

Kiwa GmbH, Voltastraße 5, 13355 Berlin

Byldis prefab B.V.  
Locht 126  
5504 RP, Veldhoven  
Netherlands

Kiwa GmbH  
MPA Berlin-Brandenburg  
Voltastr. 5  
13355 Berlin

T: +49 (0) 30 467761 – 0  
F: +49 (0) 30 467761 – 10  
E: [infokiwab Berlin@kiwa.de](mailto:infokiwab Berlin@kiwa.de)

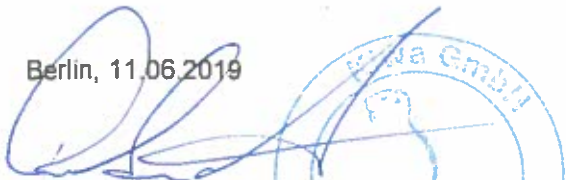
[www.kiwa.de](http://www.kiwa.de)



Die Akkreditierung gilt für die in der Urkundenanlage D-15-11217-01-00 aufgeführten Inspektionsverfahren

Projekt: Erstüberwachung DIN 488-6:2010-01  
Werk: wie oben  
Verarbeiterkennzeichen: TV  
Überwachungsinhalt: Erstüberwachung des Systems zur WPK und Erstprüfung gemäß DIN 488-6:2010-01 für abgewickelte Erzeugnisse von Betonstahl in Ringen  
Art der Überwachung: Erstüberwachung  
Tag der Überwachung: 12.12.2018  
Anwesende: Herr Gerard Brood (Byldis prefab B.V.)  
Herr Rob Wessels (Byldis prefab B.V.)  
Herr Dietmar Altemeier (Kiwa GmbH)

Berlin, 11.06.2019

  
i.V. Dipl.-Ing. (FH) Uwe Rebenack  
Stellv. Leiter der Überwachungsstelle

**Empfehlung an die Zertifizierungsstelle:**

Die Ausstellung eines Übereinstimmungszertifikats wird empfohlen.

Anlage: Prüfbericht-Nr. P 19-M-00159

Veröffentlichungen von Inspektions- bzw. Prüfberichten, auch auszugsweise, auf Prüfungen zu Werbezwecken und die Verarbeitung von Berichtsinhalten bedürfen in jedem Einzelfalle der widerruflichen schriftlichen Einwilligung der Kiwa GmbH

Geschäftsführer: Prof. Dr. Roland Hüttl

Amtsgericht Hamburg, HRB 130568, St Nr.: 46/736/03268

## 1 Überwachungsumfang

Für den Umfang und die Art der Inspektion sowie für die Beurteilung der Ergebnisse lagen zugrunde:  
DIN 488-3:2009-08, DIN 488-6:2010-01 zusätzlich gilt DIN 488-1:2009-08

## 2 Überwachung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle (Eigenüberwachung)

Als Nachweis der Eigenüberwachung wurden die Werksprüfzeugnisse der Stahlhersteller sowie die Prüfzeugnisse über den weiterverarbeiteten Stahl eingesehen.  
Die Richtmaschinen machten einen gepflegten Eindruck. Die darin verarbeiteten Betonstähle wiesen nach Augenschein nur minimale Richtspuren auf. Dies weist auf eine schonende Bearbeitung hin.  
Das Werktagbuch war übersichtlich nach Richtmaschine und verarbeiteten Durchmessern gegliedert. In den entsprechenden Intervallen erfolgte eine Entnahme der Proben für Zugversuche. Die Proben werden ordnungsgemäß gekennzeichnet und dem Hersteller zur Prüfung übersandt.  
Rückläufige Ergebnisse werden ausgewertet und archiviert.  
Das Ringmaterial wird beim Auftraggeber mit folgenden Automaten weiterverarbeitet:

EBA Progress Nr. 12009142 (2010) Rollenrichter  
EBA 3D Nr. 150110-10 (2016) Rollenrichter  
MRS2-20 Nr. 12010014 (2010) Rotorrichter  
MMR16-1x4, Nr.: 100020 (2011) Rotorrichter Matten

## 3 Stichprobenprüfung von im Werk entnommenen Probenabschnitten

Die Probenahme erfolgte im Rahmen der Erstüberwachung und die entnommenen Probenabschnitte sind im Probenahmeprotokoll vermerkt.  
Die Ergebnisse der Erstprüfungen sind im beiliegendem Prüfbericht erfasst.

## 4 Bewertung der Prüfergebnisse, Beanstandungen und Maßnahmen

Die Ergebnisse der Erstprüfung erfüllen die Anforderungen an DIN 488-1:2009-08.  
Es gibt keine Beanstandungen.

