

QSM 25 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Kombinations- Großpackmittel (IBC) mit Kunststoff-Innengefäß der Typen 11HZ1, 11HZ2; 21HZ1, 21HZ2; 31HZ1, 31HZ2

1. Eingangsprüfungen

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.

Liegt nur ein Werkszeugnis des Rohstofflieferanten gemäß DIN EN10204-2.2 (August 1995) vor, so ist je Lieferlos der Schmelzindex nach ISO 1133 (Februar 1992) zu bestimmen.

Bei Kunststoffen mit vernetzter Struktur wird der Vernetzungsgrad im Rahmen der Prüfungen während der Fertigung bestimmt. Der Faltbiegeversuch ist unter Pkt. 7 beschrieben.

Weiterhin erforderliche Fertig- und Halbfabrikate (Rahmen, Scharniere, Verschlüsse, Ventile) 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.

Typgeprüfte Bauteile (z.B. TÜV, DVGW, BAM, EMPA, TNO) bzw. Teile mit hohen sicherheitstechnischen Anforderungen (z.B. Armaturen, Ventile) sind bei jeder Lieferung stichprobenweise nach Prüfplan auf Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart anhand eines Abnahmeprüfzeugnisses gemäß EN 10204-3.1B (August 1995) zu überprüfen.

Bei Fremdbezug von Fertig- und Halbfabrikaten (z. B. Ventilen) durch den Abfüller hat die Eingangsprüfung nachweisbar durch den Abfüller aufgrund der vom Verpackungshersteller bereitgestellten, zulassungskonformen Spezifikationen zu erfolgen.

2. Fertigungsprüfungen

2.1 Prüfungen bei Fertigungsbeginn

Die Überprüfung der Qualitätsfähigkeit des Fertigungsprozesses erfolgt mit festgelegten Arbeitsanweisungen. Vor dem Fertigungsbeginn und beim Wechsel der Bauart ist die ordnungsgemäße Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu gewährleisten und zu dokumentieren. Vor Freigabe der Fertigung sind nachstehende Eigenschaften an mindestens einem Prototyp zu prüfen und zu dokumentieren (Für Kombinations-IBC mit flexiblem Kunststoffinnengefäß sind die Eigenschaften nach QSM 22 Pkt. 2.1 zu prüfen. Für Kombinations-IBC mit starrem Kunststoffinnengefäß sind folgende Eigenschaften zu prüfen:

- Bestimmung der Masse des Innenbehälters
- Mindestwanddicke
- Bestimmung der Funktionsmaße
- Richtigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung des Innenbehälters

Als Falteinrichtung kann z. B. ein Schraubstock mit entsprechender Backenlänge verwendet werden. Der Versuch wird bei Raumtemperatur durchgeführt.

6.3 Kriterien für das Bestehen der Prüfung

Es dürfen nach dem Biegen keine Risse erkennbar sein. Treten Risse auf, so sind von mindestens zwei Behältern des gleichen Fertigungsloses Proben zu entnehmen und die Prüfung zu wiederholen. Treten wiederum Risse auf, so ist das Los zu verwerfen.