

Erstinspektionsbericht

Dokumentnummer: (2400/083/15) – Schy vom 28.10.2015
Hauptauftrag: 3066/2113

Auftraggeber: Witt & Sohn AG
Wuppermannstraße 6-10
25421 Pinneberg

Auftrag vom: 15.04.2015

Auftragszeichen: H. Modell

Auftragseingang: 15.04.2015

Inhalt des Auftrags: Erstinspektion 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 : 2002-06, DIN EN 12101-3 Ber 1 : 2006-
04 DIN EN ISO/IEC 17020 : 2004-11

Inspektionsort: Witt India Pvt Ltd., 7th Floor, Block-A, Q City,
Gachibowli, Nanakramguda, Hyderabad -500 046. India

Herstellwerk: Siehe Inspektionsort

Inspektionszeitraum: /

Ortstermin: 11.08. und 12.08.2015

Dieser Erstinspektionsbericht umfasst 5 Seiten inkl. Deckblatt.



Dieser Erstinspektionsbericht 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. Die Akkreditierungen gelten für die in den aktuellen Urkunden aufgeführten Prüfverfahren. Die Liste der akkreditierten Bereiche ist auf Anforderung erhältlich.

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 Erstinspektion der werkseigenen Produktionskontrolle in dem Herstellwerk Hyderabad, Indien, durchgeführt. Die Inspektionsbesichtigung wurde am 11.08.2015. und am 12.08.2015 durch einen Mitarbeiter der Materialprüfanstalt Braunschweig in Anwesenheit von Herrn Vinod K Jalagam (Fa. Witt India Pvt Ltd., Indien) durchgeführt. Das besichtigte Werk ist zertifiziert nach ISO-9001 : 2008 QMS.

Die Erstinspektion in dem Herstellwerk Hyderabad, Indien, dient zur Erweiterung des Produktionsstandortes der Fa. Witt und Sohn, Pinneberg.

Erstinspektion für folgende Entrauchungsventilatorentypen:

EG-Konformitätszertifikat	Ausstellungsdatum	Baureihe	Temperaturklasse	Baugrößen
0761-CPD-0256	09.10.2012	IGW Jet Fan	F300	400 mm
0761-CPD-0272	11.12.2013	IGW Axial Ventilator, TS	F300	500 mm 2000 mm
0761-CPD-283	04.06.2013	IGW Axial Ventilator, TG	F300	450 mm 1800 mm

2 Qualitätssicherung

Das Unternehmen betreibt ein Qualitätsmanagementsystem nach der DIN EN ISO 9000-Reihe. Es handelt sich dabei um ISO-9001 : 2008 QMS. Ein Qualitätshandbuch für den Einkauf, Verkauf, Versand und für die Herstellung von Entrauchungsventilatoren ist vorhanden.

Verantwortlich für das Qualitätsmanagementsystem ist Herr Vinod K Jalagam.

3 Basis der Zertifizierung der Entrauchungsventilatoren

Für die Entrauchungsventilatoren wurden Prüfungen entsprechend DIN EN 12101-3 durchgeführt. Es liegen Prüfberichte nach DIN EN 12101-3 sowie eine Klassifizierung nach DIN EN 12101-3 vor. Die Prüfungen wurden von folgenden Prüfstellen vorgenommen:

1. MPA Braunschweig, Beethovenstraße 52, 38106 Braunschweig, NB 0761

Die Prüfstelle ist notifiziert.

Die vorliegend vorab produzierten Entrauchungsventilatoren wurden auf der Grundlage von Konstruktionszeichnungen hergestellt, die durch den Hersteller für die Produktion freigegeben wurden.

Die Konstruktionszeichnungen entsprechen den Zeichnungen, die den Prüfberichten zugrunde liegen.

4 Verantwortlichkeiten und Dokumentation

Für die Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle sind Verfahren dokumentiert. Diese Verfahren dürfen nur von dazu befähigtem Personal angewendet werden. Das Personal wird durch eine entsprechende Einarbeitung und Schulung dazu qualifiziert.

Herr Vinod K Jalagam hat die Kompetenz, Mitarbeitern für Durchführung der werkseigenen Produktionskontrolle die Befugnis zu erteilen. Bevor Herr Vinod K Jalagam dem Personal die Befugnis dazu erteilen kann, muss das Personal die entsprechende Einarbeitungsphase durchlaufen. Es ist eine Liste anzulegen und dauerhaft auf dem aktuellen Stand zu halten, welche Mitarbeiter/in die werkseigene Produktionskontrolle durchführen darf.

Die Verfahrensanweisungen der werkseigenen Produktionskontrolle beschreiben auch den Weg, wie Abweichungen zu behandeln und abzustellen sind.

Die im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle handschriftlich geführt Prüfprotokolle werden monatlich durch den Mitarbeiter eingescannt und in einem Datenverzeichnis der Produktion gespeichert. Durch die Datensicherung des IT-Referates kann gewährleistet werden, dass die Aufzeichnungen im Falle eines Datenverlustes am lokalen Speicher mit einem Verlust eines Zeitraumes von max. 3 Tagen wieder hergestellt werden können. Deswegen werden die handschriftlich unterschriebenen zusätzlich in einem Ordner abgeheftet.

5 EINRICHTUNG, LAGER UND VERSAND

5.1 Gebäude

Die Fertigung der Entrauchungskanalstücke findet in einer allseitig geschlossenen und beheizbaren Halle statt.

5.2 Maschinelle Einrichtungen

Gemäß dem Qualitätshandbuch sind für die ordnungsgemäße Herstellung der Ventilatoren in der Ausführung als Axialventilator erforderlichen Einrichtungen, Vorrichtungen, Werkzeuge und Hilfsmittel vorhanden. Die für die Montage notwendigen Fertigungsangaben über die verschiedenen Stellungen der Laufradschaufelräder auf dem Axiallaufrad, Nabenzuordnung, Anzugsdrehmomente usw. werden über an den Werkplätzen ausgelegte tabellarische Auflistungen bzw. Zeichnungen dem Fachpersonal bekannt gegeben.

5.3 Lagerhaltung

Die zur Fertigung von Entrauchungsventilatoren benötigten Materialien und Anbauteile werden in der Fertigungshalle auf gesondert gekennzeichneten Lagerplätzen eingelagert. Ebenso sind Flächen für die Lagerung der fertigen und CE-gekennzeichneten Entrauchungsventilatoren vorhanden.

5.4 Lagerung und Versand

Die fertigen Entrauchungsventilatoren werden in der Regel in der Fertigungshalle zwischengelagert und anschließend auftragsbezogen über Transporter direkt zum Einbauort versandt.

6 VERWALTUNG

6.1 Materialeingang

Der Eingang von Materialien zur Fertigung von Entrauchungskanalstücke ist aus den abgelegten Lieferscheinen ersichtlich. Die erforderlichen Übereinstimmungsnachweise der Rohmaterialien werden ebenfalls lieferungsbezogen mit abgelegt.

6.2 Versand

Die zur Fertigung der maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte in der Ausführung als Axialventilator benötigten Einzelteile werden im Lager auf gesondert gekennzeichneten Lagerplätzen, teilweise in Kartons, eingelagert.

Die fertigen maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte in der Ausführung als Axialventilator werden in der Regel vom Endfertigungsort zum Einsatzort über Speditionen versandt.

Jedem Axialventilator wird zur Auslieferung mindestens eine Kopie der Dokumentation mit der Wartungsanleitung sowie mit der Betriebs- und Aufstellbeschreibung beigelegt. Die Dokumentation wird von der Fa. Witt und Sohn, Pinneberg, erstellt und gepflegt.

7 WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE

Eine Funktion jedes maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte in der Ausführung als Axialventilator wird kontrolliert, nachdem die Motoren in die Halterung eingeschraubt und das Laufrad entsprechend den Vorgaben ausgerichtet und befestigt ist. Die Eigenkontrolle umfasst die Messung der Motorvibration und der Stromaufnahme bei der vorgesehenen Drehzahl des Motors. Der Spalt zwischen Gehäuse und Laufradschaufeln wird kontrolliert. Sämtliche relevanten Daten für die Funktionskontrolle und für die Abmaße werden protokolliert und mit den Auftragsunterlagen archiviert.

7.1 Inspektion

Während der Erstinspektion wurden unter der Auftragsnummer WO-04-15-0371 maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte hergestellt. Eine Endabnahme an zwei Axialentrauchungsventilatoren wurde gemäß der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt.

8 Beurteilung

Die personelle Besetzung und das Fertigungskonzept in dem Herstellwerk Witt India, Hyderabad Indien, mit dem Qualitätsmanagement der Fa. Witt und Sohn, Pinneberg, lassen eine Fertigung von maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte in der Ausführung als Axialventilator gemäß der DIN EN 12101-3 : 2002-06, DIN EN 12101-3 Ber 1 : 2006-04 und DIN EN ISO/IEC 17020 : 2004-11 zu.

Die Voraussetzungen für die Erweiterung des Inspektions- und Zertifizierungsvertrages für maschinelle Rauch- und Wärmeabzugsgeräte in der Ausführung als Axialventilator gemäß des EG-Konformitätszertifikates (Zertifikat der Leistungsbeständigkeit) bzw. DIN EN 12101-3 : 2002-06, DIN EN 12101-3 Ber 1 : 2006-04 und DIN EN ISO/IEC 17020 : 2004-11 sind gegeben.

Das Qualitätsmanagement Handbuch und das Qualitätsmanagement System liegen der MPA Braunschweig vor.


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




i. A.
Tech. Ang. M. Schynawa
Sachbearbeiter (Inspektor)

Braunschweig, 28.10.2015