



TÜVRheinland®

DIN CERTCO

Genau. Richtig.



# Zertifizierungsprogramm

**Paletten aus Polyethylen  
für den Lebensmittelhygienebereich**

nach

**DIN 55423-6  
DIN 55423-5**

(Stand: Juli 2022)

## 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 Überarbeitung des Zertifizierungsprogramms (Stand: August 2015) erfolgte im Zusammenhang mit der Revision der Normen DIN 55423-6 im Januar 2017 und bzgl. Anpassung GS1 Anforderungsprofil (2017-01).

Dieses Zertifizierungsprogramm bildet neben den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO die Grundlage für Anbieter von Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich, ihre Produkte mit dem Qualitätszeichen „DINplus“ zu kennzeichnen. Sie dokumentieren damit, dass ihre Produkte alle Anforderungen der DIN 55423-5 in Bezug auf Maße und Gewichte und DIN 55423-6 in Bezug auf Ausführung und Prüfung erfüllen und diese in vielen Fällen übertreffen.

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 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](http://www.dincertco.de)> abgerufen werden.

## Beginn der Gültigkeit

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt ab dem 2022-07

## Änderungen

Gegenüber dem Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich“ (2015-08) wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 5.7 „Verlängerung des Zertifikates“ bzgl. Umfang der Prüfungen aktualisiert
- b) Redaktionelle Änderungen

## **Frühere Ausgaben**

Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich“  
(Stand: 2015-08)

Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich“  
(Stand: 2010-09)

Zertifizierungsprogramm „Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich“  
(Stand: 2004-08)

**INHALT**

<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>6</b>
<b>2</b>	<b>Prüf- und Zertifizierungsgrundlagen.....</b>	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>Produktanforderungen.....</b>	<b>6</b>
	3.1 Werkstoffe.....	6
	3.2 Ausführung.....	6
	3.3 Sichtprüfung.....	7
	3.4 Farbe .....	7
	3.5 Maß- und Formbeständigkeit.....	7
	3.6 Regallagerfähigkeit .....	7
	3.7 Gewicht.....	7
	3.8 Regalstapelung .....	7
	3.9 Fallprüfung .....	7
	3.10 Stoßprüfung .....	7
	3.11 Netzmittelbadprüfung .....	7
	3.12 Rollenbahndauerversuch .....	8
	3.13 Zusätzliche Produkthanforderungen.....	8
	3.13.1 Blockstapelung .....	8
	3.13.2 Druckprüfung.....	8
	3.13.3 Eckkantenprüfung.....	8
	3.13.4 Innendruckprüfung.....	8
	3.13.5 Schwingprüfung.....	8
	3.13.6 Handhabung.....	8
	3.13.7 Kippprüfung .....	8
	3.13.8 Nennlast.....	9
	3.13.9 Kennzeichnung.....	9
<b>4</b>	<b>Prüfung .....</b>	<b>9</b>
	4.1 Allgemeines .....	9
	4.2 Prüfungsarten .....	9
	4.2.1 Erstprüfung (Typprüfung).....	9
	4.2.2 Überwachungsprüfung (Kontrollprüfung) .....	9
	4.2.3 Ergänzungsprüfung .....	9
	4.2.4 Sonderprüfung.....	10
	4.3 Probenahme .....	10
	4.4 Prüfungsdurchführung.....	10
	4.4.1 Blockstapelung .....	10
	4.4.2 Druckprüfung.....	10
	4.4.3 Eckkantenprüfung.....	11
	4.4.4 Innendruckprüfung.....	11
	4.4.5 Schwingprüfung.....	11
	4.4.6 Handhabung.....	11
	4.4.7 Kippprüfung .....	11

4.4.8	Nennlast .....	12
4.5	Prüfbericht.....	12
<b>5</b>	<b>Zertifizierung .....</b>	<b>12</b>
5.1	Antrag auf Zertifizierung .....	12
5.2	Einteilung nach Typen.....	12
5.3	Konformitätsbewertung .....	13
5.4	Zertifikat und Zeichennutzungsrecht.....	13
5.5	Veröffentlichungen .....	13
5.6	Gültigkeit des Zertifikats .....	14
5.7	Verlängerung des Zertifikats.....	14
5.8	Erlöschen des Zertifikats .....	14
5.9	Änderungen/Ergänzungen .....	15
5.9.1	Änderungen/Ergänzungen am Produkt.....	15
5.9.2	Änderung an der Prüfgrundlage.....	15
5.9.3	Mängel am Produkt .....	15
<b>6</b>	<b>Überwachung .....</b>	<b>16</b>
6.1	Allgemeines .....	16
6.2	Eigenüberwachung durch den Hersteller.....	16
6.2.1	Werkseigene Produktionskontrolle (WPK).....	16
6.2.2	Qualitätsmanagement-System.....	16
6.3	Fremdüberwachung durch DIN CERTCO.....	17
6.3.1	Werksbesichtigung .....	17

## 1 Anwendungsbereich

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt für Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich entsprechend DIN 55423-5 in Bezug auf Maße und Gewichte, DIN 55423-6 in Bezug auf Ausführung und Prüfung und enthält in Verbindung mit den unten genannten Prüfgrundlagen alle Anforderungen zur Vergabe des Qualitätszeichen „DINplus“.

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 55423-6	Transportkette für Fleisch und Fleischerzugnisse – Teil 6: Palette aus Polyethylen, 800 mm x 1200 mm x 160 mm; Ausführung, Anforderungen und Prüfung
DIN 55423-5	Transportkette für Fleisch und Fleischerzugnisse – Teil 5: Palette aus Polyethylen, 800 mm x 1200 mm x 160 mm; Maße, Gewichte

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

## 3 Produktanforderungen

### 3.1 Werkstoffe

Die DIN 55423-6 legt im Abschnitt 3 Anforderungen an Werkstoffe fest, die für die Herstellung von Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich verwendet werden.

- Polyethylen, das für den Temperaturbereich von - 40 °C bis +70 °C geeignet ist
- Formmasse DIN EN ISO 1872-1 PE, MC, 57-D045
- Polyethylen-Regenerat, sofern die Anforderungen nach der Norm DIN 55423-6 und die jeweils gültigen lebensmittelrechtlichen Vorschriften eingehalten werden
- Paletten nach der Norm DIN 55423-6 können am Ende ihres Lebenszyklus der stofflichen Verwertung zugeführt werden

### 3.2 Ausführung

Die Paletten müssen glatte Oberflächen aufweisen. Sie müssen frei sein von Fremdkörpern, Lunkern, Rissen, Graten, 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 sein gegenüber handelsüblichen Wasch- und Desinfektionsmitteln, die für die Verwendung im Lebensmittelbereich eingesetzt werden (siehe auch die „DVG-Liste“ der

Deutschen Veterinärmedizinischen Gesellschaft) bei einer Waschtemperatur von 90 °C wie im Abschnitt 4.1 und 4.2 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.3 Sichtprüfung**

Die Außenfläche der Deck- und Bodenplatten darf keine die Funktion beeinträchtigenden Verwerfungen aufweisen wie im Abschnitt 5.2 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.4 Farbe**

Die Paletten müssen eine gleichmäßige matte Einfärbung aufweisen. Der Farbtonbereich, wie im Abschnitt 4.3 der Norm DIN 55423-6 beschrieben, ist anzuwenden.

### **3.5 Maß- und Formbeständigkeit**

Vor der Prüfung auf Maß- und Formbeständigkeit müssen die Maße nach DIN 55423-5 eingehalten werden.

### **3.6 Regallagerfähigkeit**

Der Grenzwert wie im Abschnitt 4.4.2 der Norm DIN 55423-6 beschrieben darf nicht überschritten werden.

### **3.7 Gewicht**

Die Grenzabweichung wie im Abschnitt 5.5 der Norm DIN 55423-6 beschrieben darf nicht überschritten werden.

### **3.8 Regalstapelung**

Die Paletten dürfen nach den Versuchen keine sichtbaren Brüche oder Risse aufweisen wie im Abschnitt 5.6.2 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.9 Fallprüfung**

Es dürfen weder Brüche, Abplatzungen oder Risse noch funktionsbeeinträchtigende Deformationen auftreten wie im Abschnitt 5.7.1 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.10 Stoßprüfung**

Die volle Funktionstüchtigkeit der Palette muss weiterhin sichergestellt sein. Risse oder Brüche sind nicht zulässig wie im Abschnitt 5.7.3 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.11 Netzmittelbadprüfung**

Zulässig sind oberflächliche, bis 10 mm lange und einfach verzweigte Oberflächenrisse. Längere, weitverzweigte oder durchgehende Risse sind nicht zulässig wie im Abschnitt 5.8.2 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.12 Rollenbahndauerversuch**

Der Zusammenhalt der Ladeeinheit darf nicht negativ beeinträchtigt werden. Bei der Sichtprüfung werden Abrieb und Gängigkeit beschrieben und beurteilt. Bleibende Verformungen der Kufen sind unter 10 mm zulässig. Risse oder Brüche sind nicht zulässig wie im Abschnitt 5.7.4 der Norm DIN 55423-6 beschrieben.

### **3.13 Zusätzliche Produktanforderungen**

Darüber hinaus werden folgende zusätzliche Produktanforderungen festgelegt. Die Prüfbedingungen sind im Abschnitt 4.4 dieses Zertifizierungsprogramms genauer beschrieben.

#### **3.13.1 Blockstapelung**

Bei der Durchführung der Prüfung nach Abschnitt 4.4.1 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine Standunsicherheiten auftreten.

#### **3.13.2 Druckprüfung**

Bei der Durchführung der Prüfungen nach Abschnitt 5.6.3 der Norm DIN 55423-6 und zusätzlich nach Abschnitt 4.4.2 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine durchgehenden Risse oder sichtbaren Brüche an der Palette entstehen.

#### **3.13.3 Eckkantenprüfung**

Bei der Durchführung der Prüfung nach Abschnitt 4.4.3 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine Risse in der Palette oder deren Schweißnaht auftreten.

#### **3.13.4 Innendruckprüfung**

Undichtheiten während der Prüfung nach Abschnitt 4.4.4 dieses Zertifizierungsprogramms sind nicht zulässig.

#### **3.13.5 Schwingprüfung**

Bei der Durchführung der Prüfungen nach Abschnitt 4.4.5 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine Risse oder sichtbaren Brüche in der Palette auftreten.

#### **3.13.6 Handhabung**

Bei der Durchführung der Prüfungen nach Abschnitt 4.4.6 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine Risse und funktionsbeeinträchtigende Verformungen in bzw. an der Palette auftreten.

#### **3.13.7 Kippprüfung**

Bei der Durchführung der Prüfung nach Abschnitt 4.4.7 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen weder Brüche, Abplatzungen oder Risse in der Palette noch funktionsbeeinträchtigende Deformationen auftreten.

### **3.13.8 Nennlast**

Bei der Durchführung der Prüfung nach Abschnitt 4.4.8 dieses Zertifizierungsprogramms dürfen keine erkennbaren Veränderungen oder Schäden auf der Oberfläche auftreten.

### **3.13.9 Kennzeichnung**

Punkt 1 im Abschnitt 6 der Norm DIN 55423-6 wird ersetzt durch:

Die Palette ist an der Langseite auf dem rechten Plattenfuß mit dem Qualitätszeichen "DINplus" einschließlich der Registernummer und unter Berücksichtigung der Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DIN CERTCO zu kennzeichnen.

## **4 Prüfung**

### **4.1 Allgemeines**

Für die Durchführung der erforderlichen Prüfungen als Grundlage für die Bewertung und Zertifizierung der Produkte arbeitet DIN CERTCO mit qualifizierten Prüflaboratorien zusammen.

### **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 dieses Zertifizierungsprogramm entspricht.

Sie besteht aus einer Werksbesichtigung entsprechend Abschnitt 6.3 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6.2 und einer Prüfung der im Rahmen der Werksbesichtigung entnommenen Muster.

#### **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 6.3 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6.2.

#### **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 Zertifikatinhaber 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 einer Verlängerung des Zertifikates werden in der Regel vom Hersteller bei dem mit der Prüfung beauftragten Prüflaboratorium angeliefert. Die Kosten hierfür trägt der Hersteller.

Die Anzahl der Proben für die Produktprüfung wird zwischen DIN CERTCO und dem Prüflaboratorium abgestimmt, soweit sie nicht in den gültigen Prüfgrundlagen geregelt ist.

#### 4.4 Prüfungsdurchführung

Die Prüfungsdurchführung erfolgt entsprechend der Norm DIN 55423-6. Ergänzend zudem sind folgende Prüfungen unter den genannten Prüfbedingungen und Prüflast  $Q=850$  kg zu realisieren.

##### 4.4.1 Blockstapelung

Die unter Abschnitt 5.6.2 der DIN 55423-6 geprüften Prüfmuster werden nochmals an drei übereinander angeordneten kompletten Ladeeinheiten (Prüflast: je 1 Q) belastet. Die Prüfdauer beträgt mindestens 168 h, wobei eine biegesteife Trageplatte (z. B. Holzpalette) als Zwischenpalette zwischen den Ladeeinheiten verwendet werden kann. Das Gewicht der Zwischenpalette wird der Prüflast angerechnet.

##### 4.4.2 Druckprüfung

Je eine mit 5 Q vorbelastete und eine unbelastete Palette wird mit einer Prüflast von 23 Q auf einer Zug-/Druckprüfmaschine belastet.

### **4.4.3 Eckkantenprüfung**

Die Prüfung nach Abschnitt 5.7.2 der DIN 55423-6 wird an einem neuen Prüfling bei +40 °C und bei -28 °C durchgeführt mit der Fallhöhe H = 4000 mm.

### **4.4.4 Innendruckprüfung**

Die Prüfung nach Abschnitt 5.8.1 der DIN 55423-6 wird an den Prüflingen aus der Eckfallprüfung (Fallhöhe H = 4000 mm), Druckfestigkeitsprüfung, Regalstapelung, Stoßprüfung und an einer neuen Palette wiederholt. Die Kufen werden an mindestens 10 vorbelasteten Stellen angebohrt. Die Prüfzeiten je Bohrung betragen:

- 5 min bei 2 bar Prüfdruck; daran anschließend
- 5 min bei 4 bar Prüfdruck

### **4.4.5 Schwingprüfung**

#### **4.4.5.1 Schwingprüfung (Resonanzen)**

Eine komplette Ladeinheit (Prüflast: 1 Q) wird vertikal mit Sinusschwingungen an Resonanzpunkten im Bereich zwischen 5 bis 50 Hz bei einer Beschleunigung von 0,5 g angeregt. Die Prüfdauer beträgt 30 min je Resonanzpunkt.

#### **4.4.5.2 Dauerschwingprüfung**

Eine komplette Ladeinheit (Prüflast: 1 Q) wird mit Schwingungen entsprechend einem Random-Signal zur Simulation eines Straßentransports entsprechend ASTM D 4728-06 angeregt. Die Prüfdauer beträgt 8 h.

### **4.4.6 Handhabung**

#### **4.4.6.1 Transport mit dem Gabelstapler**

Eine komplette Ladeinheit (Prüflast: 1 Q) wird einer Handhabungsprüfung entsprechend DIN ISO 10531 unterzogen.

#### **4.4.6.2 Fallversuch vom Gabelstapler**

Der Fallversuch nach DIN ISO 10531 wird mit einer Fallhöhe von 15 cm durchgeführt.

### **4.4.7 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 sind drei Prüfmuster zu verwenden 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.

#### 4.4.8 Nennlast

Die Ermittlung der Nennlast und die Bestimmung der maximalen Biegefestigkeit wird gemäß DIN EN ISO 8611 durchgeführt. Insgesamt werden jeweils drei Paletten auf der Längsseite (1200 mm) geprüft.

#### 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 von qualifizierten Prüflaboratorien und den Ergebnissen einer Werksbesichtigung. Hierbei werden die zu zertifizierenden Produkte auf Übereinstimmung (Konformität) mit den im Abschnitt 3 genannten Anforderungen überprüft und nachfolgend überwacht. Das Nutzungsrecht für das Qualitätszeichen „DINplus“ wird durch Ausstellen eines entsprechenden Zertifikates erteilt.

#### 5.1 Antrag auf Zertifizierung

Antragsteller können sowohl Hersteller nach § 4 Produkthaftungsgesetz (ProdHaftG) oder Vertreiber 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 Durchführung der Werksbesichtigung und Probenahme durch DIN CERTCO oder eine von DIN CERTCO beauftragte dritte Stelle).

#### 5.2 Einteilung nach Typen

Paletten aus Polyethylen für den Lebensmittelhygienebereich, die sich in wesentlichen zertifizierungsrelevanten Merkmalen voneinander unterscheiden, werden als Typ definiert. Zerti-

fizierungsrelevante 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.

Es bedarf das Ausstellen eines Untertzifikates, 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. geworden wird. Untertzifikate werden unter derselben Registernummer wie das bereits ausgestellte Hauptzertifikat geführt.

### 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 Zertifizierungsprogramms 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.



Aufbau der Registernummer: **6PXXX**

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.

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).

Darüber hinaus gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DIN CERTCO.

### 5.5 Veröffentlichungen

Alle Zertifikatsinhaber können tagesaktuell über die Datenbank auf der Homepage von DIN CERTCO <[www.dincertco.de](http://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 6.3 zur Überprüfung des QS-Systems entsprechend Abschnitt 6.2 und einer Prüfung der im Rahmen der Werksbesichtigung je eingesetztes Werkzeug entnommenen Muster.

Die Stichprobenprüfung umfasst folgende Einzelprüfungen:

- |                              |                       |
|------------------------------|-----------------------|
| – Maß- und Formbeständigkeit | siehe Abschnitt 3.5   |
| – Regallagerfähigkeit        | siehe Abschnitt 3.6   |
| – Gewicht                    | siehe Abschnitt 3.7   |
| – Regalstapelung             | siehe Abschnitt 3.8   |
| – Druckprüfung               | siehe Abschnitt 4.4.2 |
| – Eckenprüfung               | siehe Abschnitt 4.4.3 |
| – Innendruckprüfung          | siehe Abschnitt 4.4.4 |
| – Nennlast                   | siehe Abschnitt 4.4.8 |

Grundlagen für die Bewertung sind:

- Durchführung der Werksbesichtigung im Jahr der Verlängerung mit Musterentnahme
- Musterprüfung durch ein qualifiziertes 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 6 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.

### **5.9.3 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 nach Abschnitt 4.2.4 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 werkeigene Produktionskontrolle (WPK) und darüber hinaus durch Maßnahmen im Rahmen eines Qualitätsmanagement-Systems (QM-System) gemäß der Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff sichergestellt werden.

#### **6.2.1 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 im Abschnitt 7.3 (Tabelle 1) der Norm DIN 55423-6 festgelegt. Die Eckkantenprüfung und die Innendruckprüfung sind nach Abschnitt 4.4.3 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 auszusondern. Die Prüfung ist regelmäßig zu wiederholen, um festzustellen, ob der Mangel beseitigt ist.

#### **6.2.2 Qualitätsmanagement-System**

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

### **6.3 Fremdüberwachung durch DIN CERTCO**

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 6.2.1.

#### **6.3.1 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.