

## Accordo

in merito ad un corretto riporto punzone su prodotti con certificati di collaudo materiale costruttori omologati secondo le regole per impianti soggetti a sorveglianza (AD Merkblatt W 0 oppure TRD 100)

tra la Ditta

**OFFICINA MECCANICA CALLEGARO srl**  
**Via Padre Kolbe, 15 - 21017 SAMARATE (VA)**  
**Partita IVA n. 02543560128**  
**N. Reg. Imprese VA 1999-47893**

in seguito denominata  
Ditta per la lavorazione successiva

e il

Technischer Überwachungsverein - Bayern e.V.  
in seguito nominato TÜO

### 1. Scopo e delimitazione dell'accordo

- 1.1 Questo accordo assicura tramite provvedimenti, adeguati, un riporto punzone su prodotti con certificati di collaudo materiale da parte della Ditta per la lavorazione successiva.
- 1.2. L'avvenuta omologazione dei produttori secondo le rispettive norme tedesche (ad es. AD-Merkblatt W0, TRD 100) costituisce la condizione per l'utilizzo dei materiali. L'accordo è valido soltanto per i prodotti destinati alla produzione di recipienti a pressione e parti di essi, muniti di certificati di collaudo B, certificato o attestato di fabbrica secondo DIN 50 049 e di contrassegno ( contrassegno di origine) necessario secondo le regole per impianti soggetti a sorveglianza.
- 1.3 Questo accordo non si riferisce al riporto punzone di prodotti con certificati di collaudo A o C secondo DIN 50 049. Sono escluse parti piccole (vedi paragrafo 3.2).
- 1.4 Le Ditte per la lavorazione successiva sono Aziende che costruiscono recipienti a pressione e parti di questi impianti tramite la formatura, l'assemblaggio, il trattamento termico o la lavorazione meccanica. Per le Aziende che eseguono esclusivamente la lavorazione meccanica di parti, viene applicato l'accordo-tipo per il corretto riporto punzone di produzione meccanica.

## 2. Requisiti per il riporto punzone

La Ditta per la lavorazione successiva soddisfa i seguenti requisiti:

- 2.1. Regole organizzazione aziendale.
- 2.2 Magazzinaggio ordinato
- 2.3 La Ditta per la lavorazione successiva ha nominato dei dipendenti esperti che posseggono le conoscenze necessarie su materiali, sigle di materiali e il loro contrassegno secondo le regole.
- 2.4 La Ditta per la lavorazione successiva ha stabilito un contrassegno dal quale sono riconoscibili la Ditta per la lavorazione successiva e il dipendente esperto nominato secondo paragrafo 2.3.
- 2.5 La Ditta per la lavorazione successiva tiene un registro aziendale delle parti, sulle quali è stato effettuato il riporto punzone, dal quale si evincono tutti i processi (materiale, dimensioni, contrassegno, relativa documentazione su collaudi materiale e il dipendente responsabile).
- 2.6 Essa assicura che l'esecuzione corretta del riporto punzone possa essere verificata semestralmente senza previo avviso da parte dell'ispettore del TÜO. A tale scopo, l'ispettore potrà prendere visione di tutta la documentazione necessaria ed ispezionare gli stabilimenti interessati.
- 2.7 Secondo le disposizioni di legge e le regolamentazioni contrattuali, la Ditta per la lavorazione successiva si assume la responsabilità per il prodotto, sul quale è stato effettuato il riporto punzone nel suo stabilimento.

## 3. Approvazione per il riporto punzone

- 3.1. Dopo la prima verifica del 18.05.2000 il TÜO dà l'approvazione per l'esecuzione del riporto punzone da parte della Ditta per la lavorazione successiva secondo le delimitazioni stabilite nel paragrafo 1.2. I requisiti per tale approvazione (paragrafi 2.1 e 2.7) vengono soddisfatti e garantiti da parte della Ditta per la lavorazione successiva.
- 3.2. La Ditta per la lavorazione successiva può inoltre effettuare riporti punzone su materiali con certificati di collaudo A o C secondo DIN 50 049 per parti piccole secondo quanto stabilito nelle norme tecniche (vedi ad es. AD-Merkblatt HP 0, paragrafo 4.1.2.)



3.3. La Ditta per la lavorazione successiva nomina il

CALLEGARO MARCO

CALLEGARO EZIO

contrassegno C1



contrassegno C2



dipendenti responsabili.

I Signori nominati sono stati messi al corrente sulle loro responsabilità da parte del TÜO.

#### 4. Esecuzione del riporto punzone

- 4.1 Il riporto punzone su prodotti con certificati di collaudo del materiale deve essere eseguito prima dello stacco o di una lavorazione delle parti con un punzone oppure con un dispositivo di incisione elettronico secondo le norme tecniche.
- 4.2 In caso di determinati spessori del materiale, al posto della punzonatura può essere opposto anche un contrassegno corrispondente alle norme tecniche con colore indelebile o in un altro modo adeguato.
- 4.3 Il contrassegno del produttore deve essere completato da parte del dipendente esperto nominato con l'applicazione del punzone stabilito nel paragrafo 3.3.

#### 5. Emissione di certificati

Per l'emissione di certificati di collaudo materiale secondo DIN 50 049 valgono le norme tecniche. I registri aziendali controfirmati dei dipendenti responsabili sostituiscono normalmente l'emissione di certificati di riporto punzone.

Se parti con riporto punzone vengono fornite a un'altra Ditta per la lavorazione successiva o a un cantiere, queste parti deve essere apposta una nota in tale senso sul certificato materiale (vedi campione 1 e 2).

## 6. Costi

I costi della prima verifica e le regolari verifiche successive tramite il TÜO sono a carico della Ditta per la lavorazione successiva.

## 7. Ritiro dell'approvazione

Il TÜO può ritirare l'approvazione per il riporto punzone, qualora risultasse in occasione delle regolari verifiche successive secondo paragrafo 2.6 o in altro modo, che non sussistono i requisiti (paragrafo 2) per l'approvazione.

## 8. Impegno

I firmatari confermano che questi requisiti vengono mantenuti e si impegnano di rispettare i regolamenti contenuti in questo accordo.

(Luogo) SAMARATE

(Data) 18/05/2000

(Ditta per la lavorazione  
successiva)  
**OFFICINA MECCANICA CALLEGARO srl**  
Via Padre Kolbe, 15 - 21017 SAMARATE (VA)  
Partita IVA n. 02543560128  
N. Reg. Imprese VA 1999-47893

(TÜO)



*Callegaro Marco*  
*Callegaro*

*[Signature]*