

SHEQ Managementsystem
Qualitätsmanagement-Standard für Lieferungen von Packmitteln
der Firma

SCHÜTZ GmbH & Co. KGaA
Schützstraße 12, 56242 Selters, Germany
inklusive der rechtlich verbundenen Unternehmen
- nachfolgend „SCHÜTZ“ genannt -

Präambel:

Dieses Dokument beschreibt das bei SCHÜTZ gelebte SHEQ Management-system und gilt als verbindlicher Qualitätsmanagement-Standard für Lieferungen von Packmitteln der Firma SCHÜTZ an den KUNDEN.

Das Dokument behält zeitlich unbefristete Gültigkeit, es sei denn, mögliche Aktualisierungen bzw. Ergänzungen des Qualitätsmanagement-Standards werden darin vorgenommen. In einem solchen Fall werden die KUNDEN seitens SCHÜTZ auf den aktuell gültigen Revisionsstand hingewiesen und dieser wird zum Abruf auf der SCHÜTZ-Homepage oder per Mailing bereitgestellt. Die vorherige Version verliert automatisch ihre Gültigkeit.

Sollte der Qualitätsmanagement-Standard nach Ablauf der Verkaufsvereinbarung vom KUNDEN gekündigt werden, behält sich SCHÜTZ das Recht vor, weitere Lieferungen einzustellen.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Inhaltsverzeichnis

Glossar	3
1 - Qualitätsmanagement-Standard	4
1.1 - SHEQ Managementsystem.....	4
1.2 - Audits	5
1.3 - Sauberkeit der füllgutberührenden Oberflächen / Sauberkeit der Außenseiten der Behälter	5
1.4 - Silikone / LABS in/auf produktberührenden Oberflächen	7
1.4.1 - Silikone / LABS in Standard-IBCs (Standard ECOBULK / RECOBULK / RECONTAINER) Standard-PE-Fässern und Stahlfässern.....	7
1.4.2 - Silikone / LABS in IBCs und PE-Fässern der Produktlinien FOODCERT & CLEANCERT	7
1.5 - Rückverfolgbarkeitssystem	8
1.6 - Konformitätserklärungen für Food-Anwendungen.....	9
1.7 - Kennzeichnung von Food-Packmitteln.....	9
1.8 - Werksbescheinigung per Mail/Warenbegleitpapiere	9
1.9 - Bearbeitung von Reklamationen aufgrund von Qualitätsmängeln.....	10
1.10 - Rückruf.....	10
2 - Änderungsmanagement.....	11
2.1 - Spezifische Werkstoffe	11
2.2 - Produktionsprozess und Montage	12
2.3 - Produktionsstandort.....	12
2.4 - Auswahl und Spezifizierung des Packmittels	12
2.5 - Spezifikation	13
2.6 - Kundenspezifikation als führendes Dokument	15
3 - Salvatorische Klausel.....	16
4 - Anhang I	17
Bestätigung des verbindlichen Qualitätsmanagement-Standards	17

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Glossar

ADR	Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route
BAM	Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung
CFR	Code of Federal Regulations
CoC.....	Certificates of Compliance/Conformity
EG.....	Europäische Gemeinschaft
EN.....	Europäische Norm
EU.....	Europäische Union
FDA.....	Food and Drug Administration
FSSC	Food Safety System Certification
GFSI	Global Food Safety Initiative
GGR.....	Gefahrgutregeln
HACCP	Hazard Analysis Critical Control Points
HDPE.....	High Density Polyethylen
IATA.....	International Air Transport Association
IBC	Intermediate Bulk Container
IEC.....	International Electrotechnical Commission
IMDG	International Maritime Code for Dangerous Goods
ISO.....	International Organization for Standardization
LABS.....	Lackbenetzungsstörenden Substanzen
MSDS	Materialsicherheitsdatenblatt
RID.....	Internationale Beförderung gefährlicher Güter im Schienenverkehr
SHEQ.....	Safety, Health, Environment, Quality
TS	Technical Specification
TSE/BSE.....	Bovine Spongiforme Enzephalopathie/Transmissible Spongiforme Enzephalopathien
UN.....	United Nations
VCI.....	Verband der Chemischen Industrie
VDMA	Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau
VPA.....	Verpackungsprüf- und Ausführungsrichtlinien

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

1 - Qualitätsmanagement-Standard

Die Zufriedenheit unserer KUNDEN mit unseren Produkten und unserem Service basiert auf der Grundlage, dass unsere Produkte ihren Anwendungszweck wie erwartet erfüllen. Das Design unserer Produkte und unsere Fertigungsprozesse sind deshalb dahingehend ausgelegt, dass die Qualität der Füllgüter während des Transports und der Lagerung durch das Packmittel nach geprüfter Materialkompatibilität bestmöglich geschützt wird und Kontaminationsrisiken weitestgehend ausgeschlossen werden. Es ist unser erklärtes Ziel, unsere Produkte und Prozesse kontinuierlich zu verbessern und damit den Nutzen für unsere KUNDEN stetig zu steigern.

1.1 - SHEQ Managementsystem

Alle produzierenden SCHÜTZ-Standorte sind global einheitlich nach dem Qualitätsmanagementsystemstandard ISO 9001:2015 zertifiziert, der die Basis für unser integriertes SHEQ Managementsystem darstellt. Eine kontinuierlich wachsende Zahl von Standorten ist nach den Standards ISO 14001, ISO 45001 sowie ISO 50001 zertifiziert. Basis für die FOODCERT- und CLEANCERT-Produkte ist die Zertifizierung der Standorte nach FSSC 22000.

Qualitätsrelevante Informationen, Dokumente, Daten und Aufzeichnungen (z.B. Betriebs- und Arbeitsanweisungen, Testergebnisse, Messdaten, Produktionslenkungspläne, Risikoanalysen) werden entsprechend der Festlegungen unseres Managementsystems gelenkt und sind an allen Standorten einheitlich aufgebaut.

SCHÜTZ FOODCERT-Produkte werden nach den Regeln des von der Global Food Safety Initiative (GFSI) anerkannten Managementsystemstandards FSSC 22000 in Verbindung mit der TS 22002-4 (Lebensmittelverpackungen) produziert. Sowohl für die eingesetzten Materialien, das Endprodukt als auch den kompletten Produktionsprozess gelten für unsere FOODCERT-Produkte damit höchste Sauberkeits- und Sicherheitsstandards. Durch umfassende HACCP-Analysen und daraus resultierende Risiko-Präventionsmaßnahmen konnte das Risiko einer Kontamination entlang des gesamten Produktionsprozesses weitestgehend minimiert werden.

SCHÜTZ CLEANCERT-Produkte lehnen sich an die Vorgaben der FSSC 22000 an und werden im Rahmen der Präventivprogramme der FOODCERT-Produkte hergestellt. Sie bieten einen neuen Maßstab an Technischer Sauberkeit sowie Sicherheit zum Schutz sensibler Füllgüter, die keine Anwendung im Lebensmittelbereich finden.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Dabei orientiert sich SCHÜTZ an den Anforderungen sehr anspruchsvoller Industriezweige, wie beispielsweise der Automobil-, Coatings-, Halbleiter- und Peroxidindustrie.

Dabei liegt es im Interesse und in der Verantwortung von SCHÜTZ, dass auch die von uns eingesetzten Vorlieferanten angemessen qualifiziert und geeignet (z.B. durch Zertifikate, Audits, etc.) überwacht werden.

Prüfungen im Prozess und am fertigen Produkt finden nach gesetzlichen und internen Vorgaben statt. Die verwendeten Prüfmittel und Prüfeinrichtungen werden gemäß nationalem bzw. international gültigem Standard kalibriert. Die Messergebnisse werden dokumentiert und aufbewahrt.

1.2 – Audits

Durch das einheitliche Managementsystem in allen Werken ist sichergestellt, dass die Produkteigenschaften gleich sind. Deshalb entfällt für den KUNDEN die Notwendigkeit, jedes einzelne Werk für Lieferungen freigeben zu müssen.

Unabhängig davon besteht nach entsprechender Vereinbarung die Möglichkeit, ein Audit in der betroffenen Betriebsstätte durchzuführen und vor Ort Einsicht in relevante Dokumente und Prozesse zu erhalten.

1.3 - Sauberkeit der füllgutberührenden Oberflächen / Sauberkeit der Außenseiten der Behälter

Mit der Umsetzung und kontinuierlichen Verbesserung umfangreicher Präventivprogramme ist SCHÜTZ bestrebt, das potenzielle Kontaminationsrisiko für das Füllgut entsprechend dem heutigen Stand der Technik und nach bekannten und anwendbaren Qualitäts- und Systemstandards zu minimieren.

Unsere Produktionsstandorte bieten sowohl die Möglichkeit der Lagerung der Fertigprodukte unter Dach als auch die Lagerung in einem geschlossenen Raum. Bei Kapazitätsengpässen sind diese Lagerplätze unseren FOODCERT- und CLEANCERT-Produkten vorbehalten, die ausschließlich unter Dach bzw. optional in geschlossenen Räumen gelagert werden.

Diese Programme zur Risikominimierung sorgen dafür, dass die Behälter nach deren Fertigstellung weitestgehend frei von mit dem bloßen Auge sichtbaren inneren und äußeren Verunreinigungen sind.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

In der industriellen Fertigung ist es jedoch nicht grundsätzlich und vollständig auszuschließen, dass Partikel entstehen. Spezifisch für Kunststoff- und Stahlverpackungen tragen nicht vermeidbare Reibung beim Öffnen und Schließen sowie statische Aufladung des Packmittels dazu bei, dass Partikel entstehen bzw. angezogen werden können.

Beim Einsatz von Holzpaletten können unabhängig davon sowohl bei IBC- als auch bei Fassprodukten oberflächliche Spuren von Sägemehl bzw. Sägespänen vorhanden sein, die sich häufig erst während des Transports lösen und sich auf den darunter befindlichen Packmitteln ansammeln.

Bei Standardprodukten können oberflächliche Verunreinigungen durch saisonbedingte Wettereinflüsse (z.B. Blütenstaub, Schnee, Wasserflecken) aufgrund der Möglichkeit einer Lagerung im Freien nicht ausgeschlossen werden. Bei FOODCERT- und CLEANCERT-Produkten wird das Risiko solcher Verunreinigungen durch die Lagerung unter Dach bzw. optional durch die Lagerung im geschlossenen Raum weitestgehend minimiert.

Entstandene und oder in der Atmosphäre vorhandene Partikel können folglich dennoch unbeabsichtigt auch ins Innere des Packmittels gelangen.

Mit dem Ziel der Risikominimierung für Partikelbildung und -übertragung ins Packmittellinnere wird dem Anwender vor allem bei der Weiterverarbeitung empfohlen, das Packmittel möglichst geschlossen und die Anzahl der Öffnungs- und Schließvorgänge möglichst gering zu halten.

IBCs sind für den Transport-, die Lagerung und das Handling von Füllgütern gemäß der jeweils gültigen Gefahrgutvorschriften entwickelt und konstruiert.

Beim Gebrauch der Container, insbesondere für den Fall mehrerer Umläufe mit erneuter Füllung, unterliegen die Anbauteile wie Auslaufarmaturen und Schraubkappen sowie deren Dichtungen, je nach Füllgut, Anwendungsart und Anwendungsdauer unterschiedlich starkem Verschleiß. Das Verschleißrisiko steigt mit zunehmender Verwendungshäufigkeit. Insbesondere bei Waschvorgängen oder einer unsachgemäßen Handhabung im Rahmen der Rekonditionierung können der IBC oder dessen Anbauteile beschädigt werden. Grundsätzlich ist darauf zu achten, die Behälter nach dem erstmaligen Öffnen der Auslaufarmatur schnellstmöglich und in wenigen Intervallen zu entleeren und nach jedem Entleerungsvorgang sicher zu verschließen.

Besonders bei sensiblen Füllgütern oder Füllgutanwendungen (wie z.B. bei Food-/Pharmaprodukten, Lacken oder Elektrochemikalien) ist es zudem zwingend notwendig, das Füllgut bei der Entnahme oder vor der weiteren Verarbeitung zu filtern, um das Risiko von potenziellen Verunreinigungen weitestgehend zu minimieren.

Bei einer Mehrfachverwendung der Container können der Innenbehälter selbst, Anbauteile wie Auslaufarmaturen und Schraubkappen sowie deren Dichtungen, je nach Füllgut, Anwendungsart und Anwendungsdauer verschleifen.

Es liegt in der Verantwortung des Inverkehrbringers und/oder des Befüllers, die erforderlichen Qualitätsprüfungen gemäß den geltenden Vorschriften durchzuführen und eine einwandfreie Funktion der Verpackung sicherzustellen. Beschädigte Komponenten sind fachgerecht in Stand zu setzen oder durch Schütz Originalanbauteile bzw. andere zugelassene Anbauteile zu ersetzen.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

1.4 - Silikone / LABS in/auf produktberührenden Oberflächen

Das Risikomanagement für Standard-Produkte und Produkte, die in Übereinstimmung mit den Anforderungen der FSSC 22000 produziert werden, unterscheidet sich wie nachfolgend beschrieben bezüglich der angewendeten Präventivprogramme zur Vermeidung von Silikonen und des aktiven Eintrags von lackbenetzungsstörenden Substanzen (LABS).

1.4.1 - Silikone / LABS in Standard-IBCs (Standard ECOBULK / RECOBULK / RECONTAINER) Standard-PE-Fässern und Stahlfässern

Bezüglich Silikonen in Standard-IBCs (Standard ECOBULK / RECOBULK / RECONTAINER), Standard-PE-Fässern und Stahlfässern bestätigt SCHÜTZ, dass die Rohstoffe, Materialien und Hilfsstoffe, die für die Produktion unserer Produkte zum Einsatz kommen von unseren Lieferanten als silikonfrei bescheinigt werden. Bei der Produktion der mit dem Füllgut in Berührung kommenden Bauteile, werden Silikone folglich weder absichtlich verwendet noch dem Produkt hinzugefügt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass Silikone oder im Speziellen lackbenetzungsstörende Substanzen (LABS) eventuell als Spurenverunreinigungen entlang des Herstellprozesses als ubiquitäre Spuren nachzuweisen sind.

Insbesondere im Prozess der RECOBULK- und RECONTAINER-Produktion ist das Vorhandensein von Silikonen und oder von LABS aus folgenden Gründen keinesfalls auszuschließen:

- Gebrauchte IBCs werden aus sämtlichen Industriezweigen zu uns zurückgeführt
- Die Vereinnahmung, Lagerung und das Recycling der zurückgeführten IBCs findet innerhalb desselben Produktionsbereiches statt
- Die IBC-Käfige werden mit Waschwasser aus einem Wasserkreislauf gereinigt, um die Käfige von grobem, sichtbarem Schmutz zu befreien; das Risiko von Silikonrückständen und von Rückständen von LABS kann in diesem Wasserkreislauf jedoch keinesfalls ausgeschlossen werden
- Die IBC-Blasteile werden in derselben Produktionshalle gefertigt, sodass durch die Luft übertragene Kontaminationen nicht auszuschließen sind
- Das Risiko der indirekten Übertragung / Cross-Kontamination durch sich auf dem Käfig befindende Silikone und LABS in das Blasteil, z.B. durch kontaminierte Handschuhe, besteht bei rekonditionierten IBCs in erhöhtem Maße entlang der gesamten Supply Chain immer dann, wenn die Einfüllöffnung des IBCs geöffnet wird

1.4.2 - Silikone / LABS in IBCs und PE-Fässern der Produktlinien FOODCERT & CLEANCERT

Für IBC- und PE-Fass-Produkte der Produktlinien FOODCERT & CLEANCERT bestätigt SCHÜTZ, dass die produktberührenden Teile frei von Silikonen und migrationsfähigen fluorierten Verbindungen sowie Tensiden sind. Dies gilt in gleicher Weise für flüssige, pastöse und feste Stoffe, die Silikone, fluorierte Verbindungen oder Tenside abgeben können. Dies sind beispielsweise Öle, Fette, Schutzmittel, Zieh- und Gleitmittel, Textilhilfsmittel, Hilfsmittel in der Kunststoffverarbeitung, Haarsprays, "Hammerschlag"-Lack, Korrosionsschutzmittel, Dichtungen oder dauergeschmierte Sinterteile - jeweils mit Silikonanteilen. Besonders zu vermeiden gilt es Materialien auf Basis fluorierter Öle oder

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Fette bzw. Wachse, sowie niedrigmolekulare migrationsfähige Anteile fluorierter Polymere.

Um selbst das Risiko ubiquitärer Spuren der genannten Substanzen entlang des gesamten Herstellprozesses von FOODCERT- und CLEANCERT-Produkten bis hin zur Verladung der Packmittel auf ein Minimum zu beschränken, unterliegen die Produktlinien FOODCERT und CLEANCERT besonderen SCHÜTZ Präventivprogrammen zur Vermeidung des aktiven Eintrags von lackbenetzungsstörenden Substanzen (LABS) in unsere Standorte. Das schließt folgende Maßnahmen ein:

- Lieferantenrichtlinie mit der Anforderung, in zugelieferten Produkten und Dienstleistungen die Verwendung von Silikonen und anderen LABS auszuschließen
- Dienstleisterrichtlinie für den Ausschluss der Verwendung von Silikonen und LABS bei der Arbeit an unseren Standorten
- Lieferantenfragebogen zur Erfassung und Vermeidung von Silikon und LABS in den Lieferantenprozessen zur Herstellung von Komponenten für SCHÜTZ
- Bei Bedarf Lieferantenaudits zur Verifizierung, dass in den relevanten Prozessen der Zulieferer keine Silikone und LABS verwendet werden
- Einschluss der Bewertung von Silikonen und LABS in der HACCP Analyse bei SCHÜTZ
- Präventivprogramm "persönliche Hygiene"
- BASF Schütteltest an der Mehrzahl der Produkte und Arbeitsmittel (z.B. Handschuhe) zur Verifizierung der Abwesenheit von Silikon
- Lackiertest an Mustern entsprechend der VDMA 24364 bei kritischen Produkten und Arbeitsmitteln zum Nachweis der Abwesenheit von LABS

Bitte beachten Sie, dass alle oben genannten Aktivitäten, wie es der Name beschreibt, „Risikominimierungsmaßnahmen“ sind. Diese verringern das Risiko einer Silikon- und LABS Kontamination zwar auf ein Minimum, *können aber dennoch einen Ausschluss nicht zu 100% garantieren*. Eine detaillierte Beschreibung aller darüberhinausgehenden Präventivmaßnahmen für unsere Produktlinien FOODCERT- und CLEANCERT finden Sie in den jeweiligen Spezifikationen.

1.5 – Rückverfolgbarkeitssystem

Unsere Behälter sind generell mit Werk, Fertigungsdatum und/oder Fertigungsauftragsnummer gekennzeichnet.

Bei nach den Regeln des Lebensmittelsicherheitsmanagementsystems FSSC 22000 hergestellten Produkten (FOODCERT + CLEANCERT) liefert das eingerichtete Rückverfolgbarkeitssystem folgende weitergehende Informationen:

- Identifizierung von Produktlosen
- Identifizierung deren Verbindung zu Rohstoffchargen
- Aufzeichnungen zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit werden sechs (6) Jahre aufbewahrt

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

1.6 - Konformitätserklärungen für Food-Anwendungen

Eine Konformitätserklärung nach den Verordnungen (EG) Nr. 1935/2004, (EU) Nr. 10/ 2011 bzw. „Code of Federal Regulation Title 21 § 177.1520 / §177.2600 / § 178.3297 für das vom KUNDEN bezogene Packmittel erstellt SCHÜTZ lediglich auf Anfrage des KUNDEN für Packmittel der Produktreihen FOODCERT bzw. FDA (Lebensmittelbedarfsgegenstand).

Für eingesetzte Materialien, Ersatzteile und Komponenten stellt SCHÜTZ keine Lebensmittelkonformitätserklärung auf Basis gesetzlicher Vorgaben aus, da sich Erklärungen für Lebensmittelbedarfsgenstände per Gesetz immer auf das komplette Packmittel beziehen müssen.

1.7 - Kennzeichnung von Food-Packmitteln

Nach FSSC 22000 möchte SCHÜTZ darauf hinweisen, dass die Produkte entsprechend der international gültigen Regelungen der Verordnungen (EG) Nr. 1935/2004, (EU) Nr. 10/2011 und des „Code of Federal Regulation Title 21 § 177.1520, 177.2600 and 178.3297 of Food and Drug Administration“ als Lebensmittelbedarfsgegenstand gekennzeichnet sind.

Es liegt in der Verantwortung des KUNDEN, eine darüberhinausgehende oder abweichende Kennzeichnung entsprechend lokaler gesetzlicher Anforderungen sicherzustellen.

1.8 - Werksbescheinigung per Mail/Warenbegleitpapiere

Wie in Kapitel 1.1 beschrieben, werden qualitätsrelevante Prüfungen im Prozess und am Produkt entsprechend der Festlegung unseres Managementsystems gelenkt und sind an allen Standorten einheitlich aufgebaut. Reproduzierbare Produktionsprozesse können dadurch für unsere Produkte global sichergestellt werden.

Auf Wunsch des KUNDEN können somit „Certificates of Compliance/Conformity“ (CoC´s) nach Standard EN 10204-2.1 (Werksbescheinigungen) - Englisch: Declaration of Compliance (with the order) EN 10204:2004 (D) - erstellt werden, die die Produktion der gelieferten Packmittel nach aktuell gültiger Spezifikation bescheinigen.

Darüberhinausgehende Prüfbescheinigungen nach Standard EN 10204 finden für unsere Produkte und Produktionsprozesse hingegen keine Anwendung.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

1.9 - Bearbeitung von Reklamationen aufgrund von Qualitätsmängeln

Die Ware ist seitens des KUNDEN unverzüglich nach der Anlieferung durch SCHÜTZ auf sichtbare Mängel zu prüfen. Wenn sich ein Mangel zeigt, ist dieser durch den KUNDEN unverzüglich an SCHÜTZ zu reklamieren. Unterlässt der KUNDE die Reklamation, so gilt die Ware als genehmigt.

Zeigt sich später ein zunächst nicht sichtbarer Mangel, muss die Reklamation durch den KUNDEN an SCHÜTZ unverzüglich nach dessen Entdeckung erfolgen; ansonsten gilt die Ware auch hinsichtlich dieses Mangels als genehmigt.

Im Falle einer Reklamation wird SCHÜTZ den Eingang der Reklamation bestätigen und möglichst eine erste Einschätzung der Sachlage geben. Untersuchungsergebnisse wird SCHÜTZ innerhalb von zwanzig (20) Werktagen nach Erhalt aller erforderlichen Informationen, Unterlagen und Bildmaterialien bzw. nach einer eventuell erforderlichen Untersuchung des zurückerhaltenen Originalgebindes in einem Beanstandungsbericht beschreiben und diesen dem KUNDEN mit folgenden Inhalten zur Verfügung stellen:

- Problembeschreibung
- Ursachenanalyse
- Sofortmaßnahmen und langfristige Korrekturmaßnahmen

1.10 – Rückruf

Sollten seitens SCHÜTZ, besonders aufgrund einer laufenden Reklamation, Bedenken bezüglich eines möglichen Serienfehlers in der Produktion bestehen, stimmt sich SCHÜTZ mit dem KUNDEN über die Sperrung (befüllter als auch unbefüllter Packmittel) und Rücknahme (ausschließlich unbefüllter Neugebinde) möglicherweise betroffener Packmittel ab.

Im Falle von der Firma SCHÜTZ bekannten, unabhängig von einer Reklamation auftretenden schwerwiegenden Qualitätsproblemen innerhalb der Produktion, die eine Rückrufaktion zur Folge haben könnten, wird SCHÜTZ den KUNDEN umgehend über diesen Umstand informieren.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

2 - Änderungsmanagement

Über mögliche Lieferengpässe, Verlust von Produktions- und Lieferkapazitäten oder ggf. ausgerufene Force Majeures der Vorlieferanten, die eine Verzögerung oder den Ausfall von Lieferungen zur Folge haben könnten, informiert SCHÜTZ den KUNDEN nach Kenntnisnahme unverzüglich.

Um den KUNDEN generell als auch im Falle von unvorhergesehenen Ereignissen bestmögliche Liefersicherheit unter Einhaltung der geforderten Spezifikation gewährleisten zu können, behält sich SCHÜTZ wie nachfolgend beschrieben vor, zwischen vergleichbaren Werkstoffen, Produktions- und Montageprozessen sowie Produktionsstandorten mit vergleichbaren Qualitätsmanagementsystemen zu wechseln.

2.1 - Spezifische Werkstoffe

SCHÜTZ ist stets bestrebt mehrere Rohstofflieferanten zu qualifizieren, um flexibel auf Marktgegebenheiten reagieren und um unseren KUNDEN somit global ein hohes Maß an Liefersicherheit unserer Produkte gewährleisten zu können.

Den Wechsel zwischen qualifizierten Lieferanten eines Werkstoffes zeigt SCHÜTZ nicht an. In Abhängigkeit von Land und Verfügbarkeit können sich die Lieferanten der freigegebenen Werkstoffe voneinander unterscheiden.

Dabei liegt es in der Verantwortung von SCHÜTZ, dass die von uns eingesetzten Materialien für den vorgesehenen Verwendungszweck unserer Verpackungen geeignet und somit qualitativ vergleichbar sind. Dies stellen wir sicher, indem wir ausschließlich HDPE-Materialien verwenden, die nach BAM-GGR 003 (EN 15507) als gleichwertig betrachtet werden. Zudem ist bei Werkstoffen für Lebensmittelanwendungen darauf zu achten, dass die Werkstoffe nach den gültigen Richtlinien (CFR Title 21 § 177.1520 / §177.2600 / § 178.3297, EG 1935/2004, EU 10/2011, EG 2023/2006) für den Lebensmittelkontakt geeignet sind. Bei einem Lieferantenwechsel ist das seitens SCHÜTZ zu prüfen und sicherzustellen.

Sollte das Packmittel darüber hinaus für medizinische Anwendungen vorgesehen sein, ist vor dem ersten Einsatz zwingend gesondert Rücksprache mit SCHÜTZ (Technical Customer Service) über den spezifischen Anwendungsfall zu halten, um damit verbundene Einsatzmöglichkeiten zu prüfen und abzustimmen.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

2.2 - Produktionsprozess und Montage

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung unserer Prozesse und Produkte werden Prozessparameter ausschließlich in einem Ausmaß geändert, das positive Wirkung auf die Sicherstellung der gleichbleibenden Qualität der SCHÜTZ-Produkte hat oder das diese weiter optimiert.

Für höchstmögliche Flexibilität und schnelle Reaktionsmöglichkeit stehen grundsätzlich mehrere gleichwertige Blasmaschinen bzw. Produktionsanlagen zur Verfügung. Die auftragsbezogene Auswahl findet jeweils im Rahmen der Kapazitätsplanung statt. Eine Information über eventuelle Prozessänderungen begleitend oder vorab zur Lieferung der Produkte ist nicht möglich.

2.3 – Produktionsstandort

Alle Standorte von SCHÜTZ arbeiten auf Basis des gleichen Managementsystems (z.B. nach ISO 9001 und größtenteils zusätzlich nach FSSC 22000). Dadurch stellen wir sicher, dass alle Werke nach den gleichen Prozessen arbeiten. Daraus resultierend können wir kurzfristig auf veränderte Umstände reagieren und die Produktion bei Bedarf in ein anderes Schütz-Werk verlagern. Wir erreichen dadurch eine hohe Flexibilität und garantieren unseren KUNDEN ein hohes Maß an Versorgungssicherheit. In diesem Rahmen können wir allerdings den Wechsel eines Produktionswerks nicht vorab ankündigen.

Vereinzelt kann es bei IBC-Produktspezialitäten oder bei Fässern vorkommen, dass diese nicht in allen SCHÜTZ-Standorten produziert werden können. Für betreffende Packmittel muss sich der KUNDE mit SCHÜTZ über gewünschte Liefermodalitäten (z.B. Sicherheitsbestände) bereits vor der ersten Lieferung abstimmen, sollten gesonderte Maßnahmen zu ergreifen sein.

2.4 - Auswahl und Spezifizierung des Packmittels

SCHÜTZ bietet dem KUNDEN durch den Technical Customer Service aktive und umfassende technische Unterstützung und Beratung bei der Auswahl des Packmittels und dessen Anwendungsmöglichkeiten an. Die Beratung erfolgt basierend auf unserem bisher erlangten Wissen und unseren Erfahrungen. Sie entbindet den KUNDEN nach Transportrecht (ADR & IMDG Kapitel 4.1.3.1) jedoch nicht von der Verpflichtung, dass „[...] der Verwender keine Verpackungen auswählen darf, ohne zu überprüfen, ob der Stoff mit dem gewählten Verpackungswerkstoff verträglich ist [...]“. Die finale Verantwortung für die Auswahl des verwendeten Packmittels liegt somit beim KUNDEN.

Die Beratung von SCHÜTZ erfolgt je nach Anwendungsfall basierend auf den in internationalem Transportrecht aktuell enthaltenen Normen und Richtlinien

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

(Werkstoffbeständigkeitslisten, Verwendungsvorgaben, Prüfvorschriften, etc.) des United Nations Orange Book (Recommendations on the transport of dangerous goods), IMDG (International Maritime Dangerous Goods Code), IATA (Dangerous Goods Regulations – Airfreight), ADR / RID (internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße bzw. im Schienenverkehr) und CFR49 (US Hazmat Transportation Regulations). Spezielle lokale Gesetze und Regularien, besonders auch für die Verwendung und Kennzeichnung von Lebensmittelbedarfsgegenständen (siehe 1.7), müssen durch den KUNDEN in eigener Verantwortung geprüft und befolgt werden.

Folgende Hauptkriterien werden dabei vom Technical Customer Service auf Anfrage abgedeckt:

- Prüfung von Sicherheitsdatenblättern (MSDS) auf Materialverträglichkeit der Füllgüter mit den Packmittelwerkstoffen durch das Assimilierungs-verfahren in Verbindung mit den in der UN-Zulassung enthaltenen Standardflüssigkeiten bei Gefahrgütern
- Bereitstellung einer digitalen Kopie der vom KUNDEN gewählten Packmittelspezifikation und ggf. zugehöriger Anhänge
- Bereitstellung einer digitalen Kopie des zur Packmittelspezifikation zugehörigen UN-Zulassungsscheins zur Beförderung gefährlicher Güter
- Bereitstellung einer digitalen „Lebensmittelkonformitätserklärung“ für Lebensmittelverpackungen
- Bereitstellung des SCHÜTZ Handling-Guides mit zahlreichen Produkt- und Betriebsinformationen bezüglich des sicheren Umgangs mit unseren Packmitteln
- Bereitstellung eines digitalen Nachweises für die Verwendung spezifischer EX-geschützter Packmittel für die Nutzung in definierten EX-geschützten Zonen 1 + 2 bzw. für brennbare Flüssigkeiten der Explosionsgruppen IIA und IIB (gem. IEC 600079-20-1) mit Flammpunkt $\leq 60^{\circ}\text{C}$
- Weitere Bescheinigungen zum Ausschluss bzw. zu Grenzwerten spezifischer Inhaltsstoffe in Rohmaterialien bzw. Fertigprodukten (z.B. Bisphenol A, TSE/BSE, Melamin etc.)

Detaillierte Dokumente, wie z.B. detailgetreue technische Zeichnungen mit Bemaßung oder ausführliche Gutachten, kann SCHÜTZ darüber hinaus nicht aushändigen. Alle vorrangig relevanten Maße und Performance-Angaben für das Handling und den Nachweis der transportrechtlichen Verwendbarkeit des Packmittels sind in der Spezifikation und im ggf. zugehörigen UN-Zulassungsschein enthalten.

2.5 – Spezifikation

Als Hersteller sieht SCHÜTZ grundsätzlich die eigene Spezifikation als führendes Dokument für die allgemeine Beschreibung und Definition der vom KUNDEN ausgewählten Packmittelausführung und damit verbunden der benötigten Performance an. Eine digitale Kopie unserer Packmittel-Spezifikationen stellen wir gerne auf Anforderung unserer KUNDEN bereit.

SCHÜTZ behält sich Änderungen einzelner Komponenten oder des gesamten Produktes bezüglich Konstruktion, Technik, Design und Material vor, sofern hiermit keine für den Kunden unzumutbaren Veränderungen verbunden sind. Die in den Spezifikationen angegebenen Maße und Gewichte sind Circa-Angaben und können je nach Konfiguration der Einzelkomponenten abweichen. Dennoch werden beabsichtigte oder notwendige Änderungen von in SCHÜTZ-Spezifikationen aufgeführten Merkmalen, die Einfluss auf die spezifizierte Performance,

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Dimensionen und das Handling des Packmittels haben könnten, grundsätzlich rechtzeitig vor der Umstellung bekannt gegeben.

Bei Änderungen wird unterschieden zwischen:

- signifikant
- geringfügig

Signifikant sind Änderungen:

- spezifizierter Merkmale
- der füllgutberührenden HDPE-Materialien, wenn diese nicht bereits in unseren Gefahrgutzulassungen enthalten bzw. von diesen abgedeckt sind oder nach den Vorgaben der BAM GGR003 (EN 15507) als gleichwertig betrachtet werden
- der Innenlackspezifikation bei Stahlverpackungen
- der füllgutberührenden Materialien, wenn diese im Falle einer Lebensmittelverpackung nicht weiter für den Lebensmittelkontakt geeignet sind
- der Artikelkonstruktion, soweit die definierte Performance der neuen Konstruktion des Packmittels nachweislich nicht mindestens als gleichwertig zur Performance der bisherigen Konstruktion zu betrachten ist oder das Handling durch die konstruktiven Änderungen unzumutbar beeinflusst wird
- oder die Einstellung eines spezifizierten Verkaufsartikels

Geringfügig sind Änderungen:

- die nicht spezifizierte Merkmale betreffen

Umstellungsfristen:

Die Änderungsanzeige für signifikante Änderungen soll möglichst frühzeitig, mindestens jedoch drei (3) Monate vor der geplanten Umsetzung an den KUNDEN in Form einer Änderungsmitteilung erfolgen, die folgende Informationen enthält:

- Beschreibung der Änderung (einschließlich der Auswirkungen auf das Produkt von SCHÜTZ)
- Begründung der Änderung
- Nennung der betroffenen Produkte von SCHÜTZ
- Datum der geplanten Umsetzung
- Verfügbarkeit von Musterteilen, falls erforderlich

Geringfügige Änderungen sind nicht mitteilungsbedürftig.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Innerhalb der definierten Fristen bis zur Umstellung erhält der KUNDE folglich die Möglichkeit, die Änderung durch eine optionale Bemusterung zu prüfen und freizugeben oder sich ggf. für ein Alternativprodukt der Firma SCHÜTZ zu entscheiden. Im Falle, dass der KUNDE die Freiprüfung nicht innerhalb der genannten Frist durchführt, behält sich SCHÜTZ vor, die Umstellung dennoch durchzuführen, sollten ansonsten Einschränkungen in den standardisierten Produktionsprozessen entstehen.

Lieferantenwechsel werden nur dann bekanntgegeben, wenn sich die Materialien der produktberührenden Komponenten grundlegend von den zuvor eingesetzten Materialien unterscheiden oder wenn die Performance der Produkte durch den Lieferantenwechsel nicht mehr mindestens als gleichwertig zu betrachten ist.

2.6 - Kundenspezifikation als führendes Dokument

Sollte der Kunde eine eigene Spezifikation als führendes Dokument anführen wollen, kann das nach Rücksprache akzeptiert werden.

Basierend auf den oben genannten Bedingungen des Qualitätsmanagement-Standards kann SCHÜTZ Kundenspezifikationen als führendes Dokument unter folgenden Voraussetzungen anerkennen:

1. Die jeweilige Spezifikation bezieht sich auf die oben genannten international gültigen Regelwerke des Transportrechts für Gefahrgutverpackungen, durch die alle Voraussetzungen für den konformen globalen Transport von Gefahrgütern sichergestellt sind. Für die Einhaltung lokaler, nach Transportrecht nicht verbindlich geltender Richtlinien, kann SCHÜTZ keinerlei Gewährleistung übernehmen (bspw. VPA – Verpackungsprüf- und Ausführungsrichtlinien des VCI), da sich diese häufig auf füllgutspezifische Anwendungen des Kunden beziehen, deren Details SCHÜTZ nicht bekannt sind und oder deren Handhabung SCHÜTZ nicht beeinflussen kann.
2. Die Spezifikation wird vor der ersten Bestellung sowohl von SCHÜTZ als auch vom Kunden gegengezeichnet, um das Einverständnis beider Parteien bezüglich der beschriebenen Ausführung zu dokumentieren. Grundsätzlich gilt, dass SCHÜTZ jegliche Beschreibung, die über die SCHÜTZ-Spezifikation hinausgeht, zunächst auf Umsetzbarkeit prüfen muss.
3. Änderungen der Kundenspezifikation werden SCHÜTZ seitens des Kunden proaktiv angezeigt, sowohl von SCHÜTZ als auch vom Kunden gegengezeichnet und das Gültigkeitsdatum vor der nächsten Bestellung, die nach dieser Spezifikation geliefert werden soll, entsprechend aktualisiert.
4. Die Spezifikation wird unabhängig von eingehenden Bestellanforderungen separat geführt. Eine detaillierte Prüfung einer der Bestellanforderung direkt angehängten Spezifikation oder jegliche in der Bestellanforderung enthaltene Beschreibungen des Packmittels in Textform, können seitens unserer Mitarbeiter während der Auftragsabwicklung nicht geleistet werden.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

Grundsätzlich wird die zuletzt beiderseits gegengezeichneter Spezifikation mit deren Gültigkeitsdatum als gültiges Dokument für die Ausführung des bestellten Packmittels zugrunde gelegt.

5. Je nach Art und Umfang der Spezifikationsänderung, erfolgt seitens SCHÜTZ eine erneute Vertragsprüfung auf Validität.

3 - Salvatorische Klausel

Sollte eine Bestimmung des Qualitätsmanagement-Standards unwirksam sein oder werden, nichtig sein oder nichtig werden, so wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hiervon nicht berührt.

Anstelle der unwirksamen/nichtigen Bestimmung werden die Parteien eine solche Bestimmung treffen, die dem mit der unwirksamen/nichtigen Bestimmung beabsichtigten Zweck am nächsten kommt. Dies gilt auch für die Ausfüllung eventueller Vertragslücken.

Dokument: DE MWI PID0112.1.7 Qualitätsmanagement Standard.docx

Version: 3

Status: Approved

Normkapitel: 08-2-1_Customer communication

4 Anhang I

Bestätigung des verbindlichen Qualitätsmanagement-Standards

Die nachfolgenden Unterschriften bestätigen die Gültigkeit dieses Dokuments als verbindlicher Qualitätsmanagement-Standard für Lieferungen von Packmitteln der Firma SCHÜTZ an den KUNDEN.

Selters, November 2023



i.V. Patrick Bauer

Manager Global Technical Customer Service



i.V. Dr. Gernot Kretzschmar

Head of Global SHEQ Management

- ENDE DES DOKUMENTS -

Version	Datum	Beschreibung der Änderung
Rev 03	11/2023 Linda Bisping	1.3 - Sauberkeit der füllgutberührenden Oberflächen / Sauberkeit der Außenseiten der Behälter“ aufgrund neuer Formulierung des Schütz Haftungsausschlusses.
1	10.11.2023 Torsten Merz	Übernahmen in xECM und Vergabe neuer PID Nummer
2	21.10.2024 Torsten Merz	- Layout Anpassung - Anpassung DE und EN Dokument auf eine PID Nummer
3	16.07.2025 Torsten Merz	Workflow zu Vereinheitlichung der Version DE / EN /FR Dokument

Der Freigabeworkflow ist über xECM einsehbar.