



Product Service

Fertigungsstätten-Besichtigung am
23.01.2023 aufgrund der
Vereinbarungen in der Prüf- und
Zertifizierungsordnung.

Lizenzinhaber:

Rothofer- Umwelt OHG Kompostier- und
Holzverwertungsanlagen
Hohenau 3
94081 Fürstenzell
GERMANY

Für die von TÜV SÜD Product Service GmbH
zertifizierten Produkte wird gemäß den
Anforderungen der Prüf- und Zertifizierungsordnung eine
einwandfreie und gleichmäßige Fertigungsqualität
sichergestellt. Die in der Fertigung angewandten und
dokumentierten Qualitätssicherungsverfahren wurden
dafür als geeignet befunden.

Fertigungsstätte:

Rothofer- Umwelt OHG Kompostier- und
Holzverwertungsanlagen
Hohenau 3
94081 Fürstenzell
GERMANY

Geprüfte Geräte:

KHR - Fallbelag

Die Fertigungsstätten-Besichtigung wurde
entsprechend den Vorgaben von
TÜV SÜD Product Service GmbH durchgeführt.
Die Urkunde ist **12 Monate** gültig.

München, 23.01.2023

SIGN-ID 579220
Christian Girlinger

Auftr.-Nr. / Order no.: 028-713279820 Datum / Date: 2023-01-23 Blatt / Page: 1 von/of 1	FST-Kurzbericht <i>Surveillance brief report</i>	 Product Service															
Fertigungsstätte: Rothofer- Umwelt OHG Kompostier- und Holzverwertungsanlagen <i>Factory:</i> Hohenau 3 039296 94081 Fürstenzell GERMANY																	
Lizenzinhaber: Rothofer- Umwelt OHG Kompostier- und Holzverwertungsanlagen <i>Licence holder:</i> Hohenau 3 039296 94081 Fürstenzell GERMANY																	
FST-Beauftragter: Rothofer Stephan <info@rothofer-umwelt.de> <i>Factory representative:</i>																	
Inspektionsgrundlage: Gesetzliche Grundlagen (z.B. ProdSG) <i>Inspection requirements</i> TÜV SÜD Product Service „Prüf- und Zertifizierungsordnung“ <i>Legal requirements (e.g. ProdSG)</i> TÜV SÜD Product Service “Testing and Certification Regulations”																	
Produkte: KHR- fall protection coat <i>Products:</i>																	
Art der Inspektion: ☐ Erstbesichtigung / First Inspection <i>Type of inspection:</i> ☒ Follow-up																	
Inspektor Christian Girlinger / PS-SL-FST-M <i>Inspector:</i>																	
Zertifiziertes QM-System: siehe TPS_F_09.52 by TPS by others without <i>Certified QM-System: see TPS_F_09.52</i> ☐ ☐ ☒ Die stichprobenartige Überprüfung der Fertigungsstätte und der zertifizierten Produkte führte zu folgendem Ergebnis: <i>The following results were obtained during the spot check assessment of the factory and the certified products:</i> Es wurden <u>0</u> Abweichungsberichte erstellt (siehe Anlage). <u>0</u> non compliance reports were issued (see attachment).																	
Bewertung der Fertigungsstätte entsprechend TPS_P_09.51 Abschnitt 5.7 / Evaluation of the factory according to TPS_P_09.51 subclause 5.7																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">☒ positiv/positive (A and B - minor faults)</td> <td style="width: 50%;">-</td> <td style="width: 25%;">-</td> </tr> <tr> <td>☐ negativ/negative 2 months (C - major faults)</td> <td>Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>☐ negativ/negative 1 week (D - safety related faults)</td> <td>Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports</td> <td>Certification body must be informed</td> </tr> <tr> <td>☐ negativ/negative (E - very inadequate)</td> <td>see NC report(s)</td> <td>Certification body must be informed</td> </tr> <tr> <td>☐</td> <td colspan="2">Rücksprache mit der jeweiligen Fachabteilung von TÜV Product Service erforderlich Contact with TÜV Product Service product department is necessary</td> </tr> </table>			☒ positiv/positive (A and B - minor faults)	-	-	☐ negativ/negative 2 months (C - major faults)	Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports	-	☐ negativ/negative 1 week (D - safety related faults)	Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports	Certification body must be informed	☐ negativ/negative (E - very inadequate)	see NC report(s)	Certification body must be informed	☐	Rücksprache mit der jeweiligen Fachabteilung von TÜV Product Service erforderlich Contact with TÜV Product Service product department is necessary	
☒ positiv/positive (A and B - minor faults)	-	-															
☐ negativ/negative 2 months (C - major faults)	Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports	-															
☐ negativ/negative 1 week (D - safety related faults)	Verification of corrective actions is necessary before issuing an attestation - date see NC reports	Certification body must be informed															
☐ negativ/negative (E - very inadequate)	see NC report(s)	Certification body must be informed															
☐	Rücksprache mit der jeweiligen Fachabteilung von TÜV Product Service erforderlich Contact with TÜV Product Service product department is necessary																
Nächstes Follow-up findet statt: 01 / 2024 <i>Next follow up will be scheduled for:</i> Aufbewahrungsort der Follow-up Dokumentation: PSE Niederlassung: Munich Abt: PS-SL-FST-M <i>Filing of follow up documentation:</i> Branch: Dept.																	
Eine Kopie dieses Berichtes erhält der Hersteller/ Zertifikatsinhaber. <i>A copy of this report should be handed to the manufacturer/certificate holder.</i>																	
2023-01-23 Datum / Date	 SIGN-ID 542019 Christian Girlinger Inspektor / Inspector	 23.01.2023 09:16:56 / StepOver e-Signature Für den Hersteller/Zertifikatsinhaber/FST-Beauftragter For the manufacturer /certificate holder/ authorized factory representative															