

Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir freuen uns, dass Sie sich für den Prüfplan dieses Praxistests interessieren. Dieses Dokument gibt Ihnen einen umfassenden Überblick über die Methoden und Verfahren, mit denen wir den praktischen Teil des Tests ausgewertet haben. Unser Ziel ist es, Ihnen eine transparente und nachvollziehbare Grundlage zur Verfügung zu stellen, die es Ihnen ermöglicht, die Qualität und Eignung der getesteten Produkte eigenständig zu beurteilen.

In diesem Dokument wird detailliert erläutert, wie die Kriterien im praktischen Teil dieses Tests bewertet wurden und wie die Punkteverteilung zustande kam. Ein besonderes Merkmal unserer Tests ist, dass die Produkte von Verbrauchern in realen Anwendungssituationen geprüft werden, anstatt in einem Laborumfeld. Dies stellt sicher, dass die Ergebnisse die tatsächliche Nutzererfahrung widerspiegeln und für Sie als Verbraucher besonders relevant sind, aber dadurch auch subjektive Eindrücke wiedergeben können. Unsere Praxistests sind auf eine Dauer von zwei bis drei Wochen ausgelegt, um eine realistische und praxisnahe Bewertung zu gewährleisten.

Wenn Sie sich auch für die Bewertung unserer anderen Testkriterien wie Verpackung und Inhalt, Produktverarbeitung und Erscheinungsbild oder Preis-Leistungs-Verhältnis sowie den Bewertungen von Verbrauchern interessieren, können Sie dies in unserem allgemeingültigen Dokument zum Evaluierungsprozess nachlesen. Wir testen die Kriterien nach einem standardisierten Verfahren. In diesem Dokument, dem Prüfplan, liegt der Fokus ausschließlich darauf, wie der Praxistest durchgeführt wurde. Dieser Teil variiert von Produkt zu Produkt und ist daher nicht standardisierbar. Aus diesem Grund erstellen wir für jedes Produkt einen individuellen Prüfplan, der transparent zugänglich ist.

Inhalt und Aufbau des Dokuments:

1. Testdurchführung

In diesem Abschnitt wird detailliert beschrieben, wie die Tests durchgeführt wurden. Jeder Testschritt wird präzise erläutert, um die Nachvollziehbarkeit der Ergebnisse sicherzustellen. Die Testdurchführung ist in mehrere Schritte unterteilt, die für jedes Kriterium spezifisch beschrieben werden.

2. Punkteverteilung

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über die Bewertungsskala, nach der die Punkte vergeben wurden. Die Punkteverteilung wird für jedes Kriterium separat dargestellt, sodass die Leistung der Produkte in den verschiedenen Bereichen nachvollzogen werden kann.

Unser Prüfplan zielt darauf ab, eine umfassende und transparente Bewertung der Produkte zu gewährleisten. Durch die detaillierte Beschreibung der Testmethoden und die klare Punkteverteilung möchten wir Ihnen ein zuverlässiges Werkzeug an die Hand geben, um fundierte Entscheidungen treffen zu können.

Auf den nächsten Seiten werden die einzelnen Prüfkriterien, die detaillierte Testdurchführung sowie die Punkteverteilung genauer erläutert.

Ihr Prüfengel Institut

1. Dichtigkeit des Behälters

Testdurchführung:

Schritt 1: Befüllung des Behälters mit Wasser

Der Behälter wurde vorsichtig mit einer ausreichenden Menge Wasser befüllt. Dies wurde durchgeführt, um sicherzustellen, dass ein möglicher Druck oder das Gewicht des Wassers jegliche Risse oder Leckstellen sichtbar macht. Der Füllvorgang wurde langsam und gleichmäßig vorgenommen, um sprunghafte Belastungsänderungen zu vermeiden. Die Wassertemperatur wurde auf Raumtemperatur eingestellt, um thermische Effekte auszuschließen.

Schritt 2: Visuelle Inspektion

Im Anschluss an die Befüllung wurde der Behälter auf allen Seiten visuell inspiziert. Eine detaillierte Untersuchung wurde durchgeführt, um eventuelle Haarrisse, Verformungen oder andere Anzeichen von Materialschäden zu identifizieren. Spezielle Augenmerk wurde auf die Nähte, Kanten und andere potenziell anfällige Bereiche gelegt. Eine starke Lampe und eine Lupe wurden verwendet, um auch kleinste Unregelmäßigkeiten aufzudecken.

Schritt 3: Behälter auf den Kopf stellen

Nach der visuellen Inspektion wurde der Behälter vorsichtig auf den Kopf gestellt, um zu prüfen, ob Wasser aus möglichen oberen Rissen oder Schwachstellen austritt. Der Behälter wurde dabei stabil gehalten, um weitere Belastungen zu vermeiden. Dies sollte helfen, Lecks zu identifizieren, die eventuell durch den Wasserdruck von oben entstehen können.

Schritt 4: Beobachtungszeit

Der Behälter wurde anschließend 10 Minuten lang genau beobachtet, um sicherzustellen, dass keine Leckage vorhanden ist. Diese Beobachtungsphase umfasste die regelmäßige Kontrolle aller Seiten des Behälters. Jeglicher Wasseraustritt oder die Bildung von Feuchtigkeit wurde dokumentiert. Die Beobachtungszeit dient dazu, auch langsam auftretende Leckagen erkennbar zu machen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Keine Leckage sichtbar, keine Feuchtigkeit außerhalb des Behälters.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn nach der kompletten Testdurchführung, einschließlich der 10-minütigen Beobachtungszeit, absolut keine Feuchtigkeit oder Wasseraustritt festgestellt wird. Der Behälter bleibt vollständig trocken und zeigt keine Anzeichen von Schäden oder Schwachstellen.

90 Punkte: Minimale Feuchtigkeit sichtbar, aber keine Tropfenbildung.

90 Punkte werden vergeben, wenn der Behälter nach der Testdurchführung minimale Feuchtigkeit auf der Oberfläche zeigt, die kaum wahrnehmbar ist und keine Tropfen bildet. Diese Feuchtigkeit könnte durch Kondensation oder andere geringfügige Ursachen entstanden sein und stellt keine größere Leckage dar.

80 Punkte: Ein oder zwei Tropfen sichtbar, aber keine kontinuierliche Leckage.

Falls ein oder zwei Wassertropfen auf der Außenseite des Behälters nachgewiesen werden konnten, jedoch keine kontinuierliche Leckage sichtbar ist, wird diese Punktzahl vergeben. Dies könnte auf sehr kleine, isolierte Lecks hinweisen, die möglicherweise nur unter bestimmten Druckbedingungen auftreten.

70 Punkte: Wenige Tropfen sichtbar, geringe kontinuierliche Leckage.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn sich mehrere Tropfen auf der Oberfläche des Behälters sammeln und gelegentlich eine geringe kontinuierliche Leckage beobachtet wird. Dies deutet auf das Vorhandensein kleiner Risse oder Schwachstellen hin, die unter Druckbedingungen zu einem langsamen Austreten von Wasser führen.

60 Punkte: Leichte kontinuierliche Leckage, aber kein starker Wasserfluss.

Wenn eine leichte, aber kontinuierliche Leckage sichtbar ist, jedoch kein starker Wasserfluss beobachtet wird, erhält der Behälter 60 Punkte. Diese Leckage könnte langsam und stabil verlaufen, was auf moderat ausgeprägte Schäden am Behälter hindeutet.

50 Punkte: Moderate kontinuierliche Leckage, wasserführende Risse sichtbar.

50 Punkte werden vergeben, wenn eine moderate, kontinuierliche Leckage auftritt und wasserführende Risse oder Schadenstellen sichtbar sind. Der Wasserfluss ist stabil und erkennbar, jedoch nicht stark genug, um einen erheblichen Wasserverlust zu verursachen.

40 Punkte: Starke kontinuierliche Leckage, erhebliche Risse.

Diese Punktzahl wird zugeteilt, wenn erhebliche Risse und eine starke kontinuierliche Leckage nachgewiesen werden können. Der Wasserfluss ist erkennbar stärker und könnte zu einem größeren Verlust von Wasser führen, was auf schwerwiegende strukturelle Probleme des Behälters hinweist.

30 Punkte: Starke Leckage, Wasser fließt in einem dünnen Strahl.

Bei einer starken Leckage, bei der das Wasser in einem dünnen Strahl aus einem oder mehreren Rissen fließt, wird der Behälter mit 30 Punkten bewertet. Diese Art von Leckage deutet auf größere Schäden hin, die den Behälter unbrauchbar machen könnten.

20 Punkte: Sehr starke Leckage, Wasser fließt in einem stärkeren Strahl.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn eine sehr starke Leckage auftritt und das Wasser in einem stärkeren Strahl ausläuft. Dies weist auf kritische Mängel in der Struktur des Behälters hin, die einen sofortigen Austausch oder erhebliche Reparaturen erfordern könnten.

10 Punkte: Behälter ist nicht dicht, Wasser fließt unkontrolliert.

10 Punkte werden zugeteilt, wenn der Behälter vollständig undicht ist und das Wasser unkontrolliert aus verschiedenen Stellen austritt. In diesem Fall gelten die Testkriterien für Bestand und Funktionalität als nicht erfüllt, und der Behälter ist als nicht brauchbar einzustufen.

2. Sprühbild

Testdurchführung:

Schritt 1: Befüllung des Sprühbehälters

Der Sprühbehälter wurde sorgfältig gereinigt und anschließend mit destilliertem Wasser befüllt, um etwaige Verunreinigungen zu vermeiden. Der Sprühmechanismus wurde auf Funktionsfähigkeit überprüft und bei Bedarf justiert, um sicherzustellen, dass dieser den optimalen Sprühdruck liefert.

Schritt 2: Sprühen auf eine glatte Oberfläche

Nach der Vorbereitung des Sprühbehälters wurde eine glatte, ebene Glasoberfläche als Testfläche ausgewählt. Die Glasoberfläche wurde zuvor gereinigt, um sicherzustellen, dass keine Staub- oder Schmutzpartikel die Verteilung des Sprays beeinflussen. Anschließend wurde der Sprühprozess initiiert, wobei der Abstand zwischen Behälterdüse und Oberfläche konstant gehalten wurde, um eine gleichmäßige Verteilung zu gewährleisten.

Schritt 3: Beobachtung der Sprühverteilung

Die resultierende Sprühverteilung auf der Glasoberfläche wurde unmittelbar nach dem Sprühen genau beobachtet. Die Oberfläche wurde schrittweise in gleichmäßige Abschnitte unterteilt und systematisch untersucht, um Tropfenbildung oder Lücken in der Verteilung festzustellen. Jegliche Abweichungen oder Unregelmäßigkeiten wurden fotografisch dokumentiert und detailliert notiert.

Schritt 4: Vergleich mit einem Referenzspray

Ein handelsübliches Referenzspray, das zuvor als Benchmark in einer kontrollierten Umgebung getestet wurde, wurde unter denselben Bedingungen wie das Testspray angewendet. Die Verteilung des Referenzsprays auf einer identischen Glasoberfläche wurde erneut genau beobachtet, dokumentiert und anschließend mit der Verteilung des Testsprays verglichen, um festzustellen, inwieweit das Testspray der Qualität des Referenzsprays entspricht.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Die Sprühverteilung ist absolut gleichmäßig ohne jegliche Anzeichen von Tropfenbildung oder Lücken. Das Spray deckt die Glasoberfläche gleichmäßig ab, vergleichbar mit oder besser als das Referenzspray.

90 Punkte: Die Verteilung ist nahezu gleichmäßig, jedoch sind minimale Tropfenbildung oder sehr kleine Lücken sichtbar, die jedoch die Gesamtabdeckung kaum beeinträchtigen.

80 Punkte: Es sind leichte Ungleichmäßigkeiten in der Verteilung erkennbar, mit vereinzelt Tropfen, die gleichmäßig über die gesprühte Fläche verteilt sind. Die Funktionalität des Sprays bleibt weitgehend unbeeinträchtigt.

70 Punkte: Deutliche Unregelmäßigkeiten sind sichtbar, mit mehr als nur vereinzelt Tropfen. Es gibt klar identifizierbare Bereiche, in denen das Spray nicht gleichmäßig verteilt wurde.

60 Punkte: Die Sprühverteilung zeigt eine auffällige Ungleichmäßigkeit, mit mehreren deutlich sichtbaren Tropfen und Lücken. Die Flächendeckung ist merklich beeinträchtigt.

50 Punkte: Sehr ungleichmäßige Verteilung mit vielen Tropfen, was auf eine erheblich reduzierte Effizienz des Sprühmechanismus hinweist. Die sprühbedeckte Fläche ist stark unterbrochen.

40 Punkte: Große Lücken in der Verteilung und zahlreiche Tropfen. Die ungesprühte Fläche überwiegt die gesprühte, was auf erhebliche Mängel im Sprühmechanismus hinweist.

30 Punkte: Die Verteilung ist extrem ungleichmäßig und unregelmäßig, mit einer großen Anzahl von sichtbaren Tropfen. Die Effizienz des Sprühens ist stark beeinträchtigt.

20 Punkte: Die Sprühverteilung ist äußerst ungleichmäßig, mit großen und wenigen kleinen Tropfen. Die Abdeckung der Oberfläche ist stark unbefriedigend.

10 Punkte: Es ist keine erkennbare Sprühverteilung vorhanden; statt einer feinen Sprühnebel trifft das Wasser in Form von Tropfen auf die Oberfläche.

3. Befüllbarkeit und Verschlussmechanismus

Testdurchführung:

Schritt 1: Öffnen des Behälters

Der Verschlussmechanismus des Behälters wurde geöffnet und auf Leichtgängigkeit überprüft. Dabei wurde geprüft, ob der Mechanismus ohne großen Kraftaufwand betätigt werden kann und ob es dabei zu keinen Blockaden oder unerwarteten Widerständen kommt.

Schritt 2: Befüllung des Behälters

Der Behälter wurde mit Wasser befüllt, um die Leichtigkeit der Befüllung zu testen. Dabei wurde darauf geachtet, dass das Wasser gleichmäßig und ohne Schwierigkeiten eingefüllt werden kann. Es wurde auch überprüft, ob die Öffnung des Behälters ausreichend groß ist, um ein zügiges Befüllen zu ermöglichen.

Schritt 3: Schließen des Behälters

Der Verschlussmechanismus wurde wieder geschlossen und auf Dichtigkeit überprüft. Hierbei wurde genau beobachtet, ob der Behälter beim Schließen der Öffnung vollständig versiegelt wird und ob kein Wasser austritt, selbst wenn leichter Druck auf den Behälter ausgeübt wird.

Schritt 4: Wiederholtes Öffnen und Schließen

Der Behälter wurde mehrfach geöffnet und geschlossen, um die Zuverlässigkeit des Mechanismus zu testen. Dieser Vorgang wurde mehrmals wiederholt, um sicherzustellen, dass der Verschlussmechanismus auch nach mehreren Betätigungen noch einwandfrei funktioniert und keine Anzeichen von Verschleiß oder Funktionsstörungen zeigt.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Leicht zu öffnen und zu schließen, keine Undichtigkeit.

Der Verschlussmechanismus lässt sich ohne jeglichen Kraftaufwand öffnen und schließen. Der Behälter zeigt selbst bei mehrfachem Öffnen und Schließen keine Anzeichen von Undichtigkeit.

90 Punkte: Leicht zu öffnen und zu schließen, minimale Undichtigkeit.

Der Verschlussmechanismus lässt sich leicht bedienen. Es treten jedoch geringfügige Undichtigkeiten auf, wobei nur sehr geringe Mengen Wasser austreten.

80 Punkte: Leicht zu öffnen, etwas schwierig zu schließen, keine Undichtigkeit.

Das Öffnen des Verschlussmechanismus ist problemlos möglich, jedoch bedarf es beim Schließen etwas mehr Geschick oder Kraft. Trotzdem bleibt der Behälter vollständig dicht.

70 Punkte: Etwas schwierig zu öffnen und zu schließen, keine Undichtigkeit.

Das Öffnen und Schließen des Verschlusses erfordert einen moderaten Kraftaufwand. Dennoch tritt kein Wasser aus dem Behälter aus.

60 Punkte: Schwieriger zu öffnen und zu schließen, minimale Undichtigkeit.

Sowohl das Öffnen als auch das Schließen des Mechanismus erfordert merklichen Kraftaufwand. Trotz des höheren Aufwands tritt nur eine minimale Menge Wasser aus.

50 Punkte: Schwieriger zu öffnen, schwierig zu schließen, minimale Undichtigkeit.

Das Öffnen und Schließen gestaltet sich sehr schwierig und erfordert viel Geduld und Kraft. Es tritt eine kleine Menge Wasser aus.

40 Punkte: Sehr schwierig zu öffnen und zu schließen, geringe Undichtigkeit.

Der Mechanismus ist äußerst schwer zu bedienen. Es treten deutlichere Mengen Wasser aus, wenn der Behälter geschlossen ist.

30 Punkte: Sehr schwierig zu öffnen, sehr schwierig zu schließen, deutliche Undichtigkeit.

Das Öffnen und Schließen des Behälters ist nahezu unmöglich ohne erheblichen Aufwand. Der Behälter ist zudem deutlich undicht und verliert merkliche Wassermengen.

20 Punkte: Extrem schwierig zu öffnen und zu schließen, erhebliche Undichtigkeit.
Der Mechanismus lässt sich kaum betätigen und erfordert extremen Kraftaufwand. Der Behälter zeigt erhebliche Undichtigkeiten, bei denen größere Mengen Wasser austreten.

10 Punkte: Verschlussmechanismus funktioniert nicht, starke Undichtigkeit.
Der Verschlussmechanismus ist defekt und kann weder geöffnet noch geschlossen werden. Zudem tritt eine große Menge Wasser aus dem Behälter aus, wodurch dieser unbrauchbar wird.

4. Druckaufbauzeit

Testdurchführung:

Schritt 1: Befüllung des Behälters

Der Behälter wurde zunächst mit der erforderlichen Menge Wasser bis zur festgelegten Markierung befüllt. Dabei wurde sorgfältig darauf geachtet, dass keine Luftblasen entstehen, die die Messung beeinträchtigen könnten. Nach der Befüllung wurde der Sprühmechanismus entsprechend der Vorgaben kalibriert und vorbereitet. Dies beinhaltete das Prüfen der Verbindungen und Sicherstellen, dass keine Leckagen vorhanden sind.

Schritt 2: Messung der Druckaufbauzeit

Im zweiten Schritt wurde der Startknopf des Sprühmechanismus betätigt, um den Druckaufbauvorgang zu initiieren. Ein genau kalibrierter Zeitmesser wurde gleichzeitig gestartet, um die Zeit präzise zu erfassen. Die Drucksensoren im Behälter stellten sicher, dass der tatsächliche Druck in Echtzeit überwacht wurde. Die Zeitmessung wurde beendet, sobald der Behälter den vorgegebenen Druck erreicht hatte.

Schritt 3: Vergleich mit einer Referenzzeit

Nach der Erfassung der Druckaufbauzeit, wurde diese Zeit mit einer vorher festgelegten Referenzzeit verglichen. Die Referenzzeit basierte auf früheren Tests und den technischen Spezifikationen des Systems. Ein Vergleich wurde angestellt, um festzustellen, wie genau die gemessene Zeit im Verhältnis zur Referenzzeit steht. Dabei kam eine standardisierte Vergleichstabelle zur Anwendung.

Schritt 4: Wiederholte Messung

Um die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit der Ergebnisse sicherzustellen, wurde der Test in diesem Schritt mehrfach durchgeführt. Jede Messung wurde unter den gleichen Bedingungen wiederholt. Dies gewährleistet, dass die Ergebnisse konsistent und frei von zufälligen Schwankungen sind. Die Daten wurden dokumentiert und statistisch ausgewertet, um die Standardabweichung und andere relevante Parameter zu analysieren.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Druckaufbauzeit entspricht der Referenzzeit oder ist schneller. Dies bedeutet, dass der Druck genau innerhalb der erwarteten Zeit oder schneller aufgebaut wurde, was den optimalen Funktionsstandard bestätigt.

90 Punkte: Druckaufbauzeit ist minimal länger als die Referenzzeit. Hierbei war die Druckaufbauzeit geringfügig länger, aber noch innerhalb einer akzeptablen Toleranzgrenze, die die Effizienz nur unwesentlich beeinträchtigt.

80 Punkte: Druckaufbauzeit ist leicht länger als die Referenzzeit. In diesem Fall war die Druckaufbauzeit etwas länger als die Referenzzeit, jedoch noch funktional akzeptabel, wenn auch nicht ideal.

70 Punkte: Druckaufbauzeit ist merklich länger als die Referenzzeit. Eine merklich längere Druckaufbauzeit deutet darauf hin, dass das System langsamer als erwartet arbeitet, was zu potentiellen Effizienzverlusten führen könnte.

60 Punkte: Druckaufbauzeit ist deutlich länger als die Referenzzeit. Eine deutlich längere Zeit zeigt erhebliche Abweichungen von der Norm und weist auf mögliche Unregelmäßigkeiten oder Probleme im Druckaufbaumechanismus hin.

50 Punkte: Druckaufbauzeit ist erheblich länger als die Referenzzeit. Bei dieser Punktzahl scheint das System stark verzögert und könnte den betrieblichen Anforderungen unter Umständen nicht gerecht werden.

40 Punkte: Druckaufbauzeit ist sehr viel länger als die Referenzzeit. Sehr lange Druckaufbauzeiten sind inakzeptabel und erfordern eine sofortige Fehleranalyse und Korrekturmaßnahmen.

30 Punkte: Druckaufbauzeit ist extrem viel länger als die Referenzzeit. Eine extreme Verzögerung signalisiert

schwerwiegende Probleme und die Notwendigkeit umfassender Überprüfung und Wartung der gesamten Anlage.

20 Punkte: Druckaufbauzeit ist unakzeptabel lang. Unakzeptabel lange Zeiten überschreiten jegliche betriebliche Toleranz und legen nahe, dass das System in seiner aktuellen Form nicht einsatzfähig ist.

10 Punkte: Druck wird nicht aufgebaut. In diesem Fall wurde überhaupt kein Druck aufgebaut, was einen Totalausfall des Systems anzeigt und dringende, sofortige Maßnahmen erforderlich macht.

5. Druckhaltefähigkeit

Testdurchführung:

Schritt 1: Befüllung und Druckaufbau

Im ersten Schritt wurde der Behälter vollständig mit Wasser befüllt. Dabei wurde darauf geachtet, dass keine Luftblasen im System verbleiben, um die Genauigkeit des Drucktests nicht zu beeinträchtigen. Nach der Befüllung wurde ein Druck im Behälter aufgebaut, der den für den Test festgelegten Sollwert erreicht. Dieser Druck wurde mithilfe einer geeigneten Pumpe erzeugt und konstant gehalten, bis der Behälter den gewünschten Druckwert erreicht hatte.

Schritt 2: Messung des Drucks

Im zweiten Schritt wurde der Druck im Behälter mit einem haushaltsüblichen Manometer gemessen. Dabei wurde das Manometer nahe dem Ausgang des Behälters platziert, um eine präzise Messung zu gewährleisten. Der aktuelle Druckwert wurde abgelesen, notiert und als Ausgangswert für die Beobachtung dokumentiert. Besonderes Augenmerk wurde darauf gelegt, dass das Manometer ordnungsgemäß kalibriert und funktionsfähig war, um Messfehler zu vermeiden.

Schritt 3: Beobachtungszeit

Im dritten Schritt wurde der Druck im Behälter kontinuierlich über einen Zeitraum von 10 Minuten beobachtet. Während dieser Zeit wurde regelmäßig der Druckwert abgelesen und dokumentiert, um eventuelle Schwankungen oder ein Absinken des Drucks festzustellen. Zur Vermeidung externer Einflüsse fand diese Beobachtungsphase in einer Umgebung mit konstanter Temperatur und ohne Erschütterungen statt.

Schritt 4: Vergleich der Druckwerte

Im vierten und letzten Schritt wurden die Druckwerte, die zu Beginn und am Ende der 10-minütigen Beobachtungszeit erfasst wurden, miteinander verglichen. Dieser Vergleich diente zur Beurteilung, ob und in welchem Maße ein Druckverlust über den Beobachtungszeitraum aufgetreten war. Die Differenz zwischen den Anfangs- und Endwerten wurde berechnet und in Prozent ausgedrückt, um eine genaue Bewertung gemäß der festgelegten Punkteverteilung vornehmen zu können.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Es wird 100 Punkte vergeben, wenn kein Druckverlust über den gesamten Beobachtungszeitraum von 10 Minuten festgestellt wird. Der Druck bleibt vom Anfang bis zum Ende stabil.

90 Punkte: Es werden 90 Punkte vergeben, wenn ein minimaler Druckverlust von weniger als 5% dokumentiert wird. Dies bedeutet, dass der Druck nur geringfügig abgesunken ist und die Behälterdichtigkeit weitgehend gewährleistet ist.

80 Punkte: Es werden 80 Punkte vergeben, wenn ein leichter Druckverlust zwischen 5% und 10% festgestellt wird. In diesem Fall zeigt der Behälter einen gewissen Verlust an Druck, der jedoch noch im akzeptablen Bereich liegt.

70 Punkte: Es werden 70 Punkte vergeben, wenn ein merklicher Druckverlust zwischen 10% und 15% zu beobachten ist. Der Behälter weist dabei eine spürbare Undichtigkeit auf, die aber noch toleriert werden kann.

60 Punkte: Es werden 60 Punkte vergeben, wenn ein deutlicher Druckverlust zwischen 15% und 20% auftritt. Hier zeigt der Behälter eine nennenswerte Reduktion des Drucks, was auf ernsthaftere Undichtheiten hinweist.

50 Punkte: Es werden 50 Punkte vergeben, wenn ein erheblicher Druckverlust zwischen 20% und 25% gemessen wird. Der Behälter verliert in diesem Fall deutlich an Druck, was auf erhebliche Mängel in der Dichtheit hinweist.

40 Punkte: Es werden 40 Punkte vergeben, wenn ein großer Druckverlust zwischen 25% und 30% festgestellt wird. Dieser starke Druckabfall deutet auf signifikante Probleme im Behältersystem hin.

30 Punkte: Es werden 30 Punkte vergeben, wenn ein sehr großer Druckverlust zwischen 30% und 40% dokumentiert wird. Ein solcher Druckverlust zeigt, dass der Behälter massive Undichtigkeiten aufweist.

20 Punkte: Es werden 20 Punkte vergeben, wenn ein extrem großer Druckverlust zwischen 40% und 50% zu verzeichnen ist. Hierbei handelt es sich um einen nahezu unhaltbaren Zustand des Behälters.

10 Punkte: Es werden 10 Punkte vergeben, wenn mehr als 50% Druckverlust über den Beobachtungszeitraum festgestellt werden. Der Behälter hält den Druck nicht und ist höchstwahrscheinlich gravierend undicht.