

## **1/2-paller 800 x 600mm**

Særlige bestemmelser for Certificering (SBC) af overensstemmelse med DS 364.1: Transportenheder, Paller, 800 x 600 mm

---

### **1 Forudsætning for certificering**

Udstedelse af licens til at certificere overensstemmelse med ovennævnte standard forudsætter, at ansøgeren forpligter sig til

- at overholde "Almindelige Bestemmelser for Produktcertificering" (herefter: ABP),
- at overholde nærværende særlige bestemmelser (SBC)
- samt at produktet opfylder kravene i DS 364.1.

### **2 Ansøgning om licens**

Ansøgningen foretages som angivet i ABP, pkt. 3.

I ansøgningen angives oplysning om hvilken træsort, der vil blive anvendt samt gruppenummer for forventet salgstal af mærkede paller, se bilag 1 i nærværende bestemmelser. Prøve af den overensstemmelsesmærkning, som ønskes benyttet, skal godkendes før licens til certificering udstedes.

### **3 Certificeringslicens**

Certificeringslicens kan udstedes, når typekontrollen (pkt. 4.1), viser, at kravene i DS 364.1 er opfyldt, og forslag til certificeringsmærke er godkendt.

### **4 Kontrol**

Kontrollen omfatter:

- Typekontrol, jf. ABP, pkt. 5.1, udført på foranledning af Dansk Standard eller ansøgeren.
- Løbende kontrol, jf. ABP, pkt. 5.2, herunder:
- Intern kontrol jf. ABP, pkt. 5.3
- Ekstern kontrol, jf. ABP, pkt. 5.4
- Anden kontrol, jf. ABP, pkt. 5.5

Kontrol ved ændring af produktionsbetingelser, jf. ABP, pkt. 6.2, udført på foranledning af Dansk Standard.

#### **4.1 Typekontrol**

Typekontrollen udføres af et autoriseret prøvningslaboratorium. Ved typekontrollen skal der være 8 paller til disposition samt 10 samlinger af hver type.

Produktionslokaler og lager skal normalt besigtiges og producentens eget prøvningsudstyr kontrolleres som et led i typekontrollen.

#### **4.2 Løbende kontrol**

## DS/SBC 220

Revideret 2003-11-12

### 4.2.1 Intern kontrol

Udvælgelsen af prøver skal foretages således, at de er repræsentative for hele produktionen.

Producentens kontrol foretages som angivet i DS 364.1.

 mærkede paller, der ikke opfylder kravene, skal have mærkningen fjernet eller destrueres.

### 4.2.2 Ekstern kontrol

Dansk Standard foranlediger kontrol i henhold til følgende skema:

	Omfang	Frekvens
Kontrol af protokol	Pkt. 9.1 i DS 1364.1	2 gange pr. år
Bedømmelse prøvning	Pkt. 4, 5, 6 og 7 Pkt. 8	2 gange pr. år 1 gang pr. år

Udvælgelse af prøver skal foretages således, at de er repræsentative for hele produktionen.

Bedømmelse/prøvning foretages på 8 paller i henhold til nærværende bestemmelser.

Såfremt resultaterne af den løbende kontrol (Intern og Ekstern kontrol) giver anledning til bemærkninger, er Dansk Standard berettiget til at kræve kontrollen skærpet ved at øge antallet af kontrolbesøg og udvide omfanget af prøvninger.

På basis af undersøgelsesresultatet træffer DS beslutning om licensens opretholdelse.

### 4.2.3 Anden kontrol

Jf. ABP, pkt. 5.5.

### 4.3 Kontrol ved ændring af produktionsbetingelserne

Ved ønsker om ændring i produktionsbetingelserne tager DS stilling til omfanget af den kontrol, ændringen skal medføre, jf. ABP, pkt. 6.2.

## 5 Mærkningens udførelse og placering

De anvendte mærker skal placeres og være i overensstemmelse med kravene i DS 364.1.

Venstre klodser på kortsiderne  DS 364.1

Højre klodser på kortsiderne 000  
00

hvor 000 er identitetsnummeret, og 00 angiver fabrikationsår.

## 6 Afgifter

Se særskilt prisblad.

Kontrolafgifter: som angivet i ABP, pkt. 10.4.

Afgifterne pristalsreguleres.