

Überwachungsbericht

Dokumentnummer:	MPABS-2600419 SGS vom 18.06.2026
Auftraggeber:	Witt & Sohn AG Ziegeleiweg 38 25421 Pinneberg Deutschland
Auftrag vom:	15.01.2026
Auftragszeichen:	Herr Modell
Auftragseingang:	15.01.2026
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
Überwachungszeitraum:	2026
Ortstermin:	05.03.2026

Dieser Überwachungsbericht umfasst 9 Seiten inkl. Deckblatt und 4 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 BS:	Simon Schulz
1.2.	Beteiligte Personen und deren Funktionen:	Herr Modell (Leiter Konstruktion und IT) Herr Powin (Konstrukteur)
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-Berichtsnummer; ETA-Nummer, Kontrollplan-Nummer mit Ausgabedatum; Nachweis nach Art. 36 EU-BauPVO bei Private-Label-Hersteller)	DIN EN 12101-3:2015-12 und DIN EN 13501-4 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?	<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 ja : Um was für ein QM-System handelt es sich? Gültigkeit bis? DIN ISO 9001 gültig bis 04.05.2026			
2.7.	Wenn nein : 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
3. Personal				
3.2.	Wenn ja : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Frau Lemmer QM vom ca.01.10.2025			
3.3.	Gibt es ein Organigramm mit der Struktur der Firma?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4.	Wenn ja : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Organigramm Witt und Sohn vom 04.03.2026 Datum GD_000001.D			
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 ja : (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Beauftragtenmatrix vom 08.02.2023 GD 000051			
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 ja , wie wurden die Mitarbeiter qualifiziert? Interne Schulung und Ausbildung			
3.9.	Wenn nein , 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? Frau Lemmer (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)? Frau Lemmer (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 ja , welche Ausbildung, Schulungen, Fachkenntnisse, Erfahrung haben die Personen? Ausbildung, Studium und Weiterbildungen			

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? -			
4.3.	Wurde eine Änderung im Produktionsprozess durchgeführt?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4.	Wenn ja , welche? -			
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?			

Produktüberwachung				
Zeile		ja	nein	entfällt
4. Änderungen am Produkt				
	-			
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 Umfangs 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 95666 vom 19.02.2025 im Abas Durchmesser 1400mm			
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? 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? 3.1 Zeugnisse 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? Um welche Prüfungen handelt es sich? Spektrometer, Drehmoment, Strom, Spaltmaße, kompletter Testlauf mit Funktionskontrolle			

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
6. Prüfung Rohstoffe und Ausgangsstoffe / Während der Herstellung am fertigen Produkt				
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	Wurde entsorgt	
	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 DIN ISO 12101-3 und DIN ISO 13501-4			
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 ja , 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 ja , 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 ja , wie? Digital / Prüfprotokoll Hr.Bramman 05.03.2026			
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: DIN EN 12101-3:2015-12 und DIN ISO 13501-4			
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
7. Kalibrierung				
7.1.	Werden Prüfgeräte bzw. Prüfeinrichtungen regelmäßig gewartet und kalibriert?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2.	Wenn ja , wo wurde dies dokumentiert? (Dokumentenname, Version, Freigabedatum) Prüfmittelliste eigene Software Connected manufacturing			
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)					
8. Stichprobenprüfung					
Pos.	Handelsname / Artikelnummer / Chargennr	Anforderungswert aus der Evaluationsgrundlage	Geprüfter Wert aus der WPK	erfüllt	nicht erfüllt
8.1.	Entrauchungsventilator SASP 1400mm Auftrag 95666 3.1 und 3.2	Spaltmaße zw.8,4 und 12,9 mm	Von 9,2 bis 12,1 mm	<input checked="" 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: Auftrag 95666 vom 19.02.2025 eingesehen. Kann bei Bedarf vorgelegt werden. 27 Seiten Stücklisten und 16 Seiten Technische Zeichnungen zum Projekt. Verfügbar im Abas, Sachbearbeiter Klupsch/BL oder bei der MPA BS bei Simon Schulz Projekt Schweiz/Zürich Axialventilatoren			

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 nächstem 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"/>

Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)				
Zeile		ja	nein	entfällt
10. Laufende Überwachung der WPK				
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: Das Produkt wird überarbeitet bis Vollständig I.O / Sperrzettel und Aufkleber / Die Mehrarbeit wird Dokumentiert.			
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: Durch den Vertrag mit der MPA geregelt.			

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 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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input 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
12. Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung				
12.7.	Beispiel: Jedes Datenblatt kann bei Witt und Sohn angefragt werden eingesehen für Auftrag 95666			

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 nächstem 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"/>
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): -			
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 ja , 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 ja , was wurde beanstandet? -			
15.5.	Falls ja , was wurde unternommen? -			

16. Abweichungen und Maßnahmen

Zeile	Abweichung	Maßnahme	Termin
16.1.	-	-	-

17. Bemerkungen

Zeile	Bemerkung
17.1.	Neue Produkte sind in Prüfung GTA Narbe KW19 Test 2, der 1. war erfolgreich.

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 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. Sven Lehberg
Fachbereichsleitung

i. A.
Simon Schulz
Sachbearbeitung

**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-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. 09 2026	P-N8L5 S	F200	120 mm	*
0761-CPR-0021	23.09.2026	P-NR12T5 S	F200	400 mm	*
0761-CPR-0022	27.11.2029	TG	F200	250 mm bis 2240 mm	*
0761-CPR-0039	29.07.2030	TS	F200	450 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0041	29.07.2030	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	23.09.2026	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	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	Temperatur klasse	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	23.07.2030	IGW/TS	F300	500 mm bis 2000 mm	*

Zertifikatsnummer	Ende der Gültigkeit	Baureihe	Temperatur klasse	Baugrößen	Prüfberichte
0761-CPR-0273	29.07.2030	IGW/TS	250°C/120 min	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0283	27.11.2029	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	29.07.2030	TS	F200	500 mm bis 2000 mm	*
0761-CPR-0476	27.11.2029	TG	F200	450 mm bis 1800 mm	*
0761-CPR-0556	29.07.2030	TS	F300	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0557	29.07.2030	TS	F200	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0594	20.02.2027	TS	F300	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0595	30.07.2030	TS	F200	450 mm bis 3150 mm	*
0761-CPR-0626	13.11.2027	HS	F300	2240 mm bis 3550 mm	*
0761-CPR-0630	23.11.2027	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	*
0761-CPR-1203	11.05.2028	SASP	F300	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1204	11.05.2028	SASP	F250 n/c	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1205	11.05.2028	SASP	F200	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1206	11.05.2028	SASP	F400	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1207	11.05.2028	SASP	F300	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1208	11.05.2028	SASP	F250 n/c	400 mm bis 1,600 mm	*
0761-CPR-1209	11.05.2028	SASP	F200	400 mm bis 1,600 mm	*

*= Prüfberichte liegen bei der Zertifizierungsstelle der MPA Braunschweig