokumentrevision](#) 2023-09-21 16:42. Som beskriver omstempling, hvor ordre er oprettet i XAL.

Rapport/ dokumentation

Omstemplingsattest og stålcertifikat

Arkivering

Følgende dokumentation skal som minimum gemmes i henhold til nedenstående

Dokument navn	Arkiv periode	Ansvar	Arkiv sted
Omstemplings attest		SSC- Vejle	Arkiveringsoversigt

