

QSM 23 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für flexible Großpackmittel (FIBC) aus Textilgewebe der Typen 13L1, 13L2, 13L3 und 13L4

1. Eingangsprüfungen

Textilgewebe und weiteres Zubehör sowie sicherheitsrelevante Halbfabrikate sind bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung der werkstofftechnischen Kennwerte und 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. Garnen) 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 Fertigungsvorbereitung

Die Überprüfung der Qualitätsfähigkeit des Fertigungsprozesses bezogen auf die Produktspezifikation des Großpackmittels (FIBC) erfolgt unter Einbeziehung festgelegter Arbeitsanweisungen.

Vor dem Beginn der ersten Fertigung und beim Wechsel der Bauart ist die ordnungsgemäße Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu gewährleisten und zu dokumentieren. Vor der Freigabe der Fertigung sind die nachstehenden Eigenschaften an mindestens einem Prototyp zu prüfen und zu dokumentieren:

- Außenbeschaffenheit
- Abmaße
- Beschaffenheit der Verklebungen und Nähte
- Beschaffenheit der Füll- und Verschießeinrichtungen
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

2.2 Prüfungen bei laufender Fertigung

Während der Fertigung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen bzw. Anlagen und die Einhaltung der Arbeitsanweisungen zu überwachen. Folgende Eigenschaften sind zu prüfen und zu dokumentieren:

- Abmaße
- Beschaffenheit der Verklebungen und Nähte
- Einwandfreie Funktion der Füll- und Verschlusseinrichtungen
- Richtigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

3. Endprüfungen

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

- Fallprüfung
- Hebeprüfung von oben
- Kippfallprüfung
- Aufrichtprüfung
- Beschaffenheit der Verklebungen und Nähte

- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

4. Vollständigkeit und Richtigkeit der Anwenderdokumentation

Die Vollständigkeit und Richtigkeit der Unterlagen (Handhabungs- und Bedienungsanleitungen) sind für jede Lieferung zu gewährleisten.