

Überwachungsbericht

Dokumentnummer:	MPABS-2402432 - DKi vom 29.08.2025
Auftraggeber:	Witt & Sohn AG Herrn Karsten Modell Ziegeleiweg 38 25421 Pinneberg Deutschland
Auftrag vom:	25.10.2024
Auftragszeichen:	Herr Modell
Auftragseingang:	25.10.2024
Inhalt des Auftrags:	Regelüberwachung der werkseigenen Produktionskontrolle von maschinellen Rauch- und Wärmeabzugsgeräten nach DIN EN 12101-3 : 2015-12
Überwachungs- und Zertifizierungsgegenstand:	Produktion zur Herstellung von Entrauchungsventilatoren in der Ausführung als Jetfan und Axialventilator
Herstellerfirma:	Siehe Auftraggeber
Herstellwerk:	Siehe Auftraggeber
Überwachungsgrundlage:	DIN EN 12101-3:2015-12
Überwachungszeitraum:	Dezember 2022 bis November 2024
Ortstermin:	06.11.2024

Dieser Überwachungsbericht umfasst 9 Seiten inkl. Deckblatt und 6 Anlagen.

Dieses Dokument darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge, Kürzungen sowie Übersetzungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der MPA BS. Dieses Dokument ist nur mit Unterschrift und Stempel der MPA BS oder mit verifizierbarer, qualifizierter elektronischer Signatur gültig.



Beurteilung und Bewertung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)

Tabelle 1 im Rahmen des Eröffnungsgesprächs durchgehen. Hinweis an den Hersteller: Der Inhalt des Audits wird streng vertraulich behandelt! Alle eingesehenen Dokumente und Chargennummern sind zu dokumentieren. Abweichungen und Bemerkungen aus der letzten Überwachung ansprechen.

1. Übersicht		
1.1.	Vertreter der MPA:	Herr Kirchner
1.2.	Beteiligte Personen und deren Funktionen:	Herr Modell
1.3.	Vereinbarungsnummer:	ÜZ-3/709/03
1.4.	Vorhandene Zertifikate mit Gültigkeitsdauer:	Siehe Anlage
1.5.	Evaluationsgrundlage: (Prüf-, Klassifizierungs-, EXAP-Berichtsnummern oder ETA-Nummer, Kontrollplan-Nummer mit Ausgabedatum)	Siehe Anlage
1.6.	Vertreiber-Produkte mit CE-Kennzeichnung für andere Hersteller:	entfällt

Allgemeines				
Zeile		ja	nein	entfällt
2. Allgemeine Fragen zur Produktion / QM				
2.1.	Betreibt der Hersteller ein System der WPK?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2.	Wird diese WPK dokumentiert und aufrecht erhalten?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3.	Unterliegt die Produktion der direkten Kontrolle des genannten Herstellers?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4.	Wenn nein, wie stellt er sicher, dass die WPK ordnungsgemäß durchgeführt wird?	entfällt		
2.5.	Betreibt der Hersteller ein Qualitätsmanagement nach einer anerkannten Regel gemäß EN ISO 9001, EN ISO 14001 oder EN ISO 50001?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6.	Wenn ja : Um was für ein QM-System handelt es sich? Gültigkeit bis?	EN ISO 9001, gültig bis 04.05.2026		
2.7.	Wenn nein : Welche Grundlagen für eine Zertifizierung des Produktionsprozesses sind vorhanden?	entfällt		

Allgemeines				
Zeile		ja	nein	entfällt
3. Personal				
3.1.	Sind die Aufgaben und Verantwortlichkeiten bei der Organisation der WPK dokumentiert bzw. festgelegt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2.	Gibt es ein Organigramm mit der Struktur der Firma?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Allgemeines				
Zeile		ja	nein	entfällt
3. Personal				
3.3.	Wenn ja : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Organigramm Witt & Sohn Aktiengesellschaft, 02.09.2024			
3.4.	Wird eine Liste der Personen geführt, die für die Durchführung der WPK freigegeben sind (Befugnis Matrix)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5.	Wenn ja : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Liste wird momentan bearbeitet, Auflage vom TÜV			
3.6.	Sind die entsprechenden Personen qualifiziert um die übertragenen Aufgaben auszuführen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7.	Wenn ja , wie wurden die Mitarbeiter qualifiziert? Interne Schulung und Ausbildung			
3.8.	Wenn nein , wie stellt er sicher, dass die WPK ordnungsgemäß durchgeführt wird? entfällt			
3.9.	Wer ist für die Maßnahmen zur Vermeidung von Ungleichmäßigkeiten / Problemen mit Abweichungen, Verfahren zur Behebung verantwortlich? Herr Friedrichs (Qualitätsmanagement)			
3.10.	Ist die Produktionsstätte für die Durchführung der WPK personell hinreichend ausgestattet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.11.	Welche Personen sind neben dem Verantwortlichen für die Überprüfung der WPK tätig (Prüflabor, Herstellung, Produktion)? Neben Herr Nagel ist Herr Friedrichs verantwortlich			
3.12.	Verfügen die Personen über die nötige Fachkompetenz?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.13.	Wenn ja , welche Ausbildung, Schulungen, Fachkenntnisse, Erfahrung haben die Personen? Gemäß WPK			

Produktüberwachung				
Zeile		ja	nein	entfällt
4. Änderungen am Produkt				
4.1.	Wurde eine Änderungen am Produkt durchgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2.	Wenn ja , welche? entfällt			
4.3.	Wurde eine Änderung im Produktionsprozess durchgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4.	Wenn ja , welche? entfällt			
4.5.	Wurde eine Änderung im System der WPK durchgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6.	Wenn ja , welche? entfällt			
Bemerkung: Alle Merkmale, deren Leistung vom Hersteller erklärt wird und die durch die Änderung beeinflusst werden könnten, sind einer Feststellung der Produkttyps zu unterziehen				

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
5. WPK – allgemein				
5.1.	Ist die WPK nach Art von Produkt und Produktion hinsichtlich Umfang und Frequenz geeignet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2.	In welchem Umfang und in welcher Frequenz findet die WPK statt? Fortlaufend sind bei jedem Auftrag die erforderlichen Angaben an den jeweiligen Fertigungsstationen angegeben			
5.3.	Beinhaltet die WPK die produktspezifischen Regelungen für die Eigenüberwachung?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4.	Sind Aufzeichnungen zur Durchführung der WPK vorhanden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5.	In welcher Form liegen die Aufzeichnungen vor? (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Handbuch WPK Vers. 11 08.10.2024; PB_06-WPK-SAP, Vers. 3 24.03.2024			
5.6.	Enthalten die Aufzeichnungen die erforderlichen Angaben?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7.	Ist die Dokumentation auf dem aktuellen Stand?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8.	Werden die Aufzeichnungen mindestens 10 Jahre bzw. nach Vorgabe der Überwachungs- bzw. Inspektionsvorschrift aufbewahrt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)													
Zeile		ja	nein	entfällt									
6. Prüfung Rohstoffe und Ausgangsstoffe / Während der Herstellung am fertigen Produkt													
6.1.	Werden die Ausgangs- bzw. Rohmaterialien gekennzeichnet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									
6.2.	Auf welche Weise erfolgt die Kennzeichnung? Lasergravur												
6.3.	Werden die Ausgangs- bzw. Rohmaterialien überprüft?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									
6.4.	Wie erfolgt die Überprüfung? Vergl. Liefer- und Bestellschein												
6.5.	Sind Spezifikationen aller angelieferten Ausgangsstoffe dokumentiert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									
6.6.	Beispiel Ausgangsstoff (Chargennummer): Werkszeugnis 3.1												
6.7.	Werden die vorgeschriebenen Prüfungen während der Herstellung / am fertigen Produkt durchgeführt? Um welche Prüfungen handelt es sich? Sichtkontrolle, Elektr./ Probelauf												
6.8.	Sind alle erforderlichen Prüfgeräte / Prüfeinrichtungen vorhanden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>									
6.9.	Welche Prüfgeräte / Prüfeinrichtungen werden verwendet:												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Name</th> <th>Gerätenummer</th> <th>Gültigkeitsdauer der Kalibrierung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Drehmomentschlüssel</td> <td>IGW 1613</td> <td>28.10.2026</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Name	Gerätenummer	Gültigkeitsdauer der Kalibrierung	Drehmomentschlüssel	IGW 1613	28.10.2026						
Name	Gerätenummer	Gültigkeitsdauer der Kalibrierung											
Drehmomentschlüssel	IGW 1613	28.10.2026											

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
6. Prüfung Rohstoffe und Ausgangsstoffe / Während der Herstellung am fertigen Produkt				
6.10.	Wurde das Prüflabor besichtigt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.11.	Welche Merkmale (CE – Leistungserklärung) werden erklärt? Gemäß DoP			
6.12.	Wie werden die wesentlichen Merkmale überprüft? Sichtkontrolle Typenschild, Probelauf, Abnahmeprotokoll bei allen fertiggestellten Produkten			
6.13.	Bei indirekten Bewertungen: ist der Zusammenhang nachgewiesen? Sichtkontrolle des Typenschildes vom Motor und Vergleich mit Auftrag			
Bemerkung: Hersteller muss Verfahren festlegen, mit denen sichergestellt wird, dass die angegebenen Werte für die von ihm erklärten Merkmale aufrechterhalten werden.				
6.14.	Werden die festgelegten Termine für die Produktprüfungen eingehalten?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.15.	Enthalten die Aufzeichnungen Datum und Ergebnis der Prüfungen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.16.	Wird ein Vergleich der Prüfergebnisse mit den Anforderungen vorgenommen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.17.	Auf welche Weise wird der Vergleich vorgenommen? Fertigungsstückliste enthält alle SOLL-Werte, die mit den IST Werten verglichen werden			
6.18.	Wird die Durchführung des Vergleichs dokumentiert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.19.	Wenn ja , wie? Abnahmeprotokoll / Ordner Prüfstand			
6.20.	Hat der Verantwortliche die Prüfergebnisse unterschrieben?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.21.	Liste mit Anforderungen aus der Evaluationsgrundlage, siehe 1.5 / Bemerkungen: Siehe Anlage			
6.22.	Wurde die Produktion besichtigt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
7. Kalibrierung				
7.1.	Werden Prüfgeräte bzw. Prüfeinrichtungen regelmäßig gewartet und kalibriert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2.	Werden die festgelegten Termine für Wartung und Kalibrierung eingehalten?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3.	Werden Geräte überprüft, die nicht kalibrierfähig sind?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4.	Beispiel: Nur für Sichtkontrolle, z.B. Gliedermaßstab			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)					
8. Stichprobenprüfung					
Pos.	Handelsname / Artikelnummer / Chargenr	Anforderungswert aus der Evaluationsgrundlage	Geprüfter Wert aus der WPK	erfüllt	nicht erfüllt
8.1.	Axialventilator P-X8L5/900/G/6	Spaltmaß Flügelrad $\geq 5,4$ mm	5,6 mm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2.				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3.				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.4.				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
9. Rückverfolgbarkeit				
9.1.	Gibt es ein Verfahren das die Rückverfolgbarkeit durch den Hersteller gewährleistet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.2.	Alle deklarierten Leistungen sind für mind. ein Produkt mit allen Chargennummern rückverfolgbar bis zum Ausgangsstoff zu dokumentieren: Mit der Auftragsnr./Maschinenr. am Produkt ist alles bis zum Ausgangsstoff rückverfolgbar			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
10. Laufende Überwachung der WPK				
10.1.	Handelt es sich um die laufende Überwachung?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.	Falls nein , mit nächsten Abschnitt weiter machen			
10.3.	Wurde der Prüfplan bzw. Kontrollplan der WPK und Herstellungsverfahren überprüft?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.4.	Wurde der Prüfplan seit der letzten Überwachung geändert?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.5.	Falls ja , um welche Änderung handelt es sich? /			
10.6.	Wie wird die Änderung beurteilt? /			
10.7.	Sind Prüfpläne nach der Änderung weiterhin korrekt beachtet worden und werden die Prüfeinrichtungen weiterhin in geeigneten Abständen kalibriert und gewartet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
11. Nicht normkonforme Produkte				
11.1.	Werden Produkte, die den Anforderungen nicht entsprechen, ausgesondert und gekennzeichnet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.2.	Beispiel: Sperretikett			
11.3.	Werden diese Maßnahmen dokumentiert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.4.	Beispiel: Fehlerliste / QM			
11.5.	Gibt es Vorschriften für die Fälle, in denen die Zertifizierungsstelle zu informieren ist? (Änderungen am Bauprodukt, seinen Bestandteilen, den Fertigungseinrichtungen oder dem -verfahren)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.6.	Beispiel: Meldung bei der Technischen Leitung (Herr Modell)			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
12. Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung				
12.1.	Gibt es eine eindeutige, vom Hersteller auf dem Produkt und/oder der Verpackung angebrachte, nicht entfernbare Kennzeichnung?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.2.	Beispiel: Aufkleber			
12.3.	Verwendet der Hersteller Zeichen für die Kennzeichnung seiner Produkte? (Ü oder CE?)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.4.	Wird/Werden das/die Zeichen korrekt verwendet? (informativ für die CE-Kennzeichnung. Prüfen ob CE + 0761 auf dem Produkt)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.5.	Wenn das iBMB/MPA-Zeichen verwendet wird: Gibt es hierfür eine vertragliche Grundlage?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.6.	Existiert ein Spezifikationsblatt mit allen technischen Anforderungen an das Produkt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.7.	Beispiel: Technische Datenblatt			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
13. Erstüberwachung der WPK				
13.1.	Handelt es sich um die Erstüberwachung?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13.2.	Falls nein , mit nächsten Abschnitt weiter machen			
13.3.	Falls ja , sind alle Ressourcen, die zum Erreichen der geforderten Produkteigenschaften erforderlich sind, verfügbar?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
13. Erstüberwachung der WPK				
13.4.	Falls ja , wird das Verfahren der WPK, welches in der Dokumentation der WPK festgelegt ist, in der Praxis angewendet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13.5.	Falls ja , stimmt das Produkt mit den für die Feststellung des Produkttyps entnommenen Proben, für die die Übereinstimmung der Produktleistung mit der Leistungserklärung nachgewiesen wurde, überein?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Überwachung Produkteigenschaften				
Zeile		ja	nein	entfällt
14. Probennahme / Prüfungen vor Ort				
14.1.	Wurde während der Überwachung eine Probennahme / Prüfung vor Ort durchgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14.2.	Protokoll der Probennahme (Probenanzahl, Herstellungskennzeichnung, Material, Dicke, Farbe, Chargen-Nr., Herstellungsdatum, Prüfprotokolle, Ort, Uhrzeit, Temperatur, Probennahmeprotokoll in der Anlage) oder Beschreibung der vor Ort durchgeführten Prüfung (Art der Prüfung, Prüfgerät, Personal, Ergebnis): entfällt			
14.3.	Wo wurde die Probennahme dokumentiert? entfällt			

15. Beschwerden				
Zeile		ja	nein	entfällt
15.1.	Sind Beschwerden eingegangen, die sich auf die Zertifizierung des Produktes beziehen?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15.2.	Falls ja , was wurde beanstandet? Klicken oder tippen Sie hier, um Text einzugeben.			
15.3.	Gab es Beschwerden oder Reklamationen zum Produkt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15.4.	Falls ja , was wurde beanstandet? entfällt			
15.5.	Falls ja , was wurde unternommen? entfällt			

16. Abweichungen und Maßnahmen			
Zeile	Abweichung	Maßnahme	Termin
16.1.	/	/	/
16.2.			
16.3.			
16.4.			

17. Bemerkungen	
Zeile	Bemerkung
17.1.	/
17.2.	
17.3.	
17.4.	

Im Abschlussgespräch sind Inhalte aus Tabelle 16 und 17 kurz zu besprechen.

18. Bewertung				
Zeile		ja	nein	entfällt
18.1.	Ist/Sind die Abweichung/en als kritisch einzustufen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.2.	Wenn ja , wird eine Sonderüberwachung angesetzt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.3.	Wenn ja , ist eine Nachbegutachtung von Dokumenten notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.4.	Wenn nein , ist eine Nachbegutachtung von Dokumenten notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.5.	Wenn nein , ist eine Nachbegutachtung der Abweichung zur nächsten Überwachung notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.6.	Wurde die Erst- /Regelüberwachung bestanden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
18.7.	Kann die Zertifizierung empfohlen werden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

i. A.
Dr.-Ing. Gary Blume
Fachbereichsleitung

i. A.
gez. Tech. Ang. Dirk Kirchner
Sachbearbeitung

Prüfaufzeichnungen entsprechend DIN EN 12101-3 Abschnitt 6.3.2.3:

Abschnitt 1: Werkstoffkontrolle

Nr.	Werkstoffüberwachung oder Prüfung	Empfohlenes Verfahren	Anforderung	Empfohlene Mindesthäufigkeit	Aufzeichnung	
1.1	Angelieferter Werkstoff					
1.1.1	<u>Rohstoff:</u> Blech für Gehäuse, Motorhalterung, Flansche, Stahlmatte, Mineralwolle (für Schalldämpfer), Metallblöcke für den Guss des Laufrads	Messung und/oder Prüfzeugnis des Rohstoffs	Übereinstimmung mit der Zeichnung des Berichts der Baureihe (siehe C.5.2) und Werkstoffspezifikation der beim Hersteller verfügbaren geprüften Muster	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.2	<u>Obligatorische Bestandteile:</u> Obere Abdeckung, Elektrokabel und Anschlusskasten, soweit vorhanden, Riemen und Scheiben, Lager und Antriebswelle, Motor, Schaufeln/Nabe/Laufrad, Befestigungen (Schrauben, Bolzen, Nieten, Muttern, Schweißnähte), bewegliche Verbindung, soweit vorhanden	Besichtigung/Da tenblatt/Typschild des Motors	Übereinstimmung mit Auflistung der zugelassenen Bauteile im Bericht der Baureihe	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.3	<u>Wahlweises Zubehör:</u> Trennschalter/An-Aus- Schalter, elektrischer Schutzkasten, Stromrichter, Druckregler, Klappen, Drossel, Schalldämpfer, Stoßdämpfer, Schutzgitter, zugehörige Elektrokabel, Motorabdeckung, Einstromdüse, bewegliche Verbindungen/Manschetten, Leitschaufeln, Führungskonus	Besichtigung/Da tenblatt	Übereinstimmung mit Auflistung der zugelassenen Zubehörteile im Bericht der Baureihe	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.4	Produktkontrolle - Laufrad					
1.1.4.1	Wichtigste Abmessungen (mindestens diejenigen, die für Beanspruchungsberechnungen in EN 12101-3, Anhang A verwendet wurden)	Besichtigung/Messungen	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.4.2	Werkstoff (Schaufeln, Nabe und Taper-Buchse für Keilriemenscheibe)	Konformitätsbescheinigung		Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.4.3	Befestigung: Werkstoff, Größe und Anzahl (Nieten, Muttern, Schweißnähte, Bolzen, Scheiben)	Besichtigung/Messungen	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.4.4	Auswuchtung	Prüfzeugnis / oder Auswuchtungsvorgang	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
1.1.4.5	Befestigung von Auswuchtmassen	Besichtigung	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein

Abschnitt 2: Produktionskontrolle

Nr.	Werkstoffüberwachung oder Prüfung	Empfohlenes Verfahren	Anforderung	Empfohlene Mindesthäufigkeit	Aufzeichnung	
2.1	Prozesskontrolle					
2.1.1	Produktionsverfahren: (z.B. zum Gießen, Walzen oder Schweißen)	Kontrolle des angewendeten Verfahren	Das gleiche Verfahren wie bei der Produktion der geprüften Muster	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
2.1.2	Bauteile, die vom Auftraggeber hergestellt wurden	Überprüfung der Maße des Zusammenbaus bei jedem Bauteil	Übereinstimmung mit der Zeichnung des Berichts der Baureihe und vor allem der Grenzmaße (siehe C.6.2) und Werkstoffspezifikation der beim Hersteller verfügbaren geprüften Muster	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
2.1.3	Zusammenfügen der Bauteile	Montagelehre, Drehmomentanforderungen, Schaufelspitzen spiel, Auswuchten des Laufrades	Übereinstimmung mit der Zeichnung des Berichts der Baureihe und vor allem der Grenzmaße (siehe C.6.2) und Werkstoffspezifikation der beim Hersteller verfügbaren geprüften Muster Prüfung oder Auswuchtbescheinigung	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein

Abschnitt 3: Produktkontrolle

Nr.	Werkstoffüberwachung oder Prüfung	Empfohlenes Verfahren	Anforderung	Empfohlene Mindesthäufigkeit	Aufzeichnung	
					Ja	Nein
3.1	Produktkontrolle: Ventilator					
3.1.1	Betriebsspiel	Lehre oder Gleichwertiges	Übereinstimmung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
3.1.3	Abschnitt für Kühlufteintritt/Austritt	Messen des Abschnitts	Übereinstimmung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	Ja	<u>Nein</u> Entfäl.
3.1.5	Elektrokabel und Anschlüsse, die Teil des Produkts sind	Besichtigung	Übereinstimmung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
3.1.6	Zugelassenes Zubehör (Schalter, bewegliche Verbindung)	Besichtigung	Verweis und Lage stimmen mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
3.1.8	Montierter Motor	Besichtigung/Üb erprüfung des Typschildes, falls möglich	Verweis stimmt mit zugelassenen Motoren im Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein
3.1.9	Anordnung (Übertragung) zwischen Motor und Laufrad	Scheibenausrich tung, Riemenspannun g, Besichtigung von Riemenzustand und Scheibenmaßen /Typ	Ausrichtung, Spannung, Übereinstimmung der Anordnung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	Ja	<u>Nein</u> Entfäl.
3.1.10	Kennzeichnung	Besichtigung	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	<u>Ja</u>	Nein

**Zu Abschnitt 1.4 und 1.5:
Vorhandene Zertifikate mit Gültigkeitsdauer und Zuordnung der Prüfberichte**

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperatur klasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0004	23.09.2026	TG	F300	250 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0022	23.09.2026	TG	F200	250 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0039	23.09.2026	TS	F200	450 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0041	23.09.2026	TS	F300	450 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0042	23.09.2026	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0043	23.09.2026	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0044	23.09.2026	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0045	23.09.2026	TG	F200	250 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0046	23.09.2026	TG	F300	250 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0054	23.09.2026	SS	F400	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0055	23.09.2026	SS	F300	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0056	23.09.2026	SS	F200	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0064	23.09.2026	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0065	23.09.2026	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0066	23.09.2026	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0091	23.09.2026	P-X8JL5 S	F300	315 mm	*
0761-CPR-0092	23.09.2026	P-XR12JL5 S	F200	315 mm	*
0761-CPR-0093	23.09.2026	P-XR12JL5 S	F300	315 mm	*
0761-CPR-0118	23.09.2026	TG	F300	450 mm bis 1800 mm	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0119	23.09.2026	TG	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0158	23.09.2026	SASP	F400	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0159	23.09.2026	SASP	F300	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0160	23.09.2026	SASP	F200	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0190	23.09.2026	SASP	F400	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0192	23.09.2026	SASP	F300	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0193	23.09.2026	SASP	F200	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0202	23.09.2026	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0203	23.09.2026	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0204	23.09.2026	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0272	23.09.2026	IGW/TS	F300	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0273	23.09.2026	IGW/TS	250°C/120 min	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0283	23.09.2026	IGW/TS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0299	23.09.2026	IGW/TS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0443	23.09.2026	IGW/SASP	F400	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0444	23.09.2026	IGW/SASP	F300	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0445	23.09.2026	IGW/SASP	F200	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0446	23.09.2026	IGW/SAS	F400	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0447	23.09.2026	IGW/SAS	F300	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0448	23.09.2026	IGW/SAS	F200	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0466	23.09.2026	IGW-Strahlventilator	F300	400 mm	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperatur klasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0556	23.09.2026	TS	F300	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0557	23.09.2026	TS	F200	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0626	13.11.2027	HS	F300	2240 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-0630	13.11.2027	HS	F300	2240 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-0856	06.04.2025	TG	F200	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-0857	06.04.2025	TG	F300	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-0916	01.06.2027	SAS	F400	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-0917	01.06.2027	SAS	Ff300	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1120	01.06.2027	SAS	F200	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1193	20.03.2028	SASP	F400	1400 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-1194	20.03.2028	SASP	Ff300	1400 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-1195	20.03.2028	SASP	F200	1400 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-1203	11.05.2028	TG	F300-60	400 mm bis 1600 mm	2401/764/22
0761-CPR-1204	11.05.2028	TG	F300-60	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1205	11.05.2028	TG	F200-120	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1206	11.05.2028	SAS	F200	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1207	11.05.2028	SAS	F300	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-1209	11.05.2028	SAS	F200	400 mm bis 1600 mm	*

*= Prüfberichte liegen bei der Zertifizierungsstelle der MPA Braunschweig