

QSM 1 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Fässer aus Stahl (1A1,1A2, 6HA1), Kanister aus Stahl (3A1, 3A2) und Feinstblechverpackungen (0A1, 0A2)

1. Eingangsprüfung

Flachzeuge sind bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung der werkstofftechnischen Kennwerte mit der zugelassenen Bauart anhand

- eines Werkszeugnisses des Lieferanten gemäß DIN EN 10204-2.2 (August 1995) und zusätzlichen Prüfungen nach Prüfplan,
- eines Werksprüfzeugnis des Lieferanten gemäß DIN EN 10204-2.3 (August 1995) oder
- gleichwertiger Prüfungen

zu überprüfen.

Fertig- und Halbfabrikate sind bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung der Werkstoffangaben und der Abmessungen mit der zugelassenen Bauart anhand

- eines Werkszeugnisses des Lieferanten gemäß DIN EN 10204-2.2 (August 1995) und zusätzlichen Prüfungen nach Prüfplan,
- eines Werksprüfzeugnisses des Lieferanten gemäß DIN EN 10204-2.3 (August 1995) oder
- gleichwertiger Prüfungen

zu überprüfen.

Bei Fremdbezug von Fertig- und Halbfabrikaten (z. B. von Schraubkappen) durch den Abfüller hat die Eingangsprüfung nachweisbar durch den Abfüller aufgrund der vom Verpackungshersteller bereitgestellten, zulassungskonformen Spezifikationen zu erfolgen.

2. Prüfungen während der Fertigung

2.1 Prüfungen bei Fertigungsbeginn

Vor dem Beginn der ersten Fertigung und beim Wechsel der Bauart ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen zu gewährleisten und zu dokumentieren.

Vor der Freigabe der Fertigung sind die Prüfungen der nachstehenden Eigenschaften an Ausfallmustern durchzuführen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Visuelle Prüfungen der Fügenähte
- Befestigung und Anordnung der Tragelemente
- Beschaffenheit der Falzverbindungen
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

2.2 Prüfungen bei laufender Fertigung

Während der Fertigung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen laufend zu überwachen und es sind die Prüfungen folgender Eigenschaften durchzuführen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Einwandfreie Funktion bzw. Montage der Dichtungen/ Verschlüsse
- Fügenähte, Falzverbindungen und Innenflächen (visuelle Prüfungen)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Dichtheit von Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind, mit Ausnahme der Verpackungsarten 0A1 und 0A2 (sofern nicht bei der Endprüfung durchgeführt)

3. Endprüfungen

An den fertiggestellten Verpackungen sind folgende Prüfungen durchzuführen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Masse
- Fallprüfung
- Dichtheitsprüfung (sofern nicht bereits durchgeführt) für Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind
- Innendruckprüfung (hydraulisch) für Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind
- Stapeldruckprüfung oder Stauchwiderstand