

QSM 26 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Großpackmittel (IBC) aus Pappe (11G)

1. Eingangsprüfungen

Die Pappe und weiteres Zubehör (Klebstoff, Klammern, Klebebänder u. ä.) 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.

Halbzeuge und Zukaufteile (Fertig- u. 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.

Weitere Prüfungen, wie Maßkontrollen anhand von Zeichnungen, Flächengewicht, Sichtkontrolle der Verschlüsse u. ä. sind stichprobenweise nach Prüfplan durchzuführen.

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. Prüfungen während der Fertigung

2.1 Prüfung bei Fertigungsbeginn

Die Überprüfung der Qualitätsfähigkeit des Fertigungsprozesses bezogen auf die Produktspezifikation des Großpackmittels (IBC) 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
- Bestimmung der Funktionsmaße
- Beschaffenheit der Klebestellen (Faltungen) und Verbindungen
- Verschluss (visuell)
- Beschaffenheit des Innenraumes (Fehler, die zu Beschädigungen, der Innenauskleidung führen könnten)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

2.2 Prüfungen bei laufender Fertigung

Während der Fertigung sind die fachgerechte Einrichtung der Maschinen und Anlagen sowie die Einhaltung der Arbeitsanweisungen zu überwachen. Nachstehende Eigenschaften sind zu prüfen und zu dokumentieren:

- Bestimmung der Funktionsmaße

- Beschaffenheit der Klebestellen (Faltungen) und Verbindungen
- Verschluss (visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

3. Endprüfungen

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

- Fallprüfung
- Stapeldruckprüfung (für IBC, die zum Stapeln ausgelegt sind)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Hebeprüfung von unten

4. Vollständigkeit und Richtigkeit der Anwenderdokumentation

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