

ÜBERWACHUNGSBERICHT

Nr. 94633806-10

Datum: 04.07.2016

Hersteller: KASI, spol. s r.o.
Masarykovo náměstí 1544
CZ-53002 Pardubice

Herstellwerk: **Chrudimská 1602** Průmyslová 202
CZ-53501 Přelouč CZ-52401 Nový Bydžov

Überwachungsvertrag Nr.: BBBT 69627862 vom 10.08.2011

Inhalt des Auftrages: Fremdüberwachung von Aufsätzen und Abdeckungen für
Verkehrsflächen nach DIN EN 124
Überwachung I/2016

Tag der Überwachung: 21.06.2016

Tag der letzten Überwachung: 22.10.2015

Prüfer: Herr Lechner TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Herr Jirout TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Telefon Nr.: +49 911 655-5294

Telefax Nr.: +49 911 655-5360

E-Mail: hermann.lechner@de.tuv.com

Anwesende Personen: Herr Novotný Firma KASI
Herr Weiser Firma KASI
Herr Lechner TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Herr Jirout TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Zusammenfassung

Der Hersteller erfüllt die personellen und technischen Voraussetzungen für eine Exportproduktion nach DIN EN 124 von Aufsätzen und Abdeckungen für Verkehrsflächen. Die werkseigene Produktionskontrolle wird durchgeführt. Die nachfolgend aufgeführten Hinweise und Auflagen sind zu beachten.

Dieser Überwachungsbericht umfasst 9 Textseiten.

Dieser Überwachungsbericht darf nur im vollen Wortlaut veröffentlicht werden. Jede Veröffentlichung in Kürzung oder Auszug bedarf der vorherigen Genehmigung durch die TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH.

Für die Auftragsabwicklung haben wir wesentliche Daten und Ihre Anschrift gespeichert. Der Datenschutz ist gewährleistet.

TÜV Rheinland
LGA Bautechnik GmbH
Baustoffe und Betontechnologie
Tillystraße 2
90431 Nürnberg

Tel +49 1803 252535-1500
Fax +49 1803 252535-1599
Mail bautechnik@de.tuv.com

Geschäftsführung
Stephan Frense

Nürnberg HRB 20586
Steuer-Nr. 241/115/90733
Ust-IdNr. DE813835574

Web www.tuv.com

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

1 Grundlagen der Inspektion

Die Inspektion erfolgt auf der Grundlage des am 10.08.2011 geschlossenen Überwachungs- und Zertifizierungsvertrages BBBT 69627862 nach DIN EN 124:1994-08.

- DIN EN 124:1994-08: Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen

Auf die DIN EN 124-1 bis -6:2015-09 wurde hingewiesen und die momentan bekannte Vorgehensweise erläutert. Nach Veröffentlichung im Europäischen Amtsblatt muss diese Norm (DIN EN 124-2:2015:09 Aufsätze und Abdeckungen aus Gusseisen) nach dem System 1 angewandt werden. Bis zur Veröffentlichung und bis zum Ende der Koexistenzphase wird die DIN EN 124:1994 angewandt.

2 Allgemeine Angaben

Von der Werksleitung wurde das Zertifikat des STAVCERT Nr. QMS-3683/2015 vorgelegt, welches die Implementierung des QM-Systems nach ISO 9001:2008 in der Firma KASI, spol. s r.o. bescheinigt (Gültigkeit bis 06.02.2018). Das Zertifikat ist für alle technischen Bereiche der Firma KASI, spol. s r.o. einschließlich der Gießerei in Nový Bydžov gültig. Das Überwachungsaudit fand im Februar 2016 statt.

Die Gussteile werden in der Gießerei der Firma KASI spol. s r.o. in Nový Bydžov hergestellt. Die Inspektion der Gießerei in Nový Bydžov erfolgte im Rahmen der Inspektion I/2016 (siehe Überwachungsbericht Nr. 94633806-20 vom 04.07.2016).

Die mechanische Bearbeitung der Gussteile erfolgt in der Gießerei in Nový Bydžov auf den dort installierten Bearbeitungsmaschinen.

Zusätzlich zur Inspektion durch die TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH nach DIN EN 124 erfolgen weiterhin Kontrollen und Prüfungen der Bauteile nach EN 124 durch TZUS Praha, Niederlassung Přeborčice, (Tschechien), TSUS Bratislava (Slowakei), dem Amt der Salzburger Landesregierung, Salzburg-Zert (Österreich) sowie einer polnischen Stelle.

Die Überwachung durch die TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH umfasst nur die für den Export nach Deutschland vorgesehene Produktion.

Von Herrn Weiser wurden am 21.06.2016 Unterlagen über die Produktion für das 2. Halbjahr 2015 der für den Export gefertigten Teile (Deutschland) vorgelegt.

3 Produktion und technische Ausstattung

Die Produktion für Deutschland umfasst aktuell folgende Typen:

Prüfbericht Nr.	Datum	Typ Deckel/Rost	Typ Rahmen	Handelsbezeichnung
69627862-1	22.07.2011	LD12	D400	KDA12
69627862-2	22.07.2011	LB01	B125	KB01
69627862-7	22.07.2011	LM18	C250	KM18P
69627862-5	22.07.2011	LM14	D400	KM14(P)
69627862-3	22.07.2011	LM12	D400	KM12(P)
69627862-4	22.07.2011	LM13	D400	KM13(P)
69627862-8	04.10.2011	LDS1	D400	KDA81B
69627862-7	04.10.2011	LB02	B125	KB02
94608747-1	07.09.2012	LM18	D400	KM18P
94602494-30	09.12.2012	LBM	B125	KBM
94606939-20	19.12.2012	LD12	D400	DIN 19584-G
94606939-10	19.12.2012	DIN 19584-1	D400	DIN 19584-S
94606939-80	20.12.2012	LE81	E600	KE83B
94606939-90	20.12.2012	LE81	E600	KEA83B
94613922-10 A	18.07.2013	LD16	D400	KDN16
94613922-20	24.05.2013	LD8M	D400	KDK8NB
94606939-50	20.12.2012	LF00	F900	DIN 19584-S
				DIN 19584-G
94603922-30	18.07.2013	LF00	F900	KFD29
94613922-40	17.07.2013	LDO1	D400	KFC29
94616400-10	22.10.2013	LM15	D400	KFTD9
				KDA20
				KM15P

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

2016 sind neue Bauteile werden neue Ausätze/Abdeckungen einer Erstprüfung nach EN 124 unterzogen worden.

Aus den von Herrn Weiser zur Verfügung gestellten Produktionslisten für 01-06/2016 (Deutschland) ist folgender Produktionsumfang ersichtlich:

Typ	Rahmen	Anzahl	Deckel/Rost	Anzahl	Klasse
KB01	LBR	--	LB01	4500	B125
KB02	LBR	--	LB02	3000	B125
KBM	LBR	--	LBM	150	B125
KDA12	LDR	--	LD12	1600	D400
KDA20	LDR	--	LD01	1000	D400
KDA81B	LER8	--	LD81	--	D400
KDC22	DIN 19584-6	--	LD12	60	D400
KDD21	DIN 19584-5	--	DIN 19584-2	--	D400
KDK8NB	LDRL8	--	LD8M	300	D400
KDN16	LERN	--	LD16	--	D400
KEA83B	LERN8	--	LE81	360	E600
KFC29	LDRC	--	LF09	--	F900
KDF29	LDRD	--	LF09	60	F900
KFT09	LFRT	--	LF09	360	F900
KM12(P)	LMR12	--	LM12	--	D400
KM13(P)	LMR12	--	LM13	--	D400
KM14(P)	LMR12	--	LM14	--	D400
KM18P	LMR18	--	LM18	180	C250

Die gelb markierten Bauteile wurden im Rahmen der WPK durch Herrn Novotny geprüft. Dabei kann es sein, dass das Bauteil für Deutschland mit der Stückzahl Null angegeben ist, für die Anwendung im tschechischen Markt jedoch produziert und geprüft wurde.

Die Stückzahlen umfassen nur die Teile für den Export nach Deutschland. Es wurden von den Bauteilen Teile für die Verwendung in Tschechien, Österreich oder anderen Ländern hergestellt, die oben nicht berücksichtigt sind.

Die Bezeichnungen bedeuten:

K	Komplettgarnitur (Deckel/Rahmen)
B	Klasse B125
D	Klasse D400
F	Klasse F600
A	Ausführung mit Schmutzfangtasche
L	Ausführung mit Gussstahlrahmen
T	Ausführung mit Einlage

Seit 2014 werden alle Rahmen ab der Klasse D400 mit einer dämpfenden Einlage aus PUR-Material hergestellt. Die Einlage wird in der Gießerei Novy Bydzov vollautomatisch gesteuert über Roboter in den Rahmen gegossen und ist fest verbunden.

Herr Novotný führte durch das Werk. Im Rahmen des Werksdurchganges wurden die Mischanlage, die Betonierstationen, das Innenlager, das Labor sowie der Lagerplatz begangen.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH **Baustoffe und Betontechnologie**

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

• **Betonmischanlage**

Die Betonmischanlage wurde mit einem neuen Mischer mit einem Gesamtvolumen von 0,75 m³ und einer neuen Steuerung ausgestattet. Die weitere Mischanlagentechnik (Rohstofflagerung, Wiegeband, etc. sind unverändert.

Die Betonmischanlage arbeitet vollautomatisch. Die Gesteinskörnungen werden in 5 Silos in der Halle gelagert und mittels eines Wiegebandes dosiert. Für die Lagerung des Zementes stehen 2 Silos mit Fassungsvermögen von je 30 t Material zur Verfügung. Die Lagerung der Zusatzmittel erfolgt in Containern neben der Mischanlage und in der beheizbaren Lagerhalle. Im Mischer ist eine Feuchtesonde mit Konsistometer installiert, die die Wasserzugabe nach dem elektronischen Rechenprogramm regeln.

Für die Exportproduktion nach Deutschland werden in der Mischanlage 2 Rezepturen (Nr. 106 und 107) C 35/45 hergestellt. Alle sonstigen Bauteile werden mit Beton der Rezeptur C35/45 hergestellt.

An der Mischanlage wurde die Rezeptur Nr. 106 (C 35/45) mit den Angaben in der Mischanweisung (Stand 01.07.2013) und der vorliegenden Erstprüfung verglichen.

Täglich werden bei Betrieb der Anlage weiterhin ca. 9 – 10 m³ Beton verarbeitet.

Die Erstprüfungen für die Rezepturen 106 und 107 wurden von TZUS Pědměrice, Prüfbericht Nr. 050-020147 vom 09.12.2013 durchgeführt (Gültigkeit unverändert).

Sorte Nr. 106:	C35/45 XC4/XD1/XF4/XM2 CI 0.40 C1 Dmax16	(Rahmen)
Sorte Nr. 107:	C35/45 XC4/XD1/XF4/XM2 CI 0.40 F2 Dmax16	(Deckelfüllung)

Die Waagen der Mischanlage (Zement, Gesteinskörnungen, Zusatzmittel) werden 2x jährlich durch externe Stellen überprüft. Die letzte Überprüfung datiert vom 01. – 02.03.2016. Die Durchführung erfolgte durch die Firma CSE spol s.r.o. im Zuge der Erneuerung des Mixers (Hersteller Mischanlage). Die Waagen sind dazu entsprechend gekennzeichnet.

• **Fertigungsautomaten**

Für die Herstellung und Betonierarbeiten an den Rahmen und Ausgleichringen stehen zwei Fertiger zur Verfügung. Die Verfüllung der Gussdeckel mit Beton erfolgt an einem dritten Fertiger. Die Zuführung des Betons zu den Fertigungsautomaten erfolgt über eine Kübelbahn.

Ein weiterer Fertigungsautomat steht in der Halle der früheren mechanischen Bearbeitung der Teile. Der Fertigungsautomat wird nicht für die Herstellung von Produkten den deutschen Markt verwendet.

• **Nachbehandlung**

Nach der Herstellung verbleiben die Teile für eine Zeitdauer von ca. 24 Stunden in der Reifekammer bei einer Temperatur von 15-20°C. Danach lagern sie weitere 24 - 48 Stunden in der Produktionshalle und werden bei Bedarf in bestimmten von der Hallentemperatur abhängigen Intervallen durch Deckensprüher feucht gehalten. Die Möglichkeit einer Besprühung besteht auch auf dem Lagerplatz. Nach einigen Tagen erfolgt die Auslieferung in das Außenlager.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

- **Mechanische Bearbeitung**

Die weitere Bearbeitung der Gussrohlinge erfolgt auf CNC-gesteuerten Fräsmaschinen in der Gießerei in Nový Bydžov.

Für den Einbau der fest mit Rahmen verbundenen dämpfenden Einlagen aus PUR-Material (Shore-Härte 85) sind im Werk Prelouc und Nový Bydžov Fertigungsanlagen installiert. Das PUR-Material wird mittels eines Industrieroboters in den erforderlichen Abmessungen jeweils auf die Auflagerflächen der vorgeheizten Rahmenteile aufgebracht. In Wärmekammern reift das PUR-Material bis zum Erreichen seiner endgültigen Festigkeit. Alle Bauteile mit der Tragfähigkeit größer/gleich Klasse D400 werden mit den Einlagen versehen. Die Fertigung in Prelouc dient nur für Probegüsse und Forschung.

- **Lagerplatz**

Alle Teile werden auf dem befestigten Lagerplatz bis zur Auslieferung gelagert. Die Bauteile werden auf Paletten gestapelt. Da palettenweise ausgeliefert wird, wird mindestens ein Bauteil jeder Palette mit einem Aufkleber u.a. mit folgenden Angaben versehen:

Hersteller
EN 124 bzw. zusätzlich Produktnorm
Typenbezeichnung
Überwachungs- und Zertifizierungsstelle
Herstelldatum (Tag der Betonarbeiten)
Gewicht (gesamte Palette)

Im Bedarfsfall einer Auslieferung einzelner Bauteile/Stücke, wird jedes Bauteil mit einem Aufkleber versehen.

Im Rahmen einer stichprobenartigen Begehung des Lagerplatzes und Inaugenscheinnahme einzelner Bauteile ergaben sich keine wesentlichen Beanstandungen. Nach Auskunft der Beteiligten werden Teile mit augenscheinlich erkennbaren Fehlern im Rahmen einer nochmaligen Endprüfung unmittelbar vor dem Verladen ausgesondert oder gekennzeichnet.

Zum Teil fehlte die Kennzeichnung an den Bauteilen.

Hinweis:

Die Kennzeichnung muss bei gefertigten Bauteilen spätestens vor der Auslieferung erfolgen.

Die Rückverfolgbarkeit der Gussteile ist über die eingeformte Chargen-Nummer jederzeit möglich. Die Dokumentation erfolgt mit dem neu installierten Programmsystem „OPTI“. Über die Chargennummer (z.B. 5102007) ist die Rückverfolgbarkeit jederzeit möglich.

6	10200	7	
5		2016	Produktionsjahr
10200		02.10.	Datum
7			Ofenfüllung

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

4 Ausgangsstoffe

Gesteinskörnungen:

Sand 0/4 mm	Werk Kratonohy	CE-Kennzeichnung (1392-CPR-265) nach EN 12620
Splitt 4/8 mm	Werk Zdechovice	CE-Kennzeichnung (1392-CPR-486) nach EN 12620
Splitt 8/16 mm	Werk Zdechovice	CE-Kennzeichnung (1392-CPR-486) nach EN 12620

Die Lieferscheine tragen die CE-Kennzeichnung.

Für die Gesteinskörnungen werden laufend aktuelle Prüfzeugnisse des Herstellers angefordert.

Der Nachweis der Alkaliunempfindlichkeit der Klasse EI wurde durch die TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH erbracht. Die dazugehörigen Übereinstimmungszertifikate liegen vor (Nr. 155324 vom 07.11.2013, Sandgrube Kratonohy und Nr. 135325 vom 07.11.2013 Steinbruch Zdechovice).

Hinweis:

Der Nachweis der Alkaliunempfindlichkeit muss alle 3 Jahre erneuert werden.

Die Probenahme für die Körnungen 0/4 mm und 4/8 / 8/16 mm erfolgte im Rahmen der Inspektion.

Die Materialien sind wie folgt eingestuft:

Sand 0/4	E I
Split 4/8 und 8/16	E I

Betonzusatzmittel:

Fließmittel Muraplast FK 19	Ü- und CE-Kennzeichnung EN 934-2 (0754-CPR-100344), Nachweis EN 934-1, Anlage A.1 T2
Luftporenbildner Centrament Air 202 Konzentrat	CE-Kennzeichnung EN 934-2 (0754-CPR-02 1065.2) Nachweis EN 934-1, Anlage A.1 T2

Zement:

CEM I 52,5 R – NA (im Winter)	
<u>CEM I 42,5 R – NA (im Sommer)</u>	CE-Kennzeichnung EN 197-1 (1487)
Zementwerk Cementownia Warta SA, PL- 98355 Dzialoszym	

Die aktuelle Leistungserklärung liegt vor.

Für den Zement werden laufend aktuelle Prüfzeugnisse des Herstellers angefordert.

Als Wasser wird Brunnenwasser verwendet. Das Brunnenwasser ist aufgrund der laufenden jährlichen Prüfungen als Zugabewasser für Beton geeignet. Die letzte Prüfung durch Vodohospodarske laboratorie s.r.o. erfolgte am 08.12.2015, Protokoll Nr. 4813/15.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

5 Werkseigene Produktionskontrolle

5.1 Verantwortlichkeiten

Herr Lhoták und Herr Ulm sind geschäftsführende Gesellschafter der Firma KASI spol. s.r.o.. Herr Lhoták ist auch Produktionsdirektor. Herr Ulm Handelsdirektor.

Die Auslandstätigkeiten werden vom Herrn Weiser und Herrn Budík geregelt.

Herr Novotný ist zuständig für Betontechnologie, Prüf- und Messwesen sowie Reklamationsbearbeitung sowie QM-Beauftragter des Unternehmens.

5.2 Durchführung der WPK

Wöchentlich werden mindestens ca. 2 Probewürfel aus unterschiedlichen Sorten im Werk hergestellt und im werkseigenen Labor geprüft. Die Prüfzeugnisse wurden vorgelegt. Die ermittelten Festigkeiten beim C 35/45 (Rezept 106 und 107) erfüllten im Zeitraum 02 - 05/2016 die Anforderungen. Die Auswertung der Ergebnisse erfolgt nach EN 124.

Ergebnisse 02 - 05/2016:

Rezept	106	107
Anzahl	7	10
Festigkeit	58 – 67 N/mm ²	

Die Proben werden 28 Tage feucht gelagert.

Zusätzlich werden bei jeder Probennahme (d.h. 2-mal pro Woche) der w/z-Wert, die Konsistenzen und der LP-Gehalt im Labor der Firma KASI bestimmt. Die ermittelten w/z-Werte werden aufgezeichnet und mit den Soll-Werten aus den Erstprüfungen verglichen.

Der Widerstand gegenüber Frost-Tauwechsel wurde durch TZUS nach ČSN 731326 (100 TW, +20 / -15°C) geprüft (aktueller Prüfbericht TZUS Nr. 050-21102 vom 21.07.2015, Abwitterung im Mittel 310 g/m²). Die Aktuelle Prüfung nach ČSN 731326 (100 TW, +20 / -15°C) wurde durch MC-Bauchemie, CZ-26753 ZebraK am Beton Nr. 107 durchgeführt (aktueller Prüfbericht Nr. 39/2015/chr vom 07.10.2015, Abwitterung 84 - 112 g/m²).

Für die Gesteinskörnungen werden regelmäßig die Prüfzeugnisse der Lieferanten angefordert.

Die fertigen Bauteile werden regelmäßig durch TZUS Praha – Außenstelle Předměřice nad Labem auf Veranlassung der Firma KASI nach EN 124 geprüft.

Im Werk werden regelmäßige Prüfungen nach EN 124 (Abmessungen, Beschaffenheit, Prüflast, Verformung und 2/3-Last und Bruchlast) durchgeführt. Der Umfang ist dem jeweiligen Produktionsumfang angepasst, so dass hinsichtlich der Häufigkeit die EN 124 im Wesentlichen eingehalten ist. Im Zeitraum 2. Halbjahr 2015 wurden dabei die für den Export gefertigten Teile geprüft (siehe gelb markiert in vorstehender Tabelle).

Hinweis:

Um die Kriterien nach EN 124 hinsichtlich der Tragfähigkeit zu erfüllen müssen die Prüfungen (Prüflast) nach EN 124, Tabelle A.3 regelmäßig, d.h. bei Produktion halbjährlich bzw. je 5.000 produzierter Einheiten vorgenommen werden.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

Prüfungen an Bauteilen F900 können aufgrund der Beschränkung der Prüfpresse nicht im Werk vorgenommen werden.

Folgende Typen wurden im Werk Prelouc im Rahmen der WPK im 1. Halbjahr 2016 geprüft:

Siehe Tabelle (gelb markiert)

Die Prüfungen im Zuge der Gussherstellung (chemische Prüfungen, mechanische Prüfungen, Prüfungen im Produktionsprozess) werden direkt im Labor der Gießerei in Nový Bydžov durchgeführt. Die Rückverfolgbarkeit der Ergebnisse ist durch die Chargennummer der Gussteile (Datum/Charge) möglich.

5.3 Labor

Die Ausstattung des Labors ermöglicht die Durchführung aller relevanten Prüfungen an Frischbeton, Festbeton und den fertigen Bauteilen. Die Lagerung der Probewürfel erfolgt 28 Tage unter Wasser, alle Proben werden eindeutig gekennzeichnet.

Die Prüfpresse (PM-Nr. 093) für die Prüfung der Schachtabdeckungen und Aufsätze wurde am 30.09.2015 kalibriert.

Die Kalibrierung der Würfelprüfpresse (PM-Nr. 091) wurde am 17.05.2016 durchgeführt.

Die Kalibrierung wird jährlich durch AKL Zalesak s.r.o. vorgenommen. Die Prüfungen erfolgten nach EN ISO 7500-1.

Die Laborwaage (Nr. EVC 69) wurde durch die Firma Vaha Hlavac geprüft.

Alle sonstigen wesentlichen Prüfmittel unterliegen der Prüfmittelüberwachung und der regelmäßigen Kalibrierung nach Festlegung des Werkes.

5.4 Probenahme

Siehe Entnahmeprotokoll Nr. 94633806 vom 21.06.2016.

Regelprüfung	Typ KB01	LBR/LB01	Klasse B125
	Typ KBA02	LBR/LB02	Klasse B125
	Typ KM12P	LMR12/LM12	Klasse D400

6 Beurteilung

Das Werk erfüllt die technischen und personellen Voraussetzungen zur Herstellung von Aufsätzen für Verkehrsflächen nach DIN EN 124.

Die Überwachung umfasst lediglich Produkte, für die eine gültige Typenprüfung vorliegt.

Andere Bauteile dürfen nicht mit EN 124 und LGA gekennzeichnet werden.

In der Produktion und auf dem Lagerplatz waren verschiedene Bauteile für die Schweizer Firma BGS vorhanden, die mit LGA sowie dem Firmenlogo der LGA gekennzeichnet waren. Für diese Bauteile wurden keine Typenprüfungen durchgeführt. Die Kennzeichnung darf nicht erfolgen.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Baustoffe und Betontechnologie

Überwachungsbericht Nr. 94633806-10 vom 04.07.2016

Die Hinweise im Text sind zu beachten.

Die Gießerei in Nový Bydžov wird im Rahmen der Überwachung I/2016 besucht.

Die TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH in Nürnberg ist regelmäßig über die aktuelle Exportproduktion zu unterrichten.

Die nächste Inspektion muss spätestens 12/2016 erfolgen.

TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Baustoffe und Betontechnologie



Dipl.-Ing.(FH) Jürgen Trautner
Stellv. Leiter der Überwachungsstelle



Bearbeiter:



Dipl.-Ing.(FH) Hermann Lechner
Leiter der Überwachungsstelle

Verteiler: E-Mail (pdf) an weiser@kasi.cz
Post KASI
Inspektionsstelle

Zertifizierungsentscheidung und Freigabe durch die Zertifizierungsstelle Bautechnik
TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH

Das Zertifikat mit der Nummer: 111722

Revisionsstand: R3

Datum: 12.07.2016

gültig bis: 12.07.2021

wird erteilt
 ja nein

wird aufrechterhalten
 ja nein

wird verlängert
 ja nein

Nürnberg, 12.07.2016


Dipl.-Ing. (FH) Günther Jost
Leiter Zertifizierungsstelle Bautechnik

