ATLB

Allgemeine Technische Lieferbedingungen

MMP-Gläser & MMP-Flaschen

Stand Januar 2024

BV GLAS

MMP
MACH MEHRWEG POOL

Inhaltsverzeichnis

1.0 Einleitung

1.1 Zweck der technischen Lieferbedingungen
1.2 Reklamationsabwicklung

2.0 Allgemeine Anforderungen

2.1 Sicherheit und Umweltverträglichkeit sowie HACCP
2.2 Qualitätsbedingungen

3.0 Qualitätsbeschreibung

3.1 Maßhaltigkeit
3.2 Festigkeitsmerkmale
3.2.1 Thermoschockfestigkeit
3.2.2 Schlagfestigkeit
3.2.3 Axialdruckfestigkeit
3.3 Oberflächenvergütung
3.4. Glasfarbe
3.5 Verpackung

4.0 Visuell erkennbare Qualitätsmerkmale (Fehlergruppen)

4.1 Kritische Fehler
4.2 Fehler, die zum Verderb des Füllgutes führen können
4.3 Fehler, die zum Bruch der Gläser führen können
4.4 Hauptfehler
4.5 Neben- bzw. Schönheitsfehler

5.0 Stichprobenkontrolle (Attribut — Prüfung)

Anlagen: Mitgeltende Normen / Standards & Standardblätter

1. Einleitung

1.1. Zweck der technischen Lieferbedingungen

Die Allgemeinen Technischen Lieferbedingungen (ATLB) dienen dazu, das erforderliche Qualitätsniveau der Mehrwegbehältnisse des Mach Mehrweg Pool e.V. (auch MMP e.V.) aus Glas und die wesentlichen Bedingungen, unter denen sie verarbeitet und im Fertigwarenlager gelagert werden, festzulegen und dadurch den Rahmen der Gewährleistung für evtl. Sachmängel zu bestimmen. Unter die betroffenen Gebinde fallen alle vom Mach Mehrweg Pool e.V. geführten Glasmehrweggebinde (siehe Verwendungsbestimmungen) gemäß den als Anlage 2 aufgeführten Standardblättern der Serie A sowie alle derzeit von MMP-Mitgliedern genehmigten Zeichnungen zu diesen Glasmehrweggebinden.

Hinweis:
z.B.: 500 g Joghurtglas, 250 g Sahneglas, 1,0 l Milchflasche, 0,5 l Sahneflasche.

Für die Qualitäts- und Prüfbestimmungen sind die von den Verwendern der aufgeführten Gebinde (nachfolgend „MMP-Poolgebinde“), sowie die vom Mach Mehrweg Pool e.V. (nachfolgend „die Verwender") genehmigten Glaszeichnungen und Packanweisungen sowie die entsprechenden DIN-, CEN- und Cetie Normen maßgebend.

Für Glasbehälter mit Vakuum-Nockenverschluss-Mündungen (TO-Mündungen) gelten die entsprechen-den DIN EN ISO-Normen der Reihe 9100 ff. Bezüglich der Lagerhaltung von befüllten MMP-Poolgebinden ist das BV Glas —Standardblatt T 103: „Lagerhaltung von befüllten und verschlossenen Glasverpackungen“ verbindlich.

Die vorliegende ATLB tritt zum 01.01.2024 in Kraft. Zur Berücksichtigung technischer sowie technologischer Verbesserungen insbesondere im Bereich Vergütung wird diese Vereinbarung befristet bis zum 31.12.2024 geschlossen. Vor Ablauf dieser Frist werden die Parteien gemeinsam alle notwendigen Aktualisierungen abstimmen mit dem Ziel eine neue Version dieser ATLB zu verabschieden. Die Möglichkeit zur zwischenzeitlichen Ergänzung und Aktualisierung der ATLB nach entsprechender Absprache bleibt hiervon unberührt.

1.2. Reklamationsabwicklung

Wird festgestellt, dass die Qualität der MMP-Poolgebinde nicht diesen technischen Vereinbarungen (ATLB) entspricht und eine Beanstandung beim Glaslieferanten erforderlich ist, so werden diesem die nachstehenden Informationen schnellstmöglich mitgeteilt bzw. eine ausreichende Anzahl Muster zur Verfügung gestellt:

- Bezeichnung des Glasbehälters
- Beanstandungsgrund und Fehleranzahl (detaillierte Beschreibung mit Fotos)
- Lieferdatum und Liefermenge
- Palettenscheine und dazugehörige Beanstandungsmuster

2. Allgemeine Anforderungen

2.1. Sicherheit und Umweltverträglichkeit sowie Hygienische Anforderungen

Der Lieferant sichert zu, dass die von ihm gelieferten Verpackungsmaterialien einschließlich ihrer Verpackung den jeweils geltenden deutschen und EU-rechtlichen Vorschriften und der jeweiligen Verkehrsauffassung entsprechen und dass sie unter einwandfreien Bedingungen sowie mit der erforderlichen Sorgfalt und unter Anwendung der erforderlichen Hygiene und Qualitätskontrollen hergestellt und behandelt worden sind.

Die Glasbehälter müssen so behandelt und gelagert werden, dass keine Fremdkörper, insbesondere Schmutz, Insekten und Regenwasser, in die MMP-Poolgebinde gelangen können. Sie müssen in allen Eigenschaften dem Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch (LFGB) in der jeweils gültigen Fassung entsprechen.

Insbesondere sichert der Lieferant zu, über die folgenden Nachweise, Bescheinigungen und Zulassungen zu verfügen, sowie die entsprechenden Richtlinien und Verordnungen vollständig einzuhalten und hierüber auf Verlangen Nachweise vorlegen zu können:

- Lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeitsbescheinigung
  (BV Glas Standardblatt T 116)

Zum Zweck der Rückverfolgbarkeit müssen die individuelle Herstellerkennzeichnung und Codierung des Herstelldatums (mindestens die Jahreszahl) aus den herstellerspezifischen Zeichnungen und begleitenden Dokumenten klar hervorgehen. Sie dürfen ohne vorherige Genehmigung der Verwender ausschließlich in den dafür vorgesehenen Bereichen entsprechend Herstellerzeichnung aufgebracht werden. Neue Markierungsmethoden und -positionen (z.B. Lasercodierung) sind vor Einführung mit den Verwendern zu besprechen und gemeinsam auf mögliche negative Konsequenzen zu prüfen.

2.2. Qualitätsbedingungen

Bei Anlieferung überprüfen die Verwender die Liefereinheiten (Paletten) auf äußere erkennbare Mängel (Beschädigungen, Stapelbild, Mengenprüfung, Palettenscheinprüfung etc.) . Sie führen eine Warenkontrolle, Qualitätsprüfung und eine entsprechende Dokumentation innerhalb des Produktionsprozesses durch.

Die hier betroffenen MMP-Poolgebinde sind für die Abfüllung von Lebensmitteln und Getränken entsprechend den Verwendungsbestimmungen des Mach Mehrweg Pool e.V. bei Verwendung im Rahmen der nachstehend genannten Betriebsbedingungen geeignet.

Zulässige max. Thermoschocks:

- von heiß nach kalt: delta t = 40 K (Kelvin)
- von kalt nach heiß: delta t = 60 K (Kelvin)

Die max. zulässige Aufprallgeschwindigkeit für die MMP-Poolgebinde beträgt 50 m/min; entsprechend 33 ips.

3. Qualitätsbeschreibung

Die Qualität der MMP-Poolgebinde wird beschrieben und festgelegt durch deren:

- Materialzusammensetzung
- Maßhaltigkeit
- Festigkeitsmerkmale
- Eigenschaften der Oberflächenvergütung
- Quote visuell erkennbarer Fehler

Nachfolgend genannte AQL-Werte sind maßgeblich für die Abnahmefähigkeit einer Lieferung. Eventuelle Ersatzansprüche für fehlerhafte Ware nach Stichprobenkontrolle werden hierdurch nicht ausgeschlossen.

Auf Verlangen des Kunden ist am Ende einer Laufserie ein Prüfzertifikat bereitzustellen.

3.1. Maßhaltigkeit

Die in den Glas- und Mündungszeichnungen eingetragenen Maße und Toleranzen sind nach DIN 6129-1 mit einem AQL-Wert von 1,0 einzuhalten. (siehe Glaszeichnungen)

3.2. Festigkeitsmerkmale

3.2.1. Thermoschockfestigkeit

Bei der attributiven Prüfung nach DIN EN ISO 7459 mit delta t 50 K von heiß nach kalt, darf nicht mehr als je 1 von 125 Behältnissen gebrochen bzw. angerissen sein. Dieser Fehler gehört in die Kategorie AQL-Wert 0,4.

Es wird gewährleistet, dass die MMP-Poolgebinde eine Thermoschockfestigkeit von kalt nach heiß mit delta t = 60 K aufweisen.

3.2.2. Schlagfestigkeit

Neue MMP-Poolgebinde müssen die angegebene Schlagfestigkeit bei einem AQL-Wert von 1,0 aufweisen. Die Prüfung wird nach DIN 52295 (Attributprüfung) durchgeführt. Der Schlag erfolgt auf die Kontaktzonen. Untere Toleranzgrenze Tu = 35 ips.

3.2.3. Axialdruckfestigkeit

Neue MMP-Poolgebinde müssen die angegebene Axialdruckfestigkeit bei einem AQL-Wert von 1,0 aufweisen. Die Prüfung erfolgt nach DIN EN ISO 8113 mit einer Toleranzgrenze Tu = 5 kN.

3.3. Oberflächenvergütung

Die Glasbehälter werden nicht heißendvergütet. Die Glasbehälter werden, sofern dies für den Betriebsablauf beim Lieferanten unumgänglich ist, kaltendvergütet. Zur Gewährleistung einer hohen Umweltverträglichkeit erfolgt ein minimierter Einsatz von ausschließlich formaldehytfreien Vergütungsmitteln. Ihr Einsatz erfolgt in einem hohen Verdünnungsgrad gemäß Technischem Datenblatt des Vergütungsmittelherstellers.

Kaltendvergütung: Polyethylen-Dispersion

Der Ablauf auf der Linie muss beim Glashersteller durch die Glätte der MMP-Poolgebinde gewährleistet sein.

Für die Etikettierung der MMP-Poolgebinde sind geeignete Leime einzusetzen. Die Etikettierung der MMP-Poolgebinde darf durch die Oberflächenvergütung nicht gefährdet sein.

Auf Verlangen des Kunden ist eine Analyse der Gesamtmigration (Globalmigration) eines akkreditierten Prüfinstituts vorzulegen. Die Analyse wird bei kaltendvergüteten Glasbehältern durchgeführt und darf nicht älter als zwei Jahre sein.

3.4. Glasfarbe

Farbkennwerte nach BV Glas - Standardblatt T 102.

3.5. Verpackung

Zwischen den Verwendern und dem Lieferanten ist für die zu liefernden MMP-Poolgebinde ein verbindliches Packschema abzustimmen und von den Verwendern schriftlich zu genehmigen. Es gilt das jeweilig vereinbarte Packschema. Die Packlagen und das Innere der Paletten müssen bei unbeschädigten Außenverpackungen frei von Scherben und Glasbruch sein. Sichtbare Transportschäden bei Anlieferung sind nicht zulässig. Beschädigte Paletten (äußere Schäden) sind direkt bei Anlieferung zu reklamieren.

Lieferungen erfolgen hüttensteril frei von Nässe, Gerüchen und Belägen.

4. Visuell erkennbare Qualitätsmerkmale (Fehlergruppen)

Hinweis zur Fehlerbewertung: Von den nachfolgend beschriebenen Fehlern können an einem Glasbehältnis mehrere auftreten. Gewertet wird hierbei nur der schwerwiegendste Fehler.
Anmerkungen: Zirkonschlieren sind in der Regel kein Fehler (siehe Standardblatt T 127).

4.1. Kritische Fehler (analog CE.T.I.E. DT 26.00) dürfen nicht vorkommen z.B.:

- Glasfaden (Affenschaukel)
- Glaszapfen, innen an der Mündung
- starker Grat am inneren Mündungsrand, der ausbrechen kann
- Glasspitzen, innen
- Splitterblase an der Innenwand, die zerbrechen kann
- Glassplitter, Fremdkörper im Behältnis, welche im heißen Zustand des Behälters eingebracht wurden
- lose Glassplitter im Behältnis, welche bei einer korrekten Reinigung oder Spülung nicht entfernt werden
- Mündung mit hochstehendem Rand (überpresste Mündung und Zuckerrand)
- Mündungsbeschädigungen auf der Dichtfläche (angeschlagen, herausgebrochen)
- festgeklebte Glassplitter innen und außen
- Flügel
- doppelter Boden

4.2. Fehler, die zum Verderb des Füllgutes führen können — AQL 0,1

- nicht voll ausgeformte Mündungsdichtfläche
- Kerben und Falten auf der Dichtfläche
- Risse auf der Dichtfläche
- offene Blase auf der Dichtfläche
- festhaftende Verschmutzung innen, in der Reinigungsanlage nicht entfernbar
- raue Mündungen, die nachweislich zu Undichtigkeit führen

4.3. Fehler, die zum Bruch der Gläser führen können — AQL 0,4

- Risse durchgehend, außerhalb der Dichtfläche
- Steine und Einschlüsse (d > 1,0 mm) im frei prüfbaren Bereich (z.B. Etikettenflächen, Bodenmitte) mit Stress
- Steine und Einschlüsse (d > 1,5 mm) in schwer prüfbaren Bereichen mit Stress
- extreme Dünnstellen „Kuhauge“ (d < 1,0 mm Glasdicke)

- Fehler, die die Thermoschockfestigkeit beeinflussen (siehe Punkt 3.2.1)
- deformierte Gläser
- nicht homogenes Glas (Zugspannungsschlieren)
- Kühlspannungen (Tempergrad > 3,5)

4.4. Hauptfehler AQL 1,0

- Maße und Toleranzen von Glaszeichnungen (z.B. Gesamthöhe, Gewindedurchmesser, Körperdurchmesser, Ovalität, Wandstärkenverteilung horizontal max. 1:2 an den Kontaktstellen) nach DIN 6129-1 bzw. Mündungszeichnungen nach DIN EN ISO 9100 ff.
- Mündungsplanität außerhalb der Toleranz nach CETIE FS 03.00
- Gewindemaße außerhalb der Toleranz nach DIN EN ISO 9100 ff.
- Oberflächenrisse (> 20 mm)
- Riss unter Mündungen (nicht durchgehend)
- große Blase (> 5,0 mm)
- durchgesackter Boden
- verschmutzte Mündungen
- versetzte Mündungen
- Metalleinschlüsse (> 1,0 mm)
- Wackelboden (> 0,5 mm)
- Mündungsgrat, der nicht abbricht
- Außenverschmutzungen, ohne Dichtfläche, die nicht durch einen industriellen Reinigungsprozess entfernbar sind

4.5. Neben- bzw. Schönheitsfehler AQL 4,0

- vorstehende Formennähte (> 0,5 mm)
- versetzte Fertigformnähte (> 0,7 mm)
- Blasen, eingeschlossen im Glaskörper (d > 1,0 bis < 5,0 mm)
- Falten (> 50 mm Länge)
- Außenverschmutzungen
- sichtbare Unregelmäßigkeiten in der Glasoberfläche (z.B. Waschbretter, Narben, Orangenhaut)
- Gispen (< 1,0 mm); max. 150 Stück pro 100 g
- Schaum-, Blasenstreifen (> 30 mm)
- hochgezogene Vorform-Bodennaht oberhalb der Glasbodendicke
- nicht voll ausgeprägte Gravuren

- Steine (> 1,0 mm), ohne Stress
- Übervergütung (Tropfenbildung)
- Farbstreifen

4.6. Fehlerdefinition

Gispen sind Blasen mit einem mittleren Durchmesser von 0,1 bis 1,0 mm.

5. Stichprobenkontrolle (Attributprüfung) bei Beanstandung

Die Stichprobenkontrolle dient dazu, um bei einer Beanstandung eine Beurteilung der gelieferten Ware in Bezug zu den vereinbarten AQL — Werten zu ermöglichen. Die Stichprobenkontrolle erfolgt nach DIN ISO 2859 Teil-1, Prüfniveau II, normale Prüfung.

Düsseldorf, den 23. Januar 2024	Berlin, den 01.02.2024
Datum / Ort	Datum / Ort
Bundesverband Glasindustrie e.V. Hansaallee 203 40549 Düsseldorf	Mach Mehrweg Pool e.V. Hohenzollerndamm 152 14199 Berlin
.....	.....
(vertretungsberechtigt)	(vertretungsberechtigt)

MACH MEHRWEG POOL E.V.
HOHENZOLLERNDAMM 152
14199 BERLIN

Anlage 1

Mitgeltende Normen / Standards:

Soweit in den ATLB nicht anderweitig erwähnt, gilt bei allen Dokumenten die aktuelle Fassung.

- Verwendungsbestimmungen des Mach Mehrweg Pool e.V.
- DIN 6129-1 „Packmittel - Flaschen und Hohlkörper aus Glas - Teil 1: Allgemeintoleranzen vollautomatisch gefertigter Flaschen“
- DIN 52295 „Prüfung von Glas - Pendelschlagversuch an Behältnissen - Attribut- und Variablenprüfung“
- DIN EN ISO 7459 „Behältnisse aus Glas - Beständigkeit gegen Abschrecken und Temperaturwechselbeständigkeit – Prüfverfahren“
- DIN EN ISO 8113 „Behältnisse aus Glas - Axialdruckfestigkeit – Prüfverfahren“
- DIN EN ISO-Normen der Reihe 9100 ff. „Glasbehälter - Vakuum-Nockenverschluss-Mündungen“
- DIN ISO 2859 Teil-1 „Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung) - Teil 1: Nach der annehmbaren Qualitätsgrenz-lage (AQL) geordnete Stichprobenpläne für die Prüfung einer Serie von Losen“
- BV Glas - Standardblatt T 102 „Behälterglas – Farbmessung und Glasfarben“
- BV Glas —Standardblatt T 103: „Lagerhaltung von befüllten und verschlossenen Glasverpackungen“
- BV Glas - Standardblatt T 116 „Lebensmittelrechtliche Lieferantenerklärung“
- BV Glas - Standardblatt T 127 „Faktenübersicht zu Schlieren / “Cat scratches““
- CE.T.I.E. DT 26.00 „Glossary of glass container visual critical defects“
- CE.T.I.E. FS 03.00 „Glass manufacturing controls for vacuum lug and press-on finishes“

Anlage 2

Standardblätter zu MMP-Poolgebinden:

Standardblätter für MMP-Poolgebinde werden kontinuierlich erarbeitet und hier ergänzt.

Alle im Rahmen dieser ATLB gefassten Bestimmungen gelten darüber hinaus auch für Glasmehrweggefäße des MMP e.V. nach derzeit von MMP-Mitgliedern genehmigten Zeichnungen.