

QSM 9 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Kisten aus Well- oder Vollpappe (4G)

1. Eingangsprüfung

Papier, Pappe, Leim und evtl. weiteres Zubehör (Klebebänder, Metallklammern etc.) 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. Klebebändern) 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 oder bei der Wahl einer anderen Baugröße innerhalb einer Bauart (Masse-Volumen-Diagramm) ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen zu gewährleisten und zu dokumentieren.

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

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Außenbeschaffenheit
- Einwandfreie Funktion des Herstellerverschlusses
- 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:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Einwandfreie Funktion des Herstellerverschlusses

3. Endprüfungen

An den fertig gestellten Verpackungen sind folgende Prüfungen durchzuführen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Masse
- Fallprüfung (einmal auf die schwächste Stelle)
- Statische Stapeldruckprüfung oder dynamischer Stauchwiderstand (BTC: 3 Einzelprüfungen; Unterschreitungen von bis zu 10% sind zulässig)
- Berstfestigkeit (10 Einzelprüfungen, je 5 pro Seite; Unterschreitungen von bis zu 10% sind zulässig)
- Durchstoßarbeit (10 Einzelprüfungen, je 5 pro Seite; Unterschreitungen von bis zu 10% sind zulässig)
- Wasserabsorptionsvermögen der Außenfläche (Cobb-Wert : 1 Einzelprüfung)