



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



Zertifizierungsprogramm

**Paletten aus Polyethylen
für den Lebensmittelhygienebereich
ohne Mittelarretierung**

nach

DIN 55423-7

(Stand: April 2019)

Vorwort

DIN CERTCO wurde 1972 vom DIN Deutsches Institut für Normung e. V. gegründet, gehört heute zur TÜV Rheinland Gruppe und ist die Zertifizierungsstelle für die Ausstellung der DIN-Zeichen und weiterer Zertifizierungszeichen für Produkte, Personen, Dienstleistungen sowie Unternehmen auf der Basis von DIN-Normen und ähnlichen Spezifikationen. Aufgrund ihrer Unabhängigkeit, Neutralität, Kompetenz und langjährigen Erfahrung genießt DIN CERTCO im In- und Ausland hohes Ansehen.

Um die Funktionalität des Systems und unsere Kompetenz als Zertifizierungsstelle nachzuweisen, haben wir uns sowohl im freiwilligen als auch im gesetzlich geregelten Bereich von unabhängigen inländischen und ausländischen Stellen akkreditieren, zertifizieren bzw. anerkennen lassen. [Unsere Akkreditierungen](#).

Die Erarbeitung des Zertifizierungsprogramms erfolgte im Zusammenhang mit dem Wunsch der Branche nach einer zertifizierten Kunststoffpalette für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung nach DIN 55423-7. Der Wunsch ist die Funktionstüchtigkeit und die Qualität dieses Ladungsträgers zu dokumentieren. Kunststoffpaletten ohne Mittelarretierung werden heute oft und gerne eingesetzt z. B. beim Transport von Sackwaren. Kunststoffpaletten ohne Mittelarretierung werden auch für Transportgüter wie Lagerkästen aus Kunststoff und andere Transportbehälter aus Kunststoff verwendet. Sie werden daher zweckorientiert ohne Mittelarretierung hergestellt.

Dieses Zertifizierungsprogramm bildet neben den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO die Grundlage für Anbieter von Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung, ihre Produkte mit dem Qualitätszeichen „DINplus“ zu kennzeichnen. Sie dokumentieren damit, dass ihre Produkte die Anforderungen der Norm DIN 55423-7 in Bezug auf Ausführung und Prüfung erfüllen und darüber hinaus über die Norm hinausgehende Qualitätsmerkmale verfügen. Gegenüber dem Verbraucher wird durch das Qualitätszeichen „DINplus“ das Vertrauen geschaffen, dass eine unabhängige, neutrale und kompetente Stelle die Prüfkriterien sorgfältig untersucht und bewertet hat. Die Fremdüberwachung stellt zudem sicher, dass die Produktqualität auch während der laufenden Produktion aufrecht erhalten bleibt. Der Kunde erhält somit einen Mehrwert, den er bei seiner Kaufentscheidung berücksichtigen kann.

Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung erhalten das Qualitätszeichen „DINplus“ bei Erfüllung der unter Abschnitt 3 aufgeführten Anforderungen nach dem in diesem Zertifizierungsprogramm beschriebenen Verfahren.

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell über die Datenbank auf der Homepage von DIN CERTCO <www.dincertco.de> abgerufen werden.

Beginn der Gültigkeit

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt ab dem 2019-04-01.

Änderungen

Gegenüber dem Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung“ (2019-01) wurden folgende Änderungen vorgenommen:

a) Redaktionelle Änderungen

Frühere Ausgaben

Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung“ (2019-01)

Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich ohne Mittelarretierung“ (2017-04)

INHALT

1	Anwendungsbereich	6
2	Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....	6
3	Produktanforderungen.....	6
3.1	Werkstoffe.....	6
3.2	Ausführung.....	6
3.3	Farbe.....	7
3.4	Tara.....	7
3.5	Maß- und Formbeständigkeit.....	7
3.6	Gewicht	7
3.7	Regallagerfähigkeit – Nennlast und Nutzlasten	7
3.7.1	Regallagerung – Bestimmung der Nennlast R und der Nutzlasten Q.....	7
3.8	Fallprüfung	8
3.9	Eckkantenprüfung	8
3.10	Netzmittelbadprüfung	8
3.11	Rollenbahndauerversuch.....	8
3.12	Blockstapelung.....	8
3.13	Druckprüfung.....	8
3.13.1	Druckprüfung mit Prüflast 5 Q.....	8
3.13.2	Druckprüfung mit Prüflast 7 Q.....	8
3.14	Innendruckprüfung	8
3.15	Kennzeichnung	9
4	Prüfung	9
4.1	Allgemeines.....	9
4.2	Prüfungsarten.....	9
4.2.1	Erstprüfung (Typprüfung)	9
4.2.1.1	Werkzeug ohne Zulassung	9
4.2.1.2	Werkzeug mit Zulassung	9
4.2.2	Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)	9
4.2.3	Ergänzungsprüfung	10
4.2.4	Sonderprüfung	10
4.3	Probenahme.....	10
4.4	Zusätzliche Anforderungen.....	11
4.4.1	Maximale Belastbarkeit	11
4.4.2	Eckkantenprüfung	11
4.4.3	Blockstapelung.....	11
4.4.4	Innendruckprüfung	11
4.4.5	Schwingprüfung (Resonanzen)	12
4.4.6	Schwingprüfung (Straßentransport).....	12

4.4.7 Handhabung beim Transport mit dem Gabelstapler	12
4.4.8 Handhabung mit einem Fallversuch vom Gabelstapler.....	12
4.4.9 Kippprüfung.....	12
4.5 Prüfbericht.....	12
5 Zertifizierung	13
5.1 Antrag auf Zertifizierung	13
5.2 Einteilung der Typen	13
5.3 Konformitätsbewertung.....	13
5.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht.....	14
5.4.1 Untertzertifikat	14
5.5 Veröffentlichungen	15
5.6 Gültigkeit des Zertifikats	15
5.7 Verlängerung des Zertifikats.....	15
5.8 Erlöschen des Zertifikats	15
5.9 Änderungen/Ergänzungen.....	16
5.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt.....	16
5.9.2 Änderung an der Prüfgrundlage	16
5.10 Mängel am Produkt	16
6 Überwachung	17
6.1 Allgemeines.....	17
6.2 Eigenüberwachung durch den Hersteller	17
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	17
6.4 Qualitätsmanagement-System	18
7 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO	18
7.1 Allgemeines.....	18
7.2 Werksbesichtigung	18

1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich entsprechend DIN 55423-7 in Bezug auf Ausführung und Prüfung und enthält in Verbindung mit den unten genannten Prüfgrundlagen alle Anforderungen zur Vergabe des Qualitätszeichens „DINplus“. Die Paletten werden ohne Mittelarretierung hergestellt.

Das vorliegende Zertifizierungsprogramm legt Anforderungen an das Produkt selbst sowie an dessen Prüfung, Überwachung und Zertifizierung fest.

2 Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen

Die Grundlagen für die Prüfung und Zertifizierung bilden die nachstehend aufgeführten Dokumente. Bei datierten Verweisen gilt nur die in Bezug genommene Fassung. Bei undatierten Verweisen gilt die jeweils aktuelle Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments einschließlich aller Änderungen.

DIN 55423-7 Transportkette für Fleisch und Fleischerzeugnisse – Teil 7: Palette aus Polyethylen ohne Mittelarretierung, 800 mm x 1200 mm x 160 mm; Ausführung, Anforderungen und Prüfung

- dieses Zertifizierungsprogramm
- die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO
- die dazugehörige Gebührenordnung von DIN CERTCO

3 Produktanforderungen

3.1 Werkstoffe

Die DIN 55423-7 legt im Abschnitt 4 Anforderungen an Werkstoffe fest, die für die Herstellung von Paletten aus Polyethylen ohne Mittelarretierung für den Lebensmittelhygienebereich verwendet werden.

- Polyethylen, das für den Temperaturbereich von - 40 °C bis +70 °C geeignet ist
- Formmasse (HDPE, Dichte und Schmelzindex)
- Polyethylen-Regenerat, sofern die Anforderungen nach der Norm DIN 55423-7 und die jeweils gültigen lebensmittelrechtlichen Vorschriften eingehalten werden
- Paletten nach der Norm DIN 55423-7 können am Ende ihres Lebenszyklus der stofflichen Verwertung zugeführt werden

3.2 Ausführung

Die Oberseite des Palettendecks ist bis auf die umlaufenden Arretierungen ebenflächig auszuführen. Die Unterseite des Palettendecks darf aus Stabilitätsgründen gerippt ausgeführt sein, dabei entstehende Hohlräume und Hinterschneidungen sind nach unten offen. Sie dürfen in der Lage der bestimmungsgemäßen Handhabung nicht (wasser-)schöpfend sein. Die Kufen sind geschlossen und wasserdicht auszuführen. Wo immer konstruktiv möglich, sollten die Radien über 3 mm sein. Radien im Bereich von Öffnungen im Palettendeck sollten größer 7 mm sein.

Die Paletten müssen eine gleichmäßige matte Einfärbung und glatte Oberflächen aufweisen. Sie müssen frei sein von Fremdkörpern, Lunkern, Rissen, Graten und „Schwimmhäuten“, Brandstellen und nicht aufgeschmolzenem Granulat sowie anderen Fehlstellen.

Geringe verarbeitungsbedingte flache Unebenheiten bzw. Einfallstellen sind zulässig, soweit dadurch die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird. Die Paletten müssen beständig gegenüber handelsüblichen Wasch- und Desinfektionsmitteln bei einer Waschtemperatur von 90 °C sein, die für die Verwendung im Lebensmittelbereich eingesetzt werden (siehe auch die „DVG-Liste“ der Deutschen Veterinärmedizinischen Gesellschaft).

3.3 Farbe

Der Farbtonbereich ist nach RAL 841-GL anzuwenden, wobei der Farbton RAL 7042 (verkehrsgrau A) nicht angewendet werden darf. Neben den Farbtönen RAL 7040 (fenstergrau), RAL 7035 (lichtgrau) dürfen für Paletten ohne Mittelarretierung weitere Farbtöne nach RAL 841-GL angewendet werden.

Der Farbton ist so zu wählen, dass die Paletten mit Lichtastern in der Automatisierung lesbar ist.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.3 der DIN 55423-7.

3.4 Tara

Das Taragewicht beträgt (18,00 +/- 0,27) kg.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.5 der DIN 55423-7.

3.5 Maß- und Formbeständigkeit

Die Maße müssen wie in Bild 1 der DIN 55423-7 eingehalten werden.

Die Maße L x B x H dürfen sich gegenüber dem Anlieferungszustand bei Raumtemperatur um nicht mehr als 1,5 % verändern.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.4 der DIN 55423-7.

3.6 Gewicht

Die Grenzabweichung darf $\pm 1,5$ % des Nenngewichtes nicht überschreiten.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.5 der DIN 55423-7.

3.7 Regallagerfähigkeit – Nennlast und Nutzlasten

Die Paletten müssen eine Nennlast von $R = 850$ kg für die Regallagerung aufweisen.

Nach der Prüfung auf Durchbiegung darf an der 1200 mm langen Seite eine Durchbiegung in Höhe des erreichten Wertes nicht überschritten werden.

3.7.1 Regallagerung – Bestimmung der Nennlast R und der Nutzlasten Q

Die Paletten dürfen nach den Versuchen keine sichtbaren Brüche oder Risse aufweisen.

Beide Prüfungen werden nach Abschnitt 6.2.2 und 6.6.3 der DIN 55423-7 durchgeführt.

3.8 Fallprüfung

Es dürfen weder Brüche, Abplatzungen oder Risse noch funktionsbeeinträchtigende Deformationen auftreten.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.7.1 der DIN 55423-7.

3.9 Eckkantenprüfung

Die Längenänderung in der Aufpralldiagonalen muss $\leq 3,5$ % betragen. Örtliche Verformungen im Abstand bis 100 mm um die Aufschlagstelle sind zulässig. Risse in der Palette oder den Schweißnähten sind nicht zulässig.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.7.2 der DIN 55423-7.

3.10 Netzmittelbadprüfung

Zulässig sind oberflächliche, bis 10 mm lange und einfach verzweigte Oberflächenrisse. Längere, weitverzweigte oder durchgehende Risse sind nicht zulässig.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.8.2 der DIN 55423-7.

3.11 Rollenbahndauerversuch

Bei der Sichtprüfung werden Abrieb und Gängigkeit beschrieben und beurteilt. Bleibende Verformungen der Kufen unter 10 mm sind zulässig. Risse oder Brüche sind nicht zulässig.

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.7.3 der DIN 55423-7.

3.12 Blockstapelung

Durch die Paletten dürfen keine Standunsicherheiten auftreten.

3.13 Druckprüfung

Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.6.4 der DIN 55423-7.

3.13.1 Druckprüfung mit Prüflast 5 Q

Es dürfen keine durchgehenden Risse an der Palette entstehen. Die Stauchung der Palettenfüße bzw. Palettenkufen darf nicht größer als 2,5 % sein.

3.13.2 Druckprüfung mit Prüflast 7 Q

Die Paletten dürfen nicht brechen oder sich bleibend verformen.

3.14 Innendruckprüfung

Undichtheiten an den Schweißnähten und der Palette sind nicht zulässig.
Die Prüfung erfolgt nach Abschnitt 6.8.1 der DIN 55423-7.

3.15 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der Palette wie im Abschnitt 7 der Norm DIN 55423-7 festgelegt, wird ergänzt mit der Angabe des Qualitätszeichens „DINplus“ einschließlich der zugehörigen Registernummer an der Langseite auf dem rechten Plattenfuß unter Berücksichtigung der Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DIN CERTCO.

4 Prüfung

4.1 Allgemeines

Für die Durchführung der erforderlichen Prüfungen als Grundlage für die Bewertung und Zertifizierung der Produkte bedient sich DIN CERTCO der von ihr anerkannten Prüflaboratorien.

4.2 Prüfungsarten

4.2.1 Erstprüfung (Typprüfung)

Die Erstprüfung ist eine Typprüfung, je eingesetztes Werkzeug, die der Feststellung dient, ob das Produkt den Anforderungen nach Abschnitt 3 und Abschnitt 4.4 dieses Zertifizierungsprogramm entspricht.

Sie besteht aus einer Werksbesichtigung entsprechend Abschnitt 7.2 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6 und einer Prüfung der im Rahmen der Werksbesichtigung entnommenen Muster.

4.2.1.1 Werkzeug ohne Zulassung

Die Prüfung wird im kompletten Umfang nach Abschnitt 3 und Abschnitt 4.4 durchgeführt.

4.2.1.2 Werkzeug mit Zulassung

Handelt es sich bei dem Werkzeug um ein Werkzeug, das bereits für die Produktion der Paletten mit Mittelarretierung im Zertifizierungsverfahren zugelassen worden ist, ist eine Teilprüfung der Paletten durchzuführen. Die Prüfungen werden nach Abschnitt 3 und Abschnitt 4.4 durchgeführt.

Der Umfang der Prüfungen beschränkt sich auf:

- Sichtprüfung
- Farbprüfung
- Gewicht
- Regalstapelung
- Rollenbahndauerversuch
- Blockstapelung
- Schwingprüfung
- Handhabung

4.2.2 Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung)

Die Überwachungsprüfung wird in wiederkehrenden, festgelegten Abständen durchgeführt und dient der Feststellung, ob das zertifizierte Produkt in der Produktionsphase dem typgeprüften Produkt entspricht.

Sie wird durch DIN CERTCO beauftragt und muss fristgerecht durch einen positiven Überwachungsbericht nachgewiesen werden.

Die Überwachungsprüfung besteht aus einer Werksbesichtigung entsprechend Abschnitt 7.2 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6.

4.2.3 Ergänzungsprüfung

Eine Ergänzungsprüfung findet statt, wenn Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen (siehe Abschnitt 5.9) am zertifizierten Produkt vorgenommen wurden, die Einfluss auf die Konformität mit den zugrundeliegenden Anforderungen haben.

Art und Umfang der Ergänzungsprüfung werden im Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

4.2.4 Sonderprüfung

Eine Sonderprüfung findet statt:

- bei festgestellten Mängeln
- nach Ruhen der Produktion über einen Zeitraum von mehr als 6 Monaten
- auf zu begründende Veranlassung von DIN CERTCO
- auf schriftlichen Antrag Dritter, wenn für diese ein besonderes Interesse an der Aufrechterhaltung eines ordnungsgemäßen Marktgeschehens in wettbewerblicher oder qualitativer Art vorliegt

Art und Umfang einer Sonderprüfung werden dem Zweck entsprechend in jedem Einzelfall von DIN CERTCO in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium festgelegt.

Werden bei einer Sonderprüfung Mängel festgestellt, oder handelt es sich um eine Sonderprüfung auf Grund des Ruhens der Produktion, hat der Zertifikatsinhaber die Kosten des Sonderprüfungsverfahrens zu tragen.

Werden bei Sonderprüfungen auf Antrag Dritter keine Mängel festgestellt, gehen die Kosten zu Lasten der antragstellenden, dritten Stelle.

4.3 Probenahme

Die Proben für die Erst- und Überwachungsprüfung im Rahmen der Verlängerung vom Zertifikat werden in der Regel vom Hersteller bei dem mit der Prüfung beauftragten Prüflaboratorium angeliefert. Die Transportkosten hierfür trägt der Hersteller.

Die Anzahl der Proben für die Produktprüfung wird zwischen DIN CERTCO und dem Prüflaboratorium abgestimmt. In der Regel werden für eine Prüfung je Werkzeug benötigt:

- Erstprüfung ohne Zulassung 40 Paletten
- Erstprüfung mit Zulassung 15 Paletten
- Verlängerung 20 Paletten

4.4 Zusätzliche Anforderungen

Die Prüfungsdurchführung erfolgt entsprechend der Norm DIN 55423-7. Ergänzend zudem sind folgende Prüfungen unter den genannten Prüfbedingungen und Prüflast $Q=850$ kg zu realisieren. Als typische Güter/Nutzlast werden in den Prüfungen folgende Güter genutzt:

- RL KLT 4213. Dabei wird jeder KLT-Behälter mit 20 kg befüllt.
- Säcke zu 25 kg mit Salz befüllt

Die Nutzlast kann höher als 850 kg liegen.

4.4.1 Maximale Belastbarkeit

Eine (1) vorbelastete Palette (nach der Prüfung wie im Abschnitt 3.13.1) und 1 neue unbelastete Palette werden kurzfristig (< 2 min.) nahezu vollflächig mit maximaler Drucklast von 23 R (Nennlast $R= 850$ kg / 834 daN) belastet.

4.4.2 Eckkantenprüfung

Die Prüfung nach Abschnitt 6.7.2 der DIN 55423-7 wird an zwei neuen Prüflingen durchgeführt, die zuvor auf $+40$ °C bzw. -28 °C vortemperiert wurden. Fallhöhe $H = 4000$ mm.

4.4.3 Blockstapelung

Bis zu drei (3) kompletten Ladeeinheiten mit Salzsäcken aus der Regalstapelung nach Abschnitt 3.7 werden in einer Blockstapelung übereinandergestellt eingelagert. Der Blockstapel wird mindestens 168 h lang stehen gelassen und die Standsicherheit mehrfach täglich kontrolliert.

4.4.4 Innendruckprüfung

Gemäß Abschnitt 6.8.1 der DIN 55423-7 werden 2 Paletten aus der Eckkantenprüfung (Fallhöhe $H = 2000$ mm), der Regalstapelung und eine neue Palette geprüft. Die ausgewählten Paletten werden, wenn möglich, an 9 Stellen, möglichst in besonders vorbelasteten Bereichen, angebohrt und ein Überdruckmessgerät mit Druckluftanschluss eingeschraubt. Die Prüfzeiten je Bohrung betragen:

- 10 min bei 2 bar Prüfdruck, daran anschließend
- 5 min bei 4 bar Prüfdruck

4.4.5 Schwingprüfung (Resonanzen)

Eine komplette Ladeeinheit (Prüflast: min. 850 kg) bestehend aus Salzsäcken in der Raumtemperatur (RT) wird vertikal mit Sinus-Schwingungen an Resonanzpunkten im Bereich zwischen 5 bis 100 Hz bei einer Beschleunigung von 0,5 g angeregt. Die Prüfdauer beträgt 30 min je Resonanzpunkt.

Es dürfen keine Risse oder Brüche in der Palette auftreten.

4.4.6 Schwingprüfung (Straßentransport)

Eine komplette Ladeeinheit (Prüflast: min. 850 kg) nach der Schwingprüfung (Resonanzen) wird mit Schwingungen entsprechend einem Random-Signal zur Simulation eines Straßentransports entsprechend ASTM 4728-01 angeregt. Die Prüfdauer beträgt 8 h.

Es dürfen keine Risse oder Brüche in der Palette auftreten.

4.4.7 Handhabung beim Transport mit dem Gabelstapler

Eine komplette Ladeeinheit (Prüflast: min. 850 kg) nach der Schwingprüfung wird einer Handhabungsprüfung entsprechend DIN ISO 10531 unterzogen.

Es dürfen keine Risse oder Brüche in der Palette auftreten. Leichte Verformungen der Palette sind bei voller Funktionstüchtigkeit erlaubt.

4.4.8 Handhabung mit einem Fallversuch vom Gabelstapler

Der Fallversuch wird an einer kompletten Ladeeinheit (Prüflast: min. 850 kg) durchgeführt. Verfahren 1: Fall flach auf die Bodenfläche durch Kippen um eine Kante. Verfahren 2: Stoß auf die Bodenkante (Kantenfall). Fallhöhe H = 15 cm.

Es dürfen keine Risse oder Brüche in der Palette auftreten. Leichte Verformungen der Palette sind bei voller Funktionstüchtigkeit erlaubt.

4.4.9 Kippprüfung

Die auf -25 °C gekühlte Palette wird auf eine Längs- bzw. Querseite hochkant gestellt und aus beiden Positionen jeweils auf das Oberdeck sowie die Kufen umgestürzt. Es werden insgesamt 3 Paletten verwendet, und jedes Prüfmuster durchläuft den Prüfzyklus auf einem Stahl- oder Betonuntergrund zweimal wie im Abschnitt 5.7.3 der DIN 55423-6:2010-08 beschrieben.

4.5 Prüfbericht

Das Prüflaboratorium teilt dem Auftraggeber das Ergebnis der Prüfungen in einem Prüfbericht mit. Dieser muss DIN CERTCO im Original vorgelegt werden.

Der Prüfbericht darf bei Antragstellung in der Regel nicht älter als 6 Monate sein. In Einzelfällen können auch ältere Prüfberichte anerkannt werden, wenn das Prüflaboratorium schriftlich die Gültigkeit der im Prüfbericht genannten Angaben bestätigt.

Der Prüfbericht muss der DIN EN ISO/IEC17025, Abschnitt 5.10 entsprechen und mindestens die nachfolgenden Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers
- Name und Anschrift des Antragstellers (sofern abweichend vom Hersteller)
- Prüfgrundlagen (Normen und Zertifizierungsprogramm) inkl. Ausgabedatum
- Art der Prüfung (z. B. Typprüfung, Ergänzungsprüfung usw.)
- Datum der Prüfung
- Ergebnisse und Beurteilung der Prüfung
- Name und Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen

5 Zertifizierung

Bei der Zertifizierung im Sinne dieses Zertifizierungsprogrammes handelt es sich um die Konformitätsbewertung eines Produktes durch DIN CERTCO auf Grundlage von Prüfberichten der von ihr anerkannten Prüflaboratorien und den Ergebnissen einer Werksbesichtigung. Hierbei werden die zu zertifizierenden Produkte auf Übereinstimmung (Konformität) mit den im Abschnitt 3 und Abschnitt 4.4 genannten Anforderungen überprüft und nachfolgend überwacht. Das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ wird durch Ausstellen eines entsprechenden Zertifikates erteilt.

Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO.

5.1 Antrag auf Zertifizierung

Antragsteller können sowohl Hersteller nach § 4 Produkthaftungsgesetz (ProdHaftG) als auch Vertreter sein, die im schriftlichen Einvernehmen mit dem Zertifikatinhaber die Produkte eigenverantwortlich im Sinne des Produkthaftungsgesetzes in Verkehr bringen.

Folgende Unterlagen sind vom Antragsteller bei DIN CERTCO einzureichen:

- Antrag auf Zertifizierung mit rechtsverbindlicher Unterschrift
- aktueller Prüfbericht nach Abschnitt 4.5 über eine Erstprüfung (siehe Abschnitt 4.2.1) und Bericht über die Werksbesichtigung nach Abschnitt 7.2 (Durchführung der Werksbesichtigung und Probenahme durch DIN CERTCO oder eine von DIN CERTCO beauftragte dritte Stelle).

5.2 Einteilung der Typen

Paletten aus Polyethylen ohne Mittelarretierung für den Lebensmittelhygienebereich, die sich in wesentlichen zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden, werden als Typ definiert. Zertifizierungsrelevante Merkmale sind z. B. Eigenschaften, die die Sicherheit, Funktion oder Handhabung wesentlich beeinflussen und daher unter einer eigenen Handelsbezeichnung vertrieben werden. Für jeden Typ wird ein eigenständiges Zertifikat ausgestellt.

5.3 Konformitätsbewertung

Auf Basis der eingereichten Antragsunterlagen, dem Bericht der Werksbesichtigung und dem Prüfbericht führt DIN CERTCO die Konformitätsbewertung durch. Hierzu wird insbesondere anhand des Prüfberichtes und den Ergebnissen der Werksbesichtigung bewertet, ob das Produkt und das etablierte Qualitätssicherungssystem die Anforderungen des Zertifizierungsprogrammes und der Norm erfüllen.

Über mögliche Abweichungen wird der Antragsteller schriftlich durch DIN CERTCO informiert.

5.4 Zertifikat und Zeichennutzungsrecht

Nach erfolgreicher Prüfung und Konformitätsbewertung der eingereichten Antragsunterlagen stellt DIN CERTCO dem Antragsteller ein Zertifikat aus und erteilt das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ in Verbindung mit einer zugehörigen Registernummer.

Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich, für die das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ erteilt worden ist, sind mit dem Qualitätszeichen „DINplus“ und der zugehörigen Registernummer zu kennzeichnen.



Aufbau der Registernummer: **10P000**

Zeichen und Registernummer dürfen nur für den Typ verwendet werden, für den das Zertifikat erteilt worden ist und der dem typgeprüften Produkt entspricht. Je Typ wird eine Registernummer vergeben (siehe hierzu Abschnitt 5.2).

5.4.1 Unterzertifikat

Paletten ohne Mittelarrretierung können in jeder Farbvariante nach RAL 841-GL hergestellt werden. Aus diesem Grund ist das Ausstellen eines Zertifikates je RAL-Farbe der Palette erforderlich. Das Unterzertifikat berechtigt den Hersteller ggf. den Vertreiber das Zeichen „DINplus“ und die dazugehörige Registernummer auf der Palette zu führen. Die RAL-Farbe wird in jedem Zertifikat nach der Prüfung der RAL-Farbe angegeben. Eine Voraussetzung für das Ausstellen eines Unterzertifikates ist, dass Paletten aus dem verwendeten Werkzeug die komplette Prüfung nach Abschnitt 4.4 bestanden haben. Ergänzend wird ausschließlich die Sicht- und Farbprüfung in einem von DIN CERTCO anerkannten Prüflaboratorium durchgeführt, die den RAL-Ton in einem Prüfbericht bestätigt. Diese Prüfung darf durch den Hersteller direkt beauftragt werden. Die Muster für die Prüfung werden dem Prüflaboratorium durch den Hersteller zur Verfügung gestellt. Die Kosten für die Prüfung übernimmt der Hersteller.

Es bedarf außerdem das Ausstellen eines Unterzertifikates, wenn zertifizierte Paletten von einem anderen Unternehmen als der Zertifikatsinhaber in den Handel gebracht werden und durch dieses Unternehmen aktiv mit dem Qualitätszeichen „DINplus“ z.B. auf der Webseite des Unternehmens, in Werbebroschüren, in Auslieferungsdokumenten, etc. geworben wird. Unterzertifikate werden mit derselben Registernummer wie das Hauptzertifikat ausgestellt.

Eine Liste der Paletten aus Polyethylen ohne Mittelarrretierung wird auf der Webseite der DIN CERTCO geführt, um jede zertifizierte Palette je Hersteller, Registernummer und Farbe eindeutig identifizieren zu können.

5.5 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatinhaber können tagesaktuell über die Datenbank auf der Homepage von DIN CERTCO <www.dincertco.de> abgerufen werden. Hersteller, Anwender und Verbraucher nutzen diese Recherchemöglichkeit, um sich über zertifizierte Produkte zu informieren.

Neben den Kontaktdaten des Zertifikatinhabers (Telefon, Telefax, E-Mail, Homepage) können dort auch die technischen Daten der zertifizierten Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich eingesehen werden.

5.6 Gültigkeit des Zertifikats

Das Zertifikat hat eine Gültigkeit von 5 Jahren. Der Gültigkeitszeitraum wird im Zertifikat angegeben. Mit Erlöschen des Zertifikats erlischt auch das Zeichennutzungsrecht.

5.7 Verlängerung des Zertifikats

Soll die Zertifizierung über den im Zertifikat angegebenen Termin hinaus aufrechterhalten bleiben, so muss DIN CERTCO rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ein Antrag auf Verlängerung vorliegen.

Sie besteht aus einer Werksbesichtigung entsprechend Abschnitt 7.2 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6 und einer Prüfung der im Rahmen der Werksbesichtigung je eingesetztes Werkzeug entnommenen Muster.

Die Stichprobenprüfung umfasst folgende Einzelprüfungen:

- Sicht- und Farbprüfung
- Maß- und Formbeständigkeit
- Regallagerfähigkeit
- Gewicht
- Regalstapelung
- Fallprüfung
- Druckprüfung
- Eckenprüfung
- Innendruckprüfung
- Nennlast

Grundlagen für die Bewertung sind:

- Durchführung der Werksbesichtigung im Jahr der Verlängerung mit Musterentnahme
- Musterprüfung durch ein anerkanntes Prüflaboratorium im Jahr der Verlängerung

5.8 Erlöschen des Zertifikats

Sofern die erneute Prüfung auf Normkonformität nach Abschnitt 3 nicht rechtzeitig vor Ablauf des Gültigkeitszeitraumes stattgefunden hat, erlischt das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ und die Registernummer, ohne dass es einer ausdrücklichen Mitteilung von DIN CERTCO bedarf.

Darüber hinaus kann das Zertifikat z. B. erlöschen, wenn:

- die Überwachungsmaßnahmen nach Abschnitt 7 nicht fristgerecht oder unvollständig durchgeführt werden

- das Qualitätszeichen „DINplus“ vom Zertifikatinhaber missbräuchlich verwendet wird
- die Anforderungen, die sich aus diesem Zertifizierungsprogramm oder ihrer begleitenden Dokumente ergeben, nicht erfüllt werden
- die anfallenden Zertifizierungsgebühren nicht fristgerecht bezahlt werden
- die Voraussetzungen für die Erteilung des Zertifikates nicht mehr gegeben sind

5.9 Änderungen/Ergänzungen

5.9.1 Änderungen/Ergänzungen am Produkt

Der Zertifikatinhaber ist verpflichtet, DIN CERTCO alle Änderungen am Produkt umgehend mitzuteilen. DIN CERTCO entscheidet in Abstimmung mit dem Prüflaboratorium, in welchem Umfang eine Prüfung nach Abschnitt 4.2.3 vorzunehmen ist und ob es sich um eine wesentliche Änderung handelt. Der Prüfbericht hierüber wird von dem Prüflaboratorium an DIN CERTCO weitergeleitet.

Stellt DIN CERTCO eine wesentliche Änderung fest, erlischt das Zertifikat mit der zugehörigen Registernummer. Für das geänderte Erzeugnis kann erneut ein Antrag auf Erstzertifizierung und das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ gestellt werden.

Der Zertifikatinhaber ist weiterhin verpflichtet, alle Änderungen von formalen Angaben mitzuteilen (z. B. Zertifikatinhaber oder dessen Anschrift).

5.9.2 Änderung an der Prüfgrundlage

Ändern sich die Prüfgrundlagen der Zertifizierung, so ist innerhalb von 6 Monaten nach Mitteilung durch DIN CERTCO ein Antrag auf Änderung der Zertifizierung einzureichen und in der Regel nach 12 Monaten die Konformität mit der geänderten Prüfgrundlage durch Vorlage eines positiven Prüfberichtes (siehe Abschnitt 4.2.3) vorzulegen.

5.10 Mängel am Produkt

Werden Mängel an einem zertifizierten Produkt im Markt festgestellt, wird der Zertifikatinhaber von DIN CERTCO schriftlich aufgefordert, die Mängel zu beseitigen.

DIN CERTCO entscheidet in Absprache mit dem Prüflaboratorium, ob es sich um einen schweren oder geringfügigen Mangel handelt.

Bei Mängeln, die unmittelbar oder mittelbar Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (schwere Mängel), hat der Hersteller dafür Sorge zu tragen, dass die Produkte bis zur Beseitigung der Mängel nicht mehr mit den Zertifizierungszeichen gekennzeichnet werden.

Die Mängel sind unverzüglich auch an eingebauten oder auf Lager befindlichen Produkten abzustellen. Der Hersteller hat innerhalb von 3 Monaten bei DIN CERTCO durch Vorlage eines Prüfberichtes über eine Sonderprüfung nachzuweisen, dass die Mängel behoben worden sind und das beanstandete Produkt wieder den festgelegten Anforderungen entspricht.

Bei Mängeln, die keinen Einfluss auf das sicherheitstechnische oder funktionstechnische Verhalten haben (geringfügiger Mangel), hat der Hersteller DIN CERTCO innerhalb von 3 Monaten und in geeigneter Weise nachzuweisen, dass die Mängel am beanstandeten Produkt behoben worden sind.

Hält der Hersteller diese Fristen nicht ein, wird ihm und dem Vertreiber das Zertifikat und damit das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ entzogen.

Besteht weiterhin Grund zur Beanstandung, wird das Zertifikat durch DIN CERTCO zunächst ausgesetzt und gleichzeitig eine letzte Frist für die Beseitigung der Mängel eingeräumt. Kommt der Zertifikatinhaber der Aufforderung nicht oder nicht innerhalb der gesetzten Frist nach, oder kann die Beseitigung der Mängel erneut nicht nachgewiesen werden, erlischt das Zertifikat.

6 Überwachung

6.1 Allgemeines

Wesentlicher Bestandteil der Zertifizierung ist die ständige Überwachung des zertifizierten Produktes während der gesamten Laufzeit des Zertifikates. Die Überwachung findet in regelmäßigen Abständen von jeweils 12 Monaten statt.

6.2 Eigenüberwachung durch den Hersteller

Der Hersteller hat durch geeignete Maßnahmen der Qualitätssicherung dafür zu sorgen, dass die bei der Zertifizierung bestätigten Produkteigenschaften aufrechterhalten bleiben. Dies kann durch eine auf das Produkt oder die Produktion unmittelbar ausgerichtete werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und darüber hinaus durch Maßnahmen im Rahmen eines Qualitätsmanagement-Systems (QM-System) gemäß der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff sichergestellt werden.

6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Die werkseigene Produktionskontrolle ist die kontinuierliche Überwachung des Produktionsablaufes durch den Hersteller, die die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit den festgelegten Anforderungen sicherstellt. Die erforderlichen Prüfungen und Prüfhäufigkeiten sind in der Tabelle 1 festgelegt:

Tabelle 1

Prüfverfahren	Prüfhäufigkeit
Sicht- und Farbprüfung	täglich während der Fertigung
Maße bei RT	für jedes Fertigungslos
Gewicht	täglich während der Fertigung
Fallprüfung flach bei RT, H = 1000 mm	täglich während der Fertigung
Eckkantenprüfung bei RT, H = 4000 mm	täglich während der Fertigung
Innendruckprüfung bei RT	täglich während der Fertigung
Netzmittelbadprüfung	für jedes Fertigungslos

Die Eckkantenprüfung und die Innendruckprüfung sind nach Abschnitt 4.4.2 und 4.4.4 des Zertifizierungsprogramms mindestens für jedes Fertigungslos durchzuführen.

Entsprechende Aufzeichnungen sind auf Verlangen DIN CERTCO oder ihren Beauftragten vorzulegen. Sie müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Prüfgegenstandes
- Datum der Herstellung
- Datum der Prüfung
- Ergebnis der Prüfung, ggf. Vergleich mit den festgelegten Anforderungen
- Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen
- Datum der Aufzeichnung

Bei negativem Ergebnis einer Prüfung hat der Hersteller unverzüglich alle Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu ergreifen. Fehlerhafte Produkte sind zu kennzeichnen und auszuordern. Die Prüfung ist regelmäßig zu wiederholen, um festzustellen, ob der Mangel beseitigt ist.

6.4 Qualitätsmanagement-System

DIN CERTCO empfiehlt die Errichtung und Zertifizierung eines Qualitätsmanagement-Systems nach der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff.

7 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO

7.1 Allgemeines

DIN CERTCO überprüft regelmäßig durch Überwachungsprüfungen die Konformität des Produktes mit den im Zertifizierungsprogramm festgelegten Anforderungen sowie im Rahmen von jährlichen Werksbesichtigungen die Wirksamkeit der werkseigenen Produktionskontrolle nach Abschnitt 6.

7.2 Werksbesichtigung

Im Rahmen einer jährlichen Werksbesichtigung überprüft DIN CERTCO oder ein durch sie beauftragter Dritter die Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie die Qualitätssicherungsmaßnahmen (QS-Maßnahmen) dahingehend, ob sie für die ordnungsgemäße Herstellung geeignet sind.

Die Werksbesichtigung dient auch der Feststellung, ob die fertigungstechnischen Voraussetzungen für eine fortlaufende Konformität der Produkte mit den Anforderungen nach Abschnitt 3 gegeben sind.

Über die Werksbesichtigung wird ein gesonderter Überwachungsbericht ausgestellt.

Sind die Ergebnisse der Werkserstbesichtigung nicht ausreichend, so ist der Antragsteller unverzüglich darüber in Kenntnis zu setzen. Zwischen Zertifizierungsstelle und Antragsteller ist dann der Umfang zusätzlicher Maßnahmen zum Erfüllen aller Erfordernisse festzulegen. Ist der Antragsteller zur Umsetzung der erforderlichen Maßnahmen nicht in der Lage, so wird das Verfahren abgebrochen.