



The Global Language of Business

GS1 Standards

GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepaletten

Version 1.3, Januar 2017

Dokumenteninformation

Titel des Dokuments	GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepaletten
Letztes Änderungsdatum	31.01.2017
Aktuelle Dokumentenausgabe	Ausgabe 1.3
Status	Deutsche Erstausgabe
Beschreibung des Dokuments	Mit diesem GS1 Anforderungsprofil werden unverbindliche Empfehlungen für Kompatibilitätskriterien an einheitliche, automatisch und manuell handhabbare Paletten aus Kunststoff (1200 x 800 mm) definiert, die in der Fleisch- und Wurstbranche im Warenverkehr eingesetzt werden.

Mitwirkende

Name	Organisation
Angela Schillings-Schmitz	GS1 Germany GmbH
Thomas Niebur	GS1 Germany GmbH
weitere s. Kapitel „Anwendungsbereich“	

Änderungshistorie

Version	Änderungsdatum	Geändert von	Zusammenfassung der Änderung
1.1	17.08.2012	Angela Schillings-Schmitz	Durchgängige Ergänzung „EURO“ vor H1-Hygienepalette. Aktualisierung des Bildes in Abbildung 4 - 2. 5.4.1. Innendruckprüfung: Kennzeichnung als Zusatzanforderung gemäß GS1 Anforderungsprofil von Punkt 2 auf Punkt 3 „Eckkantenfallprüfung 4 m“ korrigiert.
1.2	30.09.2015	Thomas Niebur	1.1 Dichte ≥ 950 aber ≤ 960 kg/m ³ 1.2 RAL 7042 (verkehrsgrau A) 1.3 Ergänzung EU-Richtlinie No 10/2011 5 Festschreibung von DIN CERTCO als Zertifizierungsstelle von GS1 Germany 6.2 Ergänzung EU-Richtlinie No 10/2011
1.3	31.01.2017	Thomas Niebur	Anpassungen gemäß überarbeitete Fassung DIN 55423-6 Aktualisierung der Abbildungen 2 - 1 und 4 - 2

Haftungsfreistellung

GS1® bemüht sich in ihrer Intellectual Property Policy, Unsicherheiten zu vermeiden, indem die Teilnehmer in den Arbeitsgruppen, die diesen Standard, die Allgemeinen GS1 Spezifikationen, entwickeln, sich verpflichten, allen GS1 Teilnehmern eine kostenfreie Lizenz zu gewähren oder eine FRAND Lizenz. Darüber hinaus wird darauf hingewiesen, dass die Umsetzung eines oder mehrerer Wesensmerkmale eines Standards ein Patent oder ein anderes geistiges Eigentumsrecht berühren kann. Solche Patente oder geistigen Eigentumsrechte sind nicht Teil der Lizenzverpflichtung von GS1. Die Vereinbarung, eine Lizenz, die der GS1 IP Policy unterliegt, zu

erteilen, betrifft nicht geistige Eigentumsrechte und Ansprüche von Dritten, die nicht in den Arbeitsgruppen mitgearbeitet haben.

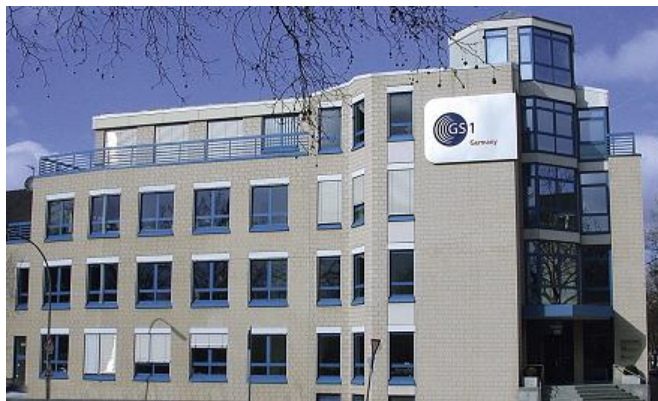
Bei der Erstellung dieser Dokumente und der darin enthaltenen GS1 Standards wurde die größtmögliche Sorgfalt angewandt. GS1, GS1 Germany und alle Dritten, die an der Erarbeitung dieses Dokuments beteiligt waren, halten hierdurch fest, dass sie keinerlei Gewährleistung im Zusammenhang mit diesem Dokument und keinerlei Haftung für irgendeinen Schaden Dritter, einschließlich direkter und indirekter Schäden sowie entgangenen Gewinn im Zusammenhang mit der Nutzung dieser Standards übernehmen.

Dieses Dokument kann jederzeit abgeändert werden oder an neue Entwicklungen angepasst werden. Die in diesem Dokument dargestellten Standards können jederzeit neuen Anforderungen – insbesondere gesetzlichen Anforderungen – angepasst werden. Dieses Dokument kann geschützte Markenzeichen oder Logos enthalten, die Dritte nicht ohne Erlaubnis des Rechteinhabers reproduzieren dürfen.

GS1 Germany GmbH

GS1 Germany unterstützt Unternehmen aller Branchen dabei, moderne Kommunikations- und Prozess-Standards in der Praxis anzuwenden und damit die Effizienz ihrer Geschäftsabläufe zu verbessern. Unter anderem ist das Unternehmen in Deutschland für das weltweit überschneidungsfreie GS1 Artikelnummersystem zuständig – die Grundlage des Barcodes. Darüber hinaus fördert GS1 Germany die Anwendung neuer Technologien zur vollautomatischen Identifikation von Objekten (EPC/RFID) und zur standardisierten elektronischen Kommunikation (EDI). Im Fokus stehen außerdem Lösungen für mehr Kundenorientierung (ECR – Efficient Consumer Response) und die Berücksichtigung von Trends wie Mobile Commerce, Multichanneling sowie Nachhaltigkeit in der Entwicklungsarbeit.

GS1 Germany gehört zum internationalen GS1 Netzwerk und ist nach den USA die zweitgrößte von mehr als 110 GS1 Länderorganisationen. Paritätische Gesellschafter sind das EHI Retail Institute und der Markenverband.



Zu dieser Schrift

Das Anforderungsprofil für die EURO H1-Hygienepalette wurde bereits Anfang der 90er Jahre durch den Arbeitskreis Fleisch im EHI Retail Institute, neben dem Markenverband Gesellschafter der GS1 Germany GmbH, entwickelt. Anders als bei den EURO E-Fleischkästen hat die Entwicklung des Anforderungsprofils nicht im Vorfeld der Normung, sondern erst im Anschluss an diese stattgefunden. Grund dafür war, dass die Anforderungen der vorliegenden DIN-Norm von der Fleischbranche als nicht ausreichend angesehen wurden. So wurden den Anforderungen des DIN eine Anzahl weiterer spezieller Tests bzw. strengerer Prüfkriterien hinzugefügt. Wesentliche Merkmale der Palette sind die hohe Stabilität, die Haltbarkeit und die Hygiene. Diese werden insbesondere durch eine spezielle Materialauswahl und ihre besondere Konstruktion gewährleistet.

Im Rahmen eines Arbeitskreistreffens am 1. März 2000 wurde dann ein neues Anforderungsprofil für die EURO H1-Hygienepalette vorgestellt, durch den Arbeitskreis verabschiedet und im Juni 2000 veröffentlicht. Gemäß diesem Anforderungsprofil wurden alle Paletten mit einem roten EHI-Schriftzug auf der Stirnseite der Palette leicht erkennbar gekennzeichnet.

Am 15. Februar 2008 hat das EHI Retail Institute e. V. der GS1 Germany GmbH als Tochterunternehmen das Nutzungsrecht an den EHI-Anforderungsprofilen übertragen mit der Maßgabe, diese weiterzuentwickeln, ein Überwachungs- und Zulassungsverfahren für Hersteller aufzubauen und das bisherige EHI-Logo durch ein GS1 Logo zu ersetzen. Grund hierfür waren die zunehmenden Probleme in der Fleischbranche durch Fleischkästen und Hygienepaletten nicht ausreichender Qualität und die nicht ausreichende Transparenz darüber, welche Hersteller nachweislich gemäß Anforderungsprofil produzieren.

Dieses Qualitätssicherungssystem mit seinem Zulassungs- und Überwachungsverfahren bildet die Grundlage dafür, EURO H1-Hygienepaletten, welche gemäß diesem Anforderungsprofil produziert werden, mit dem GS1 Logo und einer Zulassungsnummer zu kennzeichnen.

Unternehmen der beteiligten Wirtschaftskreise in der Lebensmittelproduktion können an dem auf der EURO H1-Hygienepalette aufgebrachten GS1 Logo sowie der Zulassungsnummer erkennen, dass der Hersteller / Erstinverkehrbringer dieser EURO H1-Hygienepalette Teilnehmer des Qualitätssicherungssystems ist und sich regelmäßig externen Kontrollen durch kompetente Prüfinstitute unterwirft, welche die Einhaltung des GS1 Anforderungsprofils überprüfen.

Die Namen aller Zeichennutzer sind in einer aktuellen Aufstellung auf der GS1 Homepage veröffentlicht. Darüber hinaus kann mittels einer Abfrage über GEPIR geprüft werden, ob die auf der EURO H1-Hygienepalette angegebene Zulassungsnummer für ein Produktionswerkzeug noch gültig ist.

Köln, im August 2012

Inhaltsverzeichnis

Abbildungsverzeichnis	8
Anwendungsbereich.....	9
1 Werkstoffe.....	10
1.1 Material	10
1.2 Farbe.....	10
1.3 Produkteigenschaften	10
2 Technische Daten	11
2.1 Ausführung	11
2.2 Maße, Gewicht, Toleranzen und Tragkraft.....	12
3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch	13
3.1 Einsatzbereiche / Verwendung	13
3.2 Lager-/ Beladungsbedingungen.....	13
3.3 Regelmäßige Prüfungen	13
3.4 Leerpalletten-Stapelfähigkeit.....	13
4 Identifikation und Kennzeichnung	14
4.1 Identifikation	14
4.2 Kennzeichnung	14
4.2.1 Allgemeines	14
4.2.2 GS1 Logo.....	15
4.2.3 GS1 Zulassungsnummer	15
5 Prüfung.....	18
5.1 Allgemeines.....	18
5.1.1 Sichtprüfungen	18
5.1.2 Farbe	18
5.1.3 Maß- und Formbeständigkeit	18
5.1.4 Gewicht	18
5.1.5 Kennzeichnung	18
5.2 Statische Prüfungen	18
5.2.1 Bodenstapelung	19
5.2.2 Regalstapelung	19
5.2.3 Blockstapelung	19
5.2.4 Druckprüfung	19
5.3 Dynamische Prüfungen	19
5.3.1 Fallprüfung	19
5.3.2 Eckkantenfallprüfungen	19
5.3.3 Kippprüfung	20
5.3.4 Stoßprüfung (schiefe Ebene)	20
5.3.5 Rollenbahndauerversuch	20
5.4 Materialprüfungen	20
5.4.1 Innendruckprüfung	20

5.4.2	Netzmittelbadtest	20
5.4.3	Schwingversuch.....	21
5.4.4	Nennlast	21
5.5	Handling	21
5.5.1	Gabelstaplertransport.....	21
5.5.2	Fallversuch von Staplergabel.....	21
6	Glossar	22
6.1	Begriffserklärungen	22
6.2	Normative Verweise	23
	Impressum.....	24

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 2 - 1: EURO H1-Kunststoffpalette	11
Abbildung 2 - 2: Verschweißte Kufen	11
Abbildung 2 - 3: Mittelarretierung	12
Abbildung 2 - 4: Deckunterseite	12
Abbildung 4 - 1: Angabe Lebensmittelzeichen, Kunststoffart und Herstellungsdatum (Monat/Jahr)	15
Abbildung 4 - 2: Anbringen von GS1 Logo, GS1 Zulassungsnummer auf Längsseite	16
Abbildung 4 - 3: Anbringen von GS-Prüfzeichen auf Längsseite	16
Abbildung 4 - 4: Angaben auf dem Mittelfuß inkl. GS1 Logo	16
Abbildung 4 - 5: Angaben auf dem Mittelfuß inkl. GS1 Logo	17

Anwendungsbereich

Mit diesem GS1 Anforderungsprofil werden unverbindliche Empfehlungen für Kompatibilitätskriterien an einheitliche, automatisch und manuell handhabbare Ladehilfsmittel aus Kunststoff definiert, die in der Fleisch- und Wurstbranche im Warenverkehr eingesetzt werden. Das GS1 Anforderungsprofil ist ein Arbeitsergebnis der GS1 Fachgruppe „MTV Cert Fleisch“ in Zusammenarbeit mit Anwendern aus der Fleischbranche, MTV-Herstellern und -anbietern, dem GS1 Branchengremium Fleisch, den Fachverbänden sowie GS1 Germany. Das GS1 Anforderungsprofil gilt für Vier-Wege-Flachpaletten (M4) nach DIN 55423, Teil 5 und 6 aus Polypropylen mit den nachfolgend beschriebenen Zusatzerfordernungen. Diese sind im vorliegenden Dokument im Sinne einer besseren Erkennbarkeit mit einem orangefarbenen Kasten mit GS1 Logo gekennzeichnet. Zur Gewährleistung eines hohen Qualitätsstandards für die neue Generation EURO H1-Hygienepaletten gemäß diesem GS1 Anforderungsprofil wurde ein Qualitätssicherungs- und Zertifizierungssystem unter dem Dach von GS1 Germany implementiert. Dieses definiert sowohl die Qualitätsanforderungen an die EURO H1-Hygienepaletten selbst, als auch die interne Überwachung des Herstellprozesses, externe neutrale Prüfungen sowie den Zertifizierungsprozess. Grundlage für die Prüfungen und die Erlaubnis zum Führen des GS1 Logos bilden die im GS1 Anforderungsprofil aufgeführten Kriterien, die Geschäfts- und Teilnahmebedingungen der GS1 Germany GmbH und die Beitragsordnung in der aktuellen Version. Bei Verweis auf Anforderungen, welche auf der DIN 55423, Teil 5 und 6 basieren, ist die jeweils geltende Fassung zu Grunde zu legen.

Das Anforderungsprofil wurde zur Effizienzsteigerung der logistischen Kette in der Fleischbranche als einheitliches, mechanisch und manuell handhabbares Palettensystem mit den Maßen 1200 mm x 800 mm (EURO) entwickelt. Dieses ist auf die gängigen Mehrweg-Transportbehälter in der Fleischbranche (E-Kästen) abgestimmt und bietet ein universell einsetzbares, poolfähiges System mit folgenden Zielen:

- Nutzung von Synergieeffekten der Systeme durch konsequente Einhaltung der Anforderungen und Beibehaltung eines kompatiblen Standards
- Sicherstellung einer gleichbleibend hohen Palettenqualität durch ein transparentes Qualitätssicherungssystem mit Zulassung und regelmäßiger externer Überwachung
- Schutz vor Plagiaten durch ein hohes Maß an Transparenz, Identifikation zugelassener Hersteller über eine GS1 Zulassungsnummer für jedes Produktionswerkzeug sowie optische Kennzeichnung mit einem entsprechenden Logo
- Leichte Unterscheidbarkeit der neuen Generation qualitätsgesicherter EURO H1-Hygienepaletten durch GS1 Logo
- Einsatzbereiche in Kühl- und Tiefkühlräumen des Lebensmittelhandels sowie in produzierenden Lebensmittelbetrieben der Fleisch- und Wurstindustrie und gekühlten Verarbeitungsbereichen, d. h. entlang der kompletten logistischen Kette sowie in weiteren anverwandten Branchen mit entsprechenden Hygieneanforderungen
- Eignung für den Einsatz auf halb- und vollautomatischen Förderanlagen
- Rationalisierung der Transport-, Lager- und Fördertechnik durch standardisierte Konstruktionsmerkmale
- Leichte Reinigungsfähigkeit und Erfüllung hoher Hygieneanforderungen
- Hohe Flexibilität in der Leergutversorgung durch herstellerübergreifende Kompatibilität
- Sicherstellung der stofflichen Verwertung beschädigter Systemelemente durch Rücknahmeverpflichtung der Hersteller

Die Beteiligung am GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepaletten ist freiwillig. Jedem Systemnutzer bleibt es freigestellt, andere Ladungsträger herzustellen, in den Verkehr zu bringen, zu nutzen und neu zu entwickeln. Jedem Systemnutzer bleibt es freigestellt, an anderen Systemen teilzunehmen, solche Systeme selbst zu entwickeln oder jederzeit die Herstellung, das Inverkehrbringen oder die Nutzung von EURO H1-Kunststoffpaletten gemäß dem GS1 Anforderungsprofil einzustellen.

1 Werkstoffe¹

1.1 Material

Ausgangsmaterial ist HDPE mit festgelegten Werten der mechanischen und physikalischen Eigenschaften, bescheinigt durch den Rohstoffhersteller.

- Dichte (bei + 23° +/- 2°C) $\geq 950 \text{ kg/m}^3$ aber $\leq 960 \text{ kg/m}^3$
- Schmelzindex MFI (190° C/2,16 kg) $> 3,0 \text{ g/10 min}$ aber $\leq 6,0 \text{ g/10 min}$

1.2 Farbe

- RAL 7042 (verkehrsgrau A)
- Farbtoleranz: Gesamtfarbabstand E 1,5 CIELAB (DIN 6164)
- Lichtbeständigkeit: Lichtechtheit 8 (DIN EN ISO 105-B02)

1.3 Produkteigenschaften

Kunststoffe für den Lebensmittelkontakt unterliegen der EU-Rahmenverordnung 1935/2004/EG in der jeweils geltenden Fassung. Die Herstellung von Materialien und Gegenständen, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ist in der EU-Richtlinie No 10/2011 beschrieben und bei der Herstellung von EURO H1-Hygienepaletten nach diesem GS1 Anforderungsprofil zu beachten.

Der Einsatz von „post-consumer“-Rezyklat (z. B. aus Altpaletten) in EURO H1-Hygienepaletten ist gemäß diesem GS1 Anforderungsprofil unzulässig. Beschädigte Paletten können dem Recycling-Kreislauf aber grundsätzlich wieder zugeführt werden und müssen vom Hersteller zurückgenommen werden.



Das Material ist beständig gegenüber handelsüblichen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln sowie beständig bei der Reinigung in Waschanlagen (niedrige Seifenlösung, kurzfristig max. 90° C). Es verfügt über eine Temperaturbeständigkeit von - 40°C bis + 70°C.

Die bei der Farbgebung verwendeten Pigmente müssen gemäß Verpackungsverordnung (EG) 94/62/EC frei von Schwermetallen sein.

Das Produkt ist UV-stabilisiert, für den Einsatz im westeuropäischen Klima 23°C, 50 % relative Feuchte; 0,5 MWh/cm² ($\pm 120 \text{ K-Langley/Jahr}$), geprüft nach DIN EN ISO 4892-2.

¹ Gemäß DIN 55423-6

2 Technische Daten

Die EURO H1-Hygienepaletten müssen eine gleichmäßige Einfärbung aufweisen, die frei von Fremdkörpern, Lunkern, Rissen, Schwimmhäuten und anderen Fehlstellen ist. Geringfügige flache, verarbeitungsbedingte Unebenheiten bzw. Einfallstellen sind zulässig, soweit dadurch die Gebrauchstauglichkeit gemäß Typbeschreibung nicht beeinträchtigt wird.

2.1 Ausführung

- Die Ausführung der Palettenoberfläche ist bis auf die Arretierungen ebenflächig.
- Eventuelle Hohlräume und Hinterschneidungen auf der Unterseite müssen nach unten offen und bei bestimmungsgemäßer Handhabung nicht (wasser-) schöpfend sein.
- Die Kufen sind geschlossen und wasserdicht.
- Für die Kompatibilität der Paletten untereinander (um die Leerstapelung zu ermöglichen) sind die Maße gemäß Punkt 2.2 einzuhalten.



Abbildung 2 - 1: EURO H1-Kunststoffpalette



Abbildung 2 - 2: Verschweißte Kufen

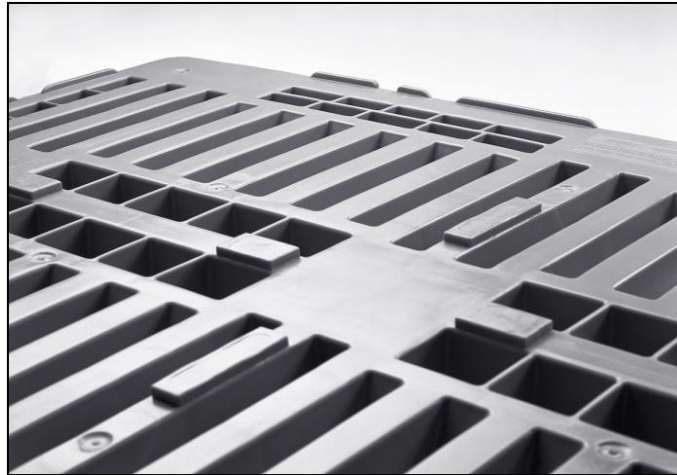


Abbildung 2 - 3: Mittelarretierung



Abbildung 2 - 4: Deckunterseite

2.2 Maße, Gewicht, Toleranzen und Tragkraft

- a) Größe außen: (L x B x H) 1200 mm (+ 0 / -6) x 800 mm (+ 0 / -6) x 160 mm (+ 0 / -3)
 - sonstige Maße nach DIN 55423-5, Punkt 4 „Maße, Bezeichnung“
 - Abweichung für nicht tolerierte Maße: $\pm 1\%$
- b) Taragewicht: 18,00 kg $\pm 0,18$ kg
- c) Nennlast Q: 850 kg

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

3.1 Einsatzbereiche / Verwendung

- Alle Hygienebereiche (erkennbar auf der Palette durch Lebensmittelzeichen)
- Hochregallagerfähig (DIN 15141 –T2 und ZH 1/428) in Regalen mit 2-Punkt-Auflage und Stützweite von 1150 mm, bei vollflächiger Beladung mit sich gegeneinander abstützendem Packgut ist eine maximale Last von 1000 kg im Hochregal zulässig, ansonsten wie vorgegeben 850 kg für flächige Einleitung der Last.
- Vorzugsweise sind Kunststoffgebände mit den Modulmaßen 400 mm x 600 mm und deren Varianten bei vollflächiger Beladung (4 Kästen je Lage) als Packgut einzusetzen.

3.2 Lager-/ Beladungsbedingungen

Folgende Lager- bzw. Beladungsvoraussetzungen müssen berücksichtigt werden:

- Ebener Lagerboden
- Steife Ladeeinheiten oder festes Lagergut
- Hoher Belastungsgrad der Ladeeinheiten
- Gleichmäßige Lastverteilung
- Die Paletten nicht über raue Böden "schieben".

3.3 Regelmäßige Prüfungen

Die Palette ist während des Gebrauchs laufend visuell auf einwandfreien Zustand zu prüfen. Die Gebrauchsfähigkeit ist bei folgenden Mängeln nicht mehr gegeben:

- Längs- / Querbrüche im Palettendeck
- Ausbrüche im Bereich der Einfahröffnung
- Beschädigungen an den Klötzen, durch die der sichere Stand nicht mehr gewährleistet ist.
- Jegliche Bruchstellen im Bereich der Kufen
- Risse, Löcher o. a. Öffnungen in den Innenraum, durch die Wasser, andere Flüssigkeiten, Verschmutzungen oder Lebensmittelreste eindringen können, wodurch eine einwandfreie Hygiene/Reinigungsfähigkeit nicht mehr gewährleistet ist.

Nicht gebrauchsfähige Paletten sind der Benutzung zu entziehen und über die bekannten Wege dem Recycling zuzuführen.

3.4 Leerpaletten-Stapelfähigkeit

Die Leerstapelung der Paletten erfordert eine sachgemäße Handhabung unter Berücksichtigung der hierfür vorgesehenen Stapel- bzw. Arretierhilfen. Dadurch ist eine leichte, formschlüssige und gegen Verrutschen gesicherte Stapeleinheit bildbar. Ein Leerpaletten-Modul sollte nicht mehr als 26 Paletten beinhalten.

4 Identifikation und Kennzeichnung

4.1 Identifikation

Zu Identifikationszwecken müssen alle gemäß GS1 Anforderungsprofil hergestellten EURO H1-Hygienepaletten mit der GS1 Zulassungsnummer gekennzeichnet werden. Die Vergabe erfolgt für jedes Werkzeug eines Herstellers. Die Zuteilung der Zulassungsnummer erfolgt jeweils in Verbindung mit einer ausschließlich für diesen Zweck vergebenen GLN, welche die jeweilige Betriebsstätte als zugelassenen Palettenhersteller/ Erstinverkehrbringer identifiziert. GLN und Zulassungsnummer werden mit separatem Antrag bei der GS1 Germany GmbH beantragt und durch diese zugeteilt.



Jedes Unternehmen, das sich dafür interessiert, EURO H1-Hygienepaletten gemäß GS1 Anforderungsprofil herzustellen oder als Erstinverkehrbringer zu vertreiben, kann bei GS1 Germany, Maarweg 133, 50825 Köln, Tel.: 0221-94714-0, E-Mail: mehrweg@gs1-germany.de die Zuteilung einer Zulassungsnummer in Verbindung mit einer GLN beantragen. GS1 Germany wird jedem Unternehmen, das das vorliegende GS1 Anforderungsprofil vollständig einhält, eine Zulassungsnummer zuteilen.

4.2 Kennzeichnung

4.2.1 Allgemeines

Auf jeder EURO H1-Hygienepalette ist folgende Prägung im Spritzgussverfahren erhaben aufzubringen²:

- Beidseitig **auf dem rechten Palettenfuß der 1200-er Seiten** das DIN-Prüf- und Überwachungszeichen einschließlich der Registriernummer sowie:

- Feld mit dem GS-Prüfzeichen

Hinweis: Voraussetzung für die Erlaubnis zum Aufbringen des GS-Prüfzeichens ist die Durchführung von Baumusterprüfungen durch eine von der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA) zugelassene Prüfstelle (GS-Stelle).



- Beidseitig auf dem linken Palettenfuß der 1200-er Seiten das Lebensmittelzeichen, die Kennzeichnung der Kunststoffart nach DIN 6120-2 mit Materialkennzeichen und die Datumsuhr sowie
- das Herstellerzeichen (Name/ggf. Logo und Anschrift des Herstellers bzw. Erstinverkehrbringers)
- An geeigneter Stelle auf dem **Mittelfuß der 800-er Seite** das Tara-Gewicht und die Nennlast in der folgenden Form:

$$\frac{18}{850}$$

- und die Kennzeichnung als EURO H1-Hygienepalette

² Nach DIN 55423-6, Pkt. 6

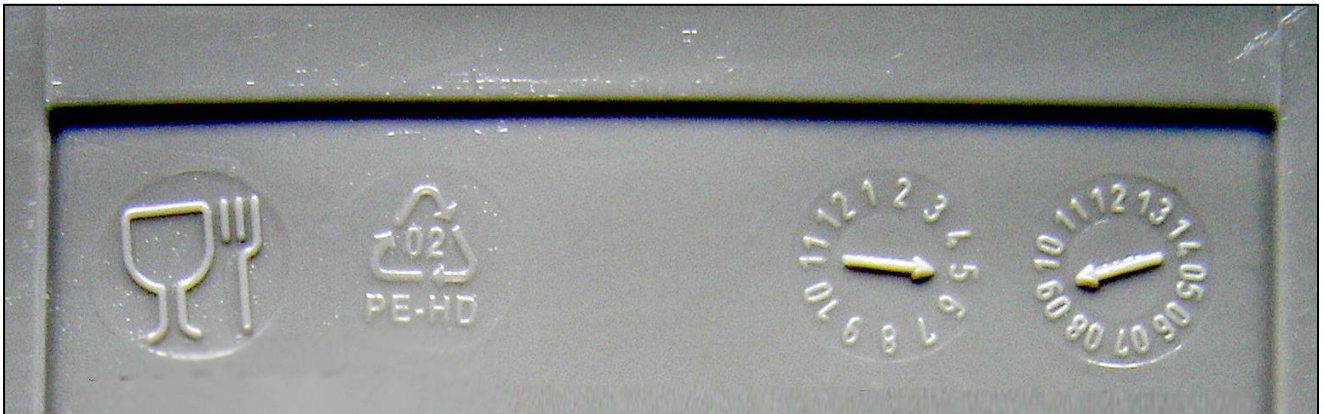


Abbildung 4 - 1: Angabe Lebensmittelzeichen, Kunststoffart und Herstelldatum (Monat/Jahr)

4.2.2 GS1 Logo

Zugelassene Palettenhersteller/Erstinverkehrbringer erhalten das sachlich und zeitlich beschränkte Recht zum Aufbringen des GS1 Logos gemäß gesonderter vertraglicher Vereinbarung mit GS1 Germany.

Das Aufbringen des farbigen GS1 Logos erfolgt:

- Beidseitig auf dem **Mittelfuß der 800-er Seite** unter dem Tara-Gewicht
- Im Heißprägeverfahren
- Mit dem Farbton RAL 2004 „Reinorange“
- In der Größe HxB 2,0 x 2,3 cm → siehe Systemelemente Details (Abbildungen)

Unmittelbar unter dem GS1 Logo ist im Spritzgussverfahren erhaben als Relief (Mindesthöhe 3 mm) der Zusatz „Germany“ gut lesbar aufzubringen.

Zusätzlich ist das GS1 Logo in Verbindung mit der GS1 Zulassungsnummer im Spritzgussverfahren erhaben als Relief beidseitig auf dem **linken Palettenfuß der 1200-er Seiten** anzubringen → siehe 4.2.3 GS1 Zulassungsnummer.



4.2.3 GS1 Zulassungsnummer

Das Aufbringen der GS1 Zulassungsnummer erfolgt im Spritzgussverfahren erhaben als Relief:

- Beidseitig auf dem **linken Palettenfuß der 1200-er Seiten**
- Unter dem GS1 Germany-Logo (ebenfalls im Spritzgussverfahren erhaben als Relief HxB 2,0 x 2,3 cm → siehe 4.2.2 GS1 Logo)
- Mit einer Mindesthöhe von 5 mm
- Der Nummer ist der Zusatz „Zul-Nr.“ voranzustellen.



Abbildung 4 - 2: Anbringen von GS1 Logo, GS1 Zulassungsnummer auf Längsseite



Abbildung 4 - 3: Anbringen von GS-Prüfzeichen auf Längsseite



Abbildung 4 - 4: Angaben auf dem Mittelfuß inkl. GS1 Logo



Abbildung 4 - 5: Angaben auf dem Mittelfuß inkl. GS1 Logo

5 Prüfung

Die Prüfung der EURO H1 Hygienepalette gemäß GS1 Anforderungsprofil wird von einem von DIN CERTCO, der Zertifizierungsstelle der GS1 Germany, anerkannten Prüflaboratorium durchgeführt. Jedes Prüflaboratorium, das nach der Norm DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiert ist bzw. nachweislich Anforderungen der genannten Norm erfüllt und im Rahmen von Produktzertifizierungen die entsprechenden Produktprüfungen durchführen kann, kann von DIN CERTCO nach Antragstellung und Erfüllung der Anforderungen anerkannt werden.

5.1 Allgemeines

Die Prüfungen werden bei 23°C ($\pm 2^\circ\text{C}$) durchgeführt, es sei denn, in den einzelnen Prüfverfahren werden explizit andere Temperaturen angegeben.

Die Prüfungen dürfen frühestens 72 Stunden nach der Herstellung der Paletten durchgeführt werden; die Paletten sollten bis zu diesem Zeitpunkt bei Zimmertemperatur gelagert werden.

5.1.1 Sichtprüfungen

Die Sichtprüfung wird bei tageslichtähnlichen Bedingungen durchgeführt.

Die Paletten müssen eine gleichmäßige Einfärbung und eine glatte Oberfläche aufweisen. Geringfügige verarbeitungsbedingte flache Unebenheiten bzw. Einfallstellen sind zulässig, soweit die Gebrauchstauglichkeit dadurch nicht eingeschränkt wird.

5.1.2 Farbe

Die Farbprüfung erfolgt gemäß den geltenden Vorgaben der entsprechenden DIN-Norm an den fertigen Paletten.

5.1.3 Maß- und Formbeständigkeit

Die in Punkt 2.2 angegebenen Maße werden an mindestens drei Prüfmustern überprüft. Die angegebenen Toleranzen müssen eingehalten werden.

Anschließend werden die Prüfmuster in einem Temperaturzyklus 24 h auf + 60°C erwärmt, vermessen, 24 h auf Raumtemperatur abgekühlt, vermessen, weitere 24 h auf - 30°C abgekühlt, vermessen und wieder 24 h auf Raumtemperatur erwärmt und erneut vermessen.

Die Maße L \times B \times H dürfen sich gegenüber dem Anlieferungszustand bei Raumtemperatur um nicht mehr als 0,5% verändern.

5.1.4 Gewicht

Das Tara-Gewicht einer Palette beträgt 18,0 kg \pm 0,18 kg. Die Bestimmung des Gewichts erfolgt an 10 Paletten mit einer Messunsicherheit des Prüfmittels von höchstens 10 g.

5.1.5 Kennzeichnung

Überprüfung der Kennzeichnung auf Richtigkeit und Vollständigkeit gemäß den Punkten 4.1 und 4.2.

5.2 Statische Prüfungen

Hierfür werden die Prüflasten praxisnah ohne Ladeeinheiten-Sicherungsmittel auf die Palette aufgebracht. Es ist darauf zu achten, dass die Prüflast erreicht wird.

Alternativ dazu kann die Last durch entsprechende Vorrichtungen aufgebracht werden. Zur Reproduzierbarkeit muss sich auf der zu prüfenden Palette mindestens eine komplette Lage von beladenen Kästen befinden.

5.2.1 Bodenstapelung

Die Palette wird 30 Minuten lang mit einer Prüflast beladen. Die Kufen der zu prüfenden Palette dürfen hierbei nicht brechen oder Risse aufweisen.

5.2.2 Regalstapelung

Die Palette wird belastet, während die Bodenplatte bzw. die Kufen auf Regalträgern ruhen, welche bündig mit der Außenkante der Palette abschließen und keine scharfen Kanten aufweisen dürfen. Sie müssen so verwindungssteif sein, dass sie die Prüfergebnisse nicht beeinflussen.

Unter diesen Voraussetzungen wird die Palette belastet, wobei an der 1200 mm langen Seite eine Durchbiegung von 12 mm nicht überschritten werden darf.

5.2.3 Blockstapelung

Zum Nachweis der Standsicherheit werden drei komplette Ladeeinheiten (je 1 Q) mindestens eine Woche lang übereinander gestapelt gelagert.

Eine biegesteife Tragpalette (z. B. Holzpalette) als Zwischenpalette kann ggf. verwendet werden. In diesem Fall ist das Gewicht der Tragpalette Teil der Prüflast.

Es dürfen keine Standunsicherheiten auftreten.



5.2.4 Druckprüfung

Die Palette wird mit einem definierten Gewicht belastet, wobei die Kufen auf einer ebenen und festen Bodenfläche ruhen. Es sind drei Prüfungen vorzunehmen:

- Druckprüfung mit 5 Q
- Druckprüfung mit 7 Q
- Druckprüfung mit 23 Q

Zusätzlich werden je eine geprüfte und eine ungeprüfte Palette mit 23 Q belastet.

Zur Simulation einer möglichst vollflächigen Beladung wird darüber hinaus eine ungeprüfte Palette einlagig mit vier massiven Platten belegt und mit 23 Q belastet.



Risse oder sichtbare Brüche sind nicht zulässig.

5.3 Dynamische Prüfungen

5.3.1 Fallprüfung

Die Palette wird horizontal aufgehängt und jeweils zweimal auf das Oberdeck und zweimal auf die Kufen fallengelassen. Die Prüfung ist an drei auf - 25°C gekühlten Prüfmustern vorzunehmen.

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

5.3.2 Ekkantenfallprüfungen

Es werden zwei Prüfungen durchgeführt:

- Durchführung nach 8.9 in DIN EN ISO 8611-1 (2012-10) auf die Ekkante, mit Fallhöhe H = 2000 mm. Die Prüfung ist an jeweils drei Prüfmustern bei + 40°C und bei - 25°C vorzunehmen.

- Zusätzlich wird eine Eckkantenfallprüfung nach 8.9 in DIN EN ISO 8611-1 (2012-10) jedoch bei einer Fallhöhe von $H = 4000$ mm an einem Prüfmuster jeweils bei $+ 40^{\circ}\text{C}$ und bei $- 28^{\circ}\text{C}$ durchgeführt.



5.3.3 Kippprüfung

Die auf $- 25^{\circ}\text{C}$ gekühlte Palette wird hochkant gestellt und in beide Richtungen umgestürzt.

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

5.3.4 Stoßprüfung (schiefe Ebene)

Es wird ein Horizontalstoß der beladenen Palette auf einen Holzbalken mit einer definierten Auftreffgeschwindigkeit durchgeführt.

Die Funktionstüchtigkeit der Palette muss erhalten bleiben, es dürfen keine Risse oder Brüche entstehen.

5.3.5 Rollenbahndauerversuch



Der Zusammenhalt der Ladeinheit darf während der Versuchsdauer nicht beeinträchtigt werden.

5.4 Materialprüfungen

5.4.1 Innendruckprüfung

Die Schweißnahtfestigkeit wird an fünf bereits geprüften Paletten sowie an einer ungetesteten Palette durchgeführt. Es wird jeweils eine Palette aus folgender Prüfung entnommen:

1. Regalstapelung (2 Q, 30 min)
2. Eckkantenfallprüfung
3. Eckkantenfallprüfung aus 4 m
4. Stoßfallprüfung
5. Druckfestigkeitsprüfung mit 23 Q



Die Kufen werden an 10 vorbelasteten Stellen angebohrt. Anschließend wird ein Überdruckmessgerät mit Druckluftanschluss eingebaut. Zwei Prüfungen sind vorgesehen:

- In die Kammern wird ein Druck von 2 bar eingeleitet, dieser muss 10 min ohne merklichen Druckverlust gehalten werden.



- Es wird für 5 min ein Druck von 2 bar eingeleitet, anschließend wird für 5 min ein Druck von 4 bar eingeleitet, dieser muss ohne merklichen Druckverlust gehalten werden.

Parallel dazu ist mit geeigneten Mitteln die Dichtheit der Schweißnähte zu überprüfen, hierbei sind Undichtheiten unzulässig.

5.4.2 Netzmittelbadtest

Zur Überprüfung der Materialbeständigkeit gegenüber häufigen Reinigungsvorgängen werden fünf Prüfmuster analog zu 5.4.1 sowie eine neue Palette durch Einbringung in ein Netzmittelbad belastet.

Im Anschluss werden die Paletten durch Sichtprüfung auf mögliche oberflächlich erkennbare Veränderungen oder Schäden untersucht.

5.4.3 Schwingversuch



„Sinus Sweep“ an einem Resonanzpunkt zwischen 5-50 Hz jeweils 30 Minuten mit 0,5 g halten.
Risse und sichtbare Brüche sind nicht zulässig.

5.4.4 Nennlast



Ermittlung der maximalen Festigkeit nach ISO 8611. Hierfür wird jeweils eine Biegeprüfung zur Bestimmung der maximalen Biegefestigkeit durchgeführt. Insgesamt werden drei Paletten geprüft.
Anschließend werden die Paletten durch Sichtprüfung auf mögliche oberflächlich erkennbare Veränderungen oder Schäden untersucht.

5.5 Handling

5.5.1 Gabelstaplertransport



- Nach E-DIS/ ISO 10531
- Zusätzlich $R < 2$ m bis zum Umkippen ($R=1$ m)
- Risse und funktionsbeeinträchtigende Verformungen sind nicht zulässig.

5.5.2 Fallversuch von Staplergabel



- Nach E-DIS/ ISO 10531, jedoch 15 cm Fallhöhe

6 Glossar

6.1 Begriffserklärungen

1 Q:

entspricht 850 kg

Erstinverkehrbringer:

Erstinverkehrbringer im Sinne des GS1 Anforderungsprofils ist jedes Unternehmen, welches eine EURO H1-Hygienepalette selbst produziert und vertreibt oder bei einem Hersteller im Auftrag und unter Anbringung seines Namens/Zeichens produzieren lässt und erstmals für Dritte bereitstellt.

Eigenüberwachung:

Durch den Hersteller betriebsintern durchgeführte Qualitätskontrollen zur Überwachung des Produktionsprozesses auf Einhaltung der festgelegten Qualitätsparameter und deren Grenzwerte.

Fremdüberwachung:

Durchführung von technischen Prüfungen an Fertigungsmustern durch zugelassene Material-Prüfinstitute zur Konformitätsbescheinigung sowie externe Audits durch akkreditierte Zertifizierungsstellen zur Kontrolle der Eigenüberwachung und Zertifizierung von Managementsystemen.

GS1 / GS1 Germany:

Internationale Organisation mit Sitz in Brüssel zur Förderung und Weiterentwicklung der GS1 Standards (u. a. GTIN, GLN, NVE/SSCC, EANCOM®). Angeschlossen sind über 100 nationale GS1 Organisationen weltweit, für Deutschland GS1 Germany. GS1 Germany wurde 1974 als Tochter des heutigen EHI Retail Institute und des Markenverbandes e. V. gegründet. Sie ist die deutsche GS1 Gesellschaft.

GS1 Standards:

Weltweit gültige Identifikations- und Kommunikationsstandards, wie der Barcode, welche reibungslose und effiziente Geschäftsprozesse an jedem Punkt der Wertschöpfungskette ermöglichen.

GS1 Zulassungsnummer:

Von GS1 Germany vergebene Zulassungsnummer zur weltweit eindeutigen Identifikation eines für die Produktion von EURO H1-Hygienepaletten nach diesem Anforderungsprofil zugelassenen Produktionswerkzeuges eines MTV-Herstellers.

Hersteller:

Hersteller im Sinne des GS1 Anforderungsprofils ist jedes Unternehmen, welches eine EURO H1-Hygienepalette selbst produziert oder diese von einem anderen Unternehmen mit eigenem Werkzeug produzieren lässt.

Ladungseinheit:

850 kg, bestehend aus Fleischkästen

MTV Cert Fleisch:

Fachgruppe aus Anwendern und Anbietern, welche unter der Moderation von GS1 Germany die EHI-Anforderungsprofile in GS1 Anforderungsprofile überführt und weiterentwickelt, sowie das zugehörige Qualitätssicherungs- und Zertifizierungsverfahren implementiert hat.

Post-Consumer Rezyklat:

Recyclingmaterial aus der Wiederverwertung von verarbeitungsfähigem Kunststoffgranulat, welches im Anschluss an den Produktlebenszyklus z. B. aus vermahlenden Altpaletten oder anderen Kunststoffgegenständen gewonnen wird. Im Gegensatz dazu stammt Neeware-Rezyklat aus Abfallteilen, welche in der Spritzgussproduktion sauber und sortenrein aufbereitet werden können (Rework).

Zeichennutzer:

Hersteller, Inverkehrbringer oder Wiederverkäufer von Paletten, welcher das GS1 Logo auf EURO H1-Hygienepaletten gemäß GS1 Anforderungsprofil aufbringt, in seinem Namen aufbringen lässt, sowie jedes Unternehmen, welches die Einhaltung des GS1 Anforderungsprofils auslobt oder werblich herausstellt.

6.2 Normative Verweise

- DIN 55423-5:** Transportkette für Fleisch und Fleischerzeugnisse - Teil 5: Palette aus Polyethylen, 800 mm × 1200 mm × 160 mm; Maße, Gewichte
- DIN 55423-6:** Transportkette für Fleisch und Fleischerzeugnisse - Teil 6: Palette aus Polyethylen, 800 mm × 1200 mm × 160 mm; Ausführung, Anforderungen und Prüfung
- DIN 6164:** DIN-Farbenkarte; System der DIN-Farbenkarte für den 2°-Normalbeobachter
- DIN EN ISO 105-B02:** Farbechtheitsprüfungen - Teil B02: Farbechtheit gegen künstliches Licht: Xenonbogenlicht
- DIN 6120-2:** Kennzeichnung von Packstoffen und Packmitteln zu deren Verwertung - Packstoffe und Packmittel aus Kunststoff - Teil 2: Zusatzbezeichnung
- DIN EN ISO 2244:** Verpackung - Versandfertige Packstücke und Ladeeinheiten - Horizontale Stoßprüfung (ISO 2244:2000)
- E-DIS/ ISO 10531:** Verpackung - Versandfertige Packstücke - Fertigkeitsprüfung von Ladeeinheiten (ISO 10531:1992)
- DIN EN ISO 4892-2:** Kunststoffe - Künstliches Bestrahlen oder Bewittern in Geräten - Teil 2: Xenobogenlampen
- DIN EN ISO 8611-1:** Paletten für den Gütertransport - Flachpaletten - Teil 1: Prüfverfahren (EN ISO 8611-1:2011)
- EU-Rahmenverordnung 1935/2004/EG:** Über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mittelbar oder unmittelbar mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.
- EU-Richtlinie No 10/2011:** Über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.
- Verordnung 2023/2006/EG:** Über gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.
- Richtlinie 94/62/EG:** Über Verpackungen und Verpackungsabfälle

Impressum

Herausgeber:
GS1 Germany GmbH

Geschäftsführer:
Jörg Pretzel

Text:
Angela Schillings-Schmitz / Thomas Niebur

GS1 Germany GmbH
Maarweg 133, D-50825 Köln

Postfach 30 02 51
D-50772 Köln

Tel: +49 (0)221 94714-0
Fax: +49 (0)221 94714-990

E-Mail: info@gs1-germany.de
Homepage: www.gs1-germany.de

© 2017 GS1 Germany GmbH, Köln



The Global Language of Business

GS1 Standards

GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepaletten

Eigen- und Fremdüberwachung

Version 1.3, Januar 2017

Dokumenteninformation

Titel des Dokuments	GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepalette – Eigen- und Fremdüberwachung
Letztes Änderungsdatum	31.01.2017
Aktuelle Dokumentenausgabe	Ausgabe 1.3
Status	Deutsche Erstausgabe
Beschreibung des Dokuments	Beschreibung der Anforderungen an die Eigen- und Fremdüberwachung innerhalb des Qualitätssicherungs- und Zertifizierungssystems EURO H1-Hygienepalette zur Sicherung eines gleichbleibend hohen Qualitätsstandards

Mitwirkende

Name	Organisation
Angela Schillings-Schmitz	GS1 Germany GmbH
Thomas Niebur	GS1 Germany GmbH

Änderungshistorie

Version	Änderungsdatum	Geändert von	Zusammenfassung der Änderung
1.1	17.08.2012	Angela Schillings-Schmitz	Durchgängige Ergänzung „EURO“ vor H1-Hygienepalette. 4.3.1.1 Erstprüfung: Korrektur Typprüfung von „gemäß Abschnitt 6 des GS1 Anforderungsprofils“ auf „Abschnitt 5“.
1.2	30.09.2015	Thomas Niebur	Festschreibung von DIN CERTCO als Zertifizierungsstelle von GS1 Germany (s. 2.2.1 und 4.1)
1.3	31.01.2017	Thomas Niebur	Anpassungen gemäß überarbeitete Fassung DIN 55423-6 Anpassung Layout

Haftungsfreistellung

GS1® bemüht sich in ihrer Intellectual Property Policy, Unsicherheiten zu vermeiden, indem die Teilnehmer in den Arbeitsgruppen, die diesen Standard, die Allgemeinen GS1 Spezifikationen, entwickeln, sich verpflichten, allen GS1 Teilnehmern eine kostenfreie Lizenz zu gewähren oder eine FRAND Lizenz. Darüber hinaus wird darauf hingewiesen, dass die Umsetzung eines oder mehrerer Wesensmerkmale eines Standards ein Patent oder ein anderes geistiges Eigentumsrecht berühren kann. Solche Patente oder geistigen Eigentumsrechte sind nicht Teil der Lizenzverpflichtung von GS1. Die Vereinbarung, eine Lizenz, die der GS1 IP Policy unterliegt, zu erteilen, betrifft nicht geistige Eigentumsrechte und Ansprüche von Dritten, die nicht in den Arbeitsgruppen mitgearbeitet haben.

Bei der Erstellung dieser Dokumente und der darin enthaltenen GS1 Standards wurde die größtmögliche Sorgfalt angewandt. GS1, GS1 Germany und alle Dritten, die an der Erarbeitung dieses Dokuments beteiligt waren, halten hierdurch fest, dass sie keinerlei Gewährleistung im Zusammenhang mit diesem Dokument und

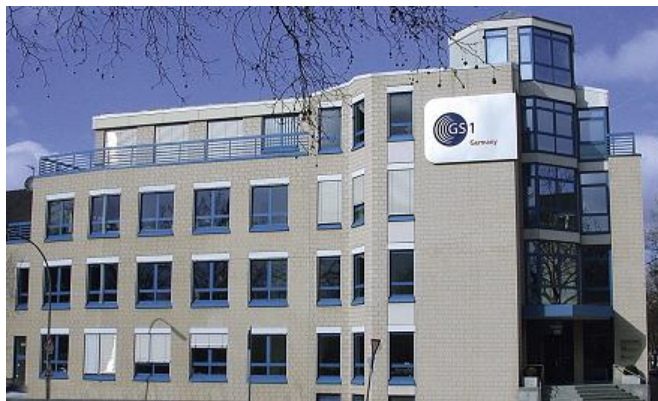
keinerlei Haftung für irgendeinen Schaden Dritter, einschließlich direkter und indirekter Schäden sowie entgangenen Gewinn im Zusammenhang mit der Nutzung dieser Standards übernehmen.

Dieses Dokument kann jederzeit abgeändert werden oder an neue Entwicklungen angepasst werden. Die in diesem Dokument dargestellten Standards können jederzeit neuen Anforderungen – insbesondere gesetzlichen Anforderungen – angepasst werden. Dieses Dokument kann geschützte Markenzeichen oder Logos enthalten, die Dritte nicht ohne Erlaubnis des Rechteinhabers reproduzieren dürfen.

GS1 Germany GmbH

GS1 Germany unterstützt Unternehmen aller Branchen dabei, moderne Kommunikations- und Prozess-Standards in der Praxis anzuwenden und damit die Effizienz ihrer Geschäftsabläufe zu verbessern. Unter anderem ist das Unternehmen in Deutschland für das weltweit überschneidungsfreie GS1 Artikelnummernsystem zuständig – die Grundlage des Barcodes. Darüber hinaus fördert GS1 Germany die Anwendung neuer Technologien zur vollautomatischen Identifikation von Objekten (EPC/RFID) und zur standardisierten elektronischen Kommunikation (EDI). Im Fokus stehen außerdem Lösungen für mehr Kundenorientierung (ECR – Efficient Consumer Response) und die Berücksichtigung von Trends wie Mobile Commerce, Multichanneling sowie Nachhaltigkeit in der Entwicklungsarbeit.

GS1 Germany gehört zum internationalen GS1 Netzwerk und ist nach den USA die zweitgrößte von mehr als 110 GS1 Länderorganisationen. Paritätische Gesellschafter sind das EHI Retail Institute und der Markenverband.



Inhaltsverzeichnis

Abbildungsverzeichnis	6
1 Allgemeines	7
1.1 Eigenüberwachung	7
1.2 Fremdüberwachung	8
1.2.1 Zugelassene Prüfinstitute.....	8
1.2.2 Nachweis der Qualitätsfähigkeit	8
1.2.3 Prüfungsarten und Häufigkeit	9
1.2.3.1 Erstprüfung.....	9
1.2.3.2 Wiederholungsprüfungen	9
1.2.3.3 Ergänzungsprüfungen.....	10
1.2.3.4 Sonderprüfungen	10
2 Prüfbericht / Auditbericht	11
3 Erteilung Zulassungsnummer durch GS1 Germany	12
3.1 Ablauf des Zulassungsverfahrens	12
3.2 Maßnahmen bei Qualitätsmängeln.....	14
3.3 Erlöschen der Genehmigung zur Zeichennutzung	14
Impressum.....	15

Abbildungsverzeichnis

Tabelle 1 - 1: : Übersicht der Prüfhäufigkeiten für die Eigenüberwachung.....	7
Abbildung 3 - 1: Ablauf des Zulassungs- und Überwachungsverfahrens.....	13

1 Allgemeines

Die Sicherung eines gleichbleibend hohen Qualitätsstandards für die EURO H1-Hygienepaletten gemäß GS1 Anforderungsprofil wird durch das Qualitätssicherungs- und Zertifizierungssystem mit regelmäßiger Fremdüberwachung durch akkreditierte Prüfinstitute sichergestellt. Zuständig für die Koordinierung des Qualitätssicherungssystems ist die GS1 Germany GmbH.

Bei der Herstellung von EURO H1-Hygienepaletten mit GS1 Logo sind die Kriterien dieses GS1 Anforderungsprofils einzuhalten. Jeder Zeichennutzer ist verpflichtet, EURO H1-Hygienepaletten nur in den vorgegebenen Maßen und Toleranzen zu produzieren.

Die in der bestehenden DIN-Norm und dem GS1 Anforderungsprofil beschriebenen Anforderungen über Probenahme, Art sowie Umfang gebotener Eigen- und Fremdüberwachung der Produktion sind einzuhalten. Palettenhersteller (sowie andere Erstinverkehrbringer unter eigenem Namen), welche das GS1 Logo auf der EURO H1-Hygienepalette aufbringen oder die Einhaltung dieses GS1 Anforderungsprofils gleich welcher Art gegenüber Dritten kommunizieren, müssen die Einhaltung dieser Festlegung regelmäßig gegenüber GS1 Germany nachweisen. Auch Wiederverkäufer, welche die Konformität der von ihnen angebotenen EURO H1-Hygienepaletten mit dem GS1 Anforderungsprofil gleich welcher Art gegenüber Dritten kommunizieren bzw. ausloben, bedürfen einer entsprechenden Zulassung als Zeichennutzer.

Entsprechende Nachweise sind für jede Betriebsstätte und jedes Werkzeug separat zu erbringen. Der Zeichennutzer ist verpflichtet, GS1 Germany unverzüglich Mitteilung über konstruktive Änderungen des Erzeugnisses zu machen, sofern diese geeignet sind, Einfluss auf die bei der ursprünglichen Prüfung festgestellten Prüfergebnisse zu nehmen. GS1 Germany kann ihrerseits entscheiden, ob die ursprüngliche Prüfung weiterhin gültig ist, oder eine Nachprüfung bzw. gegebenenfalls eine Neuprüfung zu erfolgen hat.

Jeder Wechsel der Betriebsstätte oder Wechsel des Werkzeuges ist GS1 Germany zu melden. In allen Fällen erfolgt die Beantragung und Zuteilung einer neuen GS1 Zulassungsnummer.

1.1 Eigenüberwachung

Der Hersteller hat in seinen Betriebsstätten die in Tabelle 1 - 1 aufgeführten Prüfungen gemäß DIN zur Eigenüberwachung im Produktionsprozess an jeder gefertigten Sorte aus der laufenden Produktion vorzunehmen oder Proben zu entnehmen, an dritter Stelle prüfen zu lassen und hierüber entsprechende Aufzeichnungen zu führen.

Die Durchführung dieser Prüfungen entsprechend den Prüfhäufigkeiten und die Einhaltung der festgelegten Grenzwerte ist zusätzlich zur Zertifizierung des Managementsystems durch ein anerkanntes, externes Prüfinstitut regelmäßig jährlich zu überprüfen.

Prüfverfahren	Prüfhäufigkeit
Sichtprüfung	Täglich während der Fertigung
Maße bei Raumtemperatur	Für jedes Fertigungslos
Gewichte	Täglich während der Fertigung
Fallprüfung bei Raumtemperatur	Täglich während der Fertigung
Eckfallprüfung bei Raumtemperatur	Täglich während der Fertigung
Innendruckprüfung bei Raumtemperatur	Täglich während der Fertigung
Netzmittelbad	Für jedes Fertigungslos
Farbe	Täglich während der Fertigung
Kennzeichnung	Täglich während der Fertigung

Tabelle 1 - 1: Übersicht der Prüfhäufigkeiten für die Eigenüberwachung

Zudem hat das Unternehmen sicherzustellen, dass die Palettenherstellung in Übereinstimmung mit der VO 2023/2006 erfolgt:

- Die durchgeführten Fertigungsverfahren müssen in Übereinstimmung mit Guter Herstellungspraxis (GHP) durchgeführt werden.
- Es ist ein wirksames und dokumentiertes Qualitätssicherungssystem festzulegen und anzuwenden, dessen Einhaltung jederzeit gewährleistet werden muss.
- Ein wirksames Qualitätskontrollsystem ist festzulegen und anzuwenden.
- Es ist eine angemessene Dokumentation zu erstellen und zu führen.



1.2 Fremdüberwachung

1.2.1 Zugelassene Prüfinstitute

Prüfung der EURO H1-Hygieneпаletten gemäß GS1 Anforderungsprofil wird von einem von DIN CERTCO, der Zertifizierungsstelle der GS1 Germany, anerkannten Prüflaboratorium durchgeführt. Jedes Prüflaboratorium, das nach der Norm DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiert ist bzw. nachweislich Anforderungen der genannten Norm erfüllt und im Rahmen von Produktzertifizierungen die entsprechenden Produktprüfungen durchführen kann, kann von DIN CERTCO nach Antragstellung und Erfüllung der Anforderungen anerkannt werden.

Mit der Begutachtung der Qualitätsfähigkeit von Herstellern für EURO H1-Hygieneпаletten dürfen ausschließlich fachlich geeignete Prüfinstitute beauftragt werden.

Alle Inspektionsstellen zur Zertifizierung von Management-Systemen nach DIN EN ISO 9001 benötigen eine Akkreditierung gemäß DIN EN ISO/IEC 17021.

Prüflaboratorien, welche mit der Erstmuster- und Wiederholungsprüfung für EURO H1-Hygieneпаletten zum Nachweis der Erfüllung der im GS1 Anforderungsprofil definierten Qualitätskriterien beauftragt werden, müssen über eine Akkreditierung gemäß DIN EN ISO/IEC 17025 oder eine Anerkennung der DIN CERTCO verfügen.

1.2.2 Nachweis der Qualitätsfähigkeit

Grundsätzlich ist der Zeichennutzer für die Sicherstellung einer gleichbleibenden und hohen Qualität verantwortlich. Zur Überprüfung der Qualitätsfähigkeit und zum Nachweis auf Einhaltung der jeweils geltenden gesetzlichen Regelungen gilt der jährliche Nachweis einer Zertifizierung des Produktionsstandortes gemäß DIN EN ISO 9001 als hinreichend.

Alle im Rahmen der Zulassung und Überwachung vorgeschriebenen Kontrollen durch unabhängige Zertifizierungsstellen sind vom Zeichennutzer selbst zu veranlassen und die Kosten sind von diesem zu tragen. Die beauftragte Zertifizierungsstelle erstellt den Bericht über die Werkbesichtigung gemäß den Qualitätsvorschriften. Der Bericht wird dem Hersteller zugesendet.

Es liegt in der Verantwortung des Inhabers der Typnummer (Hersteller sowie andere Inverkehrbringer unter eigenem Namen), entsprechende Zertifikate und Prüfberichte unverzüglich bei GS1 Germany einzureichen. Bei Nichterbringen der Nachweise innerhalb der festgelegten Frist wird dem Zeichennutzer die Verwendung der Typnummer aberkannt und er wird aus der Liste der zugelassenen Hersteller (bzw. Inverkehrbringer oder Wiederverkäufer) gestrichen.

Mit der Antragstellung sind vom antragstellenden Zeichennehmer alle vorgeschriebenen Zertifikate (inkl. der Prüfberichte) zum Nachweis auf Einhaltung des GS1 Anforderungsprofils zu erbringen.

Verfügt ein Unternehmen bereits über laufende Zertifikate für Teilprüfungen, können diese bei Beitritt zum Qualitätssicherungssystem durch entsprechende Ergänzungsprüfungen vervollständigt werden. Dabei verkürzt sich bei laufenden Zertifikaten der Zeitraum bis zur Wiederholungsprüfung/Zertifikatsgültigkeit entsprechend.

1.2.3 Prüfungsarten und Häufigkeit

Die Muster zur Materialprüfung sind durch das beauftragte Materialprüfinstitut oder eine andere Akkreditierungsstelle im Rahmen der Überprüfung der Eigenkontrollen bzw. des Managementsystems aus der laufenden Produktion zu ziehen.

Jedes Prüfmuster ist mit einem Permanent-Marker wie folgt zu kennzeichnen:

- „Prüfmuster GS1 CC-MTV“
- Datum der Probenziehung und Nummer/Anzahl der Paletten (Nr.x/vonY)
- Name des Prüfinstituts, Name/Unterschrift des Probenziehers

Zusätzlich sind alle Prüfmuster auf einem Probenahmeschein zu dokumentieren und dieser von Unternehmen und Prüfinstitut mit Unterschrift zu quittieren. Der Transport der Prüfmuster zum Prüfinstitut ist durch den Auftraggeber zu veranlassen.

Alle Zertifikate und Prüfberichte sind der Zulassungsstelle bei GS1 Germany vom Antragsteller bzw. Zeichennutzer unaufgefordert vorzulegen. Sie bescheinigen die Konformität mit dem GS1 Anforderungsprofil und sind Voraussetzung für die Erteilung und Aufrechterhaltung der Zulassung.



1.2.3.1 Erstprüfung

Die vorgeschriebenen Erstprüfungen sind vor erstmaliger Zulassung der Palette und Vergabe der Zulassungsnummer durch GS1 Germany durch ein zugelassenes Prüfinstitut durchzuführen. Diese beinhalten:

- Die Typprüfung gemäß Abschnitt 5 des GS1 Anforderungsprofils.
Mit der Antragstellung ist GS1 Germany der Nachweis anhand einer einmaligen Erstprüfung zu erbringen, dass das Produkt von einem zugelassenen Prüfinstitut geprüft und mittels eines Zertifikates inkl. dem Prüfbericht der Nachweis erbracht wurde, dass die in der Norm sowie dem GS1 Anforderungsprofil festgelegten Zusatzanforderungen (inkl. GS-Zertifikat) erfüllt sind.
- Die Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001:2015-11
- Ein GS-Zertifikat nach § 7 des Produkt- und Sicherheitsgesetzes (GPSG vom 06.01.2004) für die Paletten, die in Hochregallagern eingesetzt werden.



1.2.3.2 Wiederholungsprüfungen

Seitens des Zeichennutzers sind in wiederkehrenden Abständen, spätestens vor Ablauf von fünf Jahren, bei einem zugelassenen Prüfinstitut entsprechende Wiederholungsprüfungen durchzuführen. Diese dienen zum Nachweis, dass das Produkt aus der laufenden Produktion dem typgeprüften Muster und damit dem GS1 Anforderungsprofil entspricht.

Folgende Prüfungen sind dabei durchzuführen.

- Druckprüfung mit 23 Q gemäß 5.2.4
- Eckenfallprüfung bei - 28°C und + 40°C aus 2 m und aus 4 m Höhe gemäß 5.3.2
- Innendruckprüfung gemäß 5.4.1
- Gewichtsprüfung gemäß 5.1.4
- Maximale Festigkeit in der Regallagerung (Nennlast) gemäß 5.4.4
- Dauersteifigkeit über 200 Stunden gemäß 5.2.2



Des Weiteren sind vom Unternehmen jährlich zusätzlich folgende Zertifikate zu erbringen:

- Aufrechterhaltung der Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015-11
- Nachweis über die Durchführung der Eigenüberwachung entsprechend den Prüfhäufigkeiten und festgelegten Grenzwerten durch Vor-Ort-Kontrolle von einem zugelassenen Prüfinstitut



1.2.3.3 Ergänzungsprüfungen

Ergänzende Prüfungen können dann erforderlich sein und von GS1 Germany bestimmt werden, wenn die eingereichten Zertifikate und die zugrundeliegende Prüfberichte die im GS1 Anforderungsprofil festgelegten Qualitätskriterien nicht vollständig abdecken (siehe auch 1.3.2 „Nachweis der Qualitätsfähigkeit“). Gleiches gilt auch bei Ergänzungen, Erweiterungen oder Änderungen am zertifizierten Produkt, welche Einfluss auf die Konformität ausüben können oder für den Fall, dass im GS1 Anforderungsprofil Ergänzungen oder Änderungen vorgenommen wurden.

1.2.3.4 Sonderprüfungen

Sonderprüfungen können aus aktuellem Anlass initiiert werden. Dazu zählen z. B. :

- Festgestellte Mängel
- Nach Ruhen der Produktion über einen Zeitraum von mehr als sechs Monaten
- Begründete Hinweise Dritter
- Verdacht auf Nichteinhaltung der Qualitätskriterien durch GS1 Germany

2 Prüfbericht / Auditbericht

Das Prüfinstitut teilt dem Auftraggeber das Ergebnis der Prüfung/des Audits in einem Prüfbericht/Auditbericht mit. Dieser 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 (Norm oder Zertifizierungsprogramm wie beispielsweise (DIN EN ISO 9001:2015-11 oder GS1 Anforderungsprofil für EURO H1-Hygienepaletten) inkl. Ausgabedatum
- Art der Prüfung (z. B. Erstmusterprüfung, Wiederholungsprüfung, Ergänzungsprüfung usw.)
- Datum der Prüfung
- Ergebnisse und Beurteilung der Prüfung (ggf. inkl. Angabe zu den Prüfmustern)
- Name und Unterschrift des für die Prüfung Verantwortlichen

3 Erteilung Zulassungsnummer durch GS1 Germany

3.1 Ablauf des Zulassungsverfahrens

Der Antrag auf Teilnahme am Qualitätssicherungssystem für EURO H1-Hygieneпаletten gemäß GS1 Anforderungsprofil sowie die Nutzung des GS1 Logos ist bei der GS1 Germany GmbH, ggf. DIN CERTCO, der Zertifizierungsstelle von GS1 Germany GmbH, schriftlich einzureichen.

Nach Eingang des/der Prüfbericht(s)/e (i.d.R. nicht älter als 6 Monate) mit Bestätigung des erfolgreichen Abschlusses der Prüfungen und ggf. entsprechender Zertifikate (z. B. DIN EN ISO 9001:2015-11) sowie vorliegendem Antrag vergibt GS1 Germany in der Regel innerhalb von vier Wochen eine Zulassungsnummer für die vom Unternehmen angegebene Werkzeugnummer. Die Vergabe der Zulassungsnummer erfolgt vorbehaltlich der Vollständigkeit und Aktualität der vorgelegten Nachweisdokumente und deren positive Bewertung und Anerkennung durch GS1 Germany. Für jede Betriebsstätte, jedes weitere Werkzeug oder Folgewerkzeug muss der Zulassungsprozess erneut durchlaufen und eine eigene Zulassungsnummer beantragt werden.

Das beantragende Unternehmen wird von GS1 Germany in schriftlicher Form über die erfolgte Zulassung als Hersteller von EURO H1-Hygieneпаletten nach GS1 Anforderungsprofil bzw. über die Erweiterung der Zulassung und die Erlaubnis zur Zeichennutzung informiert.

Der Zeichennutzer führt die GS1 Zulassungsnummer in dem eingesetzten Produktionswerkzeug. Das Anbringen des GS1 Logos und der Zulassungsnummer sowie deren Aufbau ist in Abschnitt 4.2 „Kennzeichnung“ des GS1 Anforderungsprofils für EURO H1-Hygieneпаletten geregelt.

Die Namen aller zugelassenen Zeichennutzer werden auf der DIN CERTCO Seite veröffentlicht.

Eine Vernetzung der Internetseiten GS1 Germany und DIN CERTCO ist ebenfalls gegeben.

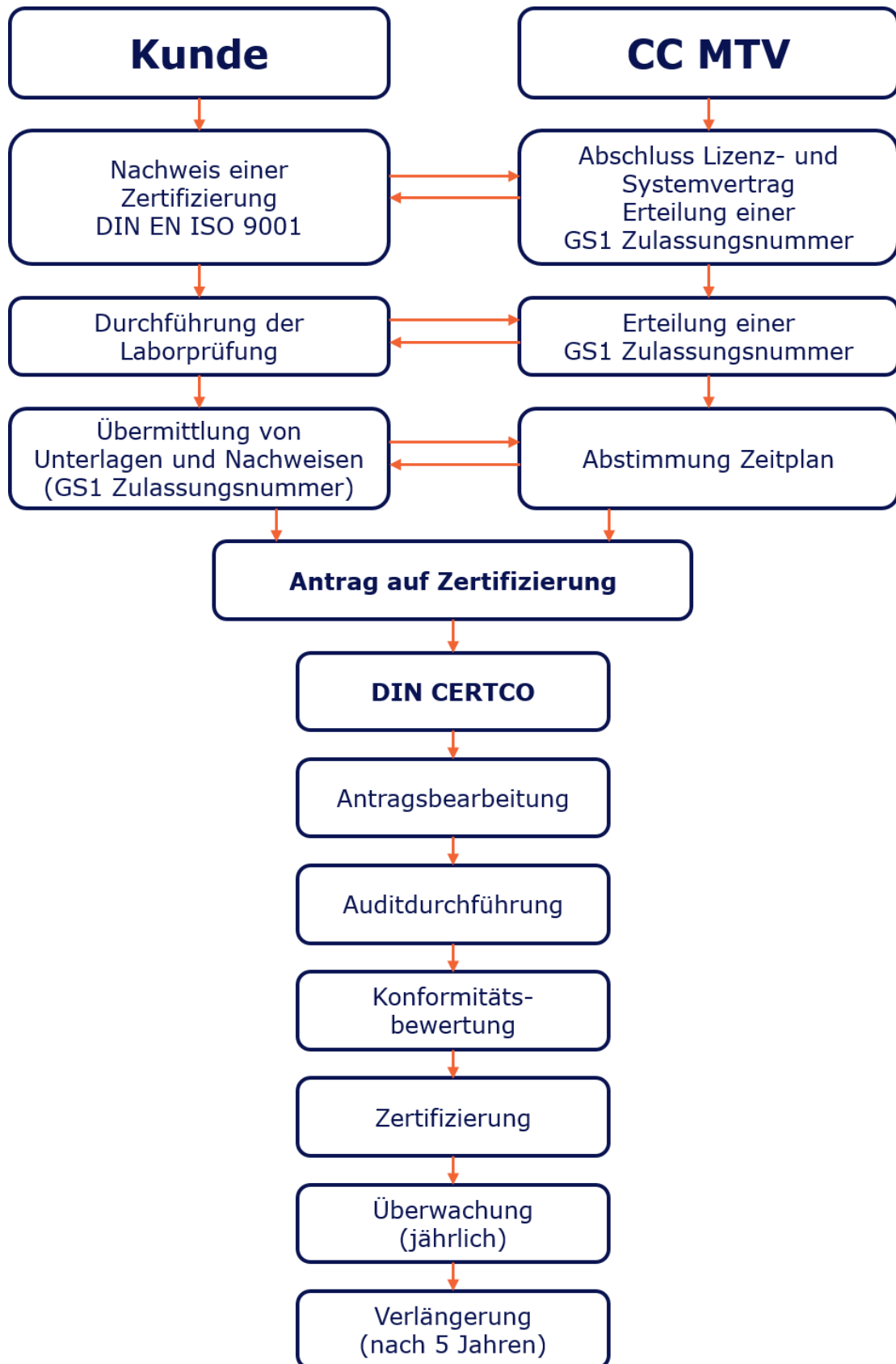


Abbildung 3 - 1: Ablauf des Zulassungs- und Überwachungsverfahrens

3.2 Maßnahmen bei Qualitätsmängeln

Werden von GS1 Germany Mängel bei der Qualitätssicherung oder die Nichteinhaltung der vorgeschriebenen Prozesse festgestellt oder diese angezeigt, wird der betreffende Zeichennutzer zur Abstellung des Mangels und zum Nachweis durch einen 8D-Report innerhalb von 10 Werktagen verpflichtet.

Kommt dieser der Aufforderung nicht nach bzw. werden die festgestellten Mängel aus Sicht von GS1 Germany nicht hinreichend abgestellt, folgen weitere Maßnahmen.

Diese sind je nach Schwere des Verstoßes:

- a. Nachprüfung bei einem zugelassenen Prüfinstitut
- b. Zusätzliche Auflagen im Rahmen der Eigenüberwachung
- c. Ggf. Fremdüberwachung
- d. Strafgelder
- e. Entzug der Erlaubnis zur Zeichennutzung und der Zulassungsnummer

Die genannten Maßnahmen können auch gekoppelt angewendet werden. Die anfallenden Kosten sind vom Zeichennutzer zu tragen.

3.3 Erlöschen der Genehmigung zur Zeichennutzung

Lässt ein Zeichennutzer nicht rechtzeitig vor Ablauf des Gültigkeitszeitraumes eine erneute Prüfung auf Konformität durchführen und weist diese durch entsprechende Zertifikate inkl. Prüfberichte nach, so erlischt das erteilte Recht zum Anbringen des GS1 Logos inkl. der werblichen Nutzung auf Einhaltung des GS1 Anforderungsprofils.

Ebenso kann die Genehmigung zur Zeichennutzung erlöschen, wenn:

- Das GS1 Logo oder die GS1 Zulassungsnummer vom Zeichennutzer missbräuchlich verwendet werden.
- Die Anforderungen gemäß GS1 Anforderungsprofil nicht/oder nicht mehr erfüllt werden.
- Die zu entrichtenden Systembeiträge nicht fristgerecht bezahlt werden.
- Die Voraussetzung für die Zeichennutzung nicht mehr erfüllt werden.

Impressum

Herausgeber:
GS1 Germany GmbH

Geschäftsführer:
Jörg Pretzel

Text:
Angela Schillings-Schmitz / Thomas Niebur

GS1 Germany GmbH
Maarweg 133, D-50825 Köln

Postfach 30 02 51
D-50772 Köln

Tel: +49 (0)221 94714-0
Fax: +49 (0)221 94714-990

E-Mail: info@gs1-germany.de
Homepage: www.gs1-germany.de

© 2017 GS1 Germany GmbH, Köln

GS1 Germany GmbH

Maarweg 133
50825 Köln

T + 49 221 94714-567

F + 49 221 94714-990

E service@gs1-germany.de

www.gs1-germany.de

