

## QE-002

**Betreff** : Instructies voor het ontvangen en overstempelen van gecertificeerde materialen

---

### **Inleiding**

Materialen welke met certificaat (EN10204 - 3.1/3.2) geleverd worden, dienen altijd traceerbaar te blijven gedurende het fabricageproces. Indien de originele identificatie van het basismateriaal wordt verloren door bijv. snijden of machineren, moet deze daarom worden overgenomen op de nieuwe stukken en op de eventuele reststukken. Deze instructie geeft aan hoe dit dient te worden uitgevoerd.

### **Ontvangst gecertificeerde materialen**

Indien u van Schelde Exotech goederen ontvangt om te verwerken dient u een ingangscntrole uit te voeren. De resultaten van deze controle (aard en staat van de goederen) en markeringen van de goederen dient u terug te koppelen aan de afdeling Inkoop van Schelde Exotech.

### **Overstempelen**

- a. Overstempelen en aanstempelen dient uitsluitend te worden uitgevoerd met "low stress" stempels of d.m.v. graveren.
- b. Vanaf 6,3 mm wand- of plaatdikte wordt de overstempeling uitgevoerd met "low stress" stempels; onder de 6,3 mm worden de merken gegraveerd. Bij inkorten van (Warmtewisselaar)pijpen worden deze gegraveerd, of gemerkt d.m.v. chloridevrije viltstift of gelabeld. (Deze zijn meestal voorzien van inktmarkering) indien de originele markering verloren gaat.
- c. Bij overstempelen wordt uitgegaan van de originele stempeling en de gegevens welke zijn aangegeven in de betreffende norm (ASTM / ASME / EN / ISO / DIN etc.) Minimaal worden de volledige materiaalaanduiding (incl. materiaalnorm) en het chargenummer, overgenomen van het uitgangsmateriaal (plaat, pijp, staf). Tevens wordt Schelde Exotech ordernummer en pos nummer met viltstift aangebracht. Indien er plaatnummers zijn aangegeven door Schelde Exotech mogen deze gebruikt worden i.p.v. chargenummer, zolang er is voldaan aan punt g.
- d. Het overstempelen of graveren dient te worden uitgevoerd vóórdat het materiaal gesneden of bewerkt wordt.
- e. Het stempelen of graveren wordt altijd loodrecht (haaks) op de walsrichting van het uitgangsmateriaal uitgevoerd. (NB: het is mogelijk dat de vereiste locatie van de stempeling is aangegeven op de toegeleverde bewerkingstekening).
- f. In geval van een 3.2 attest moet voor het overstempelen een Notified Body (NoBo) worden uitgenodigd (TÜV, **LRQA**, Vinçotte). Dit dient in overleg te gaan met QC Schelde Exotech.
- g. Na het overstempelen dient een overstempelverklaring te worden opgesteld. Deze verklaring wordt meegeleverd met de bestelling en bevat minimaal het volgende:
  1. Volledige originele stempeling (duidelijke foto).
  2. Lijst met items welke uit het uitgangsmateriaal zijn vervaardigd.

3. De overstempeling (plaatnummer, materiaal soort, projectnummer en pos. Nummer – laatste twee mogen met chloridevrije viltstift.).
4. Handtekening van de verantwoordelijke en stempel van de uitvoerende.

Een voorbeeld kan verkregen worden bij QC Schelde Exotech

## **Overig**

Indien er vragen en/of onduidelijkheden zijn, dient u meteen contact op te nemen met de QC afdeling van Schelde Exotech: [exotech@exotech.nl](mailto:exotech@exotech.nl) of telefonisch +31 - (0)118 - 485990

## QE-002

**Concerning** : Instructions for receiving and re-marking of certified materials

---

### **Introduction**

Materials which shall be delivered with a certificate (EN10204 - 3.1/3.2), shall be traceable any time during the manufacturing process. When the original identification of the base material will be lost by, for example, cutting or machining, this identification shall be re-marked at the new parts and at the rest material when applicable.

This instruction describes how to execute the re-marking of the materials.

### **Receiving certified goods**

When you receive goods from Schelde Exotech, before processing them, you shall perform an oncoming goods check. The results of this check (condition, etc.) and the marking of these goods shall be reported to Schelde Exotech purchasing department

### **Re-marking**

- a. Re-marking shall be executed exclusively by "low stress" stamps or by engraving
  - b. From 4 mm wall or plate thickness re-marking shall be done by using "low stress" stamps; below 4 mm material thickness the marks shall be engraved. When because of cutting the original marking of (Heat exchanger) disappears, the tubes shall be engraved, marked by using chloride free markers, or labelled. (Normally these tubes will be identified by ink marking)
  - c. When re-marking, the starting point shall be the original identification of the material and the information as specified in the applicable standard (ASTM / ASME / EN / ISO / DIN etc.) At least the full material indication (incl. material standard) and the charge no. (and purchase order no. if required) shall be copied from the base material (plate, pipe, bar). Furthermore, Schelde Exotech's project number and pos. numbers shall be applied with chloride free marker. When Schelde Exotech has given Plate numbers these can be used instead of the charge/heat number when the requirements of g are completely fulfilled.
  - d. Re-marking or engraving shall be executed prior to cutting or machining the base material by which the original identification will be lost
  - e. Re-marking or engraving shall be done perpendicular (square) to the direction of rolling of the base material (NB: it is possible that the required location of the re-marking is indicated at an order drawing supplied by Exotech)
  - f. In case of a 3.2 certificate, a Notified Body (NoBo) shall be invited (TÜV, **LRQA**, Vinçotte); this in consultation with the QC department of Schelde Exotech
  - g. After re-marking a marking declaration shall be redacted. This declaration shall be part of the delivery of the goods, and shall state as a minimum:
    1. full original identification (clear picture)
    2. list of parts which are machined or cutted from the base material
    3. the re-marking (plate no. material, project en pos. no. – last two can be done with chloride free markers)
    4. Signature of the responsible person and stamp of the executive employee
-

If needed, QC Schelde Exotech can provide an example.

**Furthermore.**

If there are any questions or lack of clarities, please contact the QC department of Schelde Exotech: [exotech@exotech.nl](mailto:exotech@exotech.nl) or by phone +31 - (0)118 - 485990