

QSM 3 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für einteilige, gezogene oder fließgepresste Fässer aus Aluminium (1B1, 1B2)

1. Eingangsprüfung

Rohstoffe 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 Werksprüfzeugnisses 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 Ventilen) 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 Prüfung 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 Freigabe der Fertigung sind nachstehende Eigenschaften an Ausfallmustern zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Wanddickenverteilung
- Einwandfreie Funktion bzw. Montage der Dichtungen/ Verschlüsse
- Beschaffenheit der Falzverbindungen (visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

2.2 Prüfung bei laufender Fertigung

Während der Fertigung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen laufend zu überwachen und es sind folgende Eigenschaften sind zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Einwandfreie Funktion bzw. Montage der Dichtungen/ Verschlüsse
- Beschaffenheit der Innenflächen (visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Beschaffenheit des Hülsenrohlings
- Dichtheit von Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind (Dichtheitsprüfung; falls nicht als Endprüfung vorgesehen)

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