

Überwachungsbericht

Dokumentnummer: (2401/225/16) – Schy vom 13.01.2017
Hauptauftragsnummer: 3066/2113

Auftraggeber: Witt & Sohn AG
Ziegeleiweg 38
25421 Pinneberg

Auftrag vom: 28.10.2016

Auftragszeichen: H. Modell

Auftragseingang: 28.10.2016

Inhalt des Auftrags: Inspektion der werkseigenen Produktionskontrolle von maschinellen Rauch- und Wärmeabzugsgeräten nach DIN EN 12101-3 : 2006-04

Inspektionsgegenstand: Produktion zur Herstellung von Entrauchungsventilatoren in der Ausführung als Jetfan und Axialventilator

Inspektionsgrundlage: DIN EN 12101-3:2015-12,
DIN EN ISO/IEC 17020 : 2004-11

Inspektionsort: Siehe Auftraggeber

Herstellwerk: Siehe Auftraggeber

Inspektionszeitraum: November 2015 bis Oktober 2016

Ortstermin: 31.10.2016

Dieser Überwachungsbericht umfasst 4 Seiten inkl. Deckblatt und 2 Anlagen.



Dieser Überwachungsbericht darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Kürzungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der MPA Braunschweig. Von der MPA nicht veranlasste Übersetzungen dieses Dokuments müssen den Hinweis „Von der Materialprüfanstalt für das Bauwesen, Braunschweig, nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung“ enthalten. Das Deckblatt und die Unterschriftenseite dieses Dokuments sind mit dem Stempel der MPA Braunschweig versehen. Dokumente ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit. Das Probenmaterial ist verbraucht.

2.27.2.7

1 Anlass und Auftrag

Auf der Grundlage des Überwachungsvertrages und Zertifizierungsvertrages Nr. ÜZ-3/682/02 wurde von der MPA Braunschweig (H. Schynawa) eine Inspektion der werkseigenen Produktionskontrolle bei der Fa. Witt & Sohn, Pinneberg, durchgeführt. Die Inspektionsbesichtigung wurde am 31.10.2016 durch einen Mitarbeiter der Materialprüfanstalt Braunschweig in Anwesenheit von Herrn Modell (Fa. Witt & Sohn, Pinneberg) durchgeführt. Das besichtigte Werk ist zertifiziert nach DIN-EN-ISO-9001 : 2008 durch den TÜV der Niederlande.

Überwacht werden sollen: Zertifikate der Leistungsbeständigkeit siehe Anlage 1 und 2.

2 Technische Betriebsleitung

Die technische Betriebsleitung für den Sondervertrieb obliegt Herrn Modell als Ansprechpartner für die Inspektionen.

Der Zusammenbau der Entrauchungsventilatoren, IGW-Axialventilatoren werden von Mitarbeitern der Montage durchgeführt werden.

			Bemerkungen/Beanstandungen
2	WPK		
2.1	Änderungen in Produktion, den Produktvorgaben, Besitzverhältnissen	nein	Keine
2.2	Qualitätsmanagement nach anerkannten Regeln der Technik	Ja	Keine
2.3	Qualifiziertes Personal zur WPK	Ja	Keine
2.4	Produktionsstätte personell hinreichend ausgestattet für WPK	Ja	Keine
2.5	Personelle Veränderungen	Ja	QM-Leiter: H. Friedrichs & Fr. Lemmer
2.6	Änderungen, die die Produktprüfung betrafen	Nein	Keine
2.7	Durchführung im festgelegten Rahmen	Ja	Keine
2.8	Fortführung der Aufzeichnungen	Ja	Keine
2.9	Maßnahmen zur Korrektur von Abweichungen	Ja	Keine
2.10	Kennzeichnung von Ausgangs- bzw. Rohmaterialien entsprechend Anforderungen	Ja	Keine
			Bemerkungen/Beanstandungen
2.11	Überprüfung der Ausgangs- bzw.	Ja	Keine

	Rohmaterialien		
2.12	Prüfungen während der Herstellung	Ja	Keine
2.13	Erforderliche Prüfgeräte bzw. Prüfeinrichtungen vorhanden und in Nutzung	Ja	Keine
2.14	Prüfgeräte bzw. Prüfeinrichtungen gewartet und kalibriert	Ja	Keine
2.15	Einhaltung der Termine für Wartung und Kalibrierung	Ja	Keine
2.16	Durchführung von erforderlichen Prüfungen am Endprodukt	Ja	Keine
2.17	Einhaltung der Termine für Produktprüfungen	Ja	Keine
2.18	Datum und Ergebnis der Prüfungen sind festgehalten	Ja	Keine
2.19	Vergleich von Prüfergebnissen und Anforderungen	Ja	Keine
2.20	Unterschrift vom Verantwortlichen	Ja	Keine
2.21	Kontrollen über die Abmessungen der Ventilatoren	Ja	Keine
2.22	Kontrollen über Ringspaltabmessungen	Ja	Keine
2.23	Während Herstellung Prüfungen an Bauteilen bzw. Baugruppen	Ja	Keine
2.24	Güteüberwachung relevanter Schweißnähte	Ja	Metall-Check
2.25	Güteüberwachung der Gußteile	Ja	Keine
3.1	Verwendung von Zeichen für die Kennzeichnung der Produkte	Ja	CE-Zeichen
4.1	Beschwerden, die sich auf die Zertifizierung des Produktes beziehen	Nein	Keine
7.1	Regelinspektion bestanden	Ja	keine

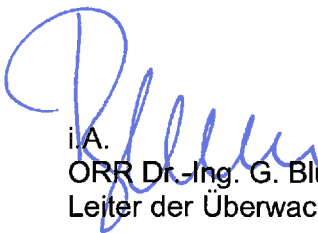
Vom ursprünglichen Arbeitsumfang wurde nichts weggelassen.

Es wurde kein Teil der Überwachungsarbeiten an Dritte vergeben.

3 Zusammenfassung

Es wurden stichprobenartige Aufträge vom Auftragseingang bis zur Auslieferung der Ventilatoren verfolgt und überprüft. An Hand der vorgelegten Dokumente konnten die Materialien und Endkontrollen überprüft werden. Prüfzeugnisse für die Aluminium- bzw. Stahlschaufeln sind bei jedem Auftrag vorhanden. Über die Ventilatorenseriennummer können die eingebauten Motoren festgestellt werden.

Im Rahmen der Überwachung ergaben sich keine Beanstandungen.


i.A.
ORR Dr.-Ing. G. Blume
Leiter der Überwachungsstelle




i.A.
Tech. Ang. M. Schynawa
Sachbearbeiter

Braunschweig, 13.01.2017

EG-Konfirmationszertifikat	Ausstellungsdatum	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen
0761-CPD-0004	29. September 2006	TG	F300	250 mm bis 2240 mm
0761-CPD-0022	29. September 2006	TG	F200	250 mm bis 2240 mm
0761-CPD-0039 (0035)	06. September 2006	TS	F200	450 mm bis 2000 mm
0761-CPD-0041 (0033)	06. September 2006	TS	F300	450 mm bis 2000 mm
0761-CPD-0042 (0047)	06. September 2006	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0043	06. September 2006	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0044 (0032)	29. September 2006	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0045	30. August 2006	TG	F200	250 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0046	30. August 2006	TG	F300	250 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0054	12. April 2007	SS	F400	1000 mm bis 3150 mm
0761-CPD-0055	12. April 2007	SS	F300	1000 mm bis 3150 mm
0761-CPD-0056	12. April 2007	SS	F200	1000 mm bis 3150 mm
0761-CPD-0064	31. März.2008	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0065	31. März 2008	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0066	31.03.2008	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0118	28.09.2009	TG	F300	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-00119	28.09.2009	TG	F200	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0158	09.03.2010	SASP	F400	1400 mm bis 2240 mm
0761-CPD-0159	09.03.2010	SASP	F300	1400 mm bis 2240 mm
0761-CPD-0160	09.03.2010	SASP	F200	1400 mm bis 2240 mm
0761-CPD-190	17.08.2011	SASP	F400	500 mm bis 2240 mm
0761-CPD-192	17.08.2011	SASP	F300	500 mm bis 2240 mm
0761-CPD-193	17.08.2011	SASP	F200	500 mm bis 2240 mm
0761-CPD-202	17.08.2011	SAS	F400	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-203	17.08.2011	SAS	F300	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0204	17.08.2011	SAS	F200	450 mm bis 1800 mm

Konformitätszertifikate der Fa. Witt & Sohn	Anlage 1 zum
Materialprüfanstalt für das Bauwesen Institut für Baustoffe, Massivbau und Brandschutz der Technischen Universität Braunschweig	Inspektionsbericht Nr.:2401/225/16-Schy

EG-Konfirmationszertifikat	Ausstellungsdatum	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen
0761-CPD-0256	09.10.2012	IGW	F300	400 mm
0761-CPD-0257	09.10.2012	IGW	F200	400 mm
0761-CPD-0272	11.12.2013	IGW/TS	F300	500 mm bis 2000 mm
0761-CPD-0273	07.01.2014	IGW/TS	250°C/120 min	500 mm bis 2000 mm
0761-CPD-0283	04.06.2013	IGW/TS	F300	450 mm bis 1800 mm
0761-CPD-0299	04.06.2013	IGW/TS	F200	450 mm bis 1800 mm
0761-CPR-0443	09.07.2015	IGW/SASP	F400	500 mm bis 2240 mm
0761-CPR-0444	09.07.2015	IGW/SASP	F300	500 mm bis 2240 mm
0761-CPR-0445	09.07.2015	IGW/SASP	F200	500 mm bis 2240 mm
0761-CPR-0446	09.07.2015	IGW/SAS	F400	355 mm bis 1800 mm
0761-CPR-0447	09.07.2015	IGW/SAS	F300	355 mm bis 1800 mm
0761-CPR-0448	09.07.2015	IGW/SAS	F200	355 mm bis 1800 mm

Weitere Zertifikate der Leistungsbeständigkeit sind bei der Zertifizierungsstelle der MPA Braunschweig hinterlegt.

Konformitätszertifikate der Fa. Witt & Sohn	Anlage 2 zum Inspektionsbericht Nr.:2401/225/16-Schy
Materialprüfanstalt für das Bauwesen Institut für Baustoffe, Massivbau und Brandschutz der Technischen Universität Braunschweig	