

## **QSM 7 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Säcke aus Kunststoff (5H1, 5H2, 5H3, 5H4)**

### **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.

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. 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 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 die nachstehenden Eigenschaften an Ausfallmustern zu prüfen und zu dokumentieren:

- Außenbeschaffenheit
- Abmaße
- Beschaffenheit der Nähte und Verbindungselemente
- Einwandfreie Funktion der Füll- und Verschlusseinrichtungen
- 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 zu prüfen und zu dokumentieren:

- Abmaße
- Beschaffenheit der Nähte und Verbindungselemente
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Einwandfreie Funktion der Füll- und Verschlusseinrichtungen
- Mehrlagige Säcke: Lagenzahl und Reihenfolge der Anordnung

### **3. Endprüfungen**

An den fertig gestellten Verpackungen ist folgende Prüfung durchzuführen und zu dokumentieren:

- Fallprüfung