

Document version: **BN 109-001e d**

1 Object

This delivery specification describes the requirements regarding the marking and the documentation of all parts ordered with inspection certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

2 Scope

This delivery specification applies to all parts ordered with inspection certificate 3.1 according to DIN EN 10204 except for brake discs and brake springs, whose requirements are described in the company standard BN 405-002 (brake discs) and BN 303-001 (brake springs).

3 Terms and Abbreviations

APZ 3.1 Inspection certificate 3.1 according to DIN EN 10204

4 Responsibilities

For compliance with this delivery specification	Supplier
For monitoring	Quality management, Purchase department

5 Description

To ensure the traceability of parts ordered with APZ 3.1 from the original manufacturer to the supplier, marking and complete documentation is mandatory.

5.1 Inspection Certificate 3.1

5.1.1 Definition

An APZ 3.1 is a certificate issued by the manufacturer, certifying that the delivered goods comply with the requirements stated in the order. It includes the results of the tests carried out on the basis of specific examinations.

Specific examination means that the tests were carried out on the exact same material out of which the delivered goods were manufactured.

5.1.2 Requirements

Only inspection certificates issued by the original manufacturer are allowed. The certificates have to be clearly legible and unchanged in their original information. The manipulation of the information (e. g. by removal of the manufacturer's/buyer's name and address) is prohibited!

The marking with internal information (e. g. registration number) is allowed as long as the marking is placed on an otherwise empty part of the certificate.

Transcripts of the APZ 3.1 are prohibited and will not be accepted! The risk of transfer errors is too great; furthermore the traceability would not be given anymore.

This description was created via IT and is valid without signature!

Created	Changed	Checked	Approved	Page	Document
09.02.2017 by: R. S. Treude	24.06.2021 by: R.Treude	28.06.2021 by: Hamann	28.06.2021 by: R.Treude	1 of 3	BN 109-001e d

The APZ 3.1 of the starting material has to include the chemical analysis, even if the purchase order does not explicitly asks for it.

Further specific tests, such as mechanical properties, will be ordered separately.

The APZ 3.1 has to be send as a PDF file to

zeugnisse@dellnerbubenzer.com

and must be received by the time of delivery at the latest. DELLNER BUBENZER's purchase order no. must be stated in the e-mail's subject line.

The APZ 3.1 is part of the scope of supply. Therefore invoices cannot be settled until the APZ 3.1 is received.

5.2 Marking

All parts ordered with APZ 3.1 have to be visibly marked with steel stamps, by engraving, or by etching pen. The marking of cast parts can be molded.

The marking has to contain at least the following information:

- Heat number
- Test number*
- Sign of the person authorized to stamp

* The stamping of the test number is only necessary if more than one test number correlates with the same heat number.

It is permitted to use abbreviations instead of the heat/test number, but only if it is assured that the abbreviation can be clearly assigned to the heat/test number. Each heat/test number has to have his own abbreviation. The abbreviation has to be stated in the re-stamping certificate.

5.3 Re-stamping Authorisation

Only companies in possession of a valid re-stamping authorisation are allowed to re-stamp. The employees assigned to stamping/markings have to be stated in the re-stamping authorisation and each of the employees has to have his own stamp with a unique number or a unique sign.

5.4 Re-stamping certificate

If a re-stamping has been carried out, a re-stamping certificate has to be issued. This certificate has to contain at least the following information:

- Order number
- Item description
- Item No. and/or drawing No.
- Quantity
- Dimensions and original manufacturer of the starting material
- Material No. and/or description
- Heat No., test No., and inspection certificate number
- Complete stamping incl. stamp image of the person assigned to stamping
- Registration No. of the re-stamping authorisation
- Name and signature of the person assigned to stamping or otherwise responsible person

The inspection certificate has to be attached to the re-stamping certificate. If the material has been re-stamped before (e. g. by sub-suppliers), the relevant re-stamping certificates of those sub-suppliers have to be attached, too.

This description was created via IT and is valid without signature!

Created	Changed	Checked	Approved	Page	Document
09.02.2017 by: R. S. Treude	24.06.2021 by: R. Treude	28.06.2021 by: Hamann	28.06.2021 by: R. Treude	2 of 3	BN 109-001e d

For the transmittal of the re-stamping certificate please see point 5.1.

6 Applicable Documents

DIN EN 10204 Metallic products - Types of inspection documents
Company Standard BN 303-001 Brake Springs
Company Standard BN 405-002 Brake Discs

This description was created via IT and is valid without signature!

Created	Changed	Checked	Approved	Page	Document
09.02.2017 by: R. S. Treude	24.06.2021 by: R.Treude	28.06.2021 by: Hamann	28.06.2021 by: R.Treude	3 of 3	BN 109-001e d

Dokumenten-Version: **BN 109-001 e**

1 Zweck

Diese Liefervorschrift beschreibt die Anforderungen bezüglich der Kennzeichnung und Dokumentation des mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 bestellten Materials.

2 Geltungsbereich

Diese Liefervorschrift gilt für Material, das mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 bestellt wird.

Eine Ausnahme bilden hier Brems scheiben und Druckfedern: Deren Anforderungen sind in der Werknorm BN 405-002 (Brems scheiben) und BN 303-001 (Druckfedern) beschrieben.

3 Begriffe und Abkürzungen

APZ 3.1 Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204

4 Zuständigkeiten

Für die Einhaltung der Liefervorschrift	Lieferant
Für die Überwachung	Qualitätsmanagement, Einkauf

5 Beschreibung

Um die Rückverfolgbarkeit des mit APZ 3.1 bestellten Materials bis zum Originalhersteller zu gewährleisten, ist die Kennzeichnung des Materials sowie eine lückenlose Dokumentation zwingend erforderlich.

5.1 Abnahmeprüfzeugnisse 3.1

5.1.1 Definition

Ein APZ 3.1 ist eine vom Hersteller herausgegebene Bescheinigung, in der er bestätigt, daß die gelieferten Erzeugnisse die in der Bestellung festgelegten Anforderungen erfüllen, mit Angabe der auf Grundlage spezifischer Prüfungen ermittelten Prüfergebnisse.

Spezifische Prüfungen bedeutet, daß die Prüfungen an demselben Material durchgeführt wurden, aus dem das gelieferte Erzeugnis hergestellt wurde.

5.1.2 Vorgaben

Es dürfen ausschließlich die APZ 3.1 des Originalherstellers eingereicht werden. Diese Dokumente müssen gut leserlich und in ihren ursprünglichen Angaben unverändert sein. Eine Manipulation der Angaben (z. B. durch das Entfernen des Herstellers oder der Käuferadresse) ist untersagt!

Das Kennzeichnen mit firmeninternen Angaben (z. B. Registrierungsnummer) ist gestattet, sofern die Beschriftung auf einem ansonsten unbedruckten Teil des APZ 3.1 erfolgt, die Angaben des Originalzeugnisses also nicht überdeckt werden.

Abschriften von APZ 3.1 sind unzulässig und werden generell nicht akzeptiert! Zum einen ist die Gefahr von Übertragungsfehlern zu groß, zum anderen ist die Rückverfolgbarkeit bis zum Hersteller nicht mehr gegeben.

Diese Beschreibung wurde über EDV erstellt und ist ohne handschriftliche Unterschrift gültig!

Erstellt	Geändert	Geprüft	Freigegeben	Seite	Dokument
09.02.2017 Von: R. S. Treude	24.06.2021 von: R.Treude	28.06.2021 von: Hamann	28.06.2021 von: R.Treude	1 von 3	BN 109-001 e

Generell muß auf dem APZ 3.1 des Ausgangsmaterials die chemische Analyse ausgewiesen sein, auch dann, wenn in der Bestellung nicht ausdrücklich darauf hingewiesen wird.

Weitere spezifische Prüfungen, wie z. B. die mechanischen Eigenschaften, werden gesondert bestellt.

Das APZ 3.1 muß als PDF an die E-Mail-Adresse

zeugnisse@dellnerbubenzler.com

gesendet werden und spätestens zum Zeitpunkt der Anlieferung eingegangen sein. Im Betreff der E-Mail muß zwingend die DELLNER-BUBENZER-Bestellnummer angegeben werden.

Das APZ 3.1 gilt als Teil des Lieferumfangs. Dementsprechend können Rechnungen erst beglichen werden, wenn auch das APZ 3.1 vorliegt.

5.2 Kennzeichnung

Material, das mit APZ 3.1 bestellt wird, muß gut sichtbar und unverlierbar, also mit Stahlstempeln, durch Gravur oder Ätzstift, gekennzeichnet sein. Bei Gußteilen kann die Kennzeichnung eingegossen werden.

Die Kennzeichnung muß mindestens aus den folgenden Daten bestehen:

- Schmelzenummer
- Probennummer*
- Zeichen des Umstempelbeauftragten

* Das Stempeln der Probennummer ist nur vonnöten, wenn auf dem Herstellerzeugnis mehrere Probennummern zur einer Schmelzenummer vorhanden sind.

Das Verwenden eines geeigneten Kürzels ist grundsätzlich erlaubt. Es muß jedoch sichergestellt werden, daß das verwendete Kürzel der Schmelze/Probe eindeutig zuzuordnen ist und auch nur für eine Schmelze/Probe verwendet wird. Das Kürzel muß auf der Umstempelbescheinigung ausgewiesen werden.

5.3 Umstempelberechtigung

Die Kennzeichnung bzw. Umstempelung darf nur von Unternehmen durchgeführt werden, die über eine gültige Umstempelberechtigung verfügen. Der Mitarbeiter, der die Umstempelung durchführt, muß in der Umstempelberechtigung als Umstempelbeauftragter aufgeführt sein und zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung sein persönliches Zeichen einstempeln.

5.4 Umstempelbescheinigung

Wurde eine Umstempelung vorgenommen, muß eine Umstempelbescheinigung erstellt werden. Die Mindestangaben auf der Umstempelbescheinigung umfassen:

- Bestellnummer
- Artikelbezeichnung
- Artikel- und/oder Zeichnungsnummer
- Stückzahl
- Abmessung und Hersteller des Ausgangsmaterials
- Werkstoff
- Schmelze-, Probe- und ggf. Zeugnisnummer
- Kompletten Stempelung inkl. Stempelbild des Umstempelbeauftragten
- Registrierungsnummer der aktuell gültigen Umstempelberechtigung
- Name und Unterschrift des Umstempelbeauftragten oder einer verantwortlichen Person

Diese Beschreibung wurde über EDV erstellt und ist ohne handschriftliche Unterschrift gültig!

Erstellt	Geändert	Geprüft	Freigegeben	Seite	Dokument
09.02.2017 Von: R. S. Treude	24.06.2021 von: R.Treude	28.06.2021 von: Hamann	28.06.2021 von: R.Treude	2 von 3	BN 109-001 e

Der Umstempelbescheinigung muß das APZ 3.1 des Originalherstellers beigelegt werden. Wurde das Material in der vorangegangenen Lieferkette ebenfalls umgestempelt, müssen auch diese Umstempelbescheinigungen beigelegt werden.

Die Übermittlung der Umstempelbescheinigung und der dazugehörigen Dokumente erfolgt wie unter Punkt 1 beschrieben.

6 Mitgeltende Unterlagen

DIN EN 10204 Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen
Werknorm BN 303-001 Bremsfedern – Schraubendruckfedern
Werknorm BN 405-002 Bremscheiben

Diese Beschreibung wurde über EDV erstellt und ist ohne handschriftliche Unterschrift gültig!

Erstellt	Geändert	Geprüft	Freigegeben	Seite	Dokument
09.02.2017 Von: R. S. Treude	24.06.2021 von: R.Treude	28.06.2021 von: Hamann	28.06.2021 von: R.Treude	3 von 3	BN 109-001 e