

QSM 10 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Kisten aus Naturholz, Sperrholz bzw. Holzspan und Holzfaser (4C, 4D, 4F)

1. Eingangsprüfung

Schnittholz Sperrholz, Span- und Faserplatten sind bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung der Qualitäts- Kennwerte und der Abmessungen (Feuchtigkeitsgehalt, Oberfläche, Wandstärke) 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 (Nägeln, Schrauben, Scharniere u. ä.) sind bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung der Werkstoffangaben und Abmessungen mit der zugelassenen Bauart anhand

- eines Werkszeugnisses des Lieferanten gemäß DIN EN 10204-2.2 (August 1995) und zusätzlichen Prüfungen nach Prüfplan,
- oder 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. Schrauben) 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 der Freigabe der Fertigung sind nachstehende Eigenschaften an Ausfallmustern zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Oberflächenbehandlung/Liners
- Korrekter Zusammenbau
- Montage der Verschlüsse
- Beschaffenheit der Verbindungen sowie des Innenraumes (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 zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Korrekter Zusammenbau
- Montage der Verschlüsse
- Oberflächenbehandlung/Liners
- Beschaffenheit der Verbindungen sowie des Innenraumes (visuell)

- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

3. Endprüfungen

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

- Fallprüfung
- Stapeldruckprüfung