

## Überwachungsbericht

Dokumentnummer:	MPABS-2501491 - SGS vom <b>16.07.2025</b>
Auftraggeber:	<b>Witt &amp; Sohn AG</b> <b>Ziegeleiweg 38</b> 25421 Pinneberg Deutschland
Auftrag vom:	03.07.2025
Auftragszeichen:	Karsten Modell
Auftragseingang:	03.07.2025
Inhalt des Auftrags:	Fremdüberwachung
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 und die Checkliste der MPA Braunschweig
Überwachungszeitraum:	2025
Ortstermin:	08.07.2025

Dieser Überwachungsbericht umfasst 9 Seiten inkl. Deckblatt und 7 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)

Die Tabelle 1 wurde im Rahmen des Eröffnungsgesprächs besprochen sowie Abweichungen und Bemerkungen aus der letzten Überwachung. Alle eingesehenen Dokumente und Chargennummern wurden dokumentiert. Der Inhalt des Audits wird streng vertraulich behandelt!

1. Übersicht		
1.1.	Vertreter der MPA:	Simon Schulz
1.2.	Beteiligte Personen und deren Funktionen:	Herr Modell (Leiter Konstruktion und IT)
1.3.	Vereinbarungsnummer:	Z-3/709/03
1.4.	Vorhandene Zertifikate mit Gültigkeitsdauer (Herstellerverantwortung für Vollständigkeit und Gültigkeit): Siehe Anlagen	
1.5.	Evaluationsgrundlage: (Prüf-, Klassifizierungs-, EXAP-Berichtsnummern oder ETA-Nummer, Kontrollplan-Nummer mit Ausgabedatum)	DIN EN 12101-3:2015-12 Siehe Anlagen
1.6.	Vertreiber-Produkte mit CE-Kennzeichnung für andere Hersteller:	-

Allgemeines				
Zeile		ja	nein	entfällt
2. Allgemeine Fragen zur Produktion / QM				
2.1.	Betreibt der Hersteller ein System der WPK? Software Abas	<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? -			
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 <b>ja</b> : Um was für ein QM-System handelt es sich? Gültigkeit bis? ISO 9001 gültig bis 04.05.2026			
2.7.	Wenn <b>nein</b> : Welche Grundlagen für eine Zertifizierung des Produktionsprozesses sind vorhanden? -			

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"/>

Allgemeines				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>3. Personal</b>				
3.2.	Wenn <b>ja</b> : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Christian Friedrich QM vom 02.01.2025			
3.3.	Gibt es ein Organigramm mit der Struktur der Firma?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4.	Wenn <b>ja</b> : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Organigramm Witt und Sohn vom 02.01.2025			
3.5.	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"/>
3.6.	Wenn <b>ja</b> : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Qualifikationsmatrix vom 04.01.2024 Version1			
3.7.	Sind die entsprechenden Personen qualifiziert um die übertragenen Aufgaben auszuführen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8.	Wenn <b>ja</b> , wie wurden die Mitarbeiter qualifiziert? Interne Schulung und Ausbildung			
3.9.	Wenn <b>nein</b> , wie stellt er sicher, dass die WPK ordnungsgemäß durchgeführt wird? -			
3.10.	Wer ist für die Maßnahmen zur Vermeidung von Ungleichmäßigkeiten / Problemen mit Abweichungen, Verfahren zur Behebung verantwortlich? Herr Friedrichs (Qualitätsmanagement)			
3.11.	Ist die Produktionsstätte für die Durchführung der WPK personell hinreichend ausgestattet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.12.	Welche Personen sind neben dem Verantwortlichen für die Überprüfung der WPK tätig (Prüflabor, Herstellung, Produktion)? Herr Friedrichs (Qualitätsmanagement) / TÜV Nord Zertifiziert nach DIN 1090			
3.13.	Verfügen die Personen über die nötige Fachkompetenz?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.14.	Wenn <b>ja</b> , welche Ausbildung, Schulungen, Fachkenntnisse, Erfahrung haben die Personen? Ausbildung, Studium und Weiterbildungen			

Produktüberwachung				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>4. Änderungen am Produkt</b>				
4.1.	Wurde eine Änderungen am Produkt durchgeführt?			
		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2.	Wenn <b>ja</b> , welche? -			
4.3.	Wurde eine Änderung im Produktionsprozess durchgeführt?			
		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4.	Wenn <b>ja</b> , welche? -			
4.5.	Wurde eine Änderung im System der WPK durchgeführt?			
		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>Produktüberwachung</b>				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>4. Änderungen am Produkt</b>				
4.6.	Wenn ja, welche?			
	-			
Bemerkung: Alle Merkmale, deren Leistung vom Hersteller erklärt wird und die durch die Änderung beeinflusst werden könnten, sind einer Feststellung der Produkttyps zu unterziehen				

<b>Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)</b>				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>5. WPK – allgemein</b>				
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? 100% Endkontrolle mit Testlauf			
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.	Wenn ja: (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Zu Auftrag 95643 vom 03.03.2025 im Abas			
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"/>

<b>Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)</b>				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>6. Prüfung Rohstoffe und Ausgangsstoffe / Während der Herstellung am fertigen Produkt</b>				
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? Mit Schlagzahlen Tüv Nord Bescheinigung über die Qualifizierung AD2000			
6.3.	Werden die Ausgangs- bzw. Rohmaterialien überprüft?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4.	Wie erfolgt die Überprüfung? Zeugnisse 3.1 und Maßkontrollen			
6.5.	Sind Spezifikationen aller angelieferten Ausgangsstoffe dokumentiert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6.	Beispiel Ausgangsstoff (Chargennummer): Alles immer 3.1 Zeugnisse jedes Material			
6.7.	Werden die vorgeschriebenen Prüfungen während der Herstellung / am fertigen Produkt durchgeführt?			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>6. Prüfung Rohstoffe und Ausgangsstoffe / Während der Herstellung am fertigen Produkt</b>				
	Um welche Prüfungen handelt es sich? Spektrometer, Drehmoment, Strom, Spaltmaße, kompletter Testlauf mit Funktionskontrolle			
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:			
	Name	Gerätenummer	Gültigkeitsdauer der Kalibrierung	
	Drehmomentschlüssel	IGW 16.32	04.08.2025	
	Drehmomentschlüssel	IGW 16.161	10.04.2026	
	Drehmomentschlüssel	IGW 16.13	28.10.2026	
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 12101-3			
6.12.	Wie werden die wesentlichen Merkmale überprüft? Probelauf, Abnahmeprotokoll bei allen fertiggestellten Produkten			
6.13.	Bei indirekten Bewertungen: ist der Zusammenhang nachgewiesen? Ja			
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.	Wenn <b>ja</b> , welche Termine gibt es und wo ist dies dokumentiert? (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Jedes Produkt wird geprüft ausnahmslos			
6.16.	Enthalten die Aufzeichnungen Datum und Ergebnis der Prüfungen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.17.	Wird ein Vergleich der Prüfergebnisse mit den Anforderungen vorgenommen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.18.	Wenn <b>ja</b> , auf welche Weise wird der Vergleich vorgenommen? Vorgaben der Norm und Spezifikation der MPA wird verglichen			
6.19.	Wird die Durchführung des Vergleichs dokumentiert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.20.	Wenn <b>ja</b> , wie? Digital / Prüfprotokoll Hr.Brommer 19.05.2025			
6.21.	Hat der Verantwortliche die Prüfergebnisse unterschrieben?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.22.	Liste mit Anforderungen aus der Evaluationsgrundlage, siehe 1.5 / Bemerkungen: Siehe Anlagen			
6.23.	Wurde die Produktion besichtigt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>7. Kalibrierung</b>				
7.1.	Werden Prüfgeräte bzw. Prüfeinrichtungen regelmäßig gewartet und kalibriert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2.	Wenn <b>ja</b> , wo wurde dies dokumentiert? (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Metrologie Prüfprotokolliste Hoffmann			
7.3.	Werden die festgelegten Termine für Wartung und Kalibrierung eingehalten?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4.	Werden Geräte überprüft, die nicht kalibrierfähig sind?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5.	Beispiel: Endmaße für Messschieber (Eigenkontrolle)			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)					
<b>8. Stichprobenprüfung</b>					
Pos.	Handelsname / Artikelnummer / Chargennr	Anforderungswert aus der Evaluationsgrundlage	Geprüfter Wert aus der WPK	erfüllt	nicht erfüllt
8.1.	Entrauchungsventilator EV SASP Auftrag 95643	Spaltmaße zw.10,8 und 14,1 mm	12 und 11,4 mm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>9. Rückverfolgbarkeit</b>				
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:  Auftrag 95643 vom 09.09.2024 eingesehen. Kann bei Bedarf vorgelegt werden (Datenschutz) 14 Seiten Stücklisten und 11 Seiten Technische Zeichnungen zum Projekt. Verfügbar im Abas, Sachbearbeiter Klupsch/BL oder bei der MPA BS bei Simon Schulz Projekt Rheinufertunnel Axialventilatoren			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>10. Laufende Überwachung der WPK</b>				
10.1.	Handelt es sich um die laufende Überwachung?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.	Falls <b>nein</b> , 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"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>10. Laufende Überwachung der WPK</b>				
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
<b>11. Nicht normkonforme Produkte</b>				
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: Sperrzettel ohne Abas ist in Arbeit			
11.3.	Werden diese Maßnahmen dokumentiert?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.4.	Beispiel: -			
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: -			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>12. Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung</b>				
12.1.	Gibt es eine eindeutige, vom Hersteller auf dem Produkt und/oder der Verpackung angebrachte, nicht entfernbare Kennzeichnung?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.2.	Beispiel: Schlagzahlen in Div. Baugruppen			
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"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>12. Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung</b>				
12.7.	Beispiel: Ja eingesehen Banana-Jet			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>13. Erstüberwachung der WPK</b>				
13.1.	Handelt es sich um die Erstüberwachung?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13.2.	Falls <b>nein</b> , mit nächsten Abschnitt weiter machen			
13.3.	Falls <b>ja</b> , sind alle Ressourcen, die zum Erreichen der geforderten Produkteigenschaften erforderlich sind, verfügbar?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13.4.	Falls <b>ja</b> , 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 <b>ja</b> , stimmt das Produkt mit den für die Feststellung des Produkttyps entnommenen Proben, für die die Übereinstimmung der Produkteistung mit der Leistungserklärung nachgewiesen wurde, überein?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Überwachung Produkteigenschaften				
Zeile		ja	nein	entfällt
<b>14. Probennahme / Prüfungen vor Ort</b>				
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): -			
14.3.	Wo wurde die Probennahme dokumentiert? -			

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 <b>ja</b> , was wurde beanstandet? -			
15.3.	Gab es Beschwerden oder Reklamationen zum Produkt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15.4.	Falls <b>ja</b> , was wurde beanstandet? -			
15.5.	Falls <b>ja</b> , was wurde unternommen? -			

## 16. Abweichungen und Maßnahmen

Zeile	Abweichung	Maßnahme	Termin
16.1.	-	-	-

## 17. Bemerkungen

Zeile	Bemerkung
17.1.	-

Im Abschlussgespräch wurden die Inhalte aus Tabelle 16 und 17 besprochen.

## 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 <b>ja</b> , wird eine Sonderüberwachung angesetzt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.3.	Wenn <b>ja</b> , ist eine Nachbegutachtung von Dokumenten notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.4.	Wenn <b>nein</b> , ist eine Nachbegutachtung von Dokumenten notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.5.	Wenn <b>nein</b> , ist eine Nachbegutachtung der Abweichung zur nächsten Überwachung notwendig?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.6.	<b>Wurde die Erst- /Regelüberwachung bestanden?</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
18.7.	<b>Kann die Zertifizierung empfohlen werden?</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

i. A.  
Dr. Ing. Sven Lehmborg  
Fachbereichsleitung

i. A.  
Simon Schulz  
Auditor

Dokumente ohne Stempel und Unterschrift tragen eine verifizierbare, qualifizierte elektronische Signatur.

**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	Ja	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	Ja	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	Ja	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/Me ssungen	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	Nein
1.1.4.2	Werkstoff (Schaufeln, Nabe und Taper-Buchse für Keilriemenscheibe)	Konformitätsbes cheinigung		Siehe WPK	Ja	Nein
1.1.4.3	Befestigung: Werkstoff, Größe und Anzahl (Nieten, Muttern, Schweißnähte, Bolzen, Scheiben)	Besichtigung/Me ssungen	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	Nein
1.1.4.4	Auswuchtung	Prüfzeugnis / oder Auswucht- vorgang	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	Nein
1.1.4.5	Befestigung von Auswuchtmassen	Besichtigung	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	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	Ja	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.5.2) und Werkstoffspezifikation der beim Hersteller verfügbaren geprüften Muster	Siehe WPK	Ja	Nein
2.1.3	Zusammenfügen der Bauteile	Monategelehre, Drehmomentanforderungen, Schaufelspitzen spiel, Auswuchten des Laufrades	Übereinstimmung mit der Zeichnung des Berichts der Baureihe und vor allem der Grenzmaße(siehe C.5.2) und Werkstoffspezifikation der beim Hersteller verfügbaren geprüften Muster  Prüfung oder Auswuchtbescheinigung	Siehe WPK	Ja	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	Ja	Nein
3.1.3	Abschnitt für Kühlufteintritt/Austritt	Messen des Abschnitts	Übereinstimmung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	Ja	Nein Entfäl.
3.1.5	Elektrokabel und Anschlüsse, die Teil des Produkts sind	Besichtigung	Übereinstimmung mit Bericht der Baureihe	Siehe WPK	Ja	Nein
3.1.6	Zugelassenes Zubehör (Schalter, bewegliche Verbindung)	Besichtigung	Verweis und Lage stimmen mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	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	Ja	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	Nein Entfäl.
3.1.10	Kennzeichnung	Besichtigung	Verweis stimmt mit Bericht der Baureihe überein	Siehe WPK	Ja	Nein

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

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0002	23.09.2026	P-N8L5 S	F300	400 mm	*
0761-CPR-0003	23.09.2026	P-NR12T5 S	F300	400 mm	*
0761-CPR-0004	27.11.2029	TG	F300	250 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0020	23. Sep 26	P-N8L5 S	F200	120 mm	*
0761-CPR-0021	23. Sep 26	P-NR12T5 S	F200	400 mm	*
0761-CPR-0022	27.11.2029	TG	F200	250 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0039	23. Sep 26	TS	F200	450 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0041	23. Sep 26	TS	F300	450 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0042	27.11.2029	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0043	27.11.2029	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0044	27.11.2029	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0045	27.11.2029	TG	F200	250 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0046	27.11.2029	TG	F300	250 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0054	23. Sep 26	SS	F400	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0055	23. Sep 26	SS	F300	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0056	23. Sep 26	SS	F200	1000 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0064	27.11.2029	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0065	27.11.2029	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0066	27.11.2029	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0081	23.09.2026	P-X8JL5	F200	315 mm	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen	Prüfberichte
		S			
0761-CPR-0082	23.09.2026	P-X8JL5 S	F300	315 mm	*
0761-CPR-0083	23.09.2026	P-XR12JL5 S	F200	315 mm	*
0761-CPR-0084	23.09.2026	P-XR12JL5 S	F300	315 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	27.11.2029	TG	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0119	27.11.2029	TG	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0158	27.11.2029	SASP	F400	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0159	27.11.2029	SASP	F300	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0160	27.11.2029	SASP	F200	1400 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0190	27.11.2029	SASP	F400	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0192	27.11.2029	SASP	F300	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0193	27.11.2029	SASP	F200	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0202	27.11.2029	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0203	27.11.2029	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0204	27.11.2029	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0256	23.09.2026	IGW	F300	400 mm	*
0761-CPR-0257	23.09.2026	IGW S	F200	315 mm bis 400 mm	3083/116/12
0761-CPR-0272	23.09.2026	IGW/TS	F300	500 mm bis 2000 mm	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen	Prüfberichte
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	27.11.2029	IGW/TS	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0443	27.11.2029	IGW/SASP	F400	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0444	27.11.2029	IGW/SASP	F300	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0445	27.11.2029	IGW/SASP	F200	500 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0446	27.11.2029	IGW/SAS	F400	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0447	27.11.2029	IGW/SAS	F300	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0448	27.11.2029	IGW/SAS	F200	355 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0466	23.09.2026	IGW-Strahlventilator	F300	400 mm	*
0761-CPR-0467	23.09.2026	TS	F300	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0468	27.11.2029	TG	F300	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0474	23.09.2026	IGW-Strahlventilator	F200	400 mm	*
0761-CPR-0475	23.09.2026	TS	F200	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0476	27.11.2029	TG	F200	450 mm bis 1800 mm	*
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-0594	20.02.2027	TS	F300	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0595	20.02.2027	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	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0856	27.11.2029	TG	F200	400 mm bis 1600 mm	*
0761-CPR-0857	27.11.2029	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	*

\*= Prüfberichte liegen bei der Zertifizierungsstelle der MPA Braunschweig