

Qualitätssicherungssystem

Die REATEC AG führt ein Qualitätssicherungssystem in Anlehnung an die ISO 9003 / EN29003:

1. QUALITÄTSPOLITIK

1.1 Die Qualitätspolitik ist durch die oberste Leitung in der Zielsetzung festgelegt.

2. ORGANISATION

2.1 Entwicklung und Qualitätssicherung sind direkt der obersten Leitung unterstellt und werden durch ein Mitglied der obersten Leitung ständig überwacht.

2.2 Die oberste Leitung wird durch ein staatlich anerkanntes Labor-Unternehmen beraten.

3. QS-SYSTEM

3.1 Beim Einkauf werden nur Lieferanten berücksichtigt, welche ihrerseits über ein QS-System verfügen oder durch jährliche Maßnahmen eine entsprechende Qualität sicherstellen.

3.2 Die Eingangsprüfung umfasst:

- Identitätsprüfung
- Reinheitsprüfung
- Prüfung der physikalischen Eigenschaften

3.3 Begleitmaßnahmen während der Fabrikation:

- Nach jeder chemischen Veränderung: Analysen gemäß 3.2
- Vor und nach der Herstellungsstufe: Identitätskontrolle durch ein System optischer Markierungen welches erst bei der Endverpackung von den Indikatoren abgetrennt wird.
- Kontrolle des Arbeitsfortschrittes

3.4 Die Endprüfungen werden in Übereinstimmung mit den Verfahrensanweisungen ausgeführt und aufgezeichnet.

3.5 Die Endprüfung jeder Herstellungscharge umfasst die Verifikation von:

1. Ausführung gemäß Konstruktionsplänen
2. Vollständigkeit
3. Toleranz der äußeren Abmessungen
4. Haftfähigkeit bei selbstklebenden Indikatoren
5. Lesbarkeit der Aufdruckes, Vollständigkeit
6. Zentrität des Druckes und der Indikatoren
7. Farbe der Indikator-Elemente
8. Reaktionstemperatur, Präzision und Toleranz sowie Reaktionszeit
9. Farbe der Indikator-Elemente nach der Reaktion
10. Bei P Qualität: Undurchlässigkeit
11. Abriebfestigkeit
12. Schutzpapier: Entfernbare und Reißfestigkeit

3.6 Prüfmethode und Prüfsysteme für die Temperaturmessung

Für die Bestimmung und Prüfung der Reaktionstemperaturen werden verschiedene, voneinander unabhängige Systeme verwendet. Diese Systeme basieren auf verschiedenen Meßmethoden.

1. Quecksilberthermometer
2. Elektronische Thermometer
3. Vergleich auf Heizbank mit Substanzen von genau definiertem Schmelzpunkt
4. Thermooptische Analyse mit zeitproportionaler Aufzeichnung
5. Differential Scanning Calorimetry

3.7 Prüfmittel

Im Hinblick auf den Nachweis, dass das Produkt die festgelegten Qualitätsanforderungen erfüllt, werden die Prüfmittel laufend instand gehalten und periodisch kalibriert. Über die Kalibrierungen werden Aufzeichnungen geführt.

3.8 Der Prüfstatus wird auf den Produkten laufend markiert. Für fehlerhafte Produkte ist eine Lenkung vorhanden, welche eine Nachbearbeitung oder die sofortige Vernichtung sichergestellt. Nachbearbeitete Produkte werden einer erneuten Endprüfung zugeführt.

Nach der Endprüfung werden die Produkte gesondert und geschützt gelagert. Prüfungsaufzeichnungen und Analysen werden schriftlich oder auf Datenträgern aufbewahrt. Zusätzlich werden Chargenmuster aufbewahrt.



REATEC AG
Klettgauerstrasse 67
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Switzerland

Tel. +41 44 821 71 11
Fax +41 44 821 71 03
E-Mail: info@reatec.ch

Neuhausen, 03.03.2021


Sven Toggweiler
CEO



MELIS-TEC
Inh. Christian Melis
Weststraße 33
D-59174 Kamen

Tel. +49(0)2307/93145-0
Fax +49(0)2307/93145-99
E-Mail: info@melis-tec.de

Kamen, 03.03.2021


Christian Melis (GF)