

## **QSM 11 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Kisten aus Stahl, Aluminium und Kunststoff (4A, 4B, 4H1, 4H2)**

### **1. Eingangsprüfung**

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.

Evtl. erforderliche 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.

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 Freigabe der Fertigung sind nachstehende Eigenschaften an Ausfallmustern zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Bestimmung der Masse
- Beschaffenheit der Fügenähte (soweit vorhanden, visuell)
- Beschaffenheit der Scharniere und Verschlüsse (soweit vorhanden, visuell)
- Beschaffenheit der Falzverbindungen (soweit vorhanden, visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Beschaffenheit der Innenauskleidung bzw. Inneneinrichtung auf Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart und auf Fertigungsfehler (visuell)

#### **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
- Einwandfreie Funktion bzw. Montage der Dichtungen/ Verschlüsse
- Beschaffenheit der Fügenähte, Falzverbindungen sowie der Innenauskleidung und – einrichtung (visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

### **3. Endprüfungen**

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

- Bestimmung der Masse
- Fallprüfung
- Stapeldruckprüfung oder Stauchwiderstand