

## **QSM 27 - Qualitätssicherungsmaßnahmen für Großpackmitteln (IBC) aus Holz der Typen 11C, 11D und 11F**

### **1. Eingangsprüfungen**

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 (Nägel, Schrauben, Scharniere u. ä.) 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.

Weitere Prüfungen wie z. B. Feuchtigkeitsermittlung, Sichtkontrollen der Holzqualität, Oberflächenqualität und Beschaffenheit der Verschlüsse 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 Prüfungen 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 bei 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:

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Bestimmung der Masse
- Korrekter Zusammenbau
- Montage der Verschlüsse und Beschläge
- Beschaffenheit des Innenraumes (visuell; auf Fehler, die zu Beschädigungen der Innenauskleidung führen können)
- Heben von unten (Hebeprüfung)
- Stapeldruck (Stapeldruckprüfung)
- Fallfestigkeit
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

- Mitzuliefernde Handhabungs- und Montagehinweise (Montage und Probebetriebsprüfungen an mindestens einem IBC sind durchzuführen)

## 2.2 Prüfungen bei laufender Fertigung

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

- Bestimmung der Funktionsmaße
- Korrekter Zusammenbau
- Montage der Verschlüsse und Beschläge
- 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.