

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



TECHNISCHES REGELWERK

über

HERSTELLUNG UND REPARATUR

von

QUALITÄTSGESICHERTEN ERZEUGNISSEN

und

PRÜFORDNUNG

Ausgabe: Januar 2010

European Pallet Association e.V.
D-48157 Münster
Generalsekretariat
An den Speichern 6
D-48157 Münster
Deutschland
Tel: +49 251 2843970 / 71
Fax: +49 251 2843972
E-Mail : info@epal-pallets.org
www.epal-pallets.org

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



TECHNICAL REGULATIONS

concerning

MANUFACTURE AND REPAIR

of

QUALITY ASSURED PRODUCTS

and

INSPECTION REQUIREMENTS

Edition January 2010

European Pallet Association e.V.
D-48157 Münster
General Secretariat
An den Speichern 6
D-48157 Münster
Germany
Tel: +49-251-2843970/71
Fax: +49-251-2843972
E-Mail: info@epal-pallets.org
www.epal-pallets.org

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



REGLEMENTATION TECHNIQUE

concernant

LA FABRICATION ET LA REPARATION

des

PRODUITS DE QUALITE CERTIFIEE

et

DESCRIPTION DU SYSTEME DE CONTROLE DE LA QUALITE

Edition: Janvier 2010

European Pallet Association e.V.
D-48157 Münster
Secrétariat Général
An den Speichern 6
D-48157 Münster
Allemagne
Tel: +49 251 2843970/71
Fax: +49 251 2843972
E-Mail : info@epal-pallets.org
www.epal-pallets.org

Inkraftsetzung und Änderungen


Nr.	Datum	Bemerkungen
1	10.11.1993	Inkraftsetzung
2	03.06.1994	Änderung Z.: 1., 1.1. bis 1.3., 6.1.2., 6.2., 6.2.3., 6.3., 6.4.3.1., 6.4. bis 6.7., Anlagen 8, 13 und 14, Anhang B
3	14.06.1996	Änderung Z.: 4.4. bis 4.7., 5.2., 5.7., 6.1.2., 6.3.2.2., 6.3.3., 6.3.5.6., 6.4.7., 6.7.3., 6.8., Anlagen 1 bis 6, 8 und 11, Anhang A und B
4	11.10.1996	Änderung Anhang A
5	21.04.1998	Änderung Z.: 6.3.2.1. und 6.3.2.2.
6	21.01.1999	Änderung Z.: 2 und Anhang A, 5.2.
7	29.04.1999	Änderung Anhang A, Anlage 2/P
8	05.10.1999	Änderung Anhang A, 4.2.
9	13.04.2000	Änderung Z : 5.7., 6.2., 6.4., Anhang A, Anlage 1/Y, Anlage 8, Seite 1; Anlage 7
10	19.09.2000	Änderung Z: 5.1.2., Anhang A, Anlage 3
11	27.09.2001	Änderung Z: 6.3.2.1., 6.3.2.2., 6.3.2.3., 6.3.2.4., 6.4.2.1., 6.4.4., 6.4.6., Anlage 8
12	17.06.2002	Änderung Z. 5.6.
13	17.06.2002	Änderung Anlage 4, Seiten 2 und 3
14	11.12.2002	Änderung Z. 6.3.2.2.
15	11.03.2003	Änderung Z. 6.7..2.1.
16	Juni 2007	Vollständige Überarbeitung
17	Juni 2008	Ergänzung Z. 6.3.2.1 Satz 2
18	Januar 2010	Änderung Z. 4.7, 6.4.2.1, Anhang A Z. 2, Anhang B Z. 1, 3.6, 3.8, Anhang C Z. 5.1.3, Anhang D Z. 1.1, 2, 7


Validity and modifications

No	Date	Remarks
1	10/11/1993	Coming into force
2	03/06/1994	Modification items: 1., 1.1. to 1.3., 6.1.2., 6.2., 6.2.3., 6.3., 6.4.3.1., 6.4. to 6.7., appendices 8, 13, 14, B
3	14/06/1996	Modification items: 4.4. to 4.7., 5.2., 5.7., 6.1.2., 6.3.2.2., 6.3.3., 6.3.5.6., 6.4.7., 6.7.3., 6.8., appendices 1 to 6, 8 and 11, A and B
4	11/10/1996	Modification Appendix A
5	21/04/1998	Modification items: 6.3.2.1. and 6.3.2.2.
6	21/01/1999	Modification item 2 and appendix A, 5.2.
7	29/04/1999	Modification Appendix A, Annex 2/P
8	05/10/1999	Modification Appendix A, 4.2.
9	13/04/2000	Modification items: 5.7; 6.2, 6.4, Appendix A, Annex 1/Y, Appendix 8, page 1, Appendix 7
10	19/09/2000	Modification Z: 5.1.2., Appendix A, Annex 3
11	27/09/2001	Modification items : 6.3.2.1., 6.3.2.2., 6.3.2.3., 6.3.2.4., 6.4.2.1., 6.4.4., 6.4.6., appendix 8
12	17/06/2002	Modification item 5.6.
13	17/06/2002	Modification Appendix 4, pages 2 and 3
14	11/12/2002	Modification item 6.3.2.2.
15	11/03/2003	Modification item 6.7.2.1.
16	June 2007	Complete revision of the Technical Regulations
17	June 2008	Amendment item 6.3.2.1 phrase 2
18	Jan 2010	Modification item 4.7, 6.4.2.1, Appendix A item 2, Appendix B item 1,3.6, 3.8, Appendix C item 5.1.3, Appendix D item 1.1, 2, 7

Entrée en vigueur et modifications

No	date	remarques
1	10.11.1993	Entrée en vigueur
2	03.06.1994	modifications ch.: 1., 1.1. à 1.3., 6.1.2., 6.2., 6.2.3., 6.3.,6.4.3.1., 6.4. à 6.7., annexes 8, 13, 14, B
3	14.06.1996	modifications ch.: 4.4. à 4.7., 5.2., 5.7.,6.1.2.,6.3.2.2., 6.3.3.,6.3.5.6.,6.4.7.,6.7.3.,6.8., annexes 1 à 13, A et B
4	11.10.1996	modifications: annexe A
5	21.04.1998	modification ch.: 6.3.2.1. et 6.3.2.2.
6	21.01.1999	modification ch.: 2 et annexe A, 5.2.
7	29.04.1999	modification annexe A, supplément 2
8	05.10.1999	modification annexe A, 4.2.
9	13.04.2000	modification ch. 5.7.; 6.2.; 6.4.; annexe A, 1Y Annexe 8, page 1; Annexe 7
10	19.09.2000	modification ch.: 5.1.2.; Annexe A, 3
11	27.09.2001	Modification ch. : 6.3.2.1., 6.3.2.2., 6.3.2.3, 6.3.2.4., 6.4.2.1., 6.4.4., 6.4.6., annexe 8
12	17.06.2002	Modification ch. : 5.6.
13	17.06.2002	Modification annexe 4, pages 2 et 3
14	11.12. 2002	Modification ch. 6.3.2.2.
15	11.03.2003	Modification ch. 6.7.2.1.
16	Juin 2007	Refonte complète
17	Juin 2008	Complément ch. 6.3.2.1 phrase 2
18	Janvier 2010	Modification ch. 4.7, 6.4.2.1, Appendice A ch. 2, Appendice B ch. 1,3.6, 3.8, Appendice C ch. 5.1.3, Appendice D ch. 1.1, 2, 7

Inhaltsverzeichnis	Seite
1. Geltungsbereich	10
2. Begriffe	12
3. Qualitätszeichen	13
4. Qualitätsbestimmungen	15
5. Zulassung zur Herstellung, zur Reparatur qualitätsgesicherter Erzeugnisse	18
6. Prüfordnung	21
7. Sonstiges	42
Anlage 1 - Antrag auf Zulassung zur Herstellung, zur Reparatur qualitätsgesicherter Erzeugnisse	43
Anlage 2 - Stichprobenpläne	46
Anlage 3 - Antrag auf Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle	61
Anlage 4 - Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle	64
Anlage 5 - Monatsmeldung Flachpaletten (P)	67
Anlage 6 - Monatsmeldung Tauschrahmen (R)	70
Anlage 7 - Monatsmeldung Tauschdeckel (D)	73
Anlage 8 - Monatsmeldung Boxpaletten (Y)	76
Anlage 9 - Monatsmeldungen Reparatur (RP, RR, RD, RY)	79
Anhang A - Bestimmungen über die Reparatur	91
Anhang B - Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse	139
Anhang C - Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Zeichens 	148
Anhang D - Leistungsbeschreibung für die einheitliche Durchführung der Prüfungen	163



SOMMAIRE	Page
1. Domaine d'application	10
2. Définitions	12
3. Marques de qualité	13
4. Critères de qualité	15
5. Agréments pour la fabrication et la réparation des produits de qualité certifiée	18
6. Le système de contrôle de la qualité	21
7. Divers	42
Annexe 1 - Demande d'agrément pour la fabrication, la réparation de produits de qualité certifiée.	45
Annexe 2 - Plans de sondage	48
Annexe 3 - Demande d'attribution du droit de contrôle interne.	63
Annexe 4 - Document d'attribution du droit de contrôle interne.	66
Annexe 5 - Rapport mensuel palettes plates, P	70
Annexe 6 - Rapport mensuel cadres échangeables R	73
Annexe 7 - Rapport mensuel couvercles échangeables D	75
Annexe 8 - Rapport mensuel boxpalettes Y	78
Annexe 9 - Rapports mensuels réparation RP, RR, RD, RY	81
Appendice A - Règles pour la réparation.	91
Appendice B - Règles pour le marquage des produits de qualité certifiée.	139
Appendice C - Règles de fonctionnement pour l'attribution et l'utilisation de la marque 	148
Appendice D - Cahier des charges pour l'unification des contrôles	165



1. Geltungsbereich / **Application** / **Domaine d'application**



1.1. Die Eisenbahnen sind aufgrund der UIC-Kodices 435-2 und -ff. sowie bilateraler Vereinbarungen berechtigt und verpflichtet, Hersteller und Reparatereure von Tauschpaletten zuzulassen und die Einhaltung der Normen zu prüfen und sicherzustellen.

1.1. The railways are entitled and obliged on the basis of the UIC codes 435-2 ff. and bilateral agreements to approve manufacturers and repairers of exchange pallets and to verify and ensure compliance with the standards.

1.1. En vertu des fiches UIC 435-2 et fiches suivantes ainsi que des accords bilatéraux, les sociétés de chemins de fer ont le droit et le devoir d'agréeer les fabricants et les réparateurs de palettes échangeables, ainsi que de contrôler et d'assurer le respect des normes.

1.2. Soweit einzelne Bahnen Vereinbarungen mit EPAL über die Übernahme dieser Vorschriften abgeschlossen haben, hat EPAL das Zulassungs- und Prüfverfahren für das Gebiet der jeweiligen Eisenbahn in deren Auftrag durchzuführen und durchzusetzen. Zur Durchführung des Auftrages gehört u. a. insbesondere das Recht von EPAL, an im Zuständigkeitsbereich gemäß den geltenden Bestimmungen der UIC-Kodices 435-2 bis 435-5 der jeweiligen Bahn zuzulassende Betriebe (Hersteller, Reparatoren) das Zeichen der Bahn,  und  zu verleihen und die Pflicht, die ordnungsgemäße Zeichenführung zu überwachen, gegebenenfalls das Zeichenführungsrecht zu entziehen, sowie die Einhaltung der Normen für Tauschpaletten durch ein von EPAL beauftragtes Prüfgesellschaft kontrollieren zu lassen.

1.2. In so far as individual railways have concluded agreements with EPAL on the acceptance of these regulations, EPAL has to implement and carry through the approval and inspection procedure for the territory of the relevant railway on their behalf. Implementation of the order includes, amongst other things, the right of EPAL in particular to award to plants (manufacturers and repairers) within the territory of the respective railway according to the conditions set forth in the UIC Codes 435-2 to 435-5 the marks of the railways,  and . It also includes the obligation to monitor the proper use of these marks, and if necessary to withdraw the right to use the marks and to have compliance with the standards for exchange pallets examined by a neutral inspection company controlled by EPAL.

1.2. Pour accomplir cette mission, l'EPAL a notamment le droit d'attribuer aux entreprises agréés (producteurs, négociants, réparateurs), conformément aux spécifications mentionnées dans les fiches UIC 435-2 à 435-5 en vigueur, le droit d'utilisation de la marque du réseau de chemin de fer, de la marque  et de la marque  ; elle peut également retirer le droit d'utilisation de ces marques et faire contrôler le respect des normes pour des palettes échangeables par une société de contrôle mandatée par elle.

2. Begriffe / Definitions / Définitions

Herstellung: Aller in einem Betrieb neu hergestellten und zusammengebauten Erzeugnisse, die der Qualitätssicherung unterliegen.

Manufacture: Products newly manufactured and assembled all in one factory which are subject to quality assurance.

Fabrication: Tous les produits qui sont fabriqués ou assemblés neufs dans une entreprise et qui doivent être soumis aux normes et contrôles de qualité.

Reparatur: Wiederherstellung beschädigter und nicht mehr tauschbarer Erzeugnisse, die der Qualitätssicherung unterliegen.

Repair: Restoration of damaged and no longer exchangeable quality assured products which are subject to quality assurance.




Réparation: Remise en état de produits, soumis aux normes et contrôle de qualité, endommagés qui ne sont plus échangeables.

Zulassung: Die Zulassung umfasst die Ermächtigung und Verpflichtung, alle Erzeugnisse, die den Qualitätsbestimmungen (Ziffer 4) unterliegen, im Rahmen des Technischen Regelwerks mit den Qualitätszeichen (Ziffer 3) zu versehen.





Approval: Approval comprises the permission for and responsibility of marking all products to which the quality regulations apply (item 4) under terms of the Technical Regulations with the quality mark (item 3).

Agrément: L'agrément comprend l'autorisation et l'obligation d'apposer dans le cadre de la Réglementation Technique les marques de qualité (point 4) sur tous les produits qui doivent répondre aux critères de qualité (point 3).

3. Qualitätszeichen / **Quality marks** / **Marques de qualité**

- 3.1. Qualitätsgesicherte Erzeugnisse tragen als Zeichen der erfolgten Qualitätsprüfung die geschützte Kollektivmarke . Die Anbringung und die Verwendung der Qualitätszeichen darf nur von hierzu Berechtigten vorgenommen werden. Die widerrechtliche Verwendung oder die Nachahmung der Qualitätszeichen wird rechtlich verfolgt.
- 3.1. Quality assured products carry as a sign of the implemented quality inspection the protected collective trademark . The quality mark may only be applied and used by those entitled to do so. Legal action will be taken against any unlawful use or imitation of the quality mark.
- 3.1. Les produits de qualité certifiée portent comme preuve de la réalisation du contrôle de la qualité, la marque collective protégée . L'application et l'utilisation de cette marque de qualité ne sont permises qu'aux personnes autorisées. L'utilisation illégale ou la contrefaçon de la marque de qualité sera poursuivie en justice.





3.2. Als Qualitätszeichen stehen in Verwendung:

- die  - Prüfklammer,
- das  - Prüfsiegel,
- der  - Reparatur-Kennzeichnungsnagel,
- das  - Reparatur-Kennzeichnungssiegel.

3.2. The quality marks used are:

- the  quality staple
- the  quality seal
- the  repair marking nail
- the  repair seal

3.2. Les marques suivantes sont utilisées comme signes de la qualité:

- l'agrafe de contrôle  ,
- le sceau de contrôle  ,
- la pointe de réparation  ,
- le sceau de réparation  .

4. Qualitätsbestimmungen / **Quality regulations** / **Critères de qualité**

Für die Herstellung und die Reparatur qualitätsgesicherter Erzeugnisse gelten derzeit:

The following documents are currently valid for the manufacture and repair of quality assured products:

Pour la fabrication et la réparation de produits de qualité certifiée, les normes suivantes sont actuellement en vigueur:

4.1 UIC-Kodizes

4.1. UIC-codes

4.1. fiches UIC

4.1.1 UIC-Kodex 435-2 V, Gütenorm für eine Europäische Vierweg-Flachpalette aus Holz mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm,

4.1.1. UIC code 435-2 O, Standard of quality for a European flat pallet made of wood with four entries and measuring 800 mm x 1200 mm,

4.1.1. La fiche UIC 435-2 O, Norme qualitative pour une palette plate européenne en bois, quatre entrées, de dimensions 800 mm x 1200 mm.

4.1.2. UIC-Kodex 435-3 V, Gütenorm für eine Europäische Vierweg-Boxpalette "Y" aus Stahl mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm,

4.1.2. UIC code 435-3 O, Standard of quality for a European box pallet ,Y' made of steel with four entries and measuring 800 mm x 1200 mm,

4.1.2 La fiche UIC 435-3 O, Norme qualitative pour une box-palette européenne "Y" en acier, quatre entrées, de dimensions 800 mm x 1200 mm.

4.1.3. UIC-Kodex 435-4 VE, Reparatur von EUR-Flachpaletten und EUR-Boxpaletten "Y";

4.1.3. UIC code 435-4 OR, Repair of EUR flat pallets and EUR box-pallets ,Y',

4.1.3. La fiche UIC 435-4 OR, Réparation de palettes plates EUR et box-palettes "Y" EUR

4.1.4. UIC-Kodex 435-5 V, Gütenorm für eine Europäische Vierweg-Flachpalette aus Holz mit den Abmessungen 1000 mm x 1200 mm,

4.1.4. UIC-code 435-5 V, Standard of quality for a European flat pallet made of wood with four entries, measuring 1000 x 1200 mm,

4.1.4. La fiche UIC 435-5 O, Norme qualitative pour une palette plate européenne en bois, quatre entrées, de dimensions 1000 mm x 1200 mm.

4.2. ÖBB/SBB-Norm „Aufsetzrahmen aus Holz für Paletten mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm (Tausch-Rahmen);

4.2. ÖBB/SBB standard for wooden collars for pallets with dimensions 800 mm x 1200 mm (pallet pool collar),

4.2. La norme ÖBB/SBB, Cadre échangeable en bois pour palettes 800 mm x 1200 mm.




4.3. ÖBB/SBB-Norm“ Deckel aus Holz für Paletten mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm, (Tausch-Deckel);

4.3. ÖBB/SBB standard for wooden lids for pallets with dimensions 800 mm x 1200 mm (pallet pool lid);

4.3. La norme ÖBB/SBB, Couvercle échangeable en bois pour palettes 800 mm x 1200 mm.

- 4.4. Bestimmungen über die Reparatur (Anhang A);
- 4.4. Regulations for repair (Appendix A),
- 4.4. Dispositions pour la réparation (Appendice A).

- 4.5. Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse (Anhang B).
- 4.5. Regulations for marking quality assured products (Appendix B),
- 4.5. Dispositions pour le marquage des produits de qualité certifiée (Appendice B).

- 4.6. Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Zeichens  (Anhang C).
- 4.6. Regulations for granting and using the mark  (Appendix C).
- 4.6. Dispositions pratiques pour l'attribution et l'utilisation de la marque  (Appendice C).

- 4.7 ISPM 15 – Richtlinie für Holzverpackungen im internationalen Handel
- 4.7. ISPM 15 – Directive for wood packaging for international trade
- 4.7 La norme NIMP 15 – Directive pour les matériaux d'emballage en bois au commerce international

5. Zulassung zur Herstellung, zur Reparatur qualitätsgesicherter Erzeugnisse

Approval of the manufacture and repair of quality assured products

Agrément pour la fabrication et la réparation des produits de qualité certifiée

5.1. Die Zulassung ist entweder unmittelbar oder über ein Nationalkomitee bei der European Pallet Association e.V., Generalsekretariat, schriftlich zu beantragen (Anlage 1).

5.1. An application for approval is to be submitted in writing either directly to the European Pallet Association e.V., General Secretariat (Appendix 1) or via one of its National Committees.

5.1. L'agrément doit être sollicité par écrit auprès du secrétariat général de la European Pallet Association e.V., soit directement, soit par l'intermédiaire d'un comité national. (Annexe 1).

5.2. Nach Eingang des Antrages wird das Nationalkomitee oder das Generalsekretariat eine kostenpflichtige Betriebsbegehung durch die von EPAL beauftragte Prüfgesellschaft nach der jeweils in neuester Fassung geltenden Leistungsbeschreibung (Anhang D) durchführen lassen.

5.2. After receipt of the application the National Committee or the General Secretariat shall instruct the inspection company of EPAL that they are required to carry out an evaluation visit at the applicant's expense in accordance with the latest edition of the Performance Criteria for Uniform Inspections (Appendix D).

5.2. Après réception de la demande, le Comité National ou le Secrétariat Général fera effectuer une visite payante de l'entreprise par la société de contrôle mandatée par l'EPAL, selon les règles décrites dans le cahier des charges pour l'unification des contrôles externes en vigueur (Appendice D).

5.3. Über das Ergebnis der durchgeführten Betriebsbegehung berichtet die Prüfgesellschaft dem Auftraggeber. Ist dieser ein Nationalkomitee, schickt es den Antrag und den Prüfbericht an EPAL.



5.3. The inspection company reports the results of the inspection to the instructing body. If this is a National Committee, they will forward the file to the General Secretariat.



5.3. La société de contrôle rédige un compte-rendu de la visite à l'entreprise à l'attention du mandant. Si ce dernier est un Comité National, il envoie la demande et le rapport de contrôle à l'EPAL.



5.4. EPAL entscheidet auf der Grundlage des Berichtes der Prüfgesellschaft über den Zulassungsantrag. EPAL wird dem Antragsteller und der Prüfgesellschaft die Entscheidung schriftlich mitteilen. Im Falle der positiven Beurteilung wird der Abschluss eines Lizenzvertrages angeboten.

5.4. EPAL decides on the approval on the basis of the report delivered by the inspection company. The decision of EPAL is made known to both the applicant and the inspection company in writing. In the event of a positive evaluation EPAL offers the conclusion of a licence agreement to the applicant.

5.4. Toute demande d'agrément fait l'objet d'un rapport de la part de la société de contrôle, sur lequel se fonde la décision de l'EPAL. L'EPAL communique ensuite sa décision par écrit au demandeur d'agrément ainsi qu'à la société de contrôle. En cas d'avis favorable, la conclusion d'un contrat de licence est proposée.

5.5. Der Bezug der erforderlichen Kennzeichnungsmittel (z. B. Brennplatten, Prüfklammern, Reparaturkennzeichnungsnägel, Prüfsiegel) sowie vorgekennzeichneter Teile von Paletten (z.B. Klötze für Flachpaletten) erfolgt nach jeweils geltender Anordnung des Generalsekretariats. Soweit Teile von Paletten von Herstellern und Reparateuren von Paletten selbst mit den geschützten Marken  und  versehen oder von Dritten bezogen werden, sind sie hierzu nur in dem Umfang befugt, wie dies zur Verwendung im Rahmen der eigenen Produktion geschieht.

5.5. The purchase of the required marking devices (e.g. branding plates, control staples, repair marking nails, quality seals) and pre-marked pallet components (e.g. blocks to be used in flat pallets) is to be made as per the relevant instruction given by the General Secretariat. Manufacturers and repairers that mark pallet components with the registered trademarks  and  themselves or purchase these from a third party, may only do so only for a volume matching their own production requirements.

5.5. L'acquisition des supports portant les marques distinctives (p. ex. fers de marquage, agrafes de contrôle, pointes de contrôle de la réparation, sceau de contrôle), ainsi que des éléments de palettes prémarqués (dés pour des palettes plates, par exemple), se fera selon les instructions en vigueur, données par le secrétariat général. Si des fabricants ou des réparateurs apposent eux-mêmes à l'avance les marques protégées  ou  sur des éléments de palettes ou s'ils les achètent des tiers, ils ne peuvent le faire que dans la mesure où ils utilisent ces éléments exclusivement pour les palettes qu'ils fabriquent ou réparent eux-mêmes.

6. Prüfordnung / **Inspection requirements** / **Contrôle de la qualité**

6.1. Allgemeines / **General** / **Généralités**

6.1.1. Die Prüfungen müssen nach den Bestimmungen der Normen und der Stichprobenpläne (Anlage 2) durchgeführt werden. Auf Verlangen sind der Prüfgesellschaft Probestücke der Erzeugnisse oder Teile davon herauszugeben und zu überlassen.

6.1.1. The inspection procedure must be in compliance with the standards and the random sample plans (Appendix 2). When required by the inspection company, samples of the products or parts of them have to be surrendered.

6.1.1. Les contrôles doivent être réalisés suivant les dispositions des normes et du plan de sondage (annexe 2). Des échantillons de la production ou des parties des échantillons sont à remettre à la société de contrôle sur demande.

6.1.2. Qualitätsgesicherte Erzeugnisse werden versehen:

Art	Mit	Stelle
Flachpaletten	Prüfklammer, Reparaturkennzeichnungs-nagel	einem Mittelklotz der Längsseite
Rahmen	Prüfklammer, Reparaturkennzeichnungs-nagel	auf einer Stirnseite
Deckel	Prüfklammer, Reparaturkennzeichnungs-nagel	auf der Oberseite
Boxpaletten	Prüfsiegel, Reparaturprüfsiegel	auf der Aufschriftentafel

6.1.2. Quality assured products are equipped with:

Type	With	position
flat pallet	staple, repair marking nail	central block on long side
Collar	staple, repair marking nail	on one end
Lid	staple, repair marking nail	on the top
box pallets	quality seal, repair quality seal	on the inscription plate

6.1.2. Les produits de qualité certifiée seront marqués:

types	avec	emplacement
palettes plates	agrafe ou pointe de contrôle de la réparation	un des dés de milieu d'un côté longitudinal
cadres	agrafe ou pointe de contrôle de la réparation	sur un des fronts
couvercles	agrafe ou pointe de contrôle de la réparation	sur le côté dessus
boxpalettes	sceau de contrôle	sur la plaque d'inscriptions

6.2 Losprüfung durch die Prüfgesellschaft (Stufe 1)

6.2. Inspection of batch by the inspection company (level 1)

6.2. Contrôle par lots par la société de contrôle (niveau 1)

6.2.1. Der Hersteller hat die Prüfung bei der Prüfgesellschaft zu beantragen.

6.2.1. The manufacturer applies to the inspection company for the inspection.

6.2.1. Le fabricant doit demander le contrôle à la société de contrôle.

6.2.2. Der Hersteller hat bei der Prüfung mitzuwirken und die vom Prüfer als Stichprobe ausgewählten Erzeugnisse zur Durchführung der Prüfung bereitzustellen.

6.2.2. The manufacturer has to cooperate during the inspection and make available the products selected by the inspector as random samples for implementing the inspection.

6.2.2. Le fabricant doit apporter sa collaboration au contrôle et mettre à la disposition du contrôleur les produits choisis par ce dernier comme échantillon pour effectuer le contrôle.

6.2.3. Die Erzeugnisse sind von der Prüfgesellschaft nach Stichprobenplan gemäß Anlage 2 zu prüfen. Auf Verlangen sind der Prüfgesellschaft Probestücke der Erzeugnisse oder Teile davon herauszugeben und zu überlassen.

6.2.3. The products have to be inspected by the inspection company in accordance with the random sample plan, Appendix 2.

6.2.3. Les produits doivent être contrôlés par la société de contrôle selon les plans de sondages mentionnés dans l'annexe 2.

6.2.4. Im Falle eines negativen Prüfergebnisses ist das Prüflot gesperrt. Das Stichprobenverfahren darf mit Einverständnis der Prüfgesellschaft wiederholt werden, wenn der Hersteller vor der Wiederholung des Verfahrens die fehlerhaften Paletten des gesamten Loses aussortiert und die aussortierten Paletten nach Entfernung der Kennzeichen und der Prüfklammern gemeinsam mit dem neuen Los zur Prüfung vorstellt.

6.2.4. In the event of a negative inspection result the audit batch may be blocked. The sampling procedure may be repeated upon agreement of the inspection company, if the manufacturer sorts out all the defective pallets from the whole batch before the inspection is repeated and after the markings and control staples have been removed submits the segregated pallets together with the new batch for inspection.

6.2.4. Quand le résultat du contrôle est négatif, le lot contrôlé est bloqué. Si la société de contrôle est d'accord, la procédure de sondage peut être répétée, à condition que le fabricant enlève toutes les palettes défectueuses de tout le lot et qu'il présente les palettes enlevées, après élimination des marques de qualités et des agrafes de contrôle, en même temps que le nouveau lot soumis au contrôle.

6.3. Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle (Stufe 2)

6.3. Granting the right of internal control (level 2)

6.3. Attribution du droit de contrôle interne (niveau 2).

6.3.1. Der Hersteller kann die Berechtigung zur Selbstkontrolle bei der EPAL beantragen (Anlage 3).

6.3.1. The manufacturer may apply to EPAL for the right of internal control (Appendix 3).

6.3.1. Le fabricant doit solliciter le droit de contrôle interne à l'EPAL (annexe 3).

6.3.2. Voraussetzungen sind:

6.3.2. Prerequisites:

6.3.2. Les conditions préalables à la demande sont les suivantes:

6.3.2.1 Der Antragsteller muss zur Herstellung von qualitätsgesicherten Erzeugnissen mindestens 1 Jahr zugelassen sein, während der er insgesamt 30.000 Paletten über einen Zeitraum von mindestens 6 Monaten ohne Produktionsunterbrechung bedingungsgemäß produziert und vorgestellt hat. Ist im letzten Jahr vor der Antragstellung gegen den Antragsteller eine Vertragsstrafe nach Art. 16.1.2 der Satzung oder höher verhängt worden, unterliegt der Antrag einer Sperrfrist von 12 Monaten ab dem Datum der Vorstandsentscheidung.

6.3.2.1 The applicant must have been approved for the manufacture of quality assured products for a period of at least one year during which he must have produced and presented 30,000 pallets in total within a continuous production period of at least 6 months. If a penalty was imposed on the applicant according to art. 16.1.2 of the statutes or higher within the last year before filing the application, the application is subject to a blocking period of 12 months effective from the date of the board decision.

6.3.2.1 Le demandeur doit être agréé pour la fabrication de produits de qualité certifiée depuis au moins 1 an, pendant lequel il doit avoir fabriqué et présenté au contrôle un total d'au moins 30 000 palettes conformes, fabriquées pendant une période d'au moins 6 mois sans interruption de la production. Si au cours de l'année précédent la demande, une sanction en application de l'article 16.1.2 des statuts, ou une sanction plus sévère a été infligée au demandeur, la demande est soumise à un délai d'attente de 12 mois à partir de la date de la décision du Comité de Direction.

6.3.2.2 Der Hersteller muss eine kontinuierliche Produktion haben, die die Fremdüberwachung ermöglicht. Vorübergehende Einstellung der Produktion von mehr als 1 Monat ist der Prüfgesellschaft anzuzeigen.

6.3.2.2. The manufacturer must have continual production enabling an external control. A temporary production standstill of more than one month must be reported to the inspection company.

6.3.2.2. Le fabricant doit avoir une production continue qui permette des contrôles extérieurs. Les arrêts temporaires de la production qui excèdent un mois devront être signalés à la société de contrôle.

6.3.2.3 Produziert der Hersteller innerhalb eines Jahres weniger als 30.000 Stück von EPAL normierte Paletten, erfolgt die Rückstufung auf Stufe 1. Gleiches gilt, wenn innerhalb eines Jahres die Produktion für die Dauer von 3 aufeinander folgenden Monaten unterbrochen wird. Die Rückstufung erfolgt ebenfalls, wenn in 3 aufeinander folgenden Monaten von der Prüfgesellschaft keine laufende Produktion festgestellt wird und keine Paletten aus einem Produktionszyklus, nicht älter als 1 Monat, vorgefunden werden.

6.3.2.3 Level 2 will be removed if less than 30.000 EPAL-pallets were produced during the previous 12 months. The same applies if the production has been stopped for a period of three successive months. Level 2 will be also removed if the inspection company finds no running production within a period of three successive months or discovers no pallets from a production cycle – not older than one month.

6.3.2.3 Le fabricant est rétrogradé au niveau 1 si l'une des conditions suivantes est remplie:

- a) en 12 mois consécutifs, le fabricant a fabriqué moins de 30 000 palettes ;
- b) la production a été interrompue pendant 3 mois consécutifs ;
- c) pendant 3 mois consécutifs, la société de contrôle n'a pas constaté, lors des contrôles inopinés, la présence ni de palettes en cours de fabrication ni de palettes fabriquées depuis moins d'un mois.

- 6.3.3. Grundlage für die Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle ist der Beurteilungsbericht des Prüfinstituts.
- 6.3.3. The basis for granting the right of internal control is the evaluation report delivered by the inspection company.
- 6.3.3. L'attribution du droit de contrôle interne repose sur le compte-rendu de la visite effectuée par la société de contrôle.
- 6.3.4. Mit der Verleihungsurkunde wird dem Hersteller das Recht zur Selbstkontrolle verliehen.
- 6.3.4. With the respective certificate the manufacturer is granted the right of internal control.
- 6.3.4. L'attestation confirmant l'attribution confère au fabricant le droit de contrôle interne.
- 6.3.5. Mit Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle verpflichtet sich der Hersteller zu folgenden Eigenüberwachungsmaßnahmen:
- 6.3.5. When granted the right of internal control the manufacturer commits itself to take the following measures:
- 6.3.5. Quand le droit de contrôle interne est attribué, le fabricant s'engage automatiquement à prendre les mesures d'autocontrôle suivantes:

6.3.5.1. laufende Kontrolle des Vormaterials,

6.3.5.1. continual control of the raw material,

6.3.5.1. contrôle permanent des matières premières.

6.3.5.2. ständige Überwachung der produktionstechnischen Einrichtungen,

6.3.5.2. constant supervision of the technical production facilities,

6.3.5.2. surveillance constante des installations techniques utilisées pour la production.

6.3.5.3. stichprobenweise, laufende tägliche Produktionsprüfung auf der Basis der gültigen Stichprobenpläne, bezogen auf die tägliche Produktionsmenge (min. alle 25 Minuten 1 Flachpalette bzw. jede Stunde 1 Boxpalette, 1 Tauschrahmen oder 1 Tauschdeckel),

6.3.5.3. continual daily supervision of production on the basis of the applicable random sample plans in terms of the daily production quantity (at least one flat pallet every 25 minutes, one box pallet, collar or lid every hour),

6.3.5.3. contrôle permanent de la production, par sondages. Les échantillons représentatifs de la production du jour doivent avoir la taille définie dans les plans de sondage en vigueur. Ils doivent être constitués en prélevant, selon le cas, au moins une palette après chaque période de 25 minutes de production ou au moins une box-palette, un cadre échangeable ou un couvercle échangeable après chaque heure de production.

6.3.5.4. Der Hersteller hat die Ergebnisse der Prüfung auf Basis der Prüfprotokolle aufzuzeichnen.

6.3.5.4. The manufacturer must record the results of the inspection on the basis of test reports.

6.3.5.4. Le fabricant est tenu de consigner dans un registre les résultats des contrôles effectués sur la base de la procédure de contrôle.

6.3.5.5 Der Hersteller verpflichtet sich, der Prüfgesellschaft jeweils zum 10. eines Monats die Anzahl der im Vormonat hergestellten UIC-Paletten, Tauschrahmen und Tauschdeckel mittels Monatsmeldung (Anlagen 5 bis 9) bekannt zu geben und Kopien der im Rahmen der Eigenüberwachung aufgezeichneten Prüfergebnisse vorzulegen.

6.3.5.5. The manufacturer undertakes to inform the inspection company in writing by the 10th of each month the number of UIC pallets, collars and lids produced during the previous month by means of monthly reports (Appendices 5 to 9) and deliver copies of the inspection results recorded in the course of the manufacturer's internal control.

6.3.5.5. Le fabricant s'engage à communiquer à la société de contrôle, dans un rapport mensuel (annexes 5 à 9), à remettre avant le 10 de chaque mois, le nombre de palettes UIC et de cadres et couvercles échangeables produits pendant le mois précédent ; il s'engage également à fournir les copies des résultats obtenus dans le cadre du contrôle interne.

6.4 Fremdüberwachung der Selbstkontrolle und des Qualitätssicherungssystems.

6.4. External supervision of the manufacturer's internal control and quality assurance system

6.4. Surveillance externe du contrôle interne et du système d'assurance qualité

6.4.1. Die Überprüfung der Selbstkontrolle erfolgt durch die Prüfgesellschaft unangemeldet monatlich mindestens einmal.

6.4.1. Inspection of the manufacturer's internal control by the inspection company takes place at least once a month without prior notice.

6.4.1. La surveillance externe du contrôle interne a lieu de façon inopinée au moins une fois par mois et est effectuée par la société de contrôle.

6.4.2. Die Überprüfungen umfassen:

6.4.2. Inspections comprise:

6.4.2. Les contrôles externes comprennent:

6.4.2.1. Kontrolle des Vormaterials und der produktionstechnischen Einrichtungen einschließlich Wärmekammer und Dokumentation der Wärmebehandlung.

6.4.2.1. Inspection of raw material and technical production facilities including the heat chamber and documentation of the heat treatment.

6.4.2.1. Contrôle des matières premières et des installations techniques de la production y compris le séchoir et la documentation du traitement thermique.

6.4.2.2. Visuelle Prüfung des zum Zeitpunkt des Überprüfungsbesuches vorhandenen Lagerbestandes an qualitätsgesicherten Erzeugnissen und ggf. eine Qualitätsprüfung einer Stichprobe auf der Grundlage der gültigen Stichprobenpläne,

6.4.2.2. Visual inspection of the stock of quality assured products available at the time of the inspection visit and quality inspection of a random sample based on applying sampling plans as required.

6.4.2.2. Contrôle visuel de l'ensemble du stock de produits de qualité certifiée disponible au moment de la visite de contrôle et, le cas échéant, contrôle de la qualité d'un échantillon sur la base des plans de sondage en vigueur.

6.4.2.3. Qualitätsprüfung einer Stichprobe auf der Grundlage der gültigen Stichprobenpläne und der Tagesproduktion,

6.4.2.3. Inspection of a random sample on the basis of the applicable random sample plans and the daily production.

6.4.2.3. Contrôle de la qualité par sondage sur la base du plan de sondage en vigueur et de la production journalière.

6.4.2.4. Beurteilung und Gegenüberstellung der Ergebnisse der laufenden Selbstkontrolle im direkten Vergleich zur erfolgten Überprüfung.

6.4.2.4. Evaluation and comparison of the results of the regular internal control in comparison to the inspection made.

6.4.2.4. Evaluation et comparaison des résultats du contrôle permanent interne avec ceux du contrôle externe.

6.4.3. Über jede Überprüfung ist ein Prüfprotokoll zu erstellen.

6.4.3. An inspection report is created for each inspection.

6.4.3. Un procès-verbal doit être établi pour chaque contrôle externe.

6.4.4. Werden bei den Überprüfungen gemäß Ziff. 6.4.2.3. negative Prüfergebnisse festgestellt, sind vom Hersteller durchzuführen:

6.4.4. If negative results are obtained in the inspections described in Item 6.4.2.3., the manufacturer undertakes to do as follows:

6.4.4. Si pendant le contrôle externe des résultats négatifs relatifs au point 6.4.2.3. sont constatés, les mesures suivantes sont à prendre par le fabricant:

6.4.4.1. das abgelehnte Los muss so deutlich abgetrennt und gekennzeichnet sein, dass keine Palette aus diesem Los in Verkehr gebracht werden kann,

6.4.4.1. the rejected batch must be stored separately and marked in such a way that no pallet from this batch can be put into circulation,

6.4.4.1. Le lot refusé doit être séparé et marqué de façon suffisamment claire de sorte qu'aucune palette du lot puisse être mise en circulation.

6.4.4.2. fehlerhafte Paletten können aussortiert und nachgebessert werden,

6.4.4.2. faulty pallets can be sorted out and reworked,

6.4.4.2. Les palettes défectueuses peuvent être triées et remises en état.

6.4.4.3 von den Paletten, die nicht nachbesserbar sind, sind die Kennzeichen und Prüfklammern zu entfernen,

6.4.4.3. the markings and control staples must be removed from pallets that cannot be reworked.

6.4.4.3. Les marques de qualité et les agrafes de contrôle doivent être enlevées des palettes qui ne peuvent être remises en conformité.

6.4.5. Der Hersteller hat die erneute Vorstellung des Loses bis längstens 4 Wochen nach Ablehnung des Prüfloses bei der Prüfgesellschaft zu beantragen. Bei der erneuten Vorstellung des Loses müssen die gemäß Ziff. 6.4.4.3. aussortierten Paletten mit vorgestellt werden.

6.4.5. The manufacturer undertakes to apply for re-inspection of the batch within four weeks after rejection of this batch at the latest. In the course of the new inspection, pallets sorted out in accordance with Item 6.4.4.3. must be submitted again.

6.4.5. Le fabricant s'oblige de demander le nouveau contrôle du lot auprès de la société de contrôle jusqu'à 4 semaines après le refus au plus tard. Lors de la nouvelle présentation du lot, les palettes qui ont été enlevées comme spécifié au point 6.4.4.3. doivent être également présentées à nouveau.

6.4.6 Die Prüfgesellschaft informiert umgehend EPAL über die Mängel, die zur Ablehnung des Loses geführt haben sowie über die bereits getroffenen Anordnungen.

6.4.6. The inspection company immediately informs EPAL as to the faults which have led to rejection of the batch and to the instructions already given.

6.4.6. La société de contrôle informe immédiatement l'EPAL des défauts qui ont conduit au refus du lot ainsi que des mesures déjà prises.

6.4.7. EPAL entscheidet unverzüglich je nach Schwere des Verstoßes, unabhängig von den satzungsgemäßen, über folgende Maßnahmen:

6.4.7. EPAL decides immediately on the following measures depending on the severity of the violation independent of the statutory measures:

6.4.7. L'EPAL prend sans délai et selon la gravité de l'infraction, indépendamment des dispositions statutaires, une décision sur les mesures suivantes:

6.4.7.1 zusätzliche für den Hersteller kostenpflichtige Überprüfung,


6.4.7.1. additional inspection at the manufacturer's cost,

6.4.7.1. un nouveau contrôle externe payant aux frais du fabricant,

6.4.7.2 Entzug von Stufe 2,

6.4.7.2. withdrawal of level 2

6.4.7.2. retrait du niveau 2.

6.4.7.3 Maßnahmen nach den Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Zeichens  (Anhang C) .

6.4.7.3. measures in compliance with the regulations for granting and using the mark 
(appendix C).

6.4.7.3. la prise de mesures selon les dispositions pratiques pour l'attribution et l'utilisation de la marque  (annexe C).

6.5 Überwachung der Reparatur

6.5. Supervision of repair

6.5. Surveillance de la réparation

6.5.1 Selbstüberwachung

6.5.1. Internal supervision

6.5.1. Contrôle interne

6.5.1.1 Die Selbstkontrolle des zugelassenen Reparaturbetriebes umfasst:

6.5.1.1 The internal control of the approved repairer includes:

6.5.1.1 Le contrôle interne des entreprises de réparation agréées comprend:

6.5.1.1.1. laufende Kontrolle der Reparaturteile,

6.5.1.1.1. constant control of the repair parts,

6.5.1.1.1. Le contrôle continu des éléments utilisés pour la réparation.

6.5.1.1.2. ständige Überwachung der produktionstechnischen Einrichtungen,


6.5.1.1.2. continual supervision of the technical production facilities,

6.5.1.1.2. Le contrôle permanent des installations techniques pour la production.


6.5.1.1.3. laufende Kontrolle der Reparatur,

6.5.1.1.3. constant control of repair,

6.5.1.1.3. Le contrôle continu de la réparation proprement dite.

6.5.1.1.4. Überwachung der Kennzeichnung mit  - Kennzeichnungsnägeln bzw. -siegel.

6.5.1.1.4. supervision of marking with  repair marking nails rep. seals

6.5.1.1.4. La surveillance du marquage avec, selon les cas la pointe de contrôle ou le sceau de contrôle .

6.5.2 Fremdüberwachung

6.5.2. External supervision

6.5.2. Surveillance externe

6.5.2.1. Die Überprüfung der zugelassenen Reparaturbetriebe erfolgt durch die Prüfgesellschaft mindestens einmal monatlich unangemeldet.

6.5.2.1. The inspection company inspects approved repairers at least once a month, without prior notice.

6.5.2.1. Le contrôle externe des entreprises de réparation est effectué par la société de contrôle au moins une fois par mois et de façon inopinée.

6.5.2.2. Die Überprüfung umfasst:

6.5.2.2. The inspection includes:

6.5.2.2. Le contrôle externe comprend :

6.5.2.2.1. Kontrolle der Reparaturteile sowie der produktionstechnischen Einrichtungen,

6.5.2.2.1. Control of repair parts and technical production facilities,

6.5.2.2.1. Le contrôle des éléments utilisés pour la réparation et des installations techniques pour la production.

6.5.2.2.2. Überprüfung der sachgemäßen Reparatur einschließlich des Lagerbestandes.

6.5.2.2.2. Inspection of the quality of repair and stock,

6.5.2.2.2. Le contrôle de la qualité de la réparation proprement dite, y compris celle des palettes en stock.

6.5.3 Der Reparateur verpflichtet sich, die Prüfgesellschaft und EPAL jeweils zum 10. eines Monats die Anzahl der im Vormonat reparierten UIC-Paletten, Tauschrahmen und Tausch-Deckel mittels Monatsmeldung (Anlage 9) bekannt zu geben und Kopien der im Rahmen der Eigenüberwachung aufgezeichneten Prüfergebnisse vorzulegen.

6.5.3. The repairer undertakes to inform the inspection company and EPAL in writing, by the 10th of each month, the number of repaired UIC pallets, exchange collars and exchange lids, in the form of monthly reports (Appendix 9), and to submit copies of the inspection results recorded in the course of internal control.

6.5.3. Le réparateur s'engage à communiquer à la société de contrôle et à l'EPAL, dans un rapport mensuel (annexe 9), à remettre avant le 10 de chaque mois, le nombre de palettes UIC, de cadres et de couvercles échangeables réparées pendant le mois précédent ; il s'engage également à fournir les copies des résultats obtenus dans le cadre du contrôle interne.

6.5.4. Werden bei der Überprüfung Mängel, Verstöße bzw. Abweichungen bei der Reparatur festgestellt, sind durch den Reparateur durchzuführen:

6.5.4. If any faults, violations or deviations in the repair are noted during the inspection, the repairer undertakes to do as follows:

6.5.4. Si des défauts, des infractions ou des écarts par rapport à la référence sont constatés lors du contrôle, le réparateur doit prendre immédiatement les mesures suivantes:

6.5.4.1. Fehlerhafte Paletten müssen aussortiert und können nachgebessert werden.

6.5.4.1. Faulty pallets must be sorted out and can be reworked,

6.5.4.1. Les palettes défectueuses doivent être retirées du lot et peuvent être remises en conformité.

6.5.4.2. Von den Paletten, die nicht nachbesserbar sind, müssen die Kennzeichen entfernt oder mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht werden.

6.5.4.2. The markings must be removed from pallets which cannot be reworked or they must be obliterated with black paint,

6.5.4.2. Si des palettes ne peuvent être remises en conformité, les signes distinctifs doivent être éliminés ou recouverts de peinture noire de façon à ce qu'ils ne soient plus reconnaissables.

6.5.4.3. Der Reparateur hat die erneute Vorstellung des Loses bis längstens 4 Wochen nach Ablehnung des Prüfloses bei der Prüfgesellschaft zu beantragen. Bei der erneuten Überprüfung müssen die gemäß 6.5.4.2. aussortierten Paletten mit vorgestellt werden.

6.5.4.3. The repairer undertakes to apply for re-inspection of the batch within four weeks after rejection of this batch at the latest. In the course of a new inspection at the repairer's cost, pallets sorted out as per Item 6.5.4.2. must also be submitted.

6.5.4.3. Le fabricant s'oblige de demander le nouveau contrôle du lot auprès de la société de contrôle jusqu'à 4 semaines après le refus au plus tard. A la nouvelle présentation, les palettes retirées du lot conformément au point 6.5.4.2. doivent être également présentées avec ce lot.

6.5.5 Die Prüfgesellschaft informiert EPAL über die festgestellten Mängel sowie über die bereits getroffenen Anordnungen.

6.5.5. The inspection company informs EPAL about the faults discovered and the instructions already given.

6.5.5. La société de contrôle informe l'EPAL des défauts constatés ainsi que des mesures déjà prises.

6.5.6 EPAL entscheidet unverzüglich je nach Schwere des Verstoßes, unabhängig von den satzungsgemäßen, über folgende Maßnahmen:


6.5.6. EPAL decides immediately on the following measures depending on the degree of the violation and independent of the statutory measures:


6.5.6. L'EPAL prend une décision sans délai et selon la gravité de l'infraction, indépendamment des dispositions statutaires, sur les mesures suivantes :


6.5.6.1. Zusätzliche für den Reparateur kostenpflichtige Überprüfung,

6.5.6.1. Additional inspection at the repairer's cost,

6.5.6.1. Un contrôle supplémentaire, aux frais du réparateur,

6.5.6.2. Maßnahmen nach den Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Zeichens  (Anhang C).

6.5.6.2. Measures in compliance with the regulations for granting and using the mark  (Appendix C).

6.5.6.2. Prise de mesures selon les règles de fonctionnement concernant les dispositions pour l'attribution et l'utilisation de la marque  (Appendice C).

7. Sonstiges / Other / Divers

Das Technische Regelwerk einschließlich seiner Anlagen und Anhänge ist in den Sprachen deutsch, englisch und französisch von EPAL autorisiert veröffentlicht. Bei Übersetzungs- und / oder Auslegungsdifferenzen ist die deutsche Version maßgebend.

The Technical Regulations including their appendixes is published and authorized by EPAL in the languages German, English and French. In case of differences in translation or interpretation, the German version shall be definitive.

Le Règlement Technique, y compris ses annexes et appendices, est publié de façon autorisée par l'EPAL en allemand, anglais et français. En cas de différences de traduction ou d'interprétation, la version allemande sera déterminante.

Anlage 1

_____ den

An
European Pallet Association e.V.
Generalsekretariat

Betreff: Lizenzierung zur Herstellung von *)
*)
zur Reparatur von *)
. EUR-Flachpaletten *)
800 x 1200 mm *
...1000 x 1200 mm *
. EUR-Boxpaletten *)
. Tauschrahmen *)
. Tauschdeckel *)

Der Unterzeichnete / Die unterzeichnende Firma beantragt hiermit die im Betreff genannte Lizenzierung für die Betriebsstätte(n)

und bestätigt, dass

- die Satzung und die Zeichensatzung
- das Technische Regelwerk nebst Anlagen und Anhängen
- die Lizenzgebührenstaffel

zur Kenntnis genommen sind und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt werden.

Sind Sie Mitglied eines EPAL-Nationalkomitees? Ja Nein

Wenn ja, in welchem?

_____den.....

.....
Unterschrift/Firmenstempel

*) Nichtzutreffendes streichen

Appendix 1

_____, the

To
European Pallet Association e.V.
General Secretariat

Re: Licensing for manufacture of	*)
for repair of	*)
- EUR flat pallets	*)
- 800 x 1200 mm	*)
- 1000 x 1200 mm	*)
- EUR box pallets	*)
- Collars	*)
- Lids	*)

The undersigned/undersigning company herewith applies for the aforementioned licensing for the following operating site(s)

and confirms that

- the Statutes and the Trademark Rules
- the Technical Regulations of EPAL plus appendices 1 to 13 and annexes A, B and C
- the table of licence fees

have been noted and are herewith acknowledged without reservation to be binding on themselves.

Yes No

Are you a member of a national committee of EPAL?

If so, please indicate which national committee:

..... the

.....
signature / company stamp

*) please tick as applicable

Annexe 1

.....

..... le

A
 European Pallet Association e.V.
 Secrétariat Général

Objet: Licence de production de *)
 *)
 de réparation de *)
 - palettes plates EUR *)
 800 x 1200 mm *)
 1000 x 1200 mm *)
 - box-palettes EUR *)
 - cadres échangeables *)
 - couvercles échangeables *)

Le signataire / l'entreprise signataire sollicite par la présente la licence mentionnée ci-dessus pour le site

et certifie que

- les statuts et réglementation des marques de l'European Pallet Association e.V.;
- le Règlementation technique ainsi que les annexes 1 à 12 et appendices A à C de l'EPAL ;
- la tarification des frais de licence

sont connus et sont adoptés sans réserves.

Êtes-vous membre d'un comité national de l'EPAL
 Si oui, veuillez indiquer lequel : _____

oui

non

.....le.....

.....
Signature/tampon de l'entreprise

*) Rayer la mention inutile.

Anlage 2

Seite 1

Stichprobenpläne

für	Gilt
EUR-Flachpaletten	UIC-Kodex 435-2/-5: Anlage 8 (Prüfprotokoll)
EUR-Boxpaletten	UIC-Kodex 435-3 : Anlage 4 (Prüfprotokoll)
Tausch-Rahmen	TRW : Anlage 4, Seite 2
Tausch-Deckel	TRW : Anlage 4, Seite 3

Appendix 2

Page 1

Random sample plans

For	Applies
EUR flat pallets	UIC code 435-2/-5: Appendix 8 (inspection sheet)
EUR box pallets	UIC code 435-3: Appendix 4 (inspection sheet)
Collars	Technical Regulations: Appendix 4 page 2
Lids	Technical Regulations: Appendix 4 page 3

Annexe 2

Page 1


Plans de sondage

pour	est en vigueur
palettes plates EUR	l'annexe 8 avec le procès-verbal de contrôle de la fiche UIC 435-2/-5
box-palettes EUR	l'annexe 4 avec le procès-verbal de contrôle de la fiche UIC 435-3
cadres échangeables	réglementation technique, annexe 4, page 2
couvercles échangeables	réglementation technique, annexe 4, page 3

Anlage 2

Seite 2

Prüfprotokoll für Tauschrahmen

 02 Prüfprotokoll für Tauschrahmen/Aufsetzrahmen Fehlersammelkarte	Code Nr.:			Import:		
	Losgr. N:			Stichpr. n:		
	Kennzeichnung:			Importeur:		
	Firma:					
Losgröße N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Stichprobe n	3	8	13	20	32	50
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0
Hauptfehler	3	5	7	10	14	21
Nebenfehler	7	10	14	21	30	44
Kritische Fehler						
Bezeichnung der Fehler	Fehler über / unter		Anzahl der kritischen Fehler			Σ
Stapelbreite	814 +7 / -10					
Stapellänge	1214 +7 /-10					
Summe kritischer Fehler						
Hauptfehler / Nebenfehler	Fehler-Merkmale		Anzahl der			
Bezeichnung der Fehler	Hauptf. über/unter	Nebenf. über/unter	Hauptfehler	Nebenfehler	Σ	Σ
Stapelbreite	814 +5/-4	814 +2/-0				
Stapellänge	1214+5/-4	1214+2/-0				
Stapelhöhe	400+6/-4	400+2/-0				
Obere Bretter, Breite (Hartholz)	80+10/-5	80+2/-0				
Übrige Bretter, Breite (Weichholz) 80-160mm	+/-5	+2/-0				
Brett-Dicke	22+1/-2	22+0/-1				
Verleimung ungenügend (visuell)	X					
Griffloch - Länge	120+10/-4					
Griffloch - Breite	30+/-4					
Griffloch (rauhe Kanten)	X					
Fassung Rahmenkanten		2+1/- 0x45°				
Eckwinkel, Dicke	3+/-0.4					
Eckwinkel, Länge	440+/-5	440+/-2				
Schweißung durchgehend oder Punkte		X				
Oberflächenschutz	(1) (2)					
Einfräsung Oberkante	7+/-1					
Schraubenlänge	23+/-0.75	23+0/- 0.50				
Schrauben nicht angezogen	X					
Muttern vorstehend	X					

Beschriftung unvollständig	X					
Buche verstickt (grau)	X					
Insektenbefall, Fäulnis	X					
Harzgallen		≥ 50mm				
Nicht zulässige Ausfalläste	≥ 30mm					
Einzeläste	≥ 50mm					
Summe für Astgruppen	Summe=≥ Brettbreite					
Starke Verfärbung / Bläuung		X				
Risse		X				
(1) Epoxydharz min. 25 µm (2) Einbrennlackierung min. 80µm	Fehlersumme					
Stück Prüfkammern - Inventar: Stück Prüfkammern - Ausgehändigt:	Bedingung erfüllt	JA	NEIN			

Bemerkungen: _____


Ort:
Prüfer:

Datum:
Hersteller:

Appendix 2

Page 2

Inspection report for exchange collar

 02 Inspection report for exchange collar/removable collar Checklist of defects	Code No.:			Import:		
	Batch N:			Sample n:		
	Marking:			Importer:		
	Company:					
Size of batch N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Sample n	3	8	13	20	32	50
Critical defects	0	0	0	0	0	0
Major defects	3	5	7	10	14	21
Minor defects	7	10	14	21	30	44
CRITICAL DEFECTS						
Description of defects	Defects upper / lower		Number of critical defects			Σ
Stacking width	814 +7 / -10					
Stacking length	1214 +7 /-10					
Total sum of critical defects						
Major defects / Minor defects	Characteristics of defects		Number of			
Description of the defects	Major defects Upper/lower	Minor defects Upper/lower	Major defects Minor defects		Σ	Σ
Stacking width	814 +5/-4	814 +2/-0				
Stacking length	1214+5/-4	1214+2/-0				
Stacking height	400+6/-4	400+2/-0				
Top boards, width (hard woods)	80+10/-5	80+2/-0				
Other boards, width (soft woods) 80-160mm	+/-5	+2/-0				
Thickness of board	22+1/-2	22+0/-1				
Gluing insufficient (visual)	X					
Handle hole - length	120+10/-4					
Handle hole - width	30+/-4					
Handle hole (rough edges)	X					
Chamfering collar edges		2+1/-0x45°				
Corner bracket, thickness	3+/-0.4					
Corner bracket, length	440+/-5	440+/-2				
Welding continuous or points		X				
Surface protection	(1) (2)					
Milling of upper edge	7+/-1					
Screw length	23+/-0.75	23+0/-0.50				
Screws not tightened	X					
Protruding nuts	X					
Incomplete marking	X					

Beech nitrated (grey)	X					
Infestation, decay	X					
Resin pockets		> 50mm				
Not adhering knots - non-acceptable	≥ 30mm					
Single knots	≥ 50mm					
Sum for knot clusters	Sum ≥ width					
Strong stain / blue stain		X				
Shakes		X				
(3) Epoxy resin min. 25 µm (4) Painting min. 80µm	Total sum of defects					
Pieces of staples - Inventory: Pieces of staples - given:	Inspection positive	YES	NO			

Remarks: _____


Place:
Inspector:

Date:
Company:

Annexe 2

Page 2

Procès-verbal de contrôle pour cadres échangeables

 02 Procès-verbal de contrôle pour cadres échangeables Table des défauts	Code N°:		Importation:			
	Quantité N:		Echantillon n:			
	Marquage:		Importateur:			
	Entreprise:					
Quantité N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Echantillon n	3	8	13	20	32	50
Défauts critiques	0	0	0	0	0	0
Défauts majeurs	3	5	7	10	14	21
Défauts mineurs	7	10	14	21	30	44
Défauts critiques						
Description des défauts	Défauts au dessus / en dessous		Nombre des défauts critiques			Σ
Largeur de gerbage	814 +7 / -10					
Longueur de gerbage	1214 +7 / -10					
Somme des défauts critiques						
Défauts majeurs / Défauts mineurs	Manifestation des défauts		Nombre des défauts			
Description des défauts	défauts majeurs au dessus/ en dessous	défauts mineurs au dessus/ en dessous	défauts mineurs	majeurs défauts	Σ	Σ
Largeur de gerbage	814 +5/-4	814 +2/-0				
Longueur de gerbage	1214+5/-4	1214+2/-0				
Hauteur de gerbage	400+6/-4	400+2/-0				
Planche dessus, largeur (bois dur)	80+10/-5	80+2/-0				
Autres planches, largeur (bois tendre)	+/-5	+2/-0				
80-160mm						
Épaisseur de la planche	22+1/-2	22+0/-1				
Collage insuffisant	X					
Longueur de poignée	120+10/-4					
Largeur de poignée	30+/-4					
Poignée (barbes)	X					
Barbes d'arêtes		2+1/-0x45°				
Épaisseur de cornière	3+/-0.4					
Longueur de cornière	440+/-5	440+/-2				
Soudure continue ou par points		X				
Revêtement de protection	(1) (2)					
Chanfrein de l'arête supérieure	7+/-1					

Longueur de vis	23+/-0.75	23+0/-0.50				
Vis non serrée	X					
Ecrou dépassant	X					
Marquage insuffisant	X					
Hêtre traité au nitrate	X					
Piqûres d'insectes, pourriture	X					
Poches de résine		≥ 50mm				
Nœuds non – adhérents inacceptables	≥ 30mm					
Nœuds	≥ 50mm					
Nombre de groupes de nœuds	Somme =≥ Largeur traverse					
Colorations importantes / bleuissement important		X				
Fissures		X				
(5) Résine epoxy min. 25 µm (6) Peinture min. 80µm	Somme des défauts					
Pièce agrafes de contrôle - inventaire: Pièce agrafes de contrôle - remises en main propre:	Contrôle positive		OUI	NON		

Remarques: _____


Lieu:
 Contrôleur:

Date:
 Fabricant:

Anlage 2

Seite 3

Prüfprotokoll für Tauschdeckel

 03 Prüfprotokoll Tauschdeckel/Tauschbrett Fehlersammelkarte	Code Nr.:		Import:			
	Losgr. N:		Stichpr. n:			
	Kennzeichnung:		Importeur:			
	Firma:					
Losgröße N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Stichprobe n	3	8	13	20	32	50
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0
Hauptfehler	3	5	7	10	14	21
Nebenfehler	7	10	14	21	30	44
Kritische Fehler						
Bezeichnung der Fehler	Fehler über / unter		Anzahl der kritischen Fehler			Σ
Querbrett -Länge	748+/-7					
Distanz Querbretter	1152+/-4					
Summe kritischer Fehler						
Hauptfehler / Nebenfehler	Fehler-Merkmale		Anzahl der			
Bezeichnung der Fehler	Hauptf. über/unter	Nebenf. über/unter	Hauptfehler	Nebenfehler	Σ	Σ
Hauptabmessung, Breite	790 +6/-4	790 +2/-0				
Hauptabmessung, Länge	1190+6/-4	1190+2/-0				
Querbrett - Länge	748+/-4	748+1/-0				
Distanz Querbretter	1152+3/-1					
Brettbreite + (Querbrett) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Brettbreite + (Querbrett) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Brettdicke + (Querbrett)	18+1/-1					
Distanz Querbretter zur Aussenkante Länge	19+4/-2	19+2/-1				
Distanz Querbretter zur Aussenkante Breite	21+4/-2	21+2/-1				
Nagelbild nicht entsprechend	X					
Vorstehende Nägel	X					
Nagel Länge	45+5/-0					
Randbrett - Ecken		20+2/-0x45°				
Kantenfasung (gebrochen)		X				
Bezeichnung unvollständig	X					
Insektenbefall, Fäulnis	X					

Harzgallen		> 50mm				
Nicht zulässige Ausfalläste	> 30mm					
Einzeläste	> 50mm					
Summe für Astgruppen	Summe= <u> </u> Brettbreite					
Risse						
Starke Verfärbungen / Bläuung						
Fehlersumme						
Stück Prüfkammern - Inventar: Stück Prüfkammern Ausgehändigt:	Bedingung erfüllt	JA	NEIN			

Bemerkungen: _____


Ort:
Prüfer:

Datum:
Hersteller:

Appendix 2

Page 3

Inspection report for exchange lids

 03 Inspection report for exchange lids - exchange boards Checklist of defects	Code No.:			Import:		
	Batch N:			Sample n:		
	Marking:			Importer:		
	Company:					
Size of batch N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Sample n	3	8	13	20	32	50
Critical defects	0	0	0	0	0	0
Major defects	3	5	7	10	14	21
Minor defects	7	10	14	21	30	44
Critical defects						
Description of defects	Defects upper / lower		Number of critical defects			Σ
Stringer board, length	748+/-7					
Distance stringer board	1152+/-4					
Total						
Major / Minor defects	Characteristics of defects		Number of			
Description of defects	Major defects Upper/lower	Minor defects Upper/lower	Major defects Minor defects		Σ	Σ
Dimension, Width	790 +6/-4	790 +2/-0				
Dimension, Length	1190+6/-4	1190+2/-0				
Stringer board - Length	748+/-4	748+1/-0				
Distance stringer board	1152+3/-1					
Width of board + (Stringer board) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Width of board + (Stringer board) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Thickness of board + (Stringer board)	18+1/-1					
Distance stringer board / outer edge - Length	19+4/-2	19+2/-1				
Width of board + (Stringer board) - Width	21+4/-2	21+2/-1				
Nail pattern not conform	X					
Protruding nails	X					
Nail length	45+5/-0					
Deck board - edges		20+2/-0x45°				
Chambering of edges (broken)		X				

Incomplete marking	X					
Infestation, decay	X					
Resin pockets		$\geq 50\text{mm}$				
Not adhering knots / non-acceptable	$\geq 30\text{mm}$					
Single knots	$\geq 50\text{mm}$					
Sum of knot clusters	Sum \geq Width					
Shakes						
Strong stain / blue stain						
Total defects						<input type="text"/>
Pieces of staples - Inventory: Pieces of staples - given:	Inspection positive		YES	NO		

Remarks: _____


Place:
Inspector:

Date:
Company:

Annexe 2

Page 3

Procès-verbal de contrôle pour couvercles échangeables

 03 Procès-verbal de contrôle pour couvercles échangeables - planches échangeables Table des défauts	Code N°.: _____		Importation: _____			
	Quantité N: _____		Echantillon n: _____			
	Marquage: _____		Importateur: _____			
	Entreprise: _____					
Quantité N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Echantillon n	3	8	13	20	32	50
Défauts critiques	0	0	0	0	0	0
Défauts majeurs	3	5	7	10	14	21
Défauts mineurs	7	10	14	21	30	44
Défauts critiques						
Description des défauts	Défaut au dessus / en dessous		Nombre de défauts critiques			Σ
Longueur - traverse	748+/-7					
Distance entre traverses	1152+/-4					
Somme des défauts critiques						
Défauts majeurs / Défauts mineurs	Manifestation des défauts		Nombre de			
Description des défauts	Défauts majeurs au dessus/ en dessous	Défauts mineurs au dessus/ en dessous	Défauts mineurs	majeurs Défauts	Σ	Σ
Dimension, largeur	790 +6/-4	790 +2/-0				
Dimension, longueur	1190+6/-4	1190+2/-0				
Longueur de la traverse	748+/-4	748+1/-0				
Distance entre traverses	1152+3/-1					
Largeur de planche + (traverse) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Largeur de planche + (traverse) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Epaisseur de planche + (traverse)	18+1/-1					
Distance de la traverse à l'arête - longueur	19+4/-2	19+2/-1				
Distance de la traverse à l'arête - largeur	21+4/-2	21+2/-1				
Clouage ne correspond pas	X					
Pointes dépassantes	X					
Longueur de pointe	45+5/-0					

Arête - angle		20+2/- 0x45°				
Chanfreins (cassés)		X				
Description incomplète	X					
Piqûres d'insectes, moisissure	X					
Poches de résine		≥ 50mm				
Nœuds non-adhérents - inadmissibles	≥ 30mm					
Nœuds	≥ 50mm					
Nombre de groupes de nœuds	Total ≥ Largeur planche					
Fissures						
Colorations importantes / bleuissement						
Somme des défauts						
Pièce agrafes de contrôle - inventaire: Pièce agrafes de contrôle - remises en main:	Conditions remplies		OUI	NON		

Remarques: _____

Lieu:
Contrôleur:

Date:
Fabricant:

Anlage 3

.....den.....

An
European Pallet Association e.V.
Generalsekretariat

Betreff: Antrag auf Verleihung der Stufe 2

Der Unterzeichnete / Die unterzeichnende Firma beantragt hiermit die Verleihung des Rechts zur Selbstkontrolle für:

- EUR-Flachpaletten *)
- 800 x 1200 mm *
- 1000 x 1200 mm *
- EUR-Boxpaletten *)
- Tauschrahmen *)
- Tauschdeckel *).

Die Firma verpflichtet sich, Prüfkennzeichen nur für im eigenen Betrieb hergestellte Produkte zu verwenden, die qualitätsgeprüft sind und den jeweils gültigen Vorschriften entsprechen.

.....
Unterschrift und Firmenstempel

*) Nichtzutreffendes streichen

Appendix 3

_____ the

To
European Pallet Association e.V.
General Secretariat

Re: Application for granting level 2

The undersigned/undersigning company herewith applies for the right to internal control for

- EUR flat pallets *)
- 800 x 1200 mm *)
- 1000 x 1200 mm *)
- EUR box pallets *)
- Collars *)
- Lids *)

The company undertakes to use the quality marks only for products made in their own production plants which have been subjected to quality inspections and which comply with the applicable regulations.

_____ the

_____ signature and company stamp

*) please tick as applicable

Annexe 3

..... le

A
European Pallet Association e.V.
Secrétariat général

Objet: Demande d'attribution du niveau 2.

Le signataire / l'entreprise signataire sollicite par la présente l'attribution du droit de contrôle interne pour la fabrication de:

- palettes plates EUR *)
- 800 x 1200 mm *)
- 1000 x 1200 mm *)
- box-palettes EUR *)
- cadres échangeables *)
- couvercles échangeables *)

L'entreprise s'engage à apposer les marques de qualité de l'EPAL que sur les produits fabriqués, dans sa propre usine, qui sont de qualité certifiée et correspondent aux prescriptions actuellement en vigueur.

.....le.....

.....
Signature et cachet de l'entreprise

*) rayer la mention inutile.

Anlage 4

European Pallet Association e.V.
Generalsekretariat

An

Betreff: Verleihung des Rechts zur Stufe 2

Die European Pallet Association e.V. hat Ihrer Firma das Recht zur Selbstkontrolle der in Ihrem Betrieb hergestellten

EUR-Flachpaletten	*)	
- 800 x 1200 mm		*
- 1000 x 1200 mm		*
EUR-Boxpaletten	*)	
Tauschrahmen	*)	
Tauschdeckel	*)	

verliehen.

Im Rahmen der Selbstkontrolle wird der Firma das Recht übertragen, ihre Produktion qualitätsgesicherter Erzeugnisse nach den Bestimmungen des Technischen Regelwerkes selbst zu kontrollieren und die Prüfkennzeichen auf den in ihrem Betrieb hergestellten qualitätsgesicherten Erzeugnissen anzubringen.

EPAL
Das Generalsekretariat

*) Nichtzutreffendes streichen

Appendix 4

European Pallet Association e.V.
General Secretariat

....., the

To

Re: Granting the right of level 2

The European Pallet Association e.V. herewith grants your company the right of internal control of the

- EUR flat pallets *)
- 800 x 1200 mm *)
- 1000 x 1200 mm *)
- EUR box pallets *)
- Collars *)
- Lids *)

produced in your plant.

In the course of internal control the company is granted the right to inspect the production of their quality assured products in compliance with the rules of the Technical Regulations and to apply the quality marks to the quality assured products manufactured in their production plants.

EPAL
General Secretariat

*) Please tick as applicable

Annexe 4

European Pallet Association e.V.
Secrétariat général

A

Objet: Attribution du droit de niveau 2

La European Pallet Association e.V. a attribué à votre entreprise le droit de contrôle interne des produits suivants fabriqués dans votre usine:

- palettes plates EUR *)
- 800 x 1200 mm *)
- 1000 x 1200 mm *)
- box-palettes EUR *)
- cadres échangeables *)
- couvercles échangeables *)

Dans le cadre du contrôle interne, il est attribué à l'entreprise le droit de contrôler elle-même sa production de produits de qualité certifiée d'après les dispositions de la Réglementation technique et d'apposer dans son usine, sur les produits de qualité certifiée, les marques de contrôle.

EPAL
Le secrétariat général

*) rayer la mention inutile.

Anlage 5

P

**MONATSMELDUNG
HERSTELLUNG VON EUR - FLACHPALETTEN
(HERSTELLER DER STUFE 2)**

Hersteller: Code-Nr.:
.....
..... Monat:.....

Anzahl der im Monat hergestellten EUR-Flachpaletten 800 x 1200 mm	
Anzahl der im Monat hergestellten EUR-Flachpaletten 1200 x 1000 mm (EUR 2)	
Anzahl der im Monat hergestellten EUR-Flachpaletten 1000 x 1200 mm (EUR 3)	

Der Hersteller bestätigt hiermit, dass

- die im o.g. Monat normgerecht hergestellten EUR-Flachpaletten gemäß dem Technischen Regelwerk der EPAL geprüft und jeweils mit der Prüfklammer versehen wurden und nicht entsprechende Paletten zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht und die Prüfklammern entfernt wurden.

Datum:.....

.....

Firmenstempel
Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Prüfklammern

Alter Bestand	
Eingang	+
Verwendet	-
Neuer Bestand	

Appendix 5

P

**MONTHLY REPORT
MANUFACTURE OF EUR FLAT PALLETS
(MANUFACTURER OF LEVEL 2)**

Manufacturer: Code-No:.....

 Month:

Number of EUR flat pallets 800 x 1200 mm manufactured this month	
--	--

Number of EUR flat pallets 1200 x 1000 mm (EUR 2) manufactured this month	
---	--

Number of EUR flat pallets 1000 x 1200 mm (EUR 3) manufactured this month	
---	--

The manufacturer herewith confirms that

- the EUR flat pallets manufactured in the indicated month have been tested in accordance with the Technical Regulations of EPAL and have been marked with the quality staple
- any non-conforming pallets have been destroyed or their marking has been made permanently unrecognisable with black paint and the control staples have been removed.

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

quality staples

old stock	
coming in	+
going out	-
new stock	

Annexe 5

P

**RAPPORT MENSUEL
FABRICATION DE PALETTES PLATES EUR
(FABRICANTS DE NIVEAUX 2)**

Fabricant: Code-No:

 Mois:.....

Nombre de palettes plates EUR 800 x 1200 mm fabriquées pendant le mois	
--	--

Nombre de palettes plates EUR 1200 x 1000 mm fabriquées pendant le mois (EUR 2)	
---	--

Nombre de palettes plates EUR 1000 x 1200 mm fabriquées pendant le mois (EUR 3)	
---	--

Le fabricant certifie que:

-les palettes plates EUR fabriquées pendant le mois mentionné ci-dessus, ont été contrôlées et marquées au moyen d'agrafes de contrôles conformément à la réglementation technique de l'EPAL

et

que les palettes non conformes ont été détruites ou que leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile tandis que les agrafes de contrôle ont été enlevées.

Date:.....

 signature du responsable du contrôle et cachet de l'entreprise

Agrafes de contrôle

Ancien stock	
Entrées	+
Agrafes utilisées	
Nouveau stock	

Anlage 6

R

MONATSMELDUNG R
HERSTELLUNG VON TAUSCHRAHMEN
(HERSTELLER DER STUFE 2)

Hersteller: Code-Nr.:

 Monat:.....

Anzahl der im Monat hergestellten Tauschrahmen	
--	--

Anzahl der normgerechten Tauschrahmen	
---------------------------------------	--

Der Hersteller bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat normgerecht hergestellten Tauschrahmen gemäß dem Technischen Regelwerk der EPAL geprüft und jeweils mit der Prüfklammer versehen wurden und ,
- nicht entsprechende Rahmen zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht und die Prüfklammern entfernt wurden.

Datum:.....

.....
 Firmenstempel
 Unterschrift der(s) Verantwortlichen

P r ü f k l a m m e r n

Alter Bestand	
Eingang	+
Verwendet	-
Neuer Bestand	

Appendix 6

R

**MONTHLY REPORT
MANUFACTURE OF COLLARS
(MANUFACTURER OF LEVEL 2)**

Manufacturer: Code-No:.....

 Month:

Number of collars manufactured this month	
---	--

Number of collars corresponding to the standard	
---	--

The manufacturer herewith confirms that

- the collars manufactured in the indicated month have been tested in accordance with the Technical Regulations of EPAL and have been marked with the quality staple
- any non-conforming collars have been destroyed or their marking has been made permanently unrecognisable with black paint and the control staples have been removed.

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

quality staples

old stock	
coming in	+
going out	-
new stock	

Annexe 6

R

**RAPPORT MENSUEL
FABRICATION DE CADRES ECHANGEABLES
(FABRICANTS DE NIVEAUX 2)**

Fabricant: Code-No:.....

 Mois:.....

Nombre de cadres échangeables fabriqués pendant le mois	
---	--

Nombre de cadres échangeables de qualité certifiée	
--	--

Le fabricant certifie que:

-les cadres échangeables fabriqués pendant le mois mentionné ci-dessus, ont été contrôlés et marqués au moyen d'agrafes de contrôles conformément à la réglementation technique de l'EPAL

et

que les cadres échangeables non conformes ont été détruits ou que leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile tandis que les agrafes de contrôle ont été enlevées.

Date:.....

.....
 Signature du responsable du contrôle
 et cachet de l'entreprise

Agrafes de contrôle	
---------------------	--

Ancien stock		
Entrées	+	
Agrafes utilisées	-	
Nouveau stock		

Anlage 7

D

**MONATSMELDUNG
HERSTELLUNG VON TAUSCHDECKELN
(HERSTELLER DER STUFE 2)**

Hersteller: Code-Nr.:
.....
..... Monat:.....

Anzahl der im Monat hergestellten Tauschdeckel	
--	--

Anzahl der normgerechten Tauschdeckel	
---------------------------------------	--

Der Hersteller bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat normgerecht hergestellten Tauschdeckel gemäß dem Technischen Regelwerk der EPAL geprüft und jeweils mit der Prüfklammer versehen wurden und,
- nicht entsprechende Deckel zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht und die Prüfklammern entfernt wurden.

Datum:.....

.....
Firmenstempel
Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Prüfklammern

Alter Bestand		
Eingang	+	
Verwendet	-	
Neuer Bestand		

Appendix 7

D

**MONTHLY REPORT
MANUFACTURE OF LIDS
(MANUFACTURER OF LEVEL 2)**

Manufacturer: Code-No:.....

 Month:

Number of lids manufactured this month	
--	--

Number of lids corresponding to the standard	
--	--

The manufacturer herewith confirms that

- the lids manufactured in the indicated month have been tested in accordance with the Technical Regulations of EPAL and have been marked with the quality staple.
- any non-conforming lids have been destroyed or their marking has been made permanently unrecognisable with black paint and the control staples have been removed..

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

quality staples

old stock		
coming in	+	
going out	-	
new stock		

Annexe 7

D

**RAPPORT MENSUEL
FABRICATION DE COUVERCLES ECHANGEABLES
(FABRICANTS DE NIVEAUX 2)**

Fabricant: Code-No:.....

 Mois:.....

Nombre de couvercles échangeables fabriqués pendant le mois	
---	--

Nombre de couvercles échangeables de qualité certifiée	
--	--

Le fabricant certifie que:

-les couvercles échangeables fabriqués pendant le mois mentionné ci-dessus, ont été contrôlés et marqués au moyen d'agrafes de contrôles conformément à la réglementation technique de l'EPAL

et

que les couvercles échangeables non conformes ont été détruits ou que leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile tandis que les agrafes de contrôle ont été enlevées.

Date:.....

.....
Signature du responsable du contrôle
et cachet de l'entreprise

Agrafes de contrôle	
---------------------	--

Ancien stock		
Entrées	+	
Agrafes utilisées	-	
Nouveau stock		

Anlage 8

Y

**MONATSMELDUNG
HERSTELLUNG VON EUR - BOXPALETTEN
(HERSTELLER DER STUFEN 2)**

Hersteller: Code-Nr.:

 Monat:.....

Anzahl der im Monat hergestellten EUR-Boxpaletten	
---	--

Anzahl der normgerechten EUR-Boxpaletten	
--	--

Der Hersteller bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat normgerecht hergestellten EUR-Boxpaletten gemäß dem Technischen Regelwerk der EPAL geprüft und jeweils mit dem Prüfsiegel versehen wurden und,
- nicht entsprechende Boxpaletten zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen und Prüfsiegel entfernt und die gesamte Boxpalette mit Farbe (ausgenommen graue Farbe) gespritzt oder getaucht wurden.

Datum:.....

.....
 Firmenstempel
 Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Prüfsiegel

Alter Bestand		
Eingang	+	
Verwendet	-	
Neuer Bestand		

Appendix 8

Y

**MONTHLY REPORT
MANUFACTURE OF EUR BOX PALLETS
(MANUFACTURER OF LEVEL 2)**

Manufacturer: Code-No:.....

 Month:

Number of EUR box pallets manufactured this month	
---	--

Number of EUR box pallets corresponding to the standard	
---	--

The manufacturer herewith confirms that

- the EUR box pallets manufactured in the indicated month have been tested in accordance with the Technical Regulations of EPAL and have been marked with the quality seal.
- any non-conforming EUR box pallets have been destroyed or their markings and quality seals have been removed and the complete box pallet has been sprayed or painted with colour (except grey)

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

quality seals

old stock	
coming in	+
going out	-
new stock	

Annexe 8

Y

**RAPPORT MENSUEL
FABRICATION DE BOX-PALETTES EUR „Y“
(FABRICANTS DE NIVEAUX 2)**

Fabricant: Code-No:.....
.....
..... Mois:.....

Nombre de box-palettes EUR fabriquées pendant le mois	
---	--

Nombre de box-palettes EUR de qualité certifiée	
---	--

Le fabricant certifie que:

-les boxpalettes EUR fabriquées pendant le mois mentionné ci-dessus, ont été contrôlées et marqués au moyen d'agrafes de contrôles conformément à la réglementation technique de l'EPAL

et
que les boxpalettes EUR non conformes ont été détruites ou entièrement peintes dans une autre couleur que le gris, et que leurs marques essentielles et les sceaux de contrôle ont été enlevés.

Date:.....

.....
Signature du responsable du contrôle
et cachet de l'entreprise

Sceaux de contrôle

Ancien stock	
Entrées	+
Sceaux utilisées	-
Nouveau stock	

Anlage 9
Seite 1

RP

MONATSMELDUNG
REPARATUR VON EUR - FLACHPALETTEN

Reparateur: Code-Nr.:
.....
..... Monat:.....

Anzahl der im Monat eingegangenen EUR-Flachpaletten	
---	--

Anzahl der reparierten EUR-Flachpaletten	
--	--

Der Reparateur bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat als reparabel beurteilten EUR-Flachpaletten gemäß den Bestimmungen der EPAL über die Reparatur von EUR-Flachpaletten repariert und jeweils mit dem Reparatur-Kennzeichnungsnagel versehen wurden,
- die nicht entsprechenden Flachpaletten zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht wurden.

Datum:.....

.....
Firmenstempel
Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Reparatur-Kennzeichnungsnagel

Alter Bestand	
Eingang	+
Verwendet	-
Neuer Bestand	

Appendix 9
page 1

RP

**MONTHLY REPORT
REPAIR OF EUR FLAT PALLETS**

Repairer: Code-No:.....

 Month:

Number of incoming EUR flat pallets in this month	
Number of EUR flat pallets repaired	

The repairer herewith confirms that

- the EUR flat pallets repaired in the indicated month have been repaired in accordance with the EPAL regulations for the repair of EUR pallets and each of them has been marked with the repair marking nail.
- any non-conforming flat pallets have been destroyed or their markings have been made permanently unrecognisable with black paint.

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

repair marking nails

old stock	
coming in +	
going out -	
new stock	

Annexe 9

Page 1

RP

**RAPPORT MENSUEL
REPARATION DE PALETTES PLATES EUR**

Réparateur:..... Code-No:

 Mois:.....

Nombre d'entrées de palettes plates EUR d'occasion pendant le mois (à réparer, à éliminer ou en bon état)	
---	--

Nombre de palettes plates EUR réparées pendant le mois	
--	--

Le réparateur certifie que:

- pendant le mois mentionné ci-dessus, les palettes plates EUR jugées réparables, ont été réparées conformément aux dispositions de l'EPAL concernant la réparation

et

une pointe de réparation a été apposée sur chacune d'entre elles

et

les palettes plates non conformes ont été détruites ou leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile.

Date:.....

.....
 Cachet de l'entreprise
 Signature du responsable du contrôle

Pointe de contrôle de réparation

Ancien stock	
Entrées	+
Pointes de contrôle utilisées	-
Nouveau stock	

Anlage 9
Seite 2

RR

MONATSMELDUNG
REPARATUR VON TAUSCHRAHMEN

Reparateur: Code-Nr.:

 Monat:.....

Anzahl der im Monat eingegangenen Tauschrahmen	
--	--

Anzahl der reparierten Tauschrahmen	
-------------------------------------	--

Der Reparateur bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat als reparabel beurteilten Tauschrahmen gemäß den Bestimmungen der EPAL über die Reparatur von Tauschrahmen repariert und jeweils mit dem Reparatur-Kennzeichnungsnagel versehen wurden und ,
- nicht entsprechende Rahmen zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht wurden.

Datum:.....

.....

Firmenstempel

Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Reparatur-Kennzeichnungsnagel

Alter Bestand	
Eingang	+
Verwendet	-
Neuer Bestand	

Appendix 9
page 2

RR

**MONTHLY REPORT
REPAIR OF COLLARS**

Repairer: Code-No:.....

 Month:

Number of incoming of collars in this month	
Number of collars repaired	

The repairer represented by the employee who is responsible for internal control
 herewith confirms that

- the collars repaired in the indicated month have been repaired in accordance with the EPAL regulations for the repair of collars and each of them has been marked with the repair marking nail.
- any non-conforming collars have been destroyed or their markings have been made permanently unrecognisable with black paint.

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

repair marking nails

old stock	
coming in	+
going out	-
new stock	

RR

**RAPPORT MENSUEL
REPARATION DE CADRES ÉCHANGEABLES**

Réparateur:..... Code-No:.....

 Mois:.....

Nombre de cadres échangeables d'occasion pendant le mois (à réparer, à éliminer ou en bon état)	
---	--

Nombre de cadres échangeables réparés pendant le mois	
---	--

Le réparateur certifie que:

- pendant le mois mentionné ci-dessus, les cadres échangeables jugés réparables, ont été réparés conformément aux dispositions de l'EPAL concernant la réparation

et

une pointe de réparation a été apposée sur chacune d'entre elles

et

les cadres échangeables non conformes ont été détruits ou leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile.

Date:.....

.....
 Signature du responsable du contrôle
 et cachet de l'entreprise

Pointe de contrôle de réparation

Ancien stock	
Entrées	+
Pointes de contrôle utilisées	-
Nouveau stock	

RD

**MONATSMELDUNG
REPARATUR VON TAUSCHDECKEL**

Reparateur: Code-Nr.:

 Monat:.....

Anzahl der im Monat eingegangenen Tauschdeckel	
--	--

Anzahl der reparierten Tauschdeckel	
-------------------------------------	--

Der Reparateur bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat als reparabel beurteilten Tauschdeckel gemäß den Bestimmungen der EPAL über die Reparatur von Tauschdeckel repariert und jeweils mit dem Reparatur-Kennzeichnungsnagel versehen wurden und,
- nicht entsprechende Deckel zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen mit schwarzer Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht wurden.

Datum:.....

.....

Firmenstempel

Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Reparatur-Kennzeichnungsnagel

Alter Bestand	
Eingang	+
Verwendet	-
Neuer Bestand	

Appendix 9
page 3

RD

**MONTHLY REPORT
REPAIR OF LIDS**

Repairer: Code-No:.....

 Month:

Number of incoming of lids in this month	
--	--

Number of lids repaired	
-------------------------	--

The repairer represented by the employee who is responsible for internal control
 herewith confirms that

- the lids repaired in the indicated month have been repaired in accordance with the EPAL regulations for the repair of lids and each of them has been marked with the repair marking nail.
- any non-conforming lids have been destroyed or their markings have been made permanently unrecognisable with black paint.

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

repair marking nails

old stock	
coming in	+
going out	-
new stock	

Annexe 9

Page 3

RD

**RAPPORT MENSUEL
RÉPARATION DE COUVERCLES ÉCHANGEABLES**

Réparateur:..... Code-No:

 Mois:.....

Nombre de couvercles échangeables d'occasion pendant le mois (à réparer, à éliminer ou en bon état)	
---	--

Nombre de couvercles échangeables réparés pendant le mois	
---	--

Le réparateur certifie que:

- pendant le mois mentionné ci-dessus, les couvercles échangeables jugés réparables, ont été réparés conformément aux dispositions de l'EPAL concernant la réparation

et

une pointe de réparation a été apposée sur chacune d'entre elles

et

les couvercles échangeables non conformes ont été détruits ou leurs marques essentielles ont été masquées au moyen de peinture noire indélébile.

Date:.....

.....
 Cachet de l'entreprise
 Signature du responsable du contrôle

Pointe de contrôle de réparation

Ancien stock	
Entrées	+
Pointes de contrôle utilisées	-
Nouveau stock	

Anlage 9
Seite 4

RY

MONATSMELDUNG
REPARATUR VON EUR - BOXPALETTEN

Reparateur: Code-Nr.:
.....
..... Monat:.....

Anzahl der im Monat eingegangenen EUR-Boxpaletten	
---	--

Anzahl der reparierten EUR-Boxpaletten	
--	--

Der Reparateur bestätigt hiermit, dass

- die im o. g. Monat als reparabel beurteilten EUR-Boxpaletten gemäß den Bestimmungen der EPAL über die Reparatur von EUR-Boxpaletten repariert und jeweils mit dem Prüfsiegel versehen wurden und,

nicht entsprechende Boxpaletten zerstört oder deren wesentliche Kennzeichen entfernt und die gesamte Boxpalette mit Farbe (ausgenommen graue Farbe) gespritzt oder getaucht wurden.

Datum:.....

.....

Firmenstempel
Unterschrift der(s) Verantwortlichen

Prüfsiegel

Alter Bestand		
Eingang	+	
Verwendet	-	
Neuer Bestand		

Appendix 9
page 4

RY

**MONTHLY REPORT
REPAIR OF EUR BOX PALLETS**

Repairer: Code-No:.....

 Month:

Number of incoming EUR box pallets in this month	
--	--

Number of EUR box pallets repaired	
------------------------------------	--

The repairer herewith confirms that

- the EUR box pallets repaired in the indicated month have been repaired in accordance with the EPAL regulations for the repair of EUR box pallets and each of them has been marked with the repair seal.
- any non-conforming EUR box pallets have been destroyed or their marking has been removed and the complete box pallet has been sprayed or painted with colour (except grey)

Date:.....

.....
 stamp of the company
 signature of the responsible

Repair seals

old stock	
coming in +	
going out -	
new stock	

Annexe 9

Page 4

RY

**RAPPORT MENSUEL
REPARATION DE BOX-PALETTES EUR „Y“**

Réparateur:..... Code-No:

 Mois:.....

Nombre de box-palettes EUR d'occasion pendant le mois (à réparer, à éliminer ou en bon état)	
--	--

Nombre de box-palettes EUR réparées pendant le mois	
---	--

Le fabricant certifie que:

-pendant le mois mentionné ci-dessus les boxpalettes EUR jugées réparables, ont été réparées conformément aux dispositions de l'EPAL concernant la réparation et que les sceaux de contrôle ont été placés

et
 que les boxpalettes EUR non conformes ont été détruites ou entièrement peintes dans une autre couleur que le gris, et que leurs marques essentielles et les sceaux de contrôle ont été enlevés.

Date:.....

.....
 Signature du responsable du contrôle
 et cachet de l'entreprise

Cachets de contrôle de réparation

Ancien stock	
Entrées	+
Sceaux utilisées	-
Nouveau stock	

Anhang A
Seite 1

Appendix A
Page 1

Appendice A
Page 1

**Bestimmungen über die Reparatur
von (EUR)-Flachpaletten, (EUR)-Boxpaletten,
Tauschrahmen und Tauschdeckeln**

**Regulations for the
repair of (EUR) flat pallets, (EUR) box pallets,
collars and lids**

**Dispositions pour la réparation
de palettes plates (EUR), de box-palettes (EUR),
de cadres et de couvercles échangeables**

1. GELTUNGSBEREICH

Diese Bestimmungen gelten für die Reparatur von (EUR)-Flachpaletten, (EUR)-Boxpaletten, die nach den Vorschriften des UIC-Merkblattes Nr. 435-2/-5 ff. bzw. 435-3 ff. gefertigt wurden sowie von Tauschrahmen und Tauschdeckeln.

1. APPLICATION

These regulations are valid for the repair of (EUR) flat pallets and (EUR) box pallets that have been manufactured in accordance with the standard of UIC 435-2/-5 ff. resp. 435-3 ff. as well as collars and lids.

1. DOMAINE D'APPLICATION

Ces dispositions sont applicables à la réparation de palettes plates (EUR) et de box-palettes (EUR) fabriquées selon les prescriptions des fiches UIC 435-2/-5 et fiches suivantes ou 435-3 et fiches suivantes ainsi que pour la réparation de cadres et de couvercles échangeables.

2. MITGELTENDE REGELWERKE UND MERKBLÄTTER

Grundlage dieser Bestimmungen bilden die nachstehenden Regelwerke und Merkblätter, jeweils gültig in ihren neuesten Ausgaben:

- Technisches Regelwerk über Herstellung und Reparatur von qualitätsgesicherten Erzeugnissen und Prüfordnung der EPAL, sowie die Leistungsbeschreibung für die einheitliche Durchführung der Prüfungen
- UIC-Merkblatt Nr. 435-2 „Güthenorm für eine europäische Vierweg-Flachpalette aus Holz mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm - Europäische Tauschpalette“,
- UIC-Kodex 435-5 V, Güthenorm für eine Europäische Vierweg-Flachpalette aus Holz mit den Abmessungen 1000 mm x 1200 mm,
- UIC-Merkblatt Nr. 435-3 „Güthenorm für eine europäische Vierweg-Boxpalette Y aus Stahl mit den Abmessungen 800 mm x 1200 mm - Europäische Tausch-Boxpalette“,
- UIC-Merkblatt Nr. 435-4 „Reparatur von **EUR**-Flachpaletten und **EUR**-Boxpaletten Y“,
- Norm „Tauschrahmen“ entsprechend der Vereinbarung ÖBB/SBB,
- Norm „Tauschdeckel“ entsprechend der Vereinbarung ÖBB/SBB,
- Verzeichnisse der von EPAL zugelassenen Befestigungselemente und Klötze aus Holzwerkstoff,
- IPPC-Richtlinie ISPM 15

2. REFERENCES

The basis of these regulations is the latest issues of the following standards and regulations:

- Technical Regulation concerning manufacture and repair of quality assured products and inspection requirements of EPAL as well as the Performance criteria for uniform inspection
- UIC Code 435-2 “ Standard of quality for a European flat pallet made of wood with four entries and measuring 800 mm x 1200 mm - European exchange pallet”
- UIC Code 435-5 V, Standard of quality for a European flat pallet made of wood with four entries and measuring 1000 x 1200 mm,
- UIC Code 435-3 “ Standard of quality for a European box pallet made of steel with four entries and measuring 800 mm x 1200 mm - European exchange box pallet”
- UIC Code 435-4 “Repair of **EUR** flat pallets and **EUR** box pallets Y”
- Pallet pool collars’ standard in accordance with ÖBB/SBB agreement
- Pallet pool lids’ standard in accordance with ÖBB/SBB agreement
- List of nails and chipboard blocks approved by EPAL
- IPPC-Directive ISPM 15

2. REFERENCES

Ces dispositions sont basées sur la dernière édition des règlements, normes et fiches suivants:

- Réglementation technique de l'EPAL sur la fabrication et la réparation des produits de qualité certifiée et du contrôle de la qualité, et cahier des charges pour l'unification des contrôles
- Fiche UIC 435-2 „Norme qualitative pour une palette plate européenne en bois, à quatre entrées, de dimensions 800 mm x 1200 mm“,
- Fiche UIC 435-5 «Norme qualitative pour une palette plate européenne en bois, à quatre entrées, de dimensions 1000 x 1200 mm
- Fiche UIC 435-3 „Norme qualitative pour une box-palette européenne „Y“ en acier, à quatre entrées, de dimensions 800 mm x 1200 mm
- Fiche UIC 435-4 „Réparation de palettes plates **EUR** et de box-palettes „Y“ **EUR**“.
- Norme „Cadre échangeable“ conformément à l'accord ÖBB/SBB,

- Norme „Couvercle échangeable“ conformément à l'accord ÖBB/SBB,
- Liste des éléments de fixation et des dés en copeaux agglomérés homologués par EPAL
- La directive NIMP 15 de la CIPV

Anhang A / Seite 3

Appendix A / Page 3

Appendice A / Page 3

3. BEREICH DER REPARATUR

Reparaturwerkstätten dürfen nur dann Reparaturen von **EUR**-Flachpaletten, **EUR**-Boxpaletten, Tauschrahmen und Tauschdeckel durchführen oder Ersatzteile mit wesentlichen Kennzeichen (**EUR** oder Kennzeichen der Bahn) für die Reparatur von **EUR**-Flachpaletten, **EUR**-Boxpaletten, Tauschrahmen oder Tauschdeckel herstellen, wenn sie von EPAL zugelassen sind.

Die Zulassung zur Reparatur von **EUR**-Flachpaletten, **EUR**-Boxpaletten, Tauschrahmen und Tauschdeckeln ist grundsätzlich an den Ort der Reparaturwerkstätte gebunden.

Dies gilt auch für Reparaturwerkstätten als „ständige Werkstatt beim Kunden“ oder als „mobile Betriebe“; der Reparateur hat zu gewährleisten und dafür einzustehen, dass alle Einsatzorte angemeldet und von dem Prüfinstitut unangemeldet besucht werden können.

3. FIELD OF REPAIR

Repairers may only repair **EUR** flat pallets, **EUR** box pallets, collars and lids or manufacture spare parts with the marking **EUR** or with the mark of the railway for the repair of flat pallets, box pallets, collars and lids if they are approved by EPAL.

The approval of repair of **EUR** flat pallets, **EUR** box pallets, collars and lids is only valid for the location approved for repair in application.

This location can be for repair shops “permanently installed at the client” and for “mobile plants”. The repairer has to guarantee and ensure that the inspection company can visit all repair places reported without prior notice.

3. UNITÉS DE RÉPARATION

Seuls les ateliers de réparation agréés par l'EPAL sont autorisés à remettre en état des palettes plates **EUR**, des box-palettes **EUR**, des cadres et des couvercles échangeables ou à fabriquer des éléments de rechange portant une marque essentielle (marque EUR ou marque de société de chemins de fer).

L'agrément pour la réparation de palettes plates **EUR**, de box-palettes **EUR**, de cadres ou de couvercles échangeables est fondamentalement lié à un site de réparation.

C'est également valable pour des „ateliers permanents“ ou pour des „ateliers mobiles“; le réparateur doit garantir et porter caution que tous sites de réparation sont inscrit et que la société de contrôle peut visiter le site de réparation de façon imprévue.

4. DURCHFÜHRUNG

4. EXECUTION

4. APPLICATION

4.1. **EUR**-Flachpaletten

EUR-Flachpaletten, die Schäden oder Mängel nach Anhang A, Anlage 1/P aufweisen, sind nicht tauschbar. Sie müssen entweder ausgemustert oder repariert werden.

Nicht dem UIC-Merkblatt Nr. 435-2/-5 ff. entsprechende Paletten und nicht reparierbare

EUR-Flachpaletten sind auszusortieren. Diese Paletten müssen entweder

- entsorgt (z.B. durch Zersägen der Querbretter oder durch Zerspanen) oder
- die wesentlichen Kennzeichen durch schwarze Farbe dauerhaft unkenntlich gemacht werden.

Reparierbare **EUR**-Flachpaletten sind soweit wiederherzustellen, dass sie wieder tauschbar sind. Die Vorschriften der UIC-Merkblätter Nr. 435-2/-5 ff. und 435-4 sind dabei zu beachten. Beschädigte, nicht maßhaltige oder fehlende Teile sind durch neue Teile entsprechender Qualität zu ersetzen.

Vorhandene Reparatur-Kennzeichnungsnägel einer früheren Reparatur sind zu entfernen. Verwendete Befestigungselemente und Klötze aus Holzspanwerkstoff müssen von EPAL zugelassen sein. Das Nagelbild muss dem UIC-Merkblatt Nr. 435-2/-5 ff. entsprechen.

4.1. **EUR** flat pallets

EUR flat pallets which have damages or faults as described in Appendix A, Annex 1/P cannot be exchanged. They must be eliminated or repaired.

Pallets which do not comply with the UIC Code 435-2/-5 ff. and irreparable **EUR** flat pallets must be sorted out. These pallets must be

- eliminated (e.g. by cutting the stringer boards or by splitting) or
- made permanently unrecognisable by painting the markings with black colour.

Reparable **EUR** flat pallets are to be renewed so that they can be exchanged. The regulations of the UIC Codes 435-2/-5 ff. and 435-4 must be observed. Damaged or missing parts or parts which do not correspond to the standard must be replaced by new parts of adequate quality.

Repair marking nails marking a previous repair must be removed.

Nails and wood chipboard blocks used for the repair must be approved by EPAL. The nail pattern must correspond to the UIC Code 435-2/-5 ff.

4.1. Palettes plates

Les palettes plates qui ne satisfont pas aux critères de qualité et de conformité selon l'annexe A/1P, ne doivent plus être échangées; elles doivent être réparées ou écartées.

Les palettes qui ne sont pas conformes à la fiche UIC 435-2/-5 et fiches suivantes et qui ne peuvent pas être réparées doivent être rendues impropres à l'échange:

- soit en étant rendues inutilisables, (p. e. par sciage en travers ou par broyage),
- soit en supprimant les marquages fondamentaux par démarquage indélébile à la peinture noire.

Les palettes plates qui peuvent être réparées doivent être remises en conformité selon les prescriptions de la fiche UIC 435-2/-5 et fiches suivantes et en application de la fiche UIC 435-4. Les éléments manquants, endommagés, ou qui n'ont plus les dimensions requises, doivent être remplacés par des pièces neuves de qualité conforme.

La pointe de contrôle de réparation témoin d'une ancienne réparation doit être enlevée.

Les éléments de fixation et les dés en copeaux agglomérés utilisés doivent être agréés par l'EPAL. La configuration de clouage doit être conforme aux prescriptions de la fiche UIC 435-2/-5 et fiches suivantes.

4.2. **EUR**-Boxpaletten

EUR-Boxpaletten, die Schäden oder Mängel nach Anlage 1/Y aufweisen, sind nicht tauschbar. Sie müssen entweder ausgemustert oder repariert werden. Dieses gilt auch für neu hergestellte **EUR**-Boxpaletten, die nicht die Kriterien des UIC-Merkblatts 435-3 erfüllen.

Nicht dem UIC-Merkblatt 435-3 entsprechende Boxpaletten und nicht reparierbare **EUR**-Boxpaletten sind auszusortieren. Diese Boxpaletten müssen entweder

- entsorgt (Alteisen) oder
- die Aufschriftentafel entfernt und die gesamte Boxpalette mit Farbe (ausgenommen graue Farbe) gespritzt oder getaucht werden.

Bei allen neu hergestellten sowie bei allen reparierten **EUR**-Boxpaletten der EPAL müssen alle vorgeschriebenen Aufschriften außer der Y-Nummer auf der Aufschriftentafel geprägt sein. Das Herstellerschild darf alternativ genietet sein.

Das Piktogramm muss bei allen neu hergestellten sowie bei allen reparierten **EUR**-Boxpaletten wasserfest und selbstklebend sein.

Reparierbare **EUR**-Boxpaletten sind soweit wieder herzustellen, dass sie wieder tauschbar sind. Beschädigte, nicht maßhaltige oder fehlende Teile sind entweder durch brauchbare Altteile oder durch neue Teile entsprechender Qualität zu ersetzen. Verformte Teile dürfen ausgerichtet, fehlende Gitterstäbe eingeschweißt werden. Reparierbare und angerostete Teile sind zu entrostet und mit dem Anstrich nach UIC-Merkblatt 435-3 zu versehen. Wenn die Boxpalette große Rostschäden aufweist bzw. der alte Farbanstrich nur noch zu 50 % vorhanden ist, muss die Boxpalette insgesamt mit einem neuen Farbanstrich versehen werden. Bodenbretter dürfen mit lackiert werden.

Vorhandene Reparatursiegel einer früheren Reparatur sind zu entfernen.

4.2. **EUR** box pallets

EUR box pallets showing damages or defects according to Enclosure 1/Y, are not exchangeable. They need to be either removed or repaired.

This also applies to newly produced **EUR** box pallets that do not fulfil the criteria of the UIC 435-3 acceptance report.

Box pallets not corresponding to the UIC 435-3 acceptance report and irreparable **EUR** box pallets are to be sorted out. Such box pallets are either to be

- disposed of (old iron)
- or the identification plate removed, and the whole box pallet sprayed with or dipped in a paint (any colour except grey)

In the case of all newly produced and all repaired **EUR** box pallets of EPAL, all prescribed symbol texts except for the Y number must be embossed on the identification plate. Alternatively, the inscription plate can be riveted.

The pictogram with all newly produced and repaired **EUR** box pallets must be waterproof and self-adhesive.

Reparable **EUR** box pallets are to be renewed so that they can be exchanged. Damaged or missing parts or parts which do not correspond to the standard must be replaced by new of adequate quality or recycled parts. Deformed parts may be straightened, missing lattice bars welded in. Repaired and rusted parts are to be derusted and coated according to UIC Code 435-3. If there is considerable rust damage on the box pallet or if only half of the old paint coat is present, the box pallet must be given a new coat of paint. Bottom boards may also be painted.

Repair seals marking a previous repair must be removed.

Anhang A / Seite 8
Appendix A / Page 8
Appendice A / Page 8

4.2. Box-palettes **EUR**

Les box-palettes **EUR** endommagées ou défectueuses dans le sens de l'annexe 1/Y ne peuvent pas être échangées. Elles devront être soit réparées, soit mises au rebut.

Ceci s'applique également aux box-palettes **EUR** neuves qui ne remplissent pas les critères de la fiche UIC 435-3.

Les box-palettes **EUR** non conformes à la fiche UIC 435-3 et non réparables doivent être triées. Ces palettes seront soit

- éliminées (vieux métaux), soit
- la plaque d'identification sera enlevée, et la box-palette complète sera peinte au pistolet ou par immersion (ne pas la peindre en gris).

A l'exception du numéro d'immatriculation Y, toutes les inscriptions imposées devront être appliquées par estampage sur les plaques d'identification de toutes les box-palettes **EUR** neuves et de toutes les box-palettes **EUR** réparées de l'EPAL. La plaque de fabricant peut également être rivée.

Sur toutes les box-palettes **EUR** neuves ou réparées, le pictogramme utilisé devra être résistant à l'eau et autocollant.

Les box-palettes **EUR** réparables seront réparées de manière à ce qu'elles puissent être de nouveau échangées. Les éléments endommagés ou manquants et les éléments n'ayant pas les dimensions prescrites doivent être remplacés, soit par des pièces réutilisées, soit par des pièces neuves de qualité conforme. Les pièces déformées peuvent être redressées, les barres manquantes pourront être soudées. Les pièces réparées et rouillées devront être décapées et recouvertes d'une couche de peinture conformément à la fiche UIC 435-3. Si la box-palette présente des traces de rouille importantes ou s'il ne reste plus que 50 % de l'ancienne couche de peinture, la box-palette sera entièrement repeinte. Les semelles peuvent être peintes en même temps que le reste.

Le sceau de réparation témoin d'une ancienne réparation doit être enlevé.

Anhang A / Seite 9
Appendix A / Page 9
Appendice A / Page 9

4.3. Tauschrahmen

Tauschrahmen, die Schäden oder Mängel nach Anhang A, Anlage 1/R aufweisen, sind nicht tauschbar. Sie müssen entweder ausgemustert oder repariert werden. Für die Reparatur dürfen nur Teile verwendet werden, die der Norm „Tauschrahmen“ entsprechen sofern in den nachstehenden Bestimmungen keine Abweichungen vorgesehen sind.

Fehlende oder beschädigte Eckwinkel müssen ersetzt werden. Beschädigte Wände sind nach Entfernung der Eckwinkel durch Aussägen entlang der Innenkanten zu entfernen und durch nicht gezinkte neue Wände zu ersetzen. Die nicht gezinkten Ecken sind mit mindestens 3 Schraubennägeln 4,5 x 70 oder 3 Konvexringnägeln 4,2 x 70 und mit den Eckwinkeln zu verbinden. Absplitterungen an den Ober- und Unterkanten des Rahmens im Ausmaß von höchstens 50 mm Höhe dürfen ausgeflickt werden. Dazu sind die Ränder rechtwinklig auszuschneiden und entsprechende Brettstücke einzuleimen.

Vorhandene Reparatur-Kennzeichnungsnägel einer früheren Reparatur sind zu entfernen.

4.3. Collars

Collars which have damages or faults as described in Appendix A, Annex 1/R cannot be exchanged. They must be eliminated or repaired. For the repair only elements in accordance with the "exchange collars" standard must be used.

Missing or damaged corner brackets must be replaced. In the case of damaged wall panels, the corner brackets must be removed and the panels sawn along the inner edge and replaced by non-galvanised new wall panels. The non-galvanised corners must be connected using at least three screw nails 4.5 x 70 or 3 annular ring nails 4.2 x 70 and using the corner brackets. Splintering from the upper and lower edges of the frame of a maximum height of 50 mm may be repaired. To this purpose, the edges must be cut out at a right angle and appropriate pieces of wood glued in.

Repair marking nails marking a previous repair must be removed.

4.3. Cadres échangeables

Cadres échangeables qui ne satisfont pas aux critères de qualité et de conformité selon l'annexe A/1R ne doivent plus être échangés; ils doivent être réparés ou éliminés. Seuls des éléments répondant aux normes „Cadre échangeable“ peuvent être utilisés pour réparer des cadres dans la mesure où il n'est pas prévu de dérogation dans les modalités suivantes:

Les cornières manquantes ou abîmées doivent être remplacées. Les parois abîmées doivent être sciées le long des cornières intérieures afin de les enlever après que les cornières d'angle aient été enlevées et doivent être remplacées par des parois non zinguées. Les coins qui ne sont pas zingués doivent être assemblés avec au moins 3 pointes torsadées 4,5 x 70 ou 3 pointes convexes 4,2 x 70 et avec les cornières d'angle. Des manques de bois sur les cadres au maximum de 50 mm peuvent être retouchés. Pour cela, il faut découper le bois et coller le morceau correspondant.

La pointe de contrôle de réparation témoin d'une ancienne réparation doit être enlevée.

Anhang A / Seite 10
Appendix A / Page 10
Appendice A / Page 10

4.4. Tauschdeckel

Tauschdeckel, die Schäden oder Mängel nach Anhang A, Anlage 1/D aufweisen, sind nicht tauschbar. Sie müssen entweder ausgemustert oder repariert werden.

Für die Reparatur dürfen nur Teile verwendet werden, die der Norm „Tauschdeckel“ entsprechen.

Beschädigte oder fehlende Bretter sind zu ersetzen. Dabei sind die vorgeschriebenen Anfasungen und Eckkanten zu beachten.

Vorhandene Reparatur-Kennzeichnungsnägel einer früheren Reparatur sind zu entfernen.

4.4. Lids

Collars which have damages or faults as described in Appendix A, Annex 1/D cannot be exchanged. They must be eliminated or repaired.

For the repair only elements in accordance with the „exchange lids“ standard must be used.

Damaged or missing boards must be replaced. Account must be taken of the prescribed chamfering and corner edges.

Repair marking nails marking a previous repair must be removed.

4.4. Couvercle échangeable

Les couvercles échangeables qui ne satisfont pas aux critères de qualité et de conformité selon l'annexe A/1D ne doivent plus être échangés; ils doivent être réparés ou éliminés.

Seules des planches conformes à la norme „Couvercle échangeable“ doivent être utilisées pour la réparation.

Les planches abîmées ou manquantes sont à remplacer; il faut également veiller au bon état des arêtes.

La pointe de contrôle de réparation témoin d'une ancienne réparation doit être enlevée.

Anhang A / Seite 11
 Appendix A / Page 11
 Appendice A / Page 11

5. KENNZEICHNUNG

5. MARKING

5. MARQUAGE

5.1. Wesentliche Kennzeichen


5.1.1. -Flachpaletten

Ausgetauschte Eckklötze müssen folgende Zeichen tragen (siehe Anhang A, Anlage 2):

- linke Eckklötze: das Zeichen  ergänzt durch einen Punkt,
- rechte Eckklötze: das Zeichen , ergänzt durch einen Punkt.

Fehlende oder unleserliche Kennzeichen sind zu erneuern.

Zu erneuernde Mittelklötze werden durch Klötze ohne Kennzeichen ersetzt.

Vorhandene Kennzeichen auf Klötzen (Zeichen einer anderen EPP-Bahn,  ohne Punkt, Kennzeichen auf Mittelklötzen) müssen nicht erneuert werden.

5.1. Substantial markings


5.1.1 flat pallets

Changed outer blocks must bear the following markings (see Appendix A, Annex 2):

- left blocks: the sign  completed with a point,
- right blocks: the mark , completed with a point.

Missing or illegible markings must be renewed.

Middle blocks to be replaced are replaced by blocks without markings.

Existing markings on the blocks (marks of another EPP railway,  without point, markings on the central block) must not be renewed.

5.1. Marquages fondamentaux


5.1.1. Palettes plates

Les dés remplacés doivent comporter les marques suivantes (voir annexe A2):

- dé de gauche: la marque  complété par un point,
- dé de droite: la marque , complété par un point.

Des marquages inexistants ou illisibles sont à recréer.

Le dé central, lorsqu'il doit être changé, est remplacé par un dé sans marque.

Les marquages existants sur des dés ne doivent pas être renouvelés (marque d'un autre réseau du PEP,  sans point, marque sur dé central).

Anhang A / Seite 12
Appendix A / Page 12
Appendice A / Page 12

5.1.2. **EUR**-Boxpaletten

Die Kennzeichen der EUR-Boxpaletten müssen dem UIC-Merkblatt 435-3 entsprechen und müssen mit Ausnahme der Y-Nummer und des Herstellerschildes geprägt sein (vgl. Anhang A, Seite 2, 4.2). Eine Erneuerung von nicht mehr vorhandenen oder unleserlichen Kennzeichen EUR und Zeichen der Bahn durch Aufschablonierung mit Farbe ist nicht erlaubt.

Beim Auswechseln der Aufschriftentafel von EUR-Boxpaletten ist die bisherige Tragfähigkeit der EUR-Boxpalette zu beachten.

Es sind nur geprägte Aufschriftentafeln der Anlage 2/Ya und 2/Yb unter strenger Berücksichtigung der Tragfähigkeit zu verwenden. Wenn die Tragfähigkeit der zu reparierenden EUR-Boxpalette nicht mehr eindeutig erkennbar ist, muss die Aufschriftentafel lt. Anlage 2/Ya verwendet werden (Tragfähigkeit 900 kg). Klebefolien sind nicht zulässig.

Vorhandene Y-Nummern sind beizubehalten oder wieder herzustellen. Sind die Y-Nummern nicht erkennbar, sind Y-Nummern zu verwenden, die vom Generalsekretariat der EPAL für diese Zwecke zur Verfügung gestellt wurden. Die erneuerten Y-Nummern sind mit schwarzer, wasserfester Farbe auf der grauen Aufschriftentafel gem. UIC-Merkblatt 435-3 lesbar anzubringen.

5.1.2. **EUR** box pallets

The markings of EUR box pallets must comply with the UIC Code 435-3 and must be embossed with the exception of the Y numbers and the inscription plate (compare Appendix A, page 2, 4.2). The renewal of no longer existent or illegible EUR markings and rail company marks by stencil painting is not permitted.

In replacing the identification plate for EUR box pallets strict attention must be paid to the former load bearing capacity of the EUR box pallets.

Only identification plates according to Attachments 2/YA and 2/YB may be used, paying strict attention to the permissible load-bearing capacity. If the load-bearing capacity of the EUR box pallet to be repaired can no longer be identified with certainty, the identification plate according to Attachment 2/YA (load capacity 900 kg) must be used. Adhesive foils may not be used.

Existing Y numbers shall be retained or restored. If the Y numbers cannot be identified, Y numbers must be used that have been made available by the EPAL general secretariat for this purpose. The renewed Y numbers are to be marked legibly in black, water resistant paint on the grey identification plate in accordance with the UIC Code 435-3.

Anhang A / Seite 13
Appendix A / Page 13
Appendice A / Page 13

5.1.2 Box-palettes **EUR**

Les marques apposées sur les box-palettes **EUR** doivent être conformes à la fiche UIC 435-3. A l'exception du numéro Y et de la plaque du fabricant, ces marques doivent être obligatoirement estampées (voir annexe A, page 2, point 4.2.). Il est interdit de rétablir au pochoir les marques **EUR** ou les sigles de réseau manquants ou illisibles.

Lorsque la plaque d'identification d'une box-palette **EUR** doit être remplacée, tenir compte de la charge maximale d'utilisation indiquée précédemment sur la palette. On utilisera uniquement les plaques d'identification de l'annexe 2/Ya et 2/Yb, en respectant strictement la charge maximale d'utilisation. Si la charge maximale d'utilisation de la box-palette **EUR** à réparer n'est plus suffisamment lisible, on utilisera la plaque d'identification de l'annexe 2/Ya (charge maximale d'utilisation 900 kg). Les films autocollants ne sont pas autorisés.

Les numéros Y existants seront conservés ou restaurés. Si les numéros Y ne sont pas lisibles, on utilisera les numéros Y mis à disposition par le Secrétariat général de l'EPAL à cet effet. Les nouveaux numéros Y devront être appliqués conformément à la fiche UIC 435-3 de façon lisible sur la plaque d'identification grise, à l'aide d'une peinture noire résistante à l'eau.

Anhang A / Seite 14
Appendix A / Page 14
Appendice A / Page 14

5.1.3. Tauschrahmen und Tauschdeckel

Die gemäß der Norm vorgeschriebenen Kennzeichen sind gegebenenfalls zu erneuern.

5.1.3. Collars and lids

The markings required by the standard shall be renewed if necessary.

5.1.3. Cadres échangeables et couvercles échangeables

Les marques manquantes ou illisibles sont à renouveler.

5.2. Reparatur-Kennzeichnung

Jede **EUR**-Flachpalette, die nach diesen Bestimmungen repariert wurde, ist auf einem der Mittelklötze auf der Längsseite, jeder Tauschrahmen auf einer Stirnseite und jeder Tauschdeckel auf der Oberseite des Kennzeichnungsbrettes mit dem Reparatur-Kennzeichnungsnagel (Anhang A, Anlage 3) zu versehen.

Jede **EUR**-Boxpalette, die nach diesen Bestimmungen repariert wurde, ist auf der Aufschriftentafel im Feld für das Prüfzeichen mit dem Reparatursiegel (Anhang A, Anlage 3) zu kennzeichnen.

Der Reparatur-Kennzeichnungsnagel bzw. das Reparatursiegel muss als letzter Arbeitsgang angebracht sein, bevor die Palette den Reparaturarbeitsplatz verlässt.

Nach durchgeführter Reparatur darf die **EUR**-Flachpalette, der Tauschrahmen und der Tauschdeckel nur den Reparatur-Kennzeichnungsnagel bzw. die **EUR**-Boxpalette das Reparatursiegel des Reparateurs tragen, der die Palette, den Rahmen oder den Deckel zuletzt repariert hat.

5.2. Repair marking

Each **EUR** flat pallet which has been repaired according to these regulations shall be marked on one central block on the long side, each collar on one end and each lid on the top of the printed top board with the repair marking nail (Appendix A, Annex 3).

Each **EUR** box pallet repaired according to these provisions shall be marked with the repair seal (Appendix A, Annex 3) in the field for the quality seals on the identification plate.

The repair marking nail and/or the repair seal must be added as the last working cycle before the pallet leaves the repair workstation.

After its repair the **EUR** flat pallet, the collar and the lid shall bear only the repair marking nail resp. the **EUR** box pallet the seal of the repairer who last repaired the pallet, the collar or the lid.

5.2. Marquages de réparation

Toute palette plate **EUR** réparée selon ces consignes recevra sur l'un des dés centraux (face 1200 mm), tout cadre échangeable sur une paroi avant et tout couvercle échangeable sur dessus de la planche de marquage une pointe de contrôle de réparation authentifiant la réparation et identifiant le réparateur (annexe A3).

Toute box-palette **EUR** réparée selon ces consignes recevra sur la plaque d'identification à l'emplacement de la marque de réception un cachet de réparation authentifiant la réparation et identifiant le réparateur (annexe A3).

L'apposition de la pointe ou du cachet de réparation devra être la dernière opération effectuée avant que la palette ne quitte le poste de réparation.

Après réparation, la palette plate **EUR**, le cadre et le couvercle échangeable ne doivent comporter que la pointe de contrôle de l'entreprise ayant réparé en dernier ainsi que la box-palette **EUR** ne doit comporter que le sceau de réparation de l'entreprise ayant réparé en dernier.

Anhang A / Seite 17
Appendix A / Page 17
Appendice A / Page 17

6. SELBSTÜBERWACHUNG, FREMDÜBERWACHUNG

Für die Selbstüberwachung, Fremdüberwachung und die Behandlung der Verstöße gelten die Bestimmungen der Ziffer 6.7. des Technischen Regelwerkes der EPAL. Für die Überwachung sind Prüfprotokolle nach Anhang A, Anlage 4/RP und Anlage 4/RY zu verwenden.

6. Supervision, external supervision

The regulation of Item 6.7. of the Technical Regulations of EPAL is valid for the supervision, external supervision and treatment of violations. The inspection reports according to Appendix A, Annex 4/RP and Annex 4/RY must be used for supervision purposes.

6. CONTRÔLE INTERNE, SURVEILLANCE EXTÉRIEURE

Se reporter aux prescriptions du chiffre 6.7. de la réglementation technique de l'EPAL. Pour la surveillance, il faut utiliser les procès-verbaux de contrôle selon Annexe 4, Supplément 4/RP et Supplément 4/RY

Anhang A / Seite 18
Appendix A / Page 18
Appendice A / Page 18

7. MELDUNGEN

Bis zum 7. Tag des Folgemonats hat der Reparateur die Monatsmeldung nach Anlage 13 an die Prüfgesellschaft einzusenden.

7. Reports

The repairer must deliver monthly reports (Appendix 13) not later than the 7th of the following month to the inspection company.

7. RAPPORTS

Avant le 7 du mois suivant, le réparateur doit envoyer à la société de contrôle un rapport mensuel, selon le modèle présenté dans l'annexe 13.

Anhang A

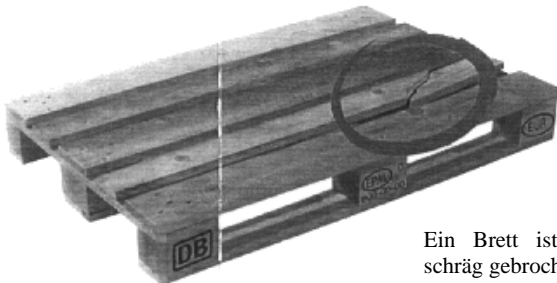
Anlage 1/P

Schäden oder Mängel, die eine -Flachpalette nicht tauschbar machen

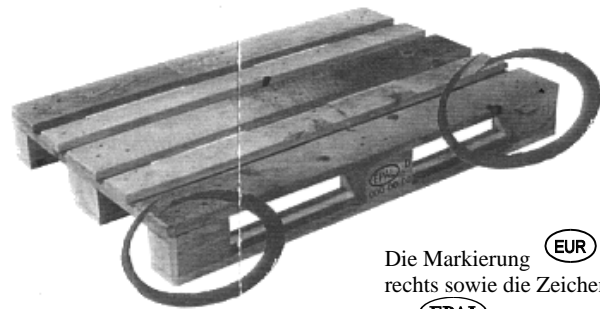
Ein Boden- oder Deckrandbrett ist so abgesplittert, daß mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist.





Ein Klotz fehlt oder ist so gespalten, daß mehr als ein Nagel sichtbar ist.



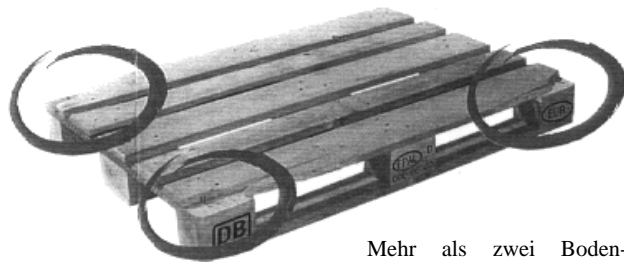
Ein Brett ist quer oder schräg gebrochen.



Die Markierung  rechts sowie die Zeichen der  links fehlen.



Ein Brett fehlt.



Mehr als zwei Boden- oder Deckrandbretter sind so abgesplittert, daß mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist.

Weitere Merkmale:**Schlechter Allgemeinzustand**

- Die Tragfähigkeit ist nicht mehr gewährleistet (morsch und faul, starke Absplitterungen).
- Die Verschmutzung ist so stark, dass die Ladegüter verunreinigt werden.
- Starke Absplitterungen sind an mehreren Klötzen vorhanden.
- Offensichtlich sind unzulässige Bauteile verwendet worden (z.B. zu dünne Bretter, zu schmale Klötze).

Appendix A

Annex 1/P

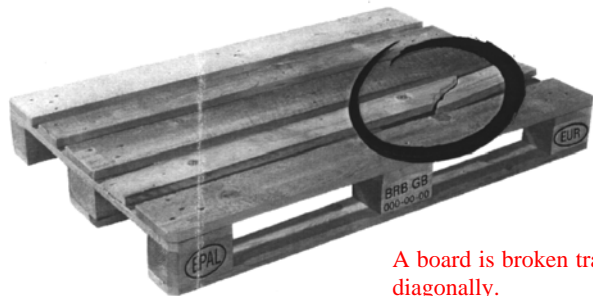
Damages or faults which make a flat pallet inappropriate for exchange



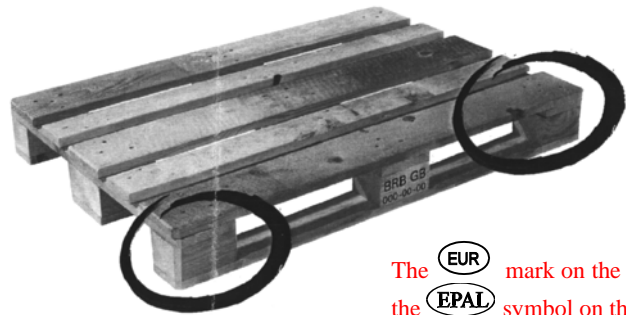
A single upper or lower edge board is damaged so that more than one nail or screw shank is revealed.





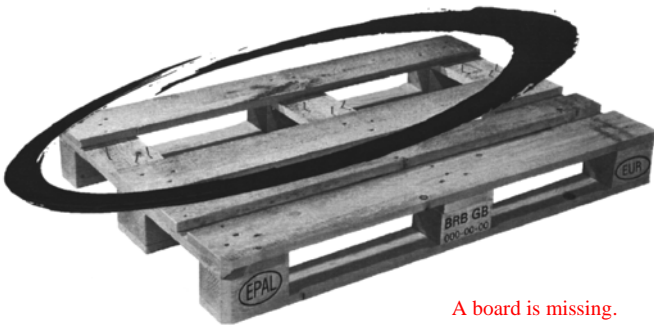
A block is missing or split to the point where more than one nail shank is visible.



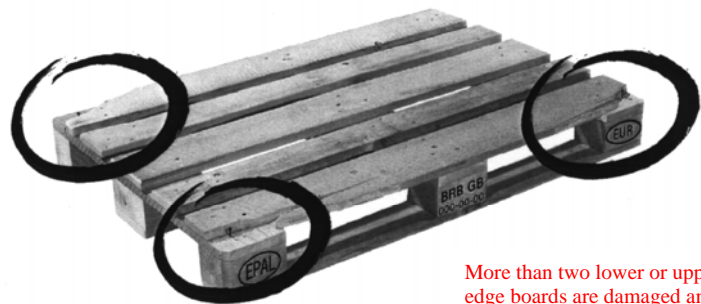
A board is broken transversely or diagonally.



The  mark on the right or the  symbol on the left is missing.



A board is missing.



More than two lower or upper edge boards are damaged and reveal one nail or screw shank for each board.

Other characteristics:

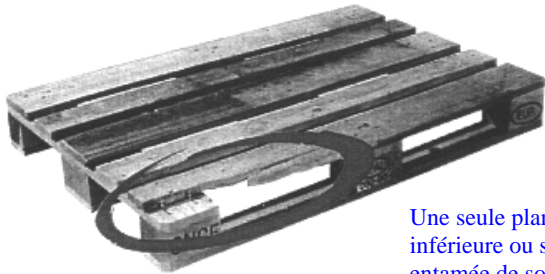
Poor condition overall

- The loading capacity can no longer be guaranteed (wood worm-eaten or rotten).
- Contamination is such that products may be soiled.
- Large splinters are coming away from a number of blocks.
- There is evidence that inadmissible construction elements have been used, e.g. boards and blocks that are too weak.

Appendice A

Supplément 1/P

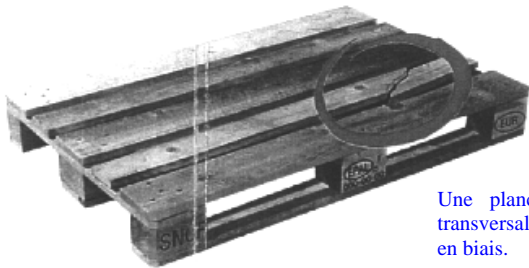
Avaries ou défauts aux palettes plates les rendant inaptes à l'échange



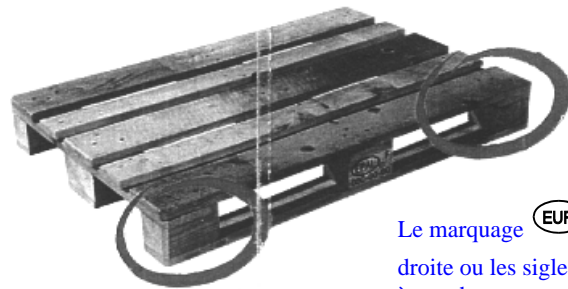
Une seule planche de rive inférieure ou supérieure est entamée de sorte qu'elle laisse apparaître plus d'une tige de clou ou de vis.





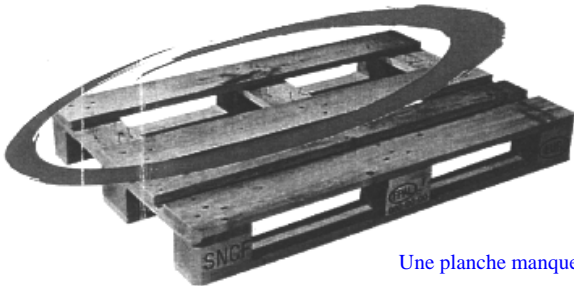
Un dé manque ou est fendu au point que plus d'une tige de clou est visible.



Une planche est cassée transversalement ou en biais.



Le marquage , à droite ou les sigles  à gauche manquent.



Une planche manque.



Plus de deux planches de rive inférieure ou supérieure sont entamées et laissent apparaître une tige de clou ou de vis par planche.

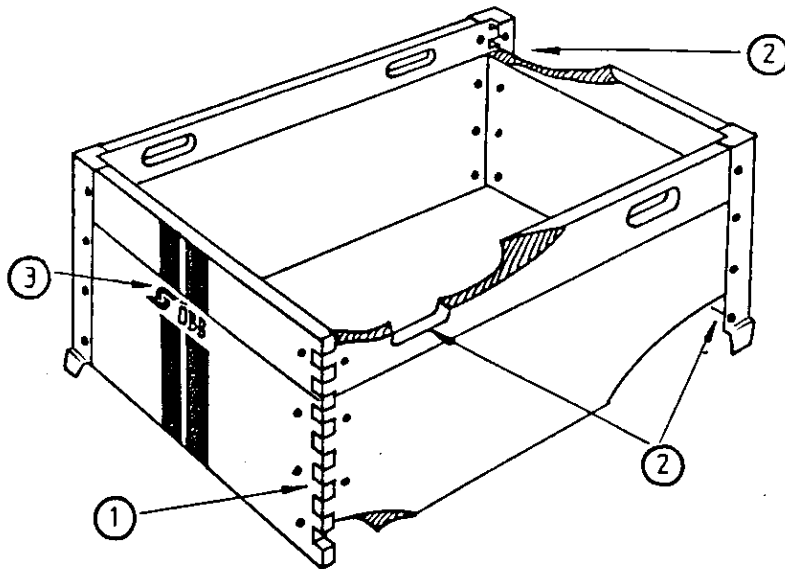
Autres caractéristiques:

Mauvais état général

- La capacité de charge ne peut plus être garantie (bois vermoulu et pourri).
- L'encrassage est tel que les produits risquent d'être souillés.
- Des éclats importants se détachent de plusieurs dés.
- De toute évidence, des éléments de construction non admissibles ont été utilisés p. ex. des planches et des dés trop faibles.

Anhang A
Anlage 1/R

Schäden oder Mängel, die einen Tauschrahmen nicht tauschbar machen

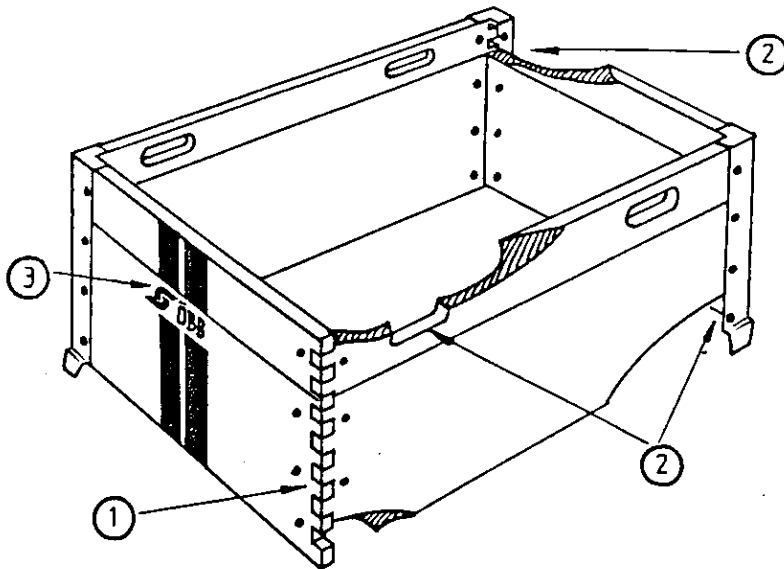


Ein Tauschrahmen ist nicht tauschbar, wenn

- (1) wenn ein Eckwinkel fehlt,
- (2) wenn eine Wand gebrochen oder so abgesplittert ist, dass die Verschraubung sichtbar oder ein Griffloch ausgebrochen ist,
- (3) nicht mindestens ein Zeichen der Bahn vorhanden ist.

Appendix A
Annex 1/R

Damages or faults which make an exchange collar inappropriate for exchange

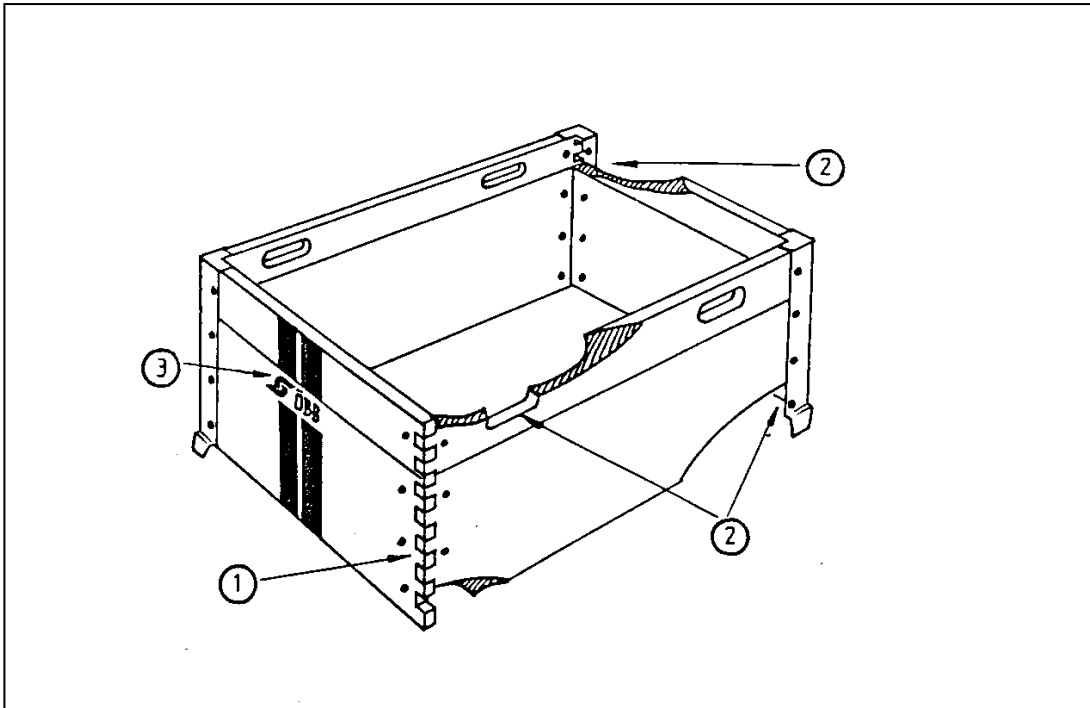


An exchange collar cannot be exchanged if

- (1) a corner bracket is missing
- (2) a wall panel is broken or splintered off in such a way that the screwing is visible or a handle hole has broken open
- (3) a minimum of one railway company marking is not present.

Appendice A
Supplément 1/R

Avaries ou défauts aux cadres échangeables les rendant inaptes à l'échange

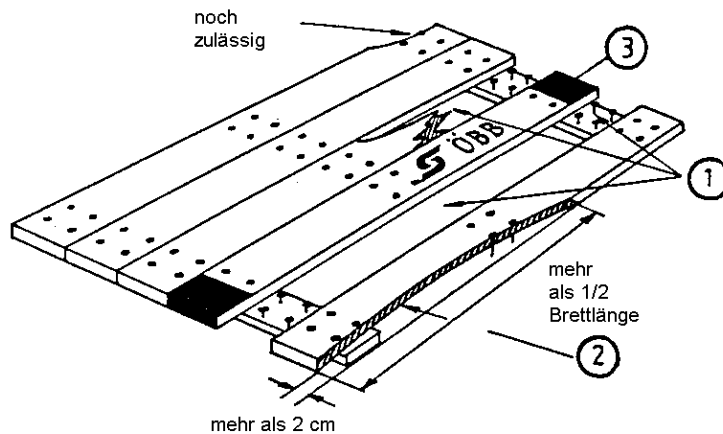


Une cadre est considérée comme inapte à l'échange, si

- (1) une cornière manque
- (2) une paroi cassée ou entamée de telle manière que le vissage est visible ou une manette est cassée
- (3) au moins un sigle du réseau doit subsister ou visible.

Anhang A
Anlage 1/D

Schäden oder Mängel, die einen Tauschdeckel nicht tauschbar machen

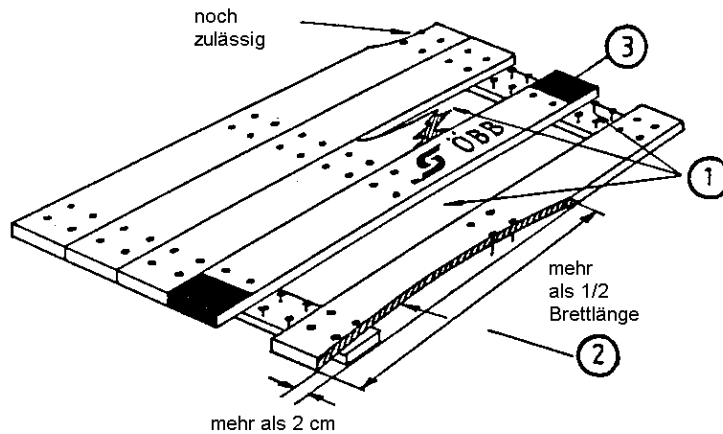


Ein Tauschdeckel ist nicht tauschbar, wenn

- (1) wenn ein Deck- oder Querbrett fehlt, zerbrochen oder so abgesplittert ist, dass die Vernagelung sichtbar ist,
- (2) wenn die Außenkante eines Randbrettes mehr als die Hälfte der Brettlänge abgebrochen und der fehlende Teil stellenweise breiter als 20 mm ist,
- (3) das Kennzeichen einer Bahn fehlt oder unleserlich ist,

Appendix A
Annex 1/D

Damages or faults which make an exchange lid inappropriate for exchange



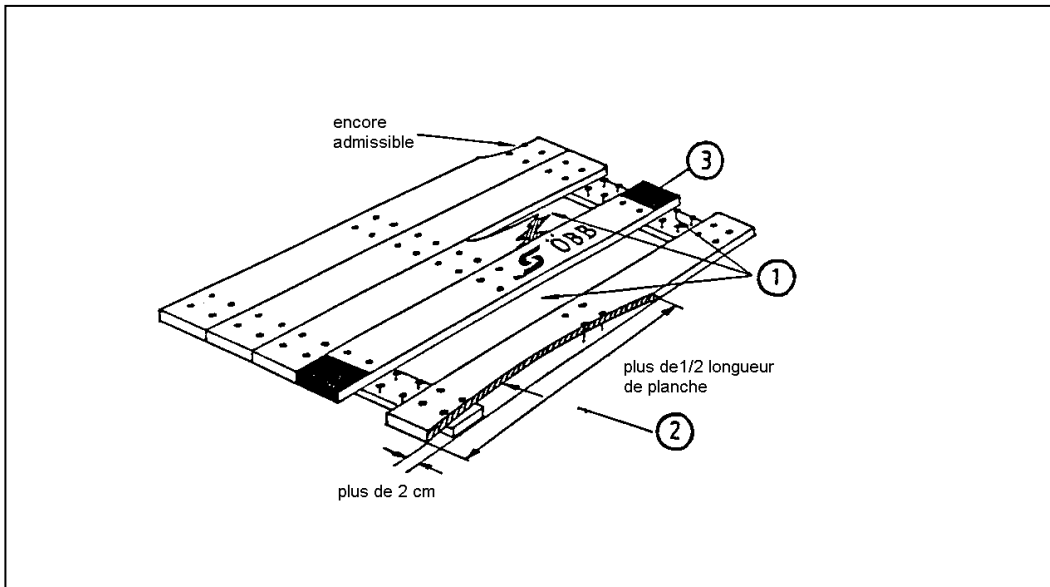
An exchange lid cannot be exchanged if

- (1) a top or stringer board is missing, broken or splintered off in such a way that the nailing is visible
- (2) the outer edge of an outer board has broken off over more than half of the length of the board and the missing part is in places broader than 20 mm
- (3) the railway company marking is missing or illegible.

Appendice A

Supplément 1/D

Avaries ou défauts aux couvercles échangeables les rendant inaptes à l'échange

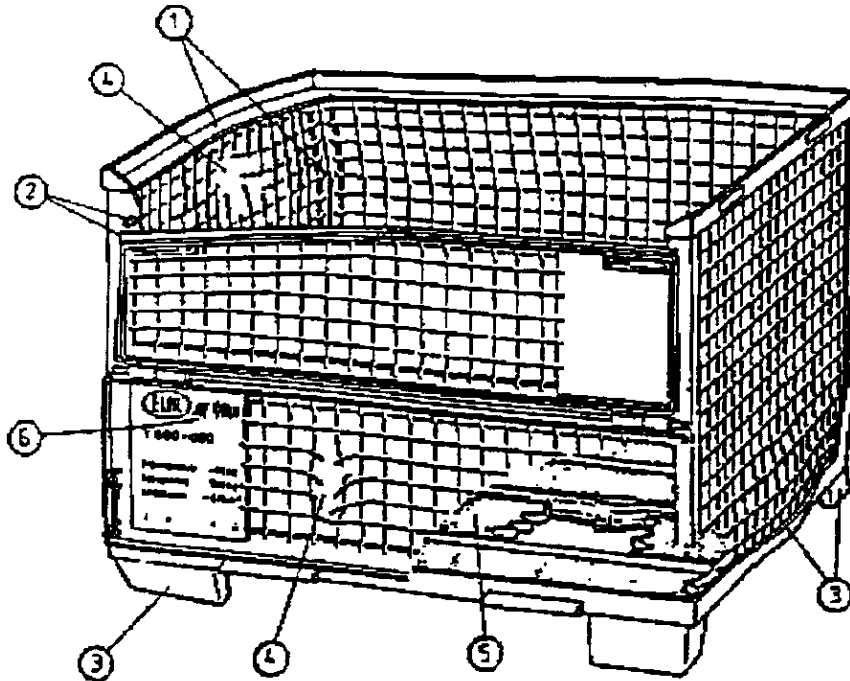


Une couvercle est considérée comme inapte à l'échange, si

- (1) une planche ou traverse manque, est cassée ou entamée de telle manière que le clouage est visible,
- (2) l'arête extérieure d'une planche de rive est cassée plus de la moitié du longueur de planche et si la largeur de la part manque est plus de 20 mm,
- (3) le sigle du réseau manque ou est illisible.

Anhang A
Anlage 1/Y

Schäden oder Mängel , die eine EUR-Boxpalette nicht tauschbar machen



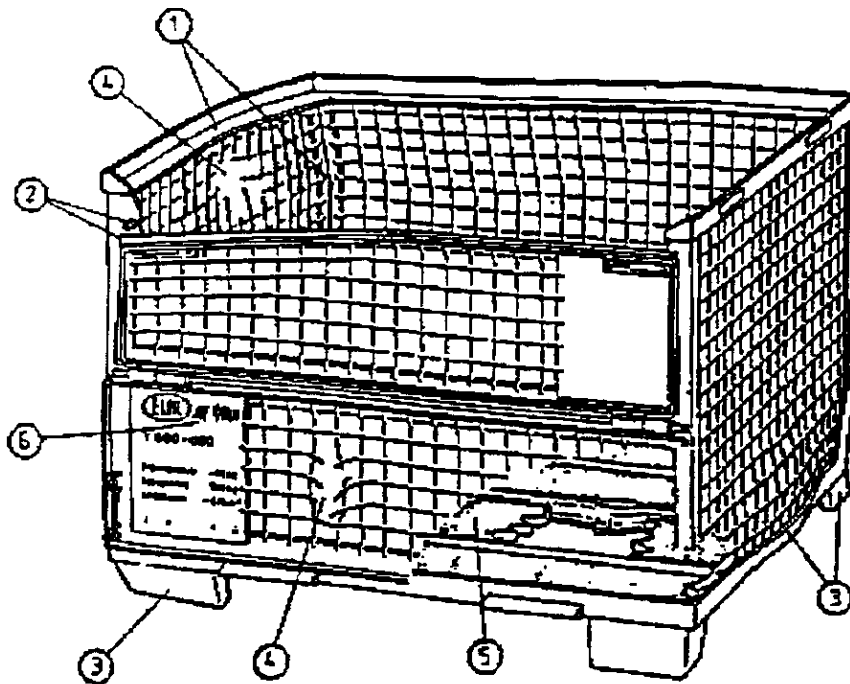
Eine EUR-Boxpalette gilt als nicht tauschbar, muss instand gesetzt oder ausgemustert werden, wenn,

- (1) der Steilwinkelaufsatz oder die Ecksäulen verformt sind,
- (2) die Vorderwandklappen nicht mehr geöffnet oder nicht mehr geschlossen werden können,
- (3) der Bodenrahmen oder die Füße so verbogen sind, dass die Boxpalette nicht mehr gleichmäßig auf 4 Füßen steht oder nicht mehr ohne Gefahr gestapelt werden kann,
- (4) die Rundstahlgitter gerissen sind, so dass die Drahtenden nach innen oder außen ragen (eine Masche pro Wand darf fehlen),
- (5) ein Brett fehlt oder gebrochen ist,
- (6) die wesentlichen Kennzeichen (EUR, Zeichen der Bahn, Y) fehlen,
- (7) ihr Allgemeinzustand durch Rost oder Verschmutzung so schlecht ist, dass Ladegüter verunreinigt werden können.

Appendix A

Annex 1/Y

Damages or faults which make a box pallet inappropriate for exchange



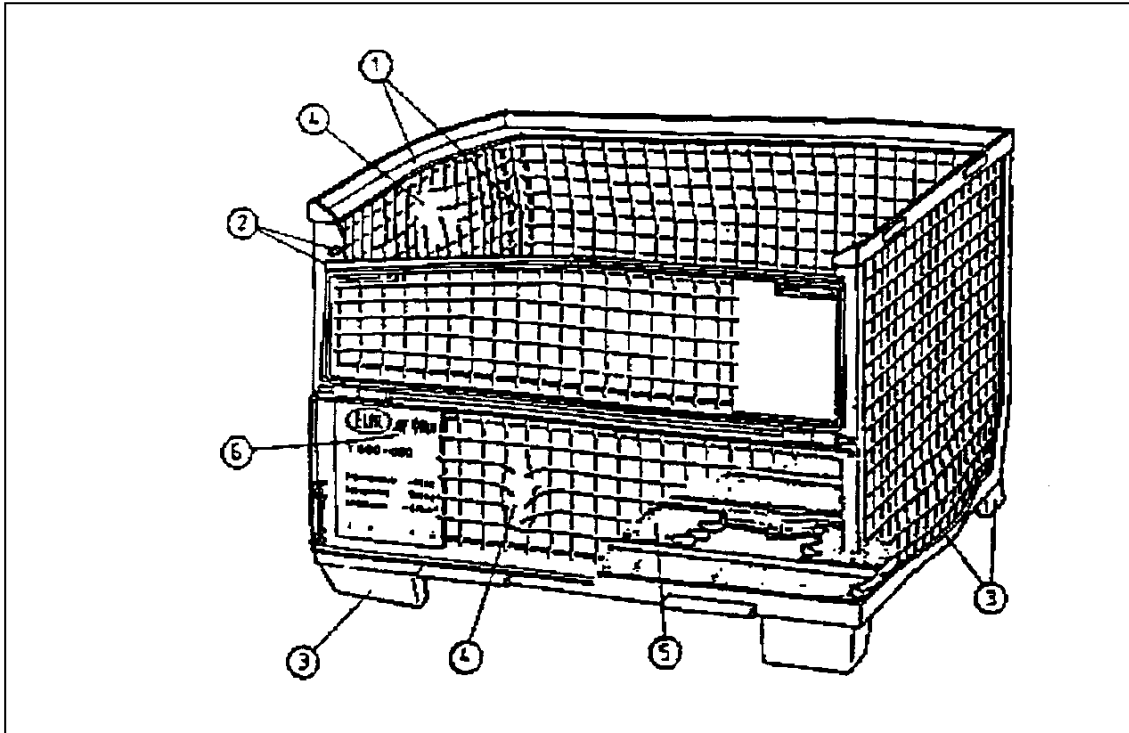
An EUR box pallet cannot be exchanged if

- (1) the steep angle top piece or the corner posts are deformed
- (2) the hinged front panels cannot be moved or are deformed to such an extent that they can no longer be closed
- (3) the floor frame or the legs are bent to such an extent that the box pallet can no longer stand evenly on four legs or can no longer stacked without danger
- (4) that wire ends project inwards or outwards (one lattice bar per wall panel may be missing)
- (5) a board is missing or broken
- (6) the essential markings (EUR, railway mark, Y) are missing or illegible
- (7) its general condition is so poor as a result of rust or dirt that goods loaded could be soiled

Appendice A

Supplément 1/Y

Avaries ou défauts aux box-palettes **EUR** les rendant inaptes à l'échange



Une box-palette est considérée comme inapte à l'échange, si

- (1) le cadre de gerbage ou les montants d'angle sont déformés.
- (2) les volets rabattables ne peuvent pas ouvrir ou fermer,
- (3) le cadre inférieur ou les pieds sont déformés de telle manière que la box-palette ne repose plus normalement par les 4 pieds sur une surface plane ou ne peut plus être placé sans danger sur le cadre de gerbage d'une autre box-palette.
- (4) le grillage métallique présente des ruptures dont les fils sont proéminents à l'extérieur ou à l'intérieur (l'absence d'une maille par paroi est permise).
- (5) une planche manque ou est cassée.
- (6) les marques essentiels (**EUR**), marque du réseau de chemins de fer, Y) manquent.
- (7) son état général, par suite de rouille ou salissures, est mauvais à tel point que les marchandises risquent d'être salies.

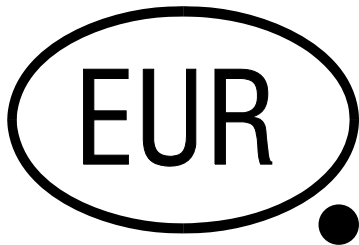
Anhang A
Anlage 2/P

Kennzeichnung der Reparatur-Klötze

EUR-Flachpaletten

Zeichen der Palettenorganisation

Zeichen EUR



Appendix A

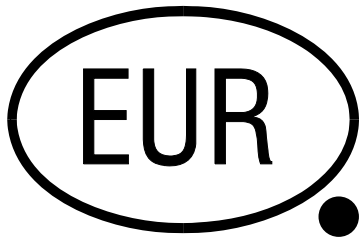
Annex 2

6.6. Marking of the repair blocks

EUR flat pallets

Mark of the pallet organisation

Mark EUR



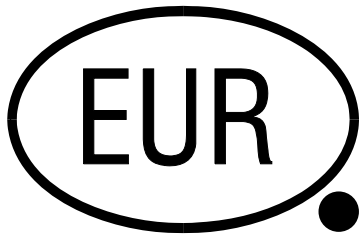
Appendice A
Supplément 2

Marquage des dés de réparation

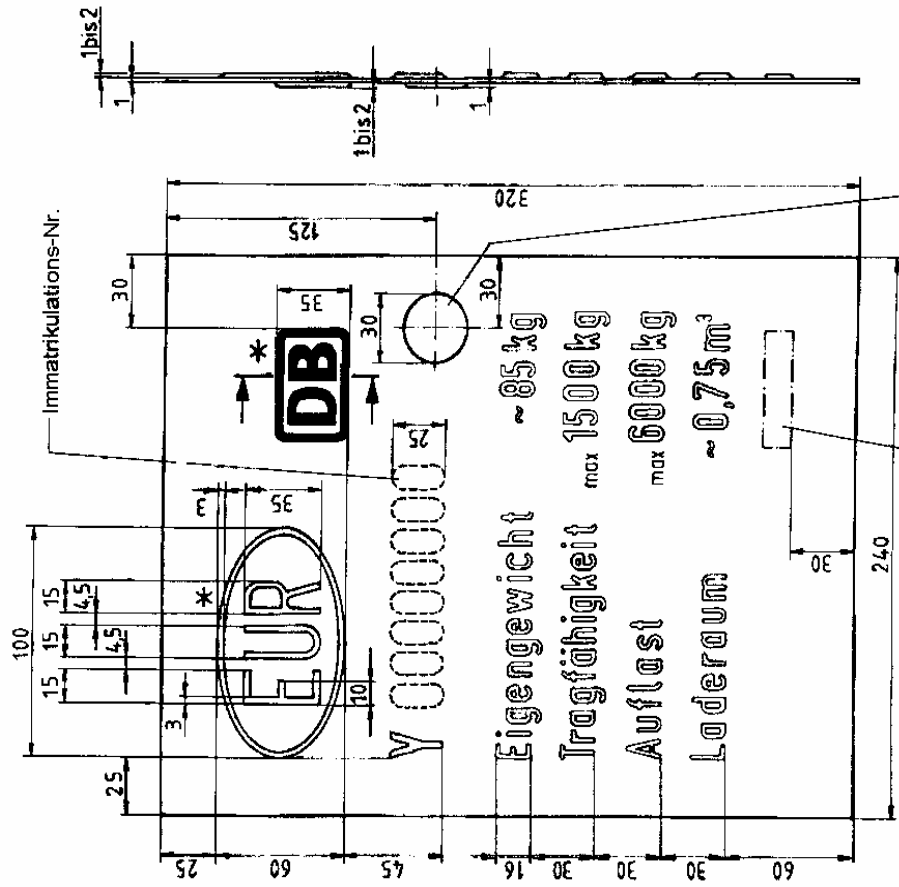
Palettes plates EUR

Sigle de l'organisation des palettes

Marque EUR



Anlage 1/Y b



2:1

DB-Emblem: Projektion nach Urbild DC 6.1.014.4.79 für hellen Untergrund

Schrift, EUR- und DB-Emblem geprägt.
Schriftart: Fette Engschrift 16 und 25 BN 11009 (DIN 1451)

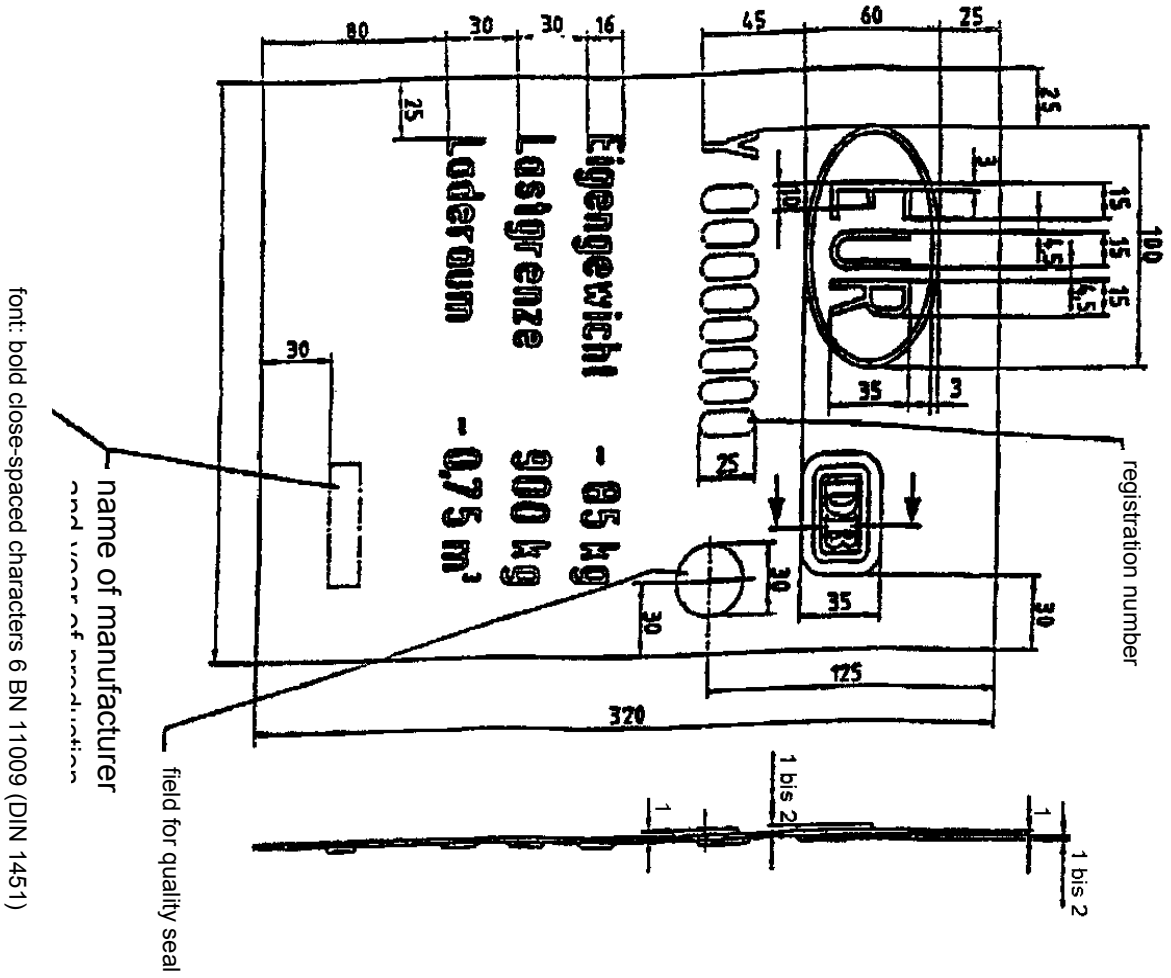
Immatrikulations-Nr. schabloniert (Farbe schwarz [RAL 9005]).
Die laufende Nummernfolge wird von EPAL festgelegt.

*Anmerkung: Die widerrechtliche Verwendung oder Nachahmung des Zeichens kann rechtlich verfolgt werden, da diese Wortbildmarke als Warenzeichen gesetzlich geschützt ist und internationalen Markenschutz genießt.

Feld für Prüflakette

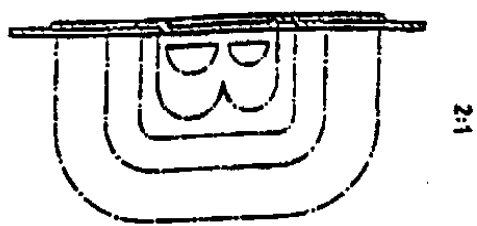
Name des Herstellers und
Herstellungsjahr geprägt

Schriftart: Fette Engschrift 6 BN 11009 (DIN 1451)



font: bold close-spaced characters 6 BN 11009 (DIN 1451)

Annex 1/Y a



DB-Emblem: Projektion nach Urbild DC 6.1.014.4.79 für hellen Untergrund

Schrift, EUR- und DB-Emblem geprägt.

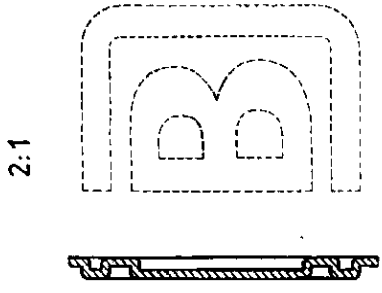
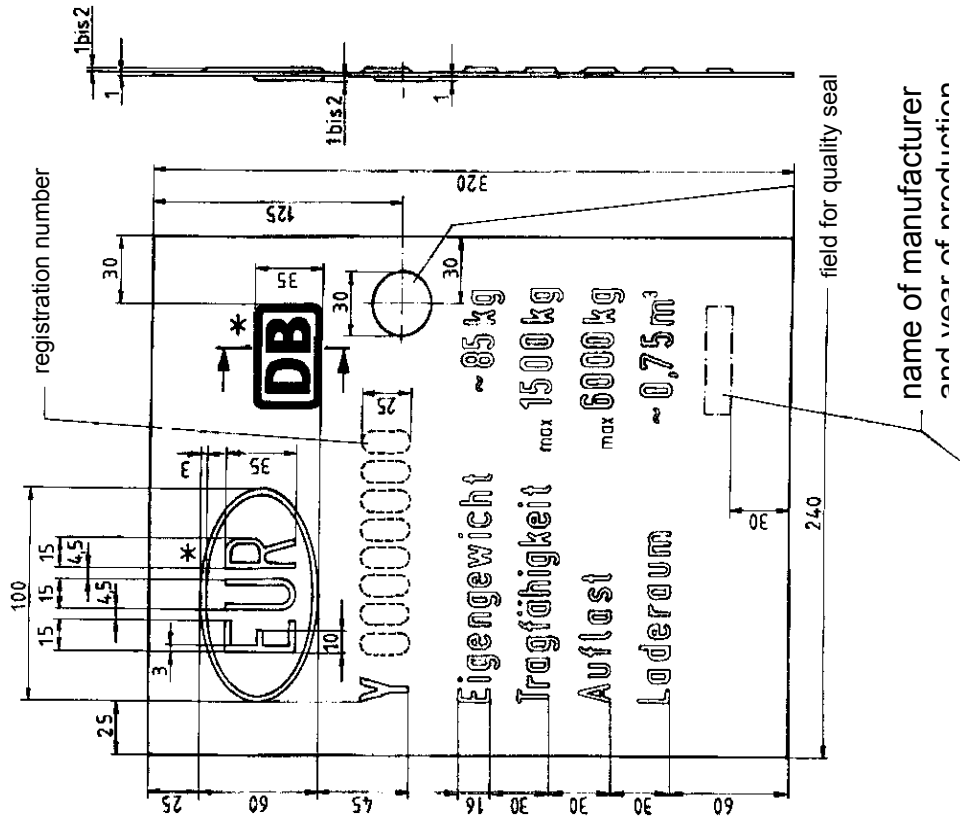
Schriftart: Fette Engschrift 16 und 25 BN 11009 (DIN 1451)

Immatrikulations-Nr. schabloniert (Farbe reinweiß; RAL 9010).

Die laufende Nummernfolge wird von EPAL festgelegt.

Identification plate romair

Annex 1/Y b

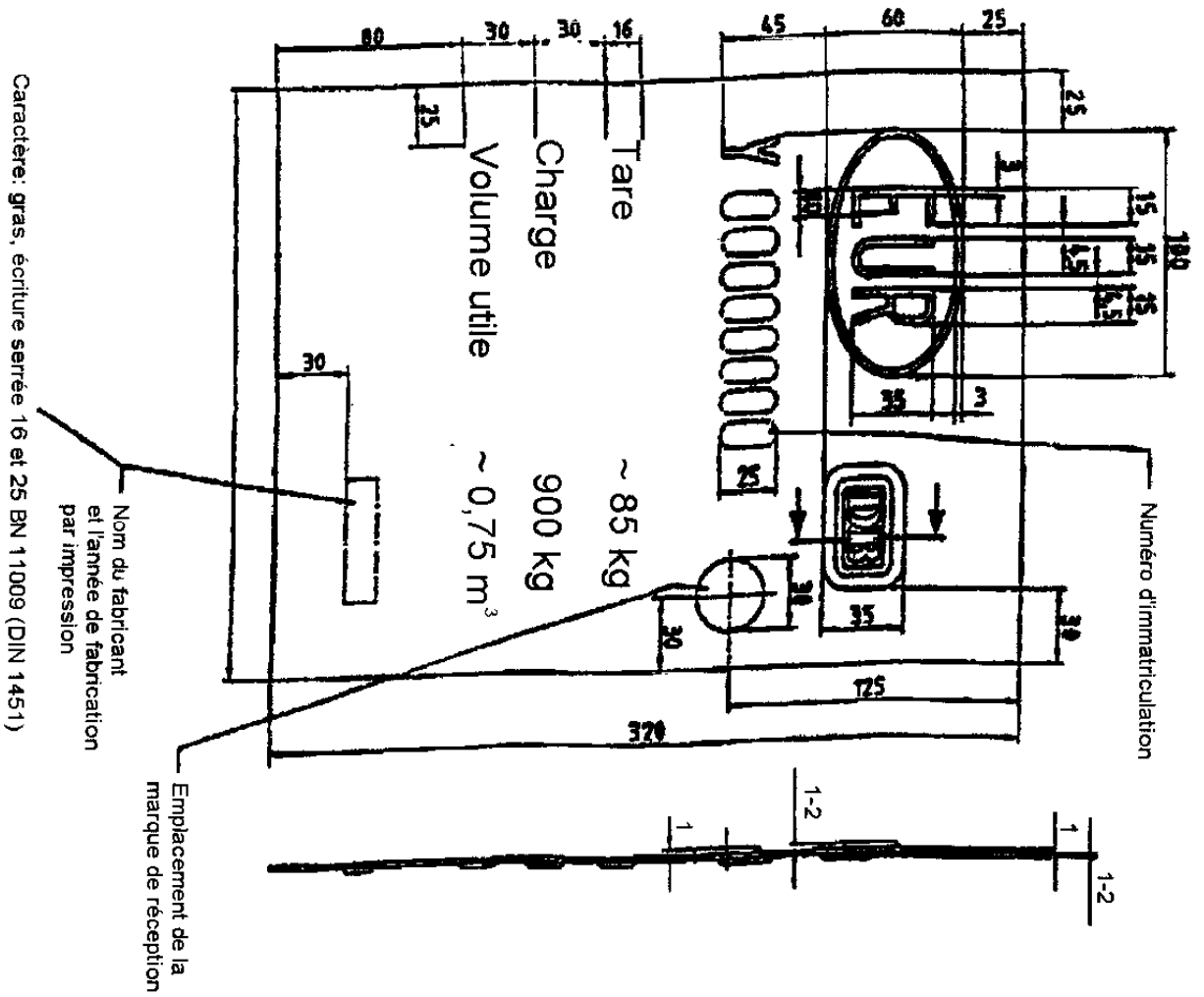


DB-Emblem: Projektion nach Urbild DC 6.1.014.4.79 für hellen Untergrund

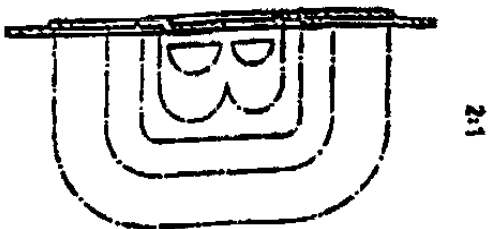
Schrift, EUR- und DB-Emblem geprägt.
 Schriftart: Fette Engschrift 16 und 25 BN 11009 (DIN 1451)
 Immatikulations-Nr. schabloniert (Farbe schwarz [RAL 9005]).
 Die laufende Nummernfolge wird von EPAL festgelegt.

*Anmerkung: Die widerrechtliche Verwendung oder Nachahmung des Zeichens kann rechtlich verfolgt werden, da diese Wortbildmarke als Warenzeichen gesetzlich geschützt ist und internationalen Markenschutz genießt.

font: bold close-spaced characters 6 BN



Annexe 1/Y a

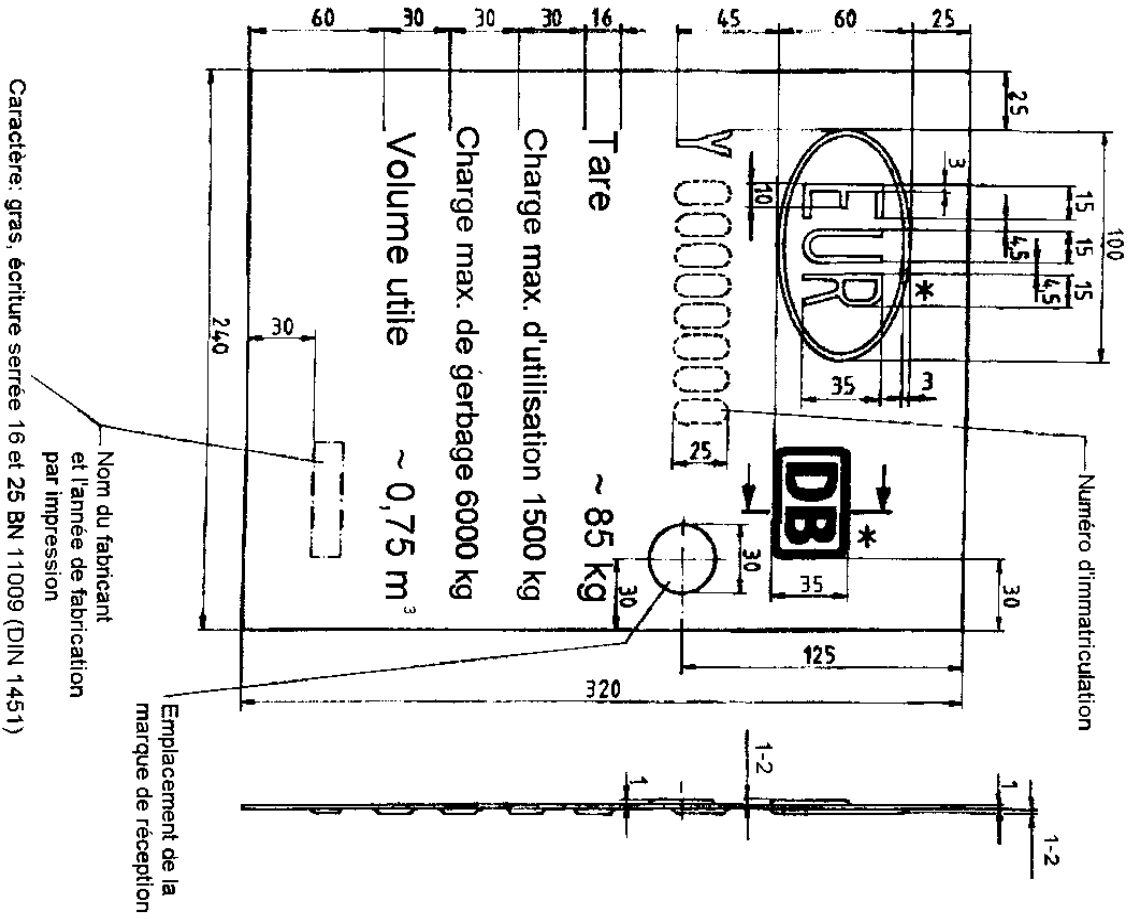


Emblème DB: Projection selon l'original DC 6.1.014.4.79 pour fond clair

L'inscription, les emblèmes EUR et DB par impression
Caractère: gras, écriture serrée 16 et 25 BN 11009 (DIN 1451)

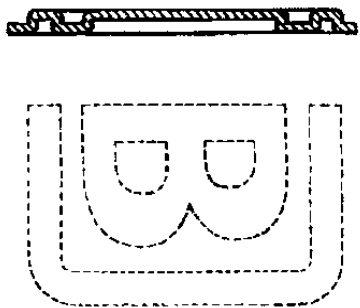
Numéros d'immatriculation réalisés au moyen de pochoir (peinture blanche [RAL 9010])
Les numéros d'ordre sont distribués par EPAL.

Plaque d'identification pour la réparation



Annexe 1/Y b

2:1



Emblème DB: Projection selon l'original DC 6.1.014.4.79 pour fond clair

L'inscription, les emblèmes DB et EUR par impression.

Caractère: gras, écriture serrée 16 et 25 BN 11009 (DIN 1451)

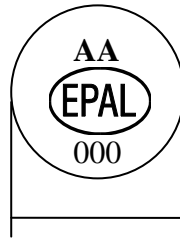
Numéros d'immatriculation réalisés au moyen de pochoir (peinture noire [RAL 9005])

Les numéros d'ordre sont distribués par EPAL.

Nota: L'utilisation illégale ou l'imitation de la marque peuvent donner lieu à des poursuites judiciaires, le signe étant légalement protégé comme marque de fabrique et bénéficiant de la protection internationale des marques.

Anhang A
Anlage 3

Reparatur-Kennzeichnungsnagel



10 mm
Länge: 25 mm
Verzinkung: 8 μ

Reparatursiegel

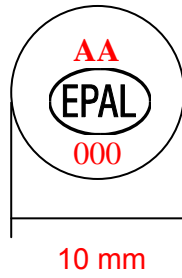


Untergrund blau
Schrift: schwarz

Appendix A

Annex 3

Repair marking nail



length: 25 mm
Galvanisation: 8 μ

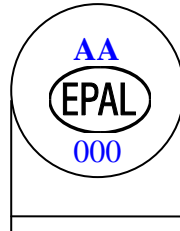
Repair-Seal



Background blue
Lettering: black

Appendice A
Supplément 3

Pointe de contrôle de réparation



10 mm

Longueur : 25 mm
Galvanisation : 8 μ

Sceau de réparation



fond bleu
écriture: noire

Anhang A
Anlage 4/RP



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

PRÜFPROTOKOLL FÜR REPARIERTE EUR-FLACHPALETTEN					
REPARATEUR:					
CODE NR.:					
LOSGRÖSSE:					
Losgröße N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Stichprobe n	13	20	32	50	80
nicht tauschbare Paletten	1	2	3	5	7
In der Stichprobe festgestellte nicht tauschbare Paletten: <input style="width: 80px; height: 25px;" type="text"/>					
BEURTEILUNG:	<input type="checkbox"/> Los bedingungsgemäß		<input type="checkbox"/> Los abgelehnt		

KONTROLLE REPARATUR

PRÜFKRITERIEN	+	-	PRÜFKRITERIEN	+	-
verwendete Teile			Nägel		
Reparaturnägel			Zusammenbauweise		
Eckenabschrägung			Zusammenbau		
Nagelbild			Entfernung	d.	
Kennzeichnung			Kennzeichnung		
			Selbstkontrolle		

KONTROLLE REPARATURTEILE

TEILE	+	-	TEILE	+	-
Brettbreite 145 +5/-3			Brettlänge 1200 +3/-0		
Brettbreite 100 +/-3			Brettdicke 22 +2/-0		
Klotzmaß 145 +5/-3			Äste		
Klotzbreite 100 +/-3			Baumkanten		
Klotzhöhe 78 +1/-0			Anfasung Bodenbretter		
Brettlänge 800 +3/-0			Holzfeuchte		

Bemerkungen - schwerwiegende

Fehler:.....

Zum Zeitpunkt des Besuches wurden an..... Reparaturplätzen EUR-Flachpaletten repariert.

EPAL-Reparaturkennzeichnungsnägel als letzten Arbeitsgang eingeschlagen: ja/nein

EPAL-Rep.kennzeichnungsnägel an allen reparierten Paletten des Lagerbestandes eingeschlagen: ja/nein

Ort:	Prüfer	Reparateur
Datum:

Appendix A
Annex 4/RP



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

INSPECTION REPORT FOR REPAIRED EUR FLAT PALLETS					
COMPANY:					
CODE NO:					
BATCH:					
Batch N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Sample n	13	20	32	50	80
nonexchangeable pallets	1	2	3	5	7
Number of nonexchangeable pallets of the sample: <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/>					
DECISION:					
<input type="checkbox"/> Batch accepted		<input type="checkbox"/> Batch rejected			

INSPECTION OF QUALITY OF REPAIR

INSPECTION CRITERIA	+	-	INSPECTION CRITERIA	+	-
parts used	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nails	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
repair marking nail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nailing splits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
chamfering of edges	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	assembly	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
nail pattern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	removal of marking	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
marking	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	internal control	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

INSPECTION OF PARTS FOR REPAIR

PARTS	+	-	PARTS	+	-
Width of board 145 +5/-3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Length of board 1200 +3/-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Width of board 100 +/-3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Width of block 22 +2/-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dimension of block 145 +5/-3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Knots	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Width of block 100 +/-3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Wane	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Height of block 78 +1/-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Chamfer, bottom boards	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Length of board 800 +3/-0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Moisture content	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Remarks - significant faults:

Number of places where EUR pallets are repaired at the time of inspection

repair marking nails driven in as last step: yes/no

repair marking nails driven into every repaired pallet on stock: yes/no

Place:	Inspector	Company
Date:

Appendice A
Supplément 4/RP



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.

PROCÈS VERBAL					
- RÉPARATION DE PALETTES (EUR) -					
ENTREPRISE:					
CODE EPAL:					
QUANTITE:					
Quantité N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Echantillon n	13	20	32	50	80
Palettes échangeables	non- 1	2	3	5	7
Nombre de palettes nonéchangeables dans l'échantillon: <input type="text"/>					
DECISION: <input type="text" value="LOT ACCEPTE"/> <input type="text" value="LOT REFUSE"/>					

CONTROLE DE LA QUALITE DE LA REPARATION

POINTS EXAMINES	C	NC	POINTS EXAMINES	C	NC
Eléments utilisés			Pointes d'assemblage		
Pointes de contrôle			Fentes d'assemblage		
Coupes d'angles			Assemblage		
Schéma de clouage			Démarquage		
Marquage			Contrôle interne		

CONTROLE DU STOCK DES ELEMENTS DE REPARATION

ELEMENTS	C	NC	ELEMENTS	C	NC
Larg. planche 145+5/-3			Long. planche 1200+3/0		
Larg. planche 100 +/-3			Epais. planche 22+2/0		
Dim. dés 145+5/-3			Flaches		
Dim. dés 100+/-3			Nœuds		
Dim. dés 78+1/0			Chanfreins semelles		
Long. planche 800+3/0			Humidité du bois		

Observations - Défauts significatifs:

Les pointes de réparation (EPAL) sont placées comme dernière opération de travail à la place de réparation: oui/non

Les pointes de réparation (EPAL) sont présentes dans toutes les palettes réparées dans le stock: oui/non

Nombre de postes de travail opérationnels au moment du contrôle pour la réparation de palettes EUR :

A:	L'inspecteur	Le réparateur
Le:

Anhang A
Anlage 4/R Y



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION
Prüfprotokoll für reparierte -Boxpaletten

Reparateur:.....	Lfd. Auftr.Nr.....
Straße:.....	Prüfmonat:.....
PLZ, Ort:.....	Auftr.Datum:.....
Ansprechpartner:	Losgröße: <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/>
Telefon:.....	Stichprobe: <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/>
Code-Nr.:.....	

Losgröße N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281-500	501-1200
Stichprobe n	13	20	32	50	80
nicht tauschbare Paletten	1	2	3	5	7

In der Stichprobe festgestellte nicht tauschbare Paletten:

BEURTEILUNG:

KONTROLLE REPARATUR

PRÜFKRITERIEN	+	-	PRÜFKRITERIEN	+	-
Diagonalmaß Schmalseite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Verformung Füße max. 10 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Klappenfunktion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Einfahrtiefe im gesamten Bodenbereich 100 +5/0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Riegelfunktion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Gitterausbeulungen max. 20 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Standsicherheit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Schweißausführung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stapelfähigkeit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bodenbretter	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bretteinfassung genietet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Anstrich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verformung Profile max. 5 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Piktogramme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Zum Zeitpunkt des Besuches wurden an..... Reparaturplätzen EUR-Boxpaletten repariert.

-Reparatur-Prüfplakette wird am Reparaturplatz angebracht: ja nein

-Reparatur-Prüfplakette an allen Paletten des Lagerbestandes angebracht: ja nein

Bemerkungen - schwerwiegende Fehler:.....
.....
.....

Ort:	Prüfer	Reparateur
Datum:

Appendix A
Annex 4/R Y



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION
Inspection report for repaired  box pallets

Company:..... Consecutive order
 number:.....
 Street:..... Test month:.....
 Place:..... Order
 date:.....
 Contact person:
 Telephone:..... Batch:
 Code-No.:..... Sample:



Batch N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281-500	501-1200
Sample n	13	20	32	50	80
Nonexchangeable pallets	1	2	3	5	7

Number of nonexchangeable pallets of the sample:

DECISION:

INSPECTION OF QUALITY OF REPAIR

INSPECTION CRITERIA	+	-	INSPECTION CRITERIA	+	-
Diagonal dimension, narrow side			Distortion of legs max. 10 mm		
Function of hinged panels			Insertion height over the entire floor area 100 +5/0		
Locking function			Dents in lattice max. 20 mm		
Standing stability			Welding execution		
Stacking capability			Bottom boards		
Board surround, riveted			Coat of paint		
Distortion of sections max. 5 mm			Pictograms		

Number of places where EUR pallets are repaired at the time of inspection
 repair seal is applied at the place of repair: yes/no
 repair seal is applied to all pallets on stock: yes/no

Remarks - significant faults:

Place:	Inspector	Company
Date:

Appendice A
Supplément 4/R.Y



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.

Procès-verbal - réparation de box-palettes

Réparateur:.....
Code EPAL:.....
Quantité:.....

Quantité N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Echantillon n	13	20	32	50	80
Box-palettes échangeable	non 1	2	3	5	7

Nombre de box-palettes non-échangeable dans l'échantillon:

DECISION

Lot accepté

Lot refusé

CONTROLE DE LA QUALITE DE LA REPARATION

POINTS EXAMINES	C	NC	POINTS EXAMINES	C	NC
dimension diagonale	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	déformation de pieds	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
fonction de parois	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	entrée d'hauteur de la zone du fond 100 +5/0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
fonction de verrous	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Grillage débosselé de max 20 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
stabilité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	réalisation de soudures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aptitude à empiler	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	plancher de fond / semelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
bride rivée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	peinture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
déformation de profile max 5 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	pictogramme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Nombre de postes de travail opérationnels au moment du contrôle pour la réparation de palettes EUR.

cachés de réparation appliquées à la place de réparation : oui/non

cachés appliquées dans toutes les box-palettes du stock disponible : oui/non

A:	Agent de surveillance	Entreprise
Le:		

Anhang B

Seite 1

Appendix B

Page 1

Appendice B

page 1

**Bestimmungen über die Kennzeichnung
qualitätsgesicherter Erzeugnisse**

**Regulations
for marking quality assured products**

Dispositions

Concernant le marquage des produits de qualité certifiée

1. Qualitätsbestimmungen

Für die Herstellung qualitätsgesicherter Erzeugnisse gelten die im Technischen Regelwerk unter den Ziff. 4.1., 4.2., 4.4., 4.5., 4.6 und 4.7 genannten Normen.

1. **Quality requirements**

The standards listed in the Technical Regulations under Item 4.1, 4.2., 4.4., 4.5., 4.6. and 4.7 apply to the manufacture of quality assured products.

1. Critères de qualité

Les normes en vigueur pour la fabrication de produits de qualité certifiée sont les paragraphes 4.1., 4.2., 4.3., 4.4. 4.5., 4.6 et 4.7 de la Réglementation technique.

Anhang B

Seite 2

Appendix B

Page 2

Appendice B

page 2

2. Prüfbestimmungen

Für die Qualitätsprüfung qualitätsgesicherter Erzeugnisse gelten die Bestimmungen des Technischen Regelwerkes.

2. Inspection requirements

The terms and conditions of the Technical Regulations apply to the quality control of quality assured products.

2. Critères de contrôle

Les critères de contrôle de qualité des produits de qualité certifiée sont ceux de la Réglementation technique.

Anhang B

Seite 3

Appendix B

Page 3


Appendice


page


3. Kennzeichnung

3. Marking

3. Marquage

3.1. Die EPAL führt das Qualitätszeichen: , das beim Internationalen Büro für geistiges Eigentum in Genf unter Nr.617 158 vom 16.3.1994 als Verbandsmarke geschützt ist.


3.1. EPAL is the bearer of the quality mark  which is protected with the International office for intellectual property in Geneva under the number 617158 as of 16/3/1994 as a collective mark.


3.1. L'EPAL utilise la marque de qualité  qui est protégée par le Bureau international de la propriété intellectuelle à Genève en tant que marque d'organisme sous le numéro 617 158 du 16-3-1994.


3.2. Qualitätsgesicherte Erzeugnisse, die den Bestimmungen des Technischen Regelwerkes entsprechen, tragen dieses Qualitätszeichen.

3.2. Quality assured products which comply with the requirements of the Technical Regulations of EPAL bear this quality mark.

3.2. Les produits de qualité certifiée qui répondent aux critères de la Réglementation technique portent cette marque de qualité.

3.3. Das Zeichen  ist als Warenzeichen beim Internationalen Büro für geistiges Eigentum in Genf unter Nr.: 430 337 vom 11.5.1977 geschützt.

3.3. The mark  is protected as trademark with the International office for intellectual property in Geneva under the number 430337 as of 11/5/1977.

3.3. La marque  est protégée en tant que marque de produit par le Bureau international de la propriété intellectuelle à Genève sous le numéro 430 337 du 11-5-1977.

Anhang B

Seite 4

Appendix B

Page 4

Appendice B

page 4

- 3.4. Das Zeichen der Bahn (ev. markenrechtlich geschützt) ist das Kurzzeichen jener Bahn, nach den Bestimmungen der UIC für die Vergabe ihres Zeichens zuständig ist.
- 3.4. The mark of the railways (possibly protected) is the abbreviation of those railways which are authorised to grant their mark in compliance with the regulations of the UIC.
- 3.4. La marque du réseau de chemins de fer (éventuellement protégé) est le logo d'un réseau qui peut permettre l'utilisation de ce logo conformément aux dispositions de l'UIC.
- 3.5. Die Zulassungsnummer wird dem Hersteller bei der Zulassung zugewiesen.
- 3.5. Un numéro d'agrément sera attribué au fabricant lors de l'agrément.
- 3.5. The code number is assigned to the manufacturer or repairer together with the approval.
- 3.6 Die ISPM 15-Kennzeichnung, bestehend aus dem IPPC-Symbol sowie Landes-Code und Registriernummer, darf nur von solchen Betrieben verwendet werden, die von der nationalen Pflanzenschutzbehörde zugelassen sind.
- 3.6 The ISPM 15-marking, consisting of the IPPC-symbol as well as the country code and the registration number may only be used by those companies that are approved by the national phytosanitary authority.
- 3.6 Le marquage NIMP 15, qui comporte le symbole CIPV ainsi que le code du pays et le numéro d'enregistrement, ne doit être utilisé que par les sociétés qui sont agréées par l'autorité phytosanitaire nationale.

Anhang B

Seite 5

Appendix B

Page 5

Appendice B

page 5

3.7. Qualitätsgesicherte EUR-Flachpaletten tragen folgende Kennzeichen:


3.7. Quality assured  flat pallets carry the following markings:

3.7. Les palettes plates EUR de qualité certifiée portent les marques suivantes:

3.7.1. auf beiden Längsseiten:


3.7.1. on both long sides:

3.7.1. sur les deux cotés longitudinaux:

3.7.1.1. auf dem linken Eckklotz das Zeichen , eingebrannt,

3.7.1.1. on the left corner block the mark , burned in,

3.7.1.1. sur le dé d'angle de gauche la marque du réseau *) marquée au fer rouge,

3.7.1.2. auf dem rechten Eckklotz das Zeichen , eingebrannt,

3.7.1.2. on the right corner block the mark , burned in,

3.7.1.2. sur le dé d'angle de droite la marque  marquée au fer rouge,

3.7.1.3. auf dem Mittelklotz das Kurzzeichen der Bahn *), das Kennzeichen des Herstellerlandes und die Zulassungsnummer des Herstellers nebst Monats- und Jahreszahl, eingebrannt,

3.7.1.3. on the central block the short symbol of the railways, the country code and the code number of the manufacturer along with month and year, burned in,

3.7.1.3. sur le dé central la marque du réseau de chemins de fer *), les lettres du pays de fabrication, le numéro d'agrément du fabricant, le mois et l'année, marquées au fer rouge,

Anhang B




Seite 6

Appendix B

Page 6

Appendice B

page 6

- 3.7.2. auf einem Mittelklotz der Längsseite die Prüfklammer mit dem Zeichen 
- 3.7.2. on one central block of the longitudinal side the quality staple bearing the mark 
- 3.7.2. sur un dé central (face 1200 mm) l'agrafe de contrôle avec la marque de qualité 
- 3.8 ISPM 15-behandelte EUR-Flachpaletten tragen die IPPC-Kennzeichnung.
- 3.8 ISPM 15-treated EUR-pallets have the IPPC-marking.
- 3.8 Les palettes plates EUR traitées selon la NIMP 15 portent le marquage CIPV.
- 3.8.1 Neue EUR-Flachpaletten müssen gemäß IPPC-Richtlinie ISPM 15 behandelt werden. Sie tragen auf den Mittelklötzen beider Längsseiten die IPPC-Kennzeichnung gemäß Anhang B, Ziff. 3.6 des TRW
- 3.8.1 Newly produced EUR-flat pallets must be treated according to the ISPM 15-directive. They have the IPPC-marking according to Appendix B, item 3.6 of the TR on the middle blocks of the long or narrow sides.
- 3.8.1 Les palettes plates EUR neuves doivent être traitées selon la directive NIMP 15. Elles portent le marquage CIPV selon Appendice B, chiffre 3.6, soit sur les deux dés centraux (face 1200 mm), soit sur les deux dés centraux des faces courtes.
- 3.8.2 Gebrauchte bzw. reparierte Paletten sind gemäß Anhang B, Ziff. 3.6 des TRW zu kennzeichnen.
- 3.8.2 Used and repaired pallets respectively are to be marked in the same way after completion of the ISPM 15-treatment.
- 3.8.2 Après un traitement selon la NIMP 15, les palettes usagées ou réparées respectivement doivent être marquées de la même manière.

Anhang B

Seite 7

Appendix B

Page 7



Appendice B


page 7

3.9. Qualitätsgesicherte Tausch-Rahmen tragen folgende Kennzeichen:



3.9. Quality assured exchange collars carry the following markings:

3.9. Les cadres échangeables de qualité certifiée portent les marques de qualité suivantes:

3.9.1. Auf der vorderen Stirnwand zwei unterbrochene schwarze Streifen, schabloniert gemäß Zeichnung ÖBB/SBB-Norm, und das Zeichen der Bahn, das Verbandszeichen  und die Zulassungsnummer des Herstellers nebst Jahreszahl, sowie die Prüfklammer mit dem Qualitätszeichen .

3.9.1. On the front wall two intermittent black lines, stencilled according to the ÖBB/SBB standard drawing, and the railway mark, the  collective mark and the manufacturer's code number, together with year and the quality staple with the  quality mark.

3.9.1. Sur une des parois frontales :

- deux bandes noires interrompues, marqué conformément au dessin dans la norme ÖBB/SBB,
- la marque du chemin de fer,
- la marque ,
- le numéro du code de fabricant à côté de l'année,
- ainsi que l'agrafe de contrôle portant la marque de qualité .

3.9.2. Auf der rückwärtigen Stirnwand zwei schwarze Streifen.

3.9.2. On the rear wall two black lines,

3.9.2. Sur l'autre parois frontale :

- deux bandes noires,

Anhang B

Seite 8

Appendix B

Page 8

Appendice B

page 8

3.10. Qualitätsgesicherte Tausch-Deckel tragen folgende Kennzeichen:



3.10. Quality assured exchange lids carry the following markings:


3.10. Les couvercles échangeables de qualité certifiée portent les marques suivantes:



3.10.1. Die Enden und die Stirnseiten des fünften Längsbrettes sind gemäß ÖBB/SBB-Norm mit schwarzem Kunstharzlack zu versehen.

3.10.1. The ends and the front sides of the 5th longitudinal board shall be covered with black synthetic enamel paint according to ÖBB/SBB standard

3.10.1. les extrémités et les bouts extérieurs de la cinquième planche longitudinale doivent, conformément à la norme ÖBB/SBB, être peints en utilisant une laque noire acrylique.

3.10.2. An der Oberseite des fünften Längsbrettes sind anzubringen: das Zeichen der Bahn, das Verbandszeichen  und die Zulassungsnummer des Herstellers nebst Jahreszahl, sowie die Prüfklammer mit dem Qualitätszeichen .

3.10.2. On the top of the 5th longitudinal board: the railway mark, the  collective mark and the manufacturer's code number, together with year and the quality staple with the EPAL quality mark.

3.10.2. sur la face supérieure de la cinquième planche doivent être apposés: la marque des chemins de fer, la marque  et le numéro d'agrément du fabricant à côté de l'année, ainsi que l'agrafe de contrôle avec la marque .

Anhang B




Seite 9

Appendix B




Page 9

Appendice B




page 9


3.11. Qualitätsgesicherte EUR-Boxpaletten tragen auf der Aufschriftentafel: das Zeichen der Bahn, das Zeichen , den Kennbuchstaben "Y", die Immatrikulationsnummer, das Zeichen , die Zulassungsnummer des Herstellers und das Herstellungsjahr sowie das Prüfsiegel mit dem Qualitätszeichen .


3.11. Quality assured  box pallets carry the following markings on the inscription plate:


the railway mark, the mark , the characteristic letter Y, the registration number, the  mark and the manufacturer's code number, together with year and the quality seal with the  quality mark.

3.11. Les box-palettes de qualité certifiée portent sur la plaque des indications:

a marque des chemins de fer, la marque , la lettre identificatrice "Y", le numéro d'immatriculation, la marque , le numéro d'agrément du fabricant et l'année de fabrication, le sceau de contrôle portant la marque de qualité .

3.12. Paletten, Rahmen oder Deckel, die gemäß Ziff. 6.6. des Technischen Regelwerkes geprüft wurden, erhalten zum Nachweis der erfolgreichen Qualitätsprüfung die Prüfklammer bzw. das Prüfsiegel mit dem Zeichen .

3.12. EUR pallets, collars or lids which have been inspected in compliance with Item 6.6. of the Technical Regulations will get the quality staple esp. quality seal bearing the mark  giving evidence of a successful quality inspection.

3.12. Les palettes, cadres et couvercles qui ont été contrôlés conformément au paragraphe 6.6. de la Réglementation technique portent comme preuve du contrôle de qualité effectué l'agrafe de contrôle ou le sceau de contrôle portant la marque de qualité .

Anhang C

Seite 1

Appendix C

Page 1

Appendice C


page 1

Durchführungsbestimmungen


für die Verleihung und Führung des Zeichens

**Implementation regulations
for the award and use of the mark****Dispositions pratiques
pour l'attribution et l'utilisation de la marque**


1. Qualitätsgrundlage

Die Qualitätsgrundlage für das Verbandszeichen  - nachstehend Zeichen genannt - besteht aus den Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und dem Technischen Regelwerk. Sie wird in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

1. Requirements

The requirements for the collective mark  - hereinafter referred to as mark - are set forth in the regulations for marking quality assured products and in the Technical Regulations. In order to comply with the technical progress they will be supplemented and further developed.

1. Base qualitative

La marque de qualité de l'organisme  - ci-dessous appelée marque - se base sur les dispositions concernant le marquage des produits de qualité certifiée et sur le Règlement technique. Elle sera complétée et améliorée en fonction du progrès technique.

Anhang C

Seite 2

Appendix C

Page 2

Appendice C

page 2

2. Verleihung des Zeichens

2. Granting of the mark

2. Attribution de la marque

2.1. Die European Pallet Association e.V. - kurz EPAL genannt - ist berechtigt, das Zeichen als Nachweis der Einhaltung der Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes zu verleihen.

2.1. The European Pallet Association e.V. - referred to in short as EPAL - is entitled to grant the mark as evidence of compliance with the regulations on the marking of quality assured products and with the Technical Regulations.

2.1. L'European Pallet Association e.V. « EPAL » en abrégé, a le droit d'attribuer la marque comme preuve du respect des dispositions concernant le marquage des produits de qualité certifiée et du respect du Règlement technique.

2.2. Die Rechte an diesem Zeichen werden wahrgenommen durch den Vorstand, der die Befugnis hat, die für die Wahrung und den Schutz des Zeichens sowie für dessen Verleihung und Benutzung erforderlichen Maßnahmen gemäß dieser Durchführungsbestimmungen zu treffen.

2.2. The board with the authority to adopt the measures for the preservation and protection of the mark and for its award and use in compliance with the implementation regulations upholds the rights in this mark.

2.2. Les droits liés à cette marque sont pris en compte par le comité de direction qui a la compétence de prendre des mesures pour défendre et protéger la marque ainsi que pour l'attribuer et réguler son utilisation selon les présentes dispositions pratiques.

Anhang C

Seite 3

Appendix C

Page 3

Appendice C

page 3

2.3. Dementsprechend verleiht EPAL auf Antrag das Recht zur Führung des Zeichens als Ausweis dafür, dass die Einhaltung der Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes von den Zeichenbenutzern sichergestellt und von EPAL durch Prüfungen zusätzlich überwacht wird.

2.3. Accordingly, EPAL awards on request the right of using the mark as evidence that the compliance with the regulations on the marking of quality assured products and the Technical Regulations is ensured by the users of the mark and is additionally monitored by EPAL in the course of inspections.

2.3. Aussi, l'EPAL attribue-t-elle, suite à une demande le droit d'utilisation de la marque comme preuve du respect des dispositions sur le marquage des produits de qualité certifiée et du respect du Règlement technique, ainsi que comme preuve des contrôles effectués par l'EPAL.

2.4. Der Antrag auf Verleihung des Zeichens ist an das Generalsekretariat der

European Pallet Association e.V.

zu richten. Diesem Antrag ist ein Zulassungsantrag gemäß Anlage 1 des Technischen Regelwerkes beizufügen.

2.4. The application for the award of the mark has to be submitted to the General Secretariat of the

European Pallet Association e.V.

An application for approval corresponding to Appendix 1 of the Technical Regulations is to be enclosed with this request.

2.4. La demande d'attribution de la marque est à solliciter auprès du secrétariat général de la

European Pallet Association e.V.

Cette demande est à envoyer avec une demande d'agrément conformément à l'annexe 1 de la Réglementation technique.

Anhang C

Seite 4

Appendix C

Page 4

Appendice C

page 4

- 2.5. Der Antrag und die Voraussetzungen zur Zeichenverleihung werden durch das von EPAL beauftragte Prüfinstitut geprüft. Die Besichtigung des Betriebes des Antragstellers wird ebenfalls durch dieses Prüfinstitut vorgenommen. Hierdurch entstehende Kosten trägt der Antragsteller.
- 2.5. The application and the prerequisites for the award of the mark are examined by the EPAL-approved inspection company. The inspection of the applicant's production plant is also carried out by this same inspection company. Any costs arising from this are borne by the applicant.
- 2.5. La demande et les conditions nécessaires à l'attribution de la marque sont vérifiées par la société de contrôle mandaté par EPAL. La visite de l'entreprise du postulant est effectuée par cette société de contrôle. Les coûts occasionnés sont supportés par le postulant.
- 2.6. Je nach Ergebnis der Prüfung verleiht EPAL das Zeichen durch Verleihungs-urkunde oder teilt dem Antragsteller die Gründe der Zurückstellung mit. Das Zulassungsverfahren kann auf Antrag wiederholt werden.
- 2.6. Depending on the results of the inspection EPAL awards the mark in the form of a certificate or informs the applicant about the reasons for the rejection. The approval procedure can be repeated on request.
- 2.6. Dès que le résultat du contrôle est connu, l'EPAL attribue le droit de l'utilisation de la marque par l'intermédiaire d'un titre d'attribution ou communique au postulant les raisons de son refus. La procédure d'agrément peut être renouvelée sur demande.

Anhang C

Seite 5

Appendix C

Page 5

Appendice C

page 5

3. Zeichenbenutzung

3. Use of the mark

3. Utilisation de la marque

3.1. Das Recht zur Benutzung des Zeichens **EPAL** wird dem Berechtigten ausschließlich für die Erzeugnisse und Dienstleistungen verliehen, die den Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und dem Technischen Regelwerk entsprechen.

3.1. The right of using the **EPAL** quality mark is awarded to those entitled only for the products and services which comply with the regulations on the marking of quality assured products and the Technical Regulations.

3.1. Le droit d'utilisation de la marque **EPAL** est attribué à l'agrée uniquement pour les produits et services qui répondent aux règles sur le marquage des produits de qualité certifiée et au Règlement technique.

Anhang C

Seite 6

Appendix C

Page 6

Appendice C

page 6

- 3.2. Kennzeichnungsmittel, die durch die EPAL selbst oder in deren Auftrag an die Zeichenbenutzer ausgegeben werden, bleiben Eigentum der EPAL, die auch berechtigt ist, die Verwendungsarten näher festzulegen.

Sie kann aber auch gestatten, Kennzeichnungsmittel von den Zeichenbenutzern selbst einkaufen zu lassen, jedoch mit der Auflage, der EPAL Hersteller und Umfang der Bezüge (Durchschrift der Bestellung) laufend mitzuteilen.

- 3.2. Marking devices which are delivered by EPAL or on its behalf to the users of the mark remain the property of EPAL which is also entitled to determine the types of use more closely.

EPAL can also allow the marking devices to be bought by the users themselves, but on the condition that EPAL is regularly informed about their production and delivery (copy of the orders).

- 3.2. Les outils de marquage distribué aux utilisateurs de la marque par l'EPAL elle même ou à sa demande, reste la propriété de l'EPAL qui a également le droit de stipuler les modalités de l'utilisation.

Elle peut cependant aussi autoriser l'achat d'outils de marquage par les utilisateurs eux-mêmes, avec toutefois l'obligation pour ces derniers d'informer l'EPAL à tout moment de l'approvisionnement et de son importance (copie de la commande).

Anhang C

Seite 7

Appendix C

Page 7

Appendice C

page 7

- 3.3. Für den Gebrauch des Zeichens in der Werbung und gegen den Mißbrauch des Qualitätszeichens kann der Vorstand besondere Bestimmungen treffen.
- 3.3. The board can make special decisions concerning the use of the mark for advertising and against misuse of the quality mark.
- 3.3. Le comité de direction peut prendre des décisions particulières concernant l'utilisation de la marque dans la publicité et contre les abus de la marque de qualité.
- 3.4 Die Zeichenbenutzer verpflichten sich, die im Besitz befindlichen Kennzeichnungsmittel und die Verleihungs-Urkunde sofort an EPAL zurückzugeben, wenn das Zeichen entzogen wurde. Ein Anspruch auf Kostenerstattung besteht nicht.
- 3.4. The users of the marks undertake to return all their marking devices and the certificate once the mark has been withdrawn. There is no right to claim compensation of costs.
- 3.4. Les utilisateurs de la marque s'engagent à rendre immédiatement à l'EPAL les outils de marquage qu'ils possèdent ainsi que leur attestation d'attribution quand la marque leur est retirée. Il n'existe aucun droit à indemnité.
- 3.5. Die Verleihung und Entziehung des Zeichens wird den Mitgliedern der EPAL und der neutralen Kontrollgesellschaft mitgeteilt.
- 3.5. Members of EPAL and the neutral inspection company are informed of the award and the withdrawal of the mark.
- 3.5. L'attribution ou le retrait de la marque est communiqué aux membres de l'EPAL et à la société de contrôle neutre.

Anhang C

Seite 8

Appendix C

Page 8

Appendice C

page 8

4. Überwachung

4. Monitoring

4. Contrôle

4.1. Die EPAL ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Zeichens und die Einhaltung der Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes zu überwachen.

4.1. EPAL has the right and the duty to monitor the use of the mark and the compliance with the regulations for marking of quality assured products and the Technical Regulations.

4.1. L'EPAL a le droit et le devoir de surveiller l'utilisation de la marque et le respect des règles sur le marquage des produits de qualité certifiée et du Règlement technique.

4.2. Jeder Zeichenbenutzer, dem das Zeichen verliehen ist, hat die notwendigen Vorkehrungen zu treffen und sicherzustellen, dass die mit dem Zeichen gekennzeichneten Erzeugnisse den Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes gleich bleibend entsprechen. Er unterwirft diese Erzeugnisse den Prüfungen bzw. Überprüfungen der Kontrollgesellschaft. Hierdurch entstehende Kosten trägt der Zeichenbenutzer.

4.2. Each user of the mark who has been awarded the mark must take the necessary precautions in order to ensure that the products marked with the quality mark constantly comply with the regulations for marking of quality assured products and with the Technical Regulations. The products are subjected to the inspections of the inspection company. Any costs arising from that are borne by the user of the mark.

4.2. Chaque utilisateur de la marque auquel le droit de l'utilisation de la marque a été attribué doit prendre les dispositions nécessaires afin de s'assurer que les produits identifiés par la marque répondent aux règles sur le marquage des produits de qualité certifiée et au Règlement technique. Il soumet ces produits aux contrôles respectivement de niveau 1 ou de niveau 2, effectués par la société de contrôle. Les coûts occasionnés sont supportés par l'utilisateur de la marque.

Anhang C

Seite 9

Appendix C

Page 9

Appendice C

page 9

- 4.3. Das Prüfinstitut kann im Betrieb des Zeichenbenutzers jederzeit Erzeugnisproben anfordern oder entnehmen, Stichproben vornehmen und den Betrieb während der Betriebsstunden ohne vorherige Anmeldung besichtigen. Angeforderte Proben sind unverzüglich kostenfrei zu überlassen. Erzeugnisse können zu Lasten des Zeichenbenutzers außerdem aus dem Verkehr genommen und überprüft werden.
- 4.3. The inspection company can order or take samples of the products from the plant of the user of the mark at any time, take random samples and visit the plant during the working hours without prior notice. Requested samples are to be handed over immediately and free of costs. Moreover, products can be withdrawn for inspection at the expense of user of the mark.
- 4.3. La société de contrôle peut à tout moment exiger ou prendre des échantillons de produits dans l'usine de l'utilisateur, réaliser des sondages et visiter l'usine pendant les heures de travail sans annonce au préalable. Les échantillons exigés doivent immédiatement être mis à disposition sans exiger de frais. Les produits peuvent en outre être retirés de la circulation et soumis à un contrôle extérieur, le tout aux frais de l'utilisateur de la marque.
- 4.4. Im Falle eines negativen Ausfalls einer Prüfung oder bei Beanstandung einer Lieferung kann eine wiederholte Prüfung, auch auf Antrag des Zeichenbenutzers, erfolgen.
- 4.4. A new inspection can be carried out in the event of negative results or if deliveries give cause for complaints, also on request of the user of the mark.
- 4.4. En cas de résultat négatif d'un contrôle ou en cas de refus d'une livraison, un nouveau contrôle peut être effectué également aux frais de l'utilisateur de la marque.

Anhang C

Seite 10

Appendix C

Page 10

Appendice C

page 10

- 4.5. Über jede Überwachungsprüfung ist von dem Prüfinstitut ein Bericht auszustellen. Im Übrigen gilt der Qualitätsprüfungsvertrag der EPAL mit dem Prüfinstitut.
- 4.5. Every inspection has to be recorded by the inspection company in the form of an inspection report. As for the rest, the inspection agreement made between EPAL and the inspection company applies.
- 4.5. Un rapport doit être rédigé par la société de contrôle sur chaque contrôle de surveillance. En outre, le contrat de contrôle de l'EPAL avec la société de contrôle mandatée par l'EPAL est en vigueur.
- 4.6. Die EPAL, ihre Organe und deren Mitglieder sowie die Kontrollgesellschaft und deren Beauftragte haften nicht für Schäden, die durch Erzeugnisse des Zeichenbenutzers entstehen.
- 4.6. EPAL, its bodies and members as well as the inspection company and its authorised representative are not liable for damages which arise from products of the user of the mark.
- 4.6. L'EPAL, ses dirigeants et ses membres ainsi que la société de contrôle et ses employés ne sont pas responsables des dommages causés par des produits appartenant à l'utilisateur de la marque.

Anhang C

Seite 11

Appendix C

Page 11

Appendice C

page 11

- 5. Ahndung von Verstößen
- 5. Punishment of violations
- 5. Sanction des infractions

- 5.1. Bei Verstößen gegen die Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes, diese Durchführungsbestimmungen oder Beschlüsse der Organe der EPAL kann der Vorstand je nach Schwere des Verstoßes.
- 5.1. In case of violations against the regulations for marking of quality assured products, the Technical Regulations, the implementation regulations or the decisions of the bodies of EPAL, depending on the severity of the violation the board will be able to
- 5.1. En cas d'infraction contre les dispositions concernant le marquage des produits de qualité certifiée et le Règlement technique, contre les dispositions pratiques ou contre des décisions prises par dirigeants de l'EPAL, le comité de direction de l'EPAL peut, selon la gravité de l'infraction,

- 5.1.1. eine Verwarnung durch den CEO bestätigen oder selbst aussprechen und/oder
- 5.1.1. confirm a warning by the CEO or issue a warning itself and/or
- 5.1.1. envoyer un avertissement ou le faire envoyer par le directeur général et / ou

- 5.1.2. die Zahlung eines Bußgeldes von mindestens EUR 500.- bis höchstens EUR 50.000,00 zugunsten der EPAL verhängen und/oder
- 5.1.2. impose a fine of at least EUR 500 up to a maximum of EUR 50,000 in favour of EPAL and/or
- 5.1.2. ordonner le paiement d'une amende de minimum 500.- EURO jusqu'à maximum 50.000.- EURO au profit de l'EPAL et/ou

- 5.1.3 die Verpflichtung aussprechen, zur Vermeidung eines gemäß Ziff. 5.1.2 verhängten Bußgeldes innerhalb einer bestimmten Frist eine kostenpflichtige Schulung der mit der Herstellung und/oder Reparatur befassten Mitarbeiter durch die Prüfgesellschaft durchzuführen.
- 5.1.3 declare the obligation to receive a training for the employees involved in the manufacture/repair at the company's expenses, carried out by the inspection company within a deadline to be determined, in order to avoid the imposing of a fine according to item 5.1.2.
- 5.1.3 prendre l'engagement de faire effectuer une formation payante par la société de contrôle pour des collaborateurs qui s'occupent de la fabrication et/ou réparation afin d'éviter une amende ordonnée selon chiffre 5.1.2. dans un délai à fixer.

Anhang C / Seite 12
Appendix C / Page 12
Appendice C / page 12

- 5.1.4. die Berechtigung zur Führung des Zeichens bis zur Dauer von 3 Monaten oder dauernd entziehen.
- 5.1.4. withdraw the right to use the quality mark up to a period of 3 months or or revoke the licence.
- 5.1.4. retirer le droit d'utilisation de la marque soit pour une durée maximale de trois mois ou soit définitivement.
- 5.2. Die Berechtigung zur Führung des Qualitätszeichens wird befristet oder dauernd bei schwerwiegenden oder wiederholten Verstößen entzogen.
- 5.2. The right to use the quality mark will be withdrawn for a limited period of time or permanently in case of severe or repeated violations.
- 5.2. Le droit d'utilisation de la marque est retiré temporairement ou définitivement retiré en cas d'infraction grave ou répétée.
- 5.3. Der Vorstand kann eine Ahndungsmaßnahme auch beschließen, wenn der Zeichenbenutzer Prüfungen verzögert oder behindert.
- 5.3. The board can also decide to take punishing measures if the user of the mark delays or hinders inspections.
- 5.3. Le comité de direction peut décider d'infliger une sanction quand l'utilisateur de la marque met en doute les contrôles ou les empêche.
- 5.4. Bevor Ahndungsmaßnahmen gegen einen Zeichenbenutzer ausgesprochen werden, ist diesem unter Fristsetzung von 4 Wochen Gelegenheit zur Äußerung zu geben.
- 5.4. Before punishing measures are taken against the user of the mark he must be given the possibility to comment within a period of 4 weeks.
- 5.4. Avant qu'une sanction ne soit prise contre un utilisateur de la marque, il lui est donné un délai de 4 semaines pour transmettre ses remarques.

Anhang C / Seite 13
Appendix C / Page 13
Appendice C / page 13

- 5.5. In dringenden Fällen kann der Vorsitzende des Vorstandes oder der Vorstand der EPAL die Benutzung des Zeichens nach vorheriger Anhörung des Zeichenbenutzers mit sofortiger Wirkung untersagen. Die Untersagung des Vorsitzenden ist innerhalb von 4 Wochen vom Vorstand zu bestätigen oder aufzuheben, nachdem dem Zeichenbenutzer mit Fristsetzung von 2 Wochen Gelegenheit zur Stellungnahme gegeben worden ist.
- 5.5. In urgent cases the chairman of the board of EPAL or the EPAL board can withdraw the use of the mark immediately after hearing the user of the mark. Within a period of 4 weeks the chairman's withdrawal of the right to use the mark must be confirmed or cancelled by the board after the user of the mark has been given the possibility to comment within 2 weeks.
- 5.5. En cas d'urgence, le président du comité de direction ou le comité de direction de l'EPAL lui-même peut interdire immédiatement l'utilisation de la marque après avoir préalablement entendu l'utilisateur de la marque. L'interdiction imposée par le président doit être confirmée dans les quatre semaines par le comité de direction ou être suspendue, après qu'il aura été donné à l'utilisateur de la marque un délai de deux semaines pour exprimer sa position.
- 5.6. Gegen einen Ahndungsbescheid des Vorstandes kann der Zeichenbenutzer innerhalb von 4 Wochen nach Zustellung des Bescheides Beschwerde zum Beschwerdeausschuss einlegen.
Die Beschwerde hat keine aufschiebende Wirkung. Die Entscheidung des Beschwerdeausschusses ist endgültig.
- 5.6. The user of the mark may complain about the punishing measure of the board to the appeals committee within a period of 4 weeks after receipt of the notification. The complaint has no suspensive effect. The decision of the appeals committee is final.
- 5.6. Contre une sanction décidée par le comité de direction, l'utilisateur de la marque peut dans les quatre semaines qui suivent la date où la décision lui a été communiquée, déposer un recours auprès de la commission d'appel. Le recours n'a pas d'effet suspensif. La décision de la commission est sans appel.

Anhang C / Seite 14
Appendix C / Page 14
Appendice C / page 14

- 5.7 Der Zeichenbenutzer, gegen den eine rechtskräftige Ahndungsmaßnahme ausgesprochen ist, hat sämtliche durch seinen Verstoß verursachten zurechenbaren Kosten zu tragen, insbesondere Barauslagen wie Gutachter-, Prüf- und Reisekosten.
- 5.7. The user of the label against whom punishing measures have been taken has to bear all the costs caused by his violation, in particular cash payments such as the costs for experts, inspections or travelling expenses.
- 5.7. L'utilisateur de la marque, qui a fait l'objet d'une sanction valable en droit, supportera lui-même les différents coûts occasionnés par son infraction, notamment les frais de rapports de contrôle et de voyage.
- 5.8. Ein Zeichenbenutzer, dem die Berechtigung zur Führung des Zeichens befristet entzogen worden ist, kann nach Ablauf der Frist eine Wiederverleihung des Qualitätszeichens beantragen. Bei dauerndem Entzug kann der Antrag frühestens nach 6 Monaten gestellt werden. Beide Anträge werden entsprechend den Bestimmungen für die erstmalige Verleihung des Zeichens behandelt. Der Vorstand kann zusätzliche Bedingungen und/oder Auflagen für die Wiederverleihung aussprechen.
- 5.8. A user of the mark from whom the right to use the mark has been temporarily withdrawn may apply again for being granted the quality mark after expiry of the deadline. The request can be made only after 6 months in case of a permanent withdrawal. Both requests are treated the same way as if being granted the mark for the first time. The board can issue additional conditions for the new award.
- 5.8. Un utilisateur de la marque auquel l'autorisation d'utilisation de la marque a été retirée temporairement peut demander une nouvelle attribution de la marque de qualité après le délai imposé. En cas d'un retrait définitif, la nouvelle demande ne peut être effectuée qu'après un délai d'au moins 6 mois. Les deux types de demande seront traités comme s'il s'agissait d'une toute première demande. Le comité de direction peut imposer des conditions ou obligations supplémentaires pour la nouvelle attribution.

Anhang C / Seite 15
Appendix C / Page 15
Appendice C / page 15

6. Schutz des Zeichens

6. Protection of the mark

6. Protection de la marque

6.1. Aufgabe der EPAL ist es, gegen Störungen und Beeinträchtigungen des Zeichengebrauchs zum Schutze des Zeichens vorzugehen und bei Missbrauch des Zeichens einzuschreiten.

6.1. It is the duty of EPAL to take protective action against any disturbances and violations of the use of the mark and intervene in the event of misuse of the mark.

6.1. L'objectif de l'EPAL est d'agir en faveur de la protection de la marque, contre les atteintes à la marque et contre les dommages qui en découlent, ainsi que de prendre des mesures contre les abus de la marque.

6.2. Die Zeichenbenutzer verpflichten sich, ihnen bekannt werdende Verstöße gegen die Bestimmungen über die Kennzeichnung qualitätsgesicherter Erzeugnisse und des Technischen Regelwerkes, insbesondere gegen diese Durchführungsbestimmungen, unverzüglich der EPAL mitzuteilen.

6.2. The users of the mark undertake to inform EPAL immediately about any violations of the regulations for marking of quality assured products and the Technical Regulations, particularly of these implementation regulations.

6.2. Les utilisateurs de la marque s'engagent à informer l'EPAL des infractions dont ils ont connaissance et qui concernent les dispositions concernant le marquage des produits de qualité certifiée ou le Règlement technique, en particulier quand il s'agit d'infractions contre les présentes dispositions pratiques.

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



**LEISTUNGSBESCHREIBUNG
FÜR DIE EINHEITLICHE DURCHFÜHRUNG DER PRÜFUNGEN**
auf der Grundlage des Technischen Regelwerkes der EPAL

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



**PERFORMANCE CRITERIA
FOR UNIFORM INSPECTIONS
based on the TECHNICAL REGULATIONS**

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION e.V.



**CAHIER DES CHARGES
POUR L'UNIFICATION DES CONTROLES**
sur la base des règles techniques d'EPAL

Inkraftsetzung und Änderungen

Nr.	Datum	Bemerkungen
1	14.06.96	Inkraftsetzung
2	20.06.00	S.1 et S.5
3	05.12.01	Änderung Anlage 1/Y
4	06.02.02	Änderung Anlage 1/RP
5	06.02.02	Änderung Anlage 3a/P und 9
6	06.02.02	Anlage 9 : neu
7	17.06.02	Änderung Anlage 3/R und 3/D
8	10.06.05	Anlage 9: Ziffer 4 sowie Ziffer 5
9	Juni 2007	Änderung Ziffer 0 bis 6

Validity and modifications

N°	date	Description
1	14.06.96	Coming into force
2	20.06.00	p.1 et p.5
3	05.12.01	Modification appendix 1/Y
4	06.02.02	Modification annex 1/RP
5	06.02.02	Modification annex 3a/P and 9
6	06.02.02	Annex 9 (new)
7	17.06.02	Modification annex 3/R and 3/D
8	10.06.05	Annex 9: item 4 and 5
9	June 2007	Modification: item 0 to 6

Application et modifications

N°	date	remarques
1	14.06.96	Application
2	20.06.00	p.1 et p.5
3	05.12.01	Modification annexe 1/Y
4	06.02.02	Modification annexe 1/RP
5	06.02.02	Modification annexes 3a/P et 9
6	06.02.02	Annexe 9
7	17.06.02	Modification annexes 3/R et 3/D
8	10.06.05	Annexe 9: chiffre 4 ainsi que chiffre 5
9	Juin 2007	Modification chiffres 0 à 6

0. DEFINITIONEN / DEFINITIONS / DEFINITIONS:

<u>Vorsteller:</u>	Firma, welche die Qualitätssichernden Erzeugnisse zur Güteprüfung vorstellt.
<u>Submitter:</u>	company submitting products to be quality assured for quality inspection
<u>Demandeur:</u>	Firme qui soumet au contrôle de la qualité les produits dont la qualité doit être confirmée.
<u>Automatische Fertigung:</u>	Maschinelles Zusammenbringen der Einzelkomponenten.
<u>Automatic production:</u>	automatic assembly of single components
<u>Fabrication automatique:</u>	assemblage automatisé de composantes simples
<u>Halbautomatische Fertigung:</u>	Maschinelles Zusammenbau von vorgefertigten Hauptkomponenten.
<u>Semiautomatic production:</u>	automatic assembly of prefabricated main components
<u>Fabrication semi-automatique:</u>	assemblage automatisé de composantes complexes préfabriquées
<u>Manuelle Fertigung:</u>	Manueller Zusammenbau der Einzelkomponenten unter Verwendung von Schablonen, die eine Wiederholgenauigkeit des Zusammenbaus garantieren.
<u>Manual production:</u>	manual assembly of single components by using templates which guarantee a repeat accuracy of the assembly
<u>Fabrication manuelle:</u>	Assemblage manuel de composantes simples en utilisant des modèles qui garantissent que les produits assemblés soient des copies exactes les uns des autres.

1. **BETRIEBSBEGEHUNGEN / INSPECTION OPERATIONS / VISITES D'EVALUATION**

1.1. Zulassung zur Herstellung und zur Reparatur

Nach Auftragserteilung durch die EPAL ist der Betrieb des Antragstellers durch die Prüfgesellschaft zu überprüfen, ob die Herstellung, der Handel oder die Reparatur nach den Bestimmungen des Technischen Regelwerkes der EPAL durchführbar ist.

Hersteller der Stufe 1 und Stufe 2 müssen über die technischen Voraussetzungen zur ISPM 15-Behandlung einschließlich Dokumentation und über die Zulassung der nationalen Pflanzenschutzbehörde verfügen.

Die Prüfgesellschaft dokumentiert das Ergebnis der Betriebsbegehung in dem Beurteilungsprotokoll gemäß Anlage 1 und sendet dieses nach erfolgter Auswertung mit einer Empfehlung an EPAL.

1.1. License for the manufacture and repair of pallets

Upon instruction of EPAL, the submitter's works will be inspected by the inspection company as to its possibilities of manufacturing, distributing and repairing pallets according to the provisions of the TECHNICAL REGULATIONS of EPAL.

Manufacturers of level 1 and level 2 must dispose of the technical requirements for the ISPM 15-treatment including documentation and the approval by the national phytosanitary authority.

The inspection company records the result of the evaluation visit in the evaluation report as per annex 1 and sends this to EPAL after its evaluation along with a recommendation.

1.1. Agrément pour la fabrication et la réparation

Après que l'EPAL aura donné l'ordre à cet effet, l'entreprise du demandeur de l'agrément doit être contrôlée par la société de contrôle, afin de vérifier si la fabrication, le négoce ou la réparation sont réalisables selon les dispositions du Règlement technique de l'EPAL.

Les fabricants des niveaux 1 et 2 doivent disposer des conditions techniques pour le traitement selon la NIMP 15, y compris la documentation et l'agrément de l'autorité phytosanitaire national.

La société de contrôle montre le résultat de la visite de contrôle dans le rapport de contrôle selon Annexe 1 et l'envoie à l'EPAL après la réalisation de l'évaluation avec une recommandation.

1.2. Zulassung zur Selbstkontrolle (Stufe 2)

Nach Auftragserteilung durch die EPAL ist der Betrieb des Antragstellers durch die Prüfgesellschaft zu überprüfen, ob die Voraussetzungen für die Erteilung der Selbstkontrolle nach den Bestimmungen des Technischen Regelwerkes der EPAL gegeben sind. Die Prüfgesellschaft füllt dazu ein Beurteilungsprotokoll gemäß Anlage 1 aus und schickt nach der Auswertung das Beurteilungsprotokoll mit einer Empfehlung an das Generalsekretariat der EPAL.

1.2. Licence for internal control (level 2)

Upon instruction of EPAL the applicant's works will be inspected by the inspection company as to whether the prerequisites exist for obtaining the right to internal control according to the provisions of the Technical Regulations of EPAL. The inspection company is requested to complete the evaluation report as per annex 1 and to send it afterwards with a recommendation to the General Secretariat of EPAL.

1.2. Agrément pour le contrôle interne (niveau 2)

Après que l'EPAL aura donné l'ordre à cet effet, l'entreprise du demandeur sera visité par la société de contrôle pour vérifier si les conditions pour accorder le droit au contrôle interne selon les dispositions du Règlement technique de l'EPAL sont remplies. A cet effet, l'organisme de contrôle remplit un procès-verbal d'évaluation dont le modèle se trouve en annexe 1 et après la rédaction, il envoie ce procès-verbal d'évaluation, accompagné d'une recommandation, au Secrétariat général de l'EPAL.

2. LAUFENDE PRÜFUNGEN / **REGULAR INSPECTIONS** / **CONTROLES PERMANENTS**

Die Prüfgesellschaft kontrolliert die Einhaltung der UIC-Kodices und der weiteren Bestimmungen gemäß Anhang A Ziff. 2.

Über jede Prüfung ist ein Prüfprotokoll nach Anlagen 3 bzw. 4 zu erstellen, wovon 1 Exemplar für die Prüfgesellschaft und 1 Exemplar für den Vorsteller vorgesehen ist.

Die Daten der Monatsmeldungen der Hersteller und Reparatere und die Daten der Prüfprotokolle sind von der Prüfgesellschaft EDV-mäßig zu erfassen und jeweils am 20. d. M. per DFÜ an das Generalsekretariat der EPAL zu senden.

Im Falle von Mängeln, die zur Ablehnung des Prüfloses führen, ist EPAL umgehend mit Kopie des Prüfprotokolls zu informieren. Die Prüfgesellschaft in angehalten, das Los zu sperren, dem Vorsteller schriftlich zu untersagen, das gesperrte Los auszuliefern und in Verkehr zu bringen.

The inspection company controls the compliance with the regulations of the UIC-codes and the further stipulations according to Appendix A item 2.

Each inspection requires a report to be made out according to Annexes 3 or 4; the inspection company and the submitter receive one copy each. The data of the monthly reports provided by manufacturers and repairers and the data of the inspection reports are to be fed into the computer by the inspection company and forwarded to the General Secretariat of EPAL via data transmission on the 20th of each month.

In the event of defects leading to the rejection of the batch, EPAL has to be informed immediately by means of a copy of the inspection report. The inspection company is requested to block the batch, to inform the submitter in writing of the prohibition to deliver the rejected batch or to put it into circulation.

La société de contrôle est responsable du respect des spécifications mentionnées dans les fiches UIC et celles de l'Appendice A chiffre 2.

Tout contrôle donnera lieu à l'établissement, en deux exemplaires, d'un procès verbal de contrôle selon les annexes 3 ou 4. Un exemplaire de ce document sera remis à l'entreprise et un exemplaire sera conservé par la société de contrôle. Les données des rapports mensuels de fabricants et de réparateurs ainsi que les données du procès verbal de contrôle sont à saisir électroniquement par la société de contrôle et à envoyer tous les 20 du mois par courrier électronique au secrétariat général de l'EPAL.

En cas de défauts qui mènent au refus d'un lot, l'EPAL devra être informé par l'envoi immédiat d'un exemplaire du procès verbal de contrôle. La société de contrôle doit bloquer le lot et interdire par écrit au demandeur de le livrer à de tiers et de le mettre en circulation.

2.1. Überwachung der Herstellung (Stufe 1) und des Handels

2.1. Monitoring of manufacture (level 1) and distribution

2.1. Contrôle de la fabrication et du négoce (niveau 1)

Jede Prüfung von Erzeugnissen ist vom Vorsteller mit Angabe der Stückzahl bei der Prüfgesellschaft zu beantragen und der Prüftermin zu vereinbaren. Bei der Prüfung soll der Ablauf gemäß Anlage 9 eingehalten werden:

Each inspection is to be applied for by the submitter indicating the number of pallets and arranging an inspection date with the inspection company. The inspection procedure shall be as mentioned in annex 9.

Avant chaque contrôle, le demandeur doit informer la société de contrôle de la quantité à contrôler et définir une date de visite. Lors du contrôle, il convient de respecter les étapes conformément à l'annexe 9.

2.1.1. Prüfabläufe:

2.1.1. Inspection procedures:

2.1.1. Déroulement des contrôles

2.1.1.1. Flachpalette

2.1.1.1. Flat pallet (see annex 9)

2.1.1.1. Palettes plates (Voir Annexe 9)

2.1.1.2. Boxpalette

2.1.1.2. Box pallet (see annex 9)

2.1.1.2. Box palette (Voir Annexe 9)

2.1.1.3. Tauschrahmen

2.1.1.3. Exchange frames (see annex 9)

2.1.1.3. Cadre échangeable (Voir Annexe 9)

2.1.1.4. Deckel (siehe Anlage 9)

2.1.1.4. Lids (see annex 9)

2.1.1.4. Couvercle (Voir Annexe 9)

- 2.1.2. Bei einem positiven Prüfergebnis wird die entsprechende Anzahl an Prüfzeichen ausgehändigt und deren Anbringung in Anwesenheit der Prüfgesellschaft überwacht.
- 2.1.2. When the inspection result is positive, the submitter receives quality labels equivalent to the number of pallets submitted. Their application is monitored by the inspection company.
- 2.1.2. Si le résultat du contrôle est positif, le nombre correct de marques de contrôle est remis et leur apposition est surveillée en présence de la société de contrôle.
- 2.1.3. Bei negativem Prüfergebnis ist die Auslieferung der vorgefundenen Erzeugnisse zu untersagen und die Beseitigung der Fertigungsmängel anzuordnen. Die abgelehnten Erzeugnisse sind mit Schlaghammer identifizierbar zu kennzeichnen. Die nächste kostenpflichtige Kontrolle ist zu vereinbaren.
- 2.1.3. If the result is negative, prevent the products in question from being delivered and instruct the manufacturer to remedy the defects. The rejected products have to be marked identifiably with a marking hammer. Another inspection at the manufacturer's expense is to be agreed upon.
- 2.1.3. En cas de résultat négatif: arrêt de la fabrication des pièces défectueuses et obligation d'éliminer les défauts de production. Les produits refusés sont à marquer au marteau à percussion. Un nouveau contrôle payant doit alors être convenu.

2.1.4. Die Prüfgesellschaft überwacht, dass die abgelehnten Erzeugnisse innerhalb von 14 Tagen erneut zur Prüfung vorgestellt werden. Die nicht nachbesserbaren Erzeugnisse sind dabei getrennt mit bereits entfernten Kennzeichen vorzustellen.

2.1.4. The inspection company monitors that the rejected products are submitted again for inspection within a period of 14 days. The products which cannot be repaired have to be submitted separately without bearing any marks.

2.1.4. La société de contrôle vérifie que les produits refusés vont subir un nouveau contrôle dans un proche délai. Les produits non réparables, écartés des marquages doivent être présentés séparément.

2.1.5. Unangemeldete Überwachungsbesuche über die Prüfanmeldungen hinaus sind in Intervallen von mindestens 2-mal jährlich, in Betrieben, die keine Güteprüfung anmelden, durchzuführen.

2.1.5. Inspections without previous notice apart from arranged inspections have to be carried out at least twice a year at companies which do not call the inspection company to inspect their pallets.

2.1.5. Des visites de surveillance supplémentaires à l'improviste sont à effectuer au moins deux fois par an.

2.2. Überwachung der Herstellung (Stufe 2)

2.2. Monitoring of manufacture (level 2)

2.2. Contrôle de la production (niveau 2)

2.2.1. Die Herstellbetriebe sind je nach Produktionskapazität in Intervallen monatlich periodisch und unangemeldet zu kontrollieren. Die Mindestbesuchzahl hängt von der Produktionsmenge ab.

< 10.000 mind. 1 x

> 10.000 mind. 2 x

> 50.000 mind. 3 x

> 100.000 mind. 3 – 4 x

Bei vorübergehender Produktionseinstellung können die Intervalle bis zu ¼ Jahr verlängert werden.

2.2.1. Depending on their production capacity the production facilities have to be inspected monthly without previous notice. The minimum number for inspection visits depends on the output of pallets:

< 10,000 at least 1 time

> 10,000 at least 2 times

> 50,000 at least 3 times

> 100,000 at least 3 to 4 times

In case of a temporary production standstill the inspection intervals can be increased up to three months.

2.2.1. Les entreprises de fabrication doivent chaque mois être contrôlées périodiquement et inopinément. Le nombre minimal de visites dépend des quantités fabriquées.

< 10 000 au moins 1 x

> 10 000 au moins 2 x

> 50 000 au moins 3 x

> 100 000 au moins 3-4 x

Lors d'un arrêt temporaire de la production, les intervalles de contrôle peuvent être prolongés jusqu'à une durée de trois mois.

2.2.2. Dabei ist nach Anlage 9 nach Ziffer 2.1.4. vorzugehen.

2.2.2. Procedure as specified in annex 9 item 2.1.4..

2.2.2. Lors du contrôle, il faut procéder selon les points 2.1.4.de l'annexe 9.

2.2.3. Darüber hinaus sind die Prüfaufzeichnungen und mind. 1 x jährlich der Vorrat an Prüfzeichen zu kontrollieren.

2.2.3. Moreover, the records have to be verified and the quality labels on stock have to be checked at least once a year.

2.2.3. En outre, il faut contrôler les registres des contrôles internes et, au moins une fois par an, le stock de marques de contrôle.

2.3. Überwachung der Reparatur

2.3. Monitoring of repair

2.3. Surveillance de la réparation

2.3.1. Die Reparaturbetriebe sind periodisch und unangemeldet mind. 1 x im Monat zu kontrollieren. Bei vorübergehender Produktionseinstellung können die Intervalle vorübergehend bis zu ¼ Jahr verlängert werden.

2.3.1. The repair facilities have to be inspected periodically and without previous notice at least once a month. In case of a temporary standstill the inspection intervals can be increased up to three months.

2.3.1. Les sociétés de réparation sont à contrôler périodiquement et inopinément, au moins une fois par mois. Lors d'un arrêt de production temporaire, les intervalles pourront s'étendre jusqu'à trois mois.

2.4. Marktbeobachtung

2.4. Market investigations

2.5. Surveillance du marché

Die Prüfgesellschaft ist zur Marktbeobachtung verpflichtet. Werden Erzeugnisse festgestellt, die nicht den Qualitätsvorschriften entsprechen, sind diese nach Möglichkeit einer Stichprobenkontrolle zu unterziehen und soweit möglich Beweise zu sichern (Lieferscheine, Beförderungspapiere, Fotos). Das Generalsekretariat ist unverzüglich über die Feststellungen, gegebenenfalls unter Beigabe der Beweismittel, zu informieren.

The inspection company is obliged to investigate the market. Products which do not meet the quality requirements have to be subjected to a random sample inspection, if possible, and evidence (such as delivery notes, transport papers and photographs) has to be gathered – if possible. The General Secretariat has to be informed immediately about the investigations, providing pieces of evidence if need be.

La société de contrôle est tenue de surveiller le marché. Lorsque des produits qui ne répondent pas aux normes de qualité sont trouvés, il faut dans la mesure du possible les contrôler par sondages et, si possible, fournir des preuves (copies de bordereaux de livraison, documents de transport, photos). Les constats doivent immédiatement être communiqués au secrétariat général, le cas échéant accompagnés des preuves.

- 3. **AUSRÜSTUNG DER PRÜFGESELLSCHAFT**
- 3. **EQUIPMENT OF THE INSPECTION COMPANY**
- 3. **EQUIPEMENT DE LA SOCIETE DE CONTROLE**

Es dürfen nur Prüfgeräte eingesetzt werden, die von EPAL anerkannt sind.

Only equipment approved by EPAL must be used.

Seuls les outils de contrôle reconnus par l'EPAL sont autorisés.

4. AUSRÜSTUNG DER PRÜFER**4. INSPECTORS' EQUIPMENT****4. EQUIPEMENT DES CONTROLEURS**

Kalibrierte Prüflöhren gemäß Anlagen 5, 6 bzw. 7,

Calibrated master gauges as indicated in Annexes 5, 6 and 7

Gabarits calibrés selon annexes 5, 6 resp. 7

Kalibriertes Feuchtigkeits-Messgerät

Calibrated hygrometer

Hygromètre calibré

Farbschichtdicken-Messgerät (nur bei Boxpaletten)

Paint layer thickness measuring device (applies only for box pallet inspection)

Outil de mesure de l'épaisseur de la couche de peinture (pour le contrôle de boxpalettes et de cadres seulement)

Drehmomentschlüssel mit Klinken (nur bei Boxpaletten)

Torque wrench with ratchets (applies only for box pallet inspection)

Clé dynamométrique (pour le contrôle de boxpalettes seulement)

Kalibrierte Schiebelehre

Calibrated sliding gauge

Pied à coulisse calibré

Kalibriertes Stahlmaßband

Calibrated measuring steel tape

Mètre à ruban en acier calibré

Schlaghammer

Marking hammer

Marteau

Kamera

Camera

Appareil photo

Sprühdosen mit schwarzer Farbe

Black colour sprays

Bombe de peinture noire

Schnelltest für Holzschutzmittel.

Quick test for wood preservative.

Test rapide pour détecter la présence de produits de protection du bois.

5. KALIBRIERUNG DER MESSGERÄTE**5. CALIBRATION OF MEASURING EQUIPMENT****5. LE CALIBRAGE DES APPAREILS DE MESURE**

5.1. Für die Kalibrierung der Messgeräte und Lehren ist die Prüfgesellschaft verantwortlich.

5.1. The inspection company is responsible for calibrating the measuring equipment and the gauges.

5.1. La société de contrôle est responsable du calibrage des instruments de mesure et des gabarits.

5.2. Die Kalibrierung ist vorzunehmen, wenn Messgeräte bzw. Lehren neu eingeführt werden.

Die Wiederholungsprüfung erfolgt mindestens alle 2 Jahre. Die Kalibrierung ist zu dokumentieren.

5.2. Calibration is required when new measuring instruments or gauges are introduced. Verification is repeated at least every two years. The calibration is to be documented.

5.2. Il faut effectuer un calibrage dès que des nouveaux instruments ou gabarits sont mis en service. Il est obligatoire d'opérer un contrôle du calibrage tous les deux ans et de répertorier les résultats.

6. KOSTEN / COSTS / COUTS

Die Kosten für den Aufwand gemäß Ziffern 1 und 2 werden von der Prüfgesellschaft dem Antragsteller bzw. dem zugelassenen Hersteller, Händler oder Reparaturbetrieb in Rechnung gestellt. Die Abrechnung der Gebühren erfolgt auf der Grundlage der EPAL-Gebührenordnung. Die Marktbeobachtung erfolgt ohne gesonderte Rechnungsstellung. Müssen Betriebsbegehungen für die Zulassungsprüfung aufgrund vorsätzlichen Verhaltens des Vorstellers wiederholt werden, so ist die Wiederholungsprüfung kostenpflichtig.

The costs incurred according to Sections 1 and 2 have to be borne by the applicant or the licensed manufacturer, distributor or repairer. The settlement of fees is based on the EPAL fee schedule. Market investigation is carried out without separate invoicing. In case that the evaluation visit for approval inspection must be repeated due to wilful misconduct of the submitter a fee for re-inspection is required then.

Les coûts des prestations, décrites dans les points 1 et 2, sont facturés par la société de contrôle au demandeur de l'agrément respectivement au fabricant, au négociant ou à l'entreprise de réparation agréés. La facturation des frais se fait selon le règlement (NOTE : éventuellement traduire par « système ») des frais établi par EPAL. La surveillance du marché se fait sans que des frais supplémentaires soient facturés. Si des visites d'entreprises dans le cadre du contrôle de qualification doivent être répétées à cause d'une faute sciemment commise par le demandeur, les contrôles supplémentaires seront payants.


EUROPEAN PALLET ASSOCIATION
BEURTEILUNGSPROTOKOLL Nr.: _____

für die Zulassung zur Herstellung und Reparatur von qualitätsgesicherten Erzeugnissen

Beurteilt wird: _____

P		R		D		Y		RP		RR		RD		RY	
---	--	---	--	---	--	---	--	----	--	----	--	----	--	----	--

1. BEURTEILUNGSBESUCH

Antragsdatum: _____ Besuchsdatum: _____

Teilnehmer:

Antragsteller

Prüfgesellschaft

2. ALLGEMEINE INFORMATION ZUM ANTRAGSTELLER

Firma (Name und Adresse)

Rechtsform: _____ Fax: _____

Telefon: _____ Telex: _____

Direktor / Geschäftsführer: _____

Verantwortlicher für die Fertigung (Betriebsleiter): _____

Qualifikation: _____

 Verantwortlicher für Fertigungsüberwachung und
 Qualitätsprüfung: _____

Qualifikation: _____


EUROPEAN PALLET ASSOCIATION
EVALUATION REPORT No. _____

for obtaining a licence for the manufacture and repair of quality assured products

Evaluation of: _____

P		R		D		Y		RP		RR		RD		RY	
---	--	---	--	---	--	---	--	----	--	----	--	----	--	----	--

1. EVALUATION VISIT

Date of application: _____ Date of visit: _____

Participants:

Applicant

Inspection company

2. GENERAL INFORMATION ABOUT APPLICANT

Company (name and address)

Business type: _____ Fax: _____

Phone: _____ Telex: _____

Director/managing director: _____

Person responsible for manufacturing (works manager): _____

Qualification: _____

Person responsible for production and quality control: _____

Qualification: _____



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

RAPPORT D'EVALUATION No.: _____
pour l'agrément de fabrication et réparation de palettes de qualité certifiée

Evaluation de: _____

P R D Y RP RR RD RY

1. VISITE D'EVALUATION

Date de la demande: _____

Date de la visite: _____

Participants:

Entreprise

Société de contrôle

2. INFORMATIONS GENERALES DU DEMANDEUR

Entreprise (nom et adresse)

Forme juridique: _____ Fax: _____

Téléphone: _____ Télex: _____

Directeur ou Gérant: _____

Responsable production: _____

Qualification: _____

Responsable qualité: _____

Qualification: _____

3. ANGABEN ZUR FABRIKATION

Personalbestand: _____ davon für Palettenfertigung/-reparatur: _____

Gesamtfläche: _____ m² davon für Palettenfertigung/-reparatur: _____ m²

Lagerfläche für Rohstoffe und Fertigprodukte:

Fertigungshalle: _____ m²

Lagerhalle geschlossen: _____ m²

Schuppen oder Flugdach: _____ m²

Freifläche: _____ m²

Lageplan oder Lageskizze beifügen!

Der Antragsteller ist verpflichtet, Änderung der Flächen und der Lage der Produktionsstätten umgehend dem Generalsekretariat der EPAL bekanntzugeben.

Voraussichtliche Produktionsmenge: _____ Stück/Monat

Vorhandene Bauunterlagen:

UIC-435-2	
Rahmen	
Rep. P	

UIC-435-3	
Deckel	
Rep. Y	

UIC-435-4	
Techn.RW	
Pläne	

4. QUALITÄTSWESEN

Wareneingang wird kontrolliert: ja / nein

Aufzeichnungen: ja / nein

Fertigungsüberwachung: ja / nein Frequenz: _____

Endkontrolle: ja / nein mit statistische Qualitätskontrolle: ja / nein

Frequenz: _____

5. FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN

siehe Anlagen P, R, D, Y, RP, RR, RD oder RY

6. BAUMUSTERBEURTEILUNG

siehe beiliegendes Prüfprotokoll.

3. MANUFACTURING DETAILS

Personnel: _____ employed in manufacture/repair of pallets: _____

Total area: _____ m² used for manufacture/repair of pallets: _____ m²

Storage space for raw material and finished products:

Production building: _____ m²

Storage building: _____ m²

Open store: _____ m²

Free space: _____ m²

Add site plan or sketch!

The applicant is obliged to inform the General Secretariat of EPAL immediately about any changes regarding areas and location of the production sites.

Expected output: _____ pcs/month

Available documents:

UIC-435-2	
Rep. P	

UIC-435-4	
Tech. Reg.	
Plans	

4. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

Monitoring of goods received: yes / no

Records: yes / no

Production control: yes / no frequency: _____

Final inspection: yes / no incl. statistical quality control: yes / no
frequency: _____

5. TECHNICAL REQUIREMENTS

See Annexes P, RP

6. EVALUATION OF DESIGN

See attached audit report.

3. INFORMATION TECHNIQUES

Effectif total: _____ dont exécution fabrication/réparation: _____

Superficie totale: _____ m² dont fabrication/réparation: _____ m²

Superficie disponible pour matières premières et produits finis:

Fabrication couverte: _____ m²

Superficie couverte: _____ m²

Entrepôt demi couvert : _____ m²

Superficie non couverte: _____ m²

Ajouter plan d'entreprise ! *)

Fabrication mensuelle envisagée: _____ pièces/mois

Documents techniques disponibles:

UIC-435-2	
cadre	
Rep. P	

UIC-435-3	
couvercle	
Rep. Y	

UIC-435-4	
Regul.tech	
dessin	

4. ORGANISATION QUALITE

Contrôle des approvisionnements matières premières: oui / non

Enregistrements: oui / non

Surveillance de production: oui / non fréquence: _____

Contrôle finale: oui / non avec contrôle statistique: oui / non fréquence: _____

5. CONDITIONS TECHNIQUES DE FABRICATION

voir Annexes P, R, D, Y, RP, RR, RD ou RY

6. CONTRÔLE D'UNE PRÉSÉRIE

voir procès verbal de réception annexée.

*) Le demandeur est obligé de notifier immédiatement le Secrétaire Général de l'EPAL d'un changement des superficies et du site de la production.

7. ABSCHLIESSENDE BEURTEILUNG DER PRÜFGESELLSCHAFT

Führung des Betriebes: _____
Rohstoffversorgung und -pflege: _____
Fertigungsablauf: _____
Personal: _____
Kontrollwesen: _____
Maßnahmen: _____

Die Beurteilung erfolgte nach bestem Wissen und Gewissen mit der üblichen sachgerechten Sorgfalt.

Die Ergebnisse beschränken sich auf den Ort und Zeitpunkt der Überprüfung.

Ort: _____, den _____

Inspektor: _____ Unterschrift: _____

Teilnehmer der Firma: _____ Unterschrift: _____

Firmenstempel:

8. EMPFEHLUNGEN

7. FINAL EVALUATION BY THE INSPECTION COMPANY

Works management: _____
Supply and maintenance of raw material: _____
Production run: _____
Personnel: _____
Control system: _____
Measures: _____

This evaluation has been made to the best of our knowledge exercising due diligence. The results are subject to the date and place of inspection.

Place: _____ Date: _____

Inspector: _____ Signature: _____

Participant of company: _____ Signature: _____

Company stamp:

8. RECOMMENDATIONS

7. CONCLUSION DE LA SOCIETE DE CONTRÔLE

Gestion d'entreprise: _____

Approvisionnements matières premières: _____

Déroulement de la production: _____

Personnel: _____

Organisation du contrôle: _____

Mesures nécessaires: _____

L'évaluation a été effectué en toute conscience avec le soin usuel et objectivement.
Les résultats n'est valable qu'au lieu et temps de l'évaluation.

Lieu: _____, le _____

Contrôleur: _____ signature: _____

Participant d'entreprise: _____ signature: _____

Timbre d'entreprise:

8. RECOMMANDATIONS

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
ZUR HERSTELLUNG VON EUR - FLACHPALETTEN****I. MASCHINENEINRICHTUNG**

1. Sägewerkseinrichtung: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
2. Zuschnittmaschine Bretter: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
3. Zuschnittmaschine Klötze: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Klötze aus Holzspanwerkstoff: ja / nein
4. Anfaseinrichtung für Bodenbretter: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
5. Hobelmaschinen: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
6. Nagelmaschine für Kufen: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
7. Nagelmaschine für Zusammenbau: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
8. Nagelhämmer gemäß Nagelbild eingestellt: ja / nein
9. Brennvorrichtung: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
10. Eckenabschneidvorrichtung: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
11. Sonstige Fertigungseinrichtungen: _____

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR THE MANUFACTURE OF  PALLETS****I. MACHINERY**

1. sawmill equipment: yes / no
brief description: _____
2. cutter, boards: yes / no
brief description: _____
3. cutter, blocks: yes / no
brief description: _____
chipboard blocks: yes / no
4. chamfering tool for bottom boards: yes / no
brief description: _____
5. planers: yes / no
brief description: _____
6. nailing machine for skids: yes / no
brief description: _____
7. nailing machine for assembly: yes / no
brief description: _____
8. nail hammers set according to nail pattern: yes / no
9. branding tool: yes / no
brief description: _____
10. corner cutting equipment: yes / no
brief description: _____
11. Other manufacturing equipment: _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA FABRICATION DE PALETTES PLATES** **I. INSTALLATIONS DE MACHINES**

1. Scierie oui / non
description courte: _____
2. Scies à plateaux: oui / non
description courte: _____
3. Scies à dés: oui / non
description courte: _____
dés en copeaux agglomérés: oui / non
4. Chanfreineuse pour semelles: oui / non
description courte: _____
5. Raboteuse: oui / non
description courte: _____
6. Machine de clouage pour semelles: oui/ non
description courte: _____
7. Machine d'assemblage: oui / non
description courte : _____
8. machine de clouage correspondant de schéma de clouage: oui / non
9. Matériel de marquage: oui / non
description courte _____
10. Chanfreineuse pour d'arret angle: oui / non
description courte: _____
11. autres installations de fabrication: _____

II. MANUELLE FERTIGUNG

Vorhandene Maschinen sind in Abschnitt 1 angeführt.

1. Bauschablonen für Kufenfertigung: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Maßhaltigkeit überprüft: _____
2. Bauschablone für Palettendeck: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Maßhaltigkeit überprüft: _____
3. Bauschablone für Zusammenbau: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Maßhaltigkeit überprüft: _____
4. Schablone für Nagelbild: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Maßhaltigkeit überprüft: _____
5. Nagelgeräte: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
Einschlagtiefe geprüft: _____
6. Brennvorrichtung: ja / nein
Kurzbeschreibung: _____
7. Sonstige Fertigungseinrichtungen: _____

II. MANUAL PRODUCTION

Available machinery and equipment as described in Section I.

1. templates for production of skids: yes / no

brief description: _____

accuracy to gauge verified: _____

2. template for pallet deck: yes / no

brief description: _____

accuracy to gauge verified: _____

3. template for assembly: yes / no

brief description: _____

accuracy to gauge verified: _____

4. template for nail pattern: yes / no

brief description: _____

accuracy to gauge verified: _____

5. nailing tools: yes / no

brief description: _____

nail penetration verified: _____

6. branding tool: yes / no

brief description: _____

7. other manufacturing equipment: _____

II. FABRICATION MANUELLE

Des machines existantes sont nommées dans paragraphe 1.

1. modèle pour fabrication des patins (?): oui / non

description courte : _____

Respect des mesures contrôlées : _____

2. modèle pour fabrication de plateau: oui / non

description courte: _____

Respect des mesures contrôlées : _____

3. modèle pour l'assemblage: oui / non

description courte: _____

Respect des mesures contrôlées: _____

4. modèle pour schéma de clouage: oui / non

description courte : _____

Respect des mesures contrôlées: _____

5. appareils de clouage: oui / non

description courte: _____

profondeur des pointes contrôlés: _____

6. appareil de marquage: oui / non

description courte : _____

7. autres installations de fabrication: _____

III. HOLZTROCKNUNG

1. Künstliche Holz Trocknung: ja / nein
- Trockenkammer-Kapazität für _____ m³ Schnittholz
- Anzahl der betriebsfähigen Trockenkammern: _____ Stück.
2. Natürliche Holz Trocknung: ja / nein
- Lagerung im Freien: ja / nein _____ m²
- Lagerhalle geschlossen: ja / nein _____ m²
- Schuppen offen oder Flugdach: ja / nein _____ m²
3. Nach Trocknung der fertigen Paletten ja / nein
- Lagerung im Freien (abgedeckt) ja / nein für _____ Stück
- Lagerhalle geschlossen: ja / nein für _____ Stück
- Schuppen offen oder Flugdach: ja / nein für _____ Stück

III. DRYING OF WOOD

1. Artificial drying of wood: yes / no
 drying chamber capacity for _____ m³ sawn timber
 number of drying chambers in working order: _____ pcs.
2. Natural drying of wood: yes / no
 outdoor storage: yes / no: _____ m²
 storage building: yes / no _____ m²
 open store: yes / no _____ m²
3. Post drying of finished pallets yes / no
 outdoor storage (covered) yes / no for _____ pcs.
 storage building: yes / no for _____ pcs.
 open store: yes / no for _____ pcs.

III. SECHAGE DU BOIS

1. déshydratation artificielle: oui / non
- cellules de séchage - capacité _____ m³ bois de sciage
- nombre de cellules de séchage opérationnelles : _____ pièces
2. séchage naturel: oui / non
- stockage à découvert: oui / non _____ m²
- entrepôt couvert: oui / non _____ m²
- entrepôt semi couvert: oui / non _____ m²
3. Séchage des palettes après fabrication oui / non
- stockage à découvert (sous bâche) oui / non pour _____pièces
- entrepôt couvert: oui / non pour _____pièces
- entrepôt semi couvert: oui / non pour _____pièces

IV. PRÜFMITTEL

1. Messlehren für Hauptabmessungen

ja / nein

2. Messlehre für Nebenabmessungen

ja / nein

3. Holzfeuchtigkeitsmessgerät

ja / nein

Type: _____

Messbereich: _____ %

Ort, Datum: _____

Unterschrift des Prüfers: _____

IV. INSPECTION EQUIPMENT

1. gauges for main dimensions yes / no

2. gauges for secondary dimensions yes / no

3. hygrometer yes / no

type: _____ measuring range: _____ %

Place, date: _____ Inspector's signature: _____

IV. MOYENS DE CONTRÔLE

1. Calibres de mesure pour des dimensions principales oui / non

2. Calibre de mesure pour des dimensions secondaires oui / non

3. Hygromètre oui / non

Type: _____ étendue de la mesure:
_____ %

Lieu, date: _____

Signature du contrôleur: _____

Anlage 1/R

zum Beurteilungsprotokoll Nr.: _____

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE HERSTELLUNG VON TAUSCHRAHMEN****I. MASCHINENEINRICHTUNG**

1. Sägewerkseinrichtung ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

2. Verleimvorrichtung: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

3. Ausspunden der Äste: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

4. Hobelmaschinen: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

5. Kappmaschinen: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

6. Zinkmaschine: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

7. Fräseinrichtung: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

8. Eckwinkel normgerecht: ja / nein

9. Vorrichtung für Zusammenbau: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

10. Kennzeichnungsvorrichtung: ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR THE MANUFACTURE OF EXCHANGE FRAMES****I. MACHINERY**

1. sawmill equipment yes / no
brief description: _____
2. bonding device: yes / no
brief description: _____
3. bonding the nots: yes / no
brief description: _____
4. planers: yes / no
brief description: _____
5. severing devices: yes / no
brief description: _____
6. dovetailing machine: yes / no
brief description: _____
7. milling machine: yes / no
brief description: _____
8. corner angle conforming to standard: yes / no
9. assembly device: yes / no
brief description: _____
10. marking machine: yes / no
brief description: _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA FABRICATION DES CADRES ECHANGEABLES**

I. INSTALLATIONS DE MACHINES

1. Scierie: oui / non
description courte: _____
2. Dispositif de collage: oui / non
description courte: _____
3. Bondonne des nœuds: oui / non
description courte: _____
4. Raboteuses: oui / non
description courte: _____
5. Machines à couper: oui / non
description courte: _____
6. Machine aux queues-d'aronde: oui / non
description courte: _____
7. Fraise: oui / non
description courte: _____
8. Angle de coin conformément aux normes: oui / non
9. Dispositif d'assemblage: oui / non
description courte: _____
10. Dispositif de marquage: oui / non
description courte: _____

II. PRÜFMITTEL

1. Geeichtes Stahlmaßband ja / nein

2. Schiebelehre ja / nein

3. Holzfeuchtigkeitsmessgerät ja / nein

Type: _____ Messbereich: _____ %

Ort, Datum: _____ Unterschrift des Prüfers:

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE HERSTELLUNG VON TAUSCHDECKELN****I. MASCHINENEINRICHTUNG**

1. Sägewerkseinrichtung ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

2. Zuschnittmaschine Bretter ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

3. Hobelmaschine ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

4. Bauschablone für Zusammenbau ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

5. Nagelgerät ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

6. Anfasvorrichtung ja / nein

7. Kennzeichnungsvorrichtung ja / nein

Kurzbeschreibung: _____

II. PRÜFMITTEL

1. Geeichtes Stahlmaßband ja / nein

2. Schiebelehre ja / nein

3. Holzfeuchtigkeitsmessgerät ja / nein

Type: _____ Messbereich: _____ %

Ort, Datum: _____ Unterschrift des Prüfers: _____

Annex 1/D
pertaining to evaluation report no.: _____

TECHNICAL REQUIREMENTS FOR THE MANUFACTURE OF EXCHANGE LIDS

I. MACHINERY

- | | |
|--------------------------|----------|
| 1. sawmill equipment | yes / no |
| brief description: _____ | |
| 2. blank machine boards | yes / no |
| brief description: _____ | |
| 3. planer | yes / no |
| brief description: _____ | |
| 4. template for assembly | yes / no |
| brief description: _____ | |
| 5. nailing machine | yes / no |
| brief description: _____ | |
| 6. chamfering device | yes / no |
| 7. marking device | yes / no |
| brief description: _____ | |

II. INSPECTION TOOLS

- | | |
|------------------------------------|------------------------|
| 1. calibrated steel measuring tape | yes / no |
| 2. sliding gauge | yes / no |
| 3. wood-humidity measuring device | yes / no |
| Type: _____ | Measuring range: _____ |
| % | |

Place, date: _____ Signature of inspector: _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA FABRICATION DES COUVERCLES ECHANGEABLES**

I. INSTALLATIONS DE MACHINES

1. Scierie: oui / non
description courte: _____
2. Scies à plateaux: oui / non
description courte: _____
3. Raboteuse: oui / non
description courte: _____
4. Modèle pour l'assemblage oui / non
description courte: _____
5. Cloueuse: oui / non
description courte: _____
6. Chanfreineuse: oui / non
7. Marqueuse: oui / non
description courte: _____

II. MOYENS DE CONTRÔLE

1. Mètre à ruban en acier calibré oui / non
2. Pied à coulisse oui / non
3. Hygromètre oui / non
- Type: _____ étendue de la mesure: _____ %

Lieu, date: _____ Signature du contrôleur: _____

Anlage 1/Y

zum Beurteilungsprotokoll Nr.: _____

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE HERSTELLUNG VON EUR BOXPALETTEN Y**

I. MASCHINEN-UND FERTIGUNGSEINRICHTUNGEN

1. Maschinen zur Fertigung der Einzelteile (entfällt bei Komponentenfertigung)
- Blechscheren ja / nein
 - Profilschere ja / nein
 - Sägemaschinen ja / nein
 - Trennmaschinen ja / nein
 - Ständerbohrmaschine ja / nein
 - Abkantbank, hydraulisch ja / nein
 - Presse, z.B. Exzenterpresse ja / nein
 - Drehbank ja / nein
- (erforderlich) entweder:**
- Schleifbock **oder** ja / nein
 - Handschleifmaschine, z.B. Universalwinkelschneider ja / nein
- (erforderlich)**
- Nietmaschine hand / hydraulisch / pneumatisch ja / nein
2. Schneidwerkzeuge für Einzelteilfertigung (entfällt bei Komponentenfertigung)
- Ausklinken der Winkelprofile ja / nein
 - Ausschneiden der Fußschalen ja / nein
 - Ausschneiden der Fußwände ja / nein
3. Presswerkzeuge für: (entfällt bei Komponentenfertigung)
- Unterzüge (Omegaprofil) ja / nein
 - Fußschalen ja / nein
 - Fußwände ja / nein
 - Bretteinfassungen ja / nein
 - Stoßleisten ja / nein
 - Aufschriftentafel ja / nein
4. Schweißeinrichtungen: **(erforderlich)**
- Schweißverfahren Elektro Schutzgas _____
 - Schweißgeräte: _____ Stück
5. Schweißvorrichtung für: (entfällt bei Komponentenfertigung)
- oberen Klappenrahmen ja / nein
 - unteren Klappenrahmen ja / nein
 - Scharniere an Klappenrahmen ja / nein
 - Füße ja / nein
 - Steilwinkelaufsatz + Anschlag ja / nein
 - Bodenrahmen einschl. Füße, Stoßleisten und Unterzüge ja / nein
 - Einschweißen der Haltenocken in die Ecksäulen ja / nein
- (erforderlich)**
- Vorschweißen beider Klappen mit Mittelstange ja / nein
 - Zusammenbau der Palette mit Festlegung der Außenmaße ja / nein

II. KORROSIONSSCHUTZ / ANSTRICH (erforderlich)

- Entrostungseinrichtung für komplette Boxpalette *) ja / nein
- Spritzkabine oder ja / nein
- Tauchbecken der Größe B x L x T : _____ ja / nein

III. SCHWEISSNACHWEISE(erforderlich)

1. Eignungsnachweis zum Schweißen
Befähigungsnachweis (kleiner) nach DIN 18800-7 oder
nach vergleichbaren nationalen Vorschriften ja / nein
Gültigkeitsdauer bis: _____
2. Die Aufgaben der Schweißaufsicht werden wahrgenommen durch
 - Schweißfachingenieur: _____
 - Schweißfachmann/-frau: _____
3. Die Schweißer werden geprüft und überwacht:
von insgesamt _____ Schweißern sind _____ geprüft.
Die geprüften Schweißer sind namentlich mit Gültigkeitsdatum in Listen aufgeführt.
Sie werden _____-monatlich wiederkehrend geprüft.
Die Listen wurden eingesehen: ja / nein

Soweit zutreffend:

- für Widerstandspunktschweißungen wird als verantwortlicher Fachmann

_____ benannt.

IV. PRÜFMITTEL (erforderlich)

1. Maßlehren mit Toleranzfeld gut / schlecht:

- Länge des Steilwinkelaufsatzes	1240	0/-3 mm	ja / nein
- Breite des Steilwinkelaufsatzes	835	0/-3 mm	ja / nein
- Außenmaß Füße, Länge	1200	0/-3 mm	ja / nein
- Außenmaß Füße, Breite	800	0/-3 mm	ja / nein
- Untere Klappe, Länge	1230	0/-3 mm	ja / nein
- Einfahrhöhe	100	+3/0 mm	ja / nein
- Stapelhöhe *)	937	+1/-2 mm	ja / nein
- Bodenbrett, Breite	156	+/-2 mm	ja / nein
- Ecksäulen, Länge	783	0/-1 mm	ja / nein
2. Drehmomentschlüssel (0 bis 50 Nm) mit Klinken ja / nein
3. Farbschichtdickenmessgerät (0 bis 100 µm) ja / nein

Ort, Datum: _____ Unterschrift des Prüfers:

**TECHNICAL MANUFACTURING REQUIREMENTS
FOR THE MANUFACTURE OF  Y BOX PALLETS**

MACHINES AND MANUFACTURING EQUIPMENT

1. Machines for manufacturing single parts (invalid for manufacture of components)
- | | |
|------------------------------|----------|
| sheet shears | yes / no |
| section shearing machine | yes / no |
| saw mills | yes / no |
| cutting-off machine | yes / no |
| upright drill | yes / no |
| canting-off bench, hydraulic | yes / no |
| press, e.g. eccentric press | yes / no |
| lathe | yes / no |
- (necessary) either:**
- | | |
|---|----------|
| floor stand grinder, | yes / no |
| hand grinder, e.g. universal angular cutter | yes / no |
- (necessary)**
- | | |
|------------------------------------|----------|
| Riveter hand/ hydraulic/ pneumatic | yes / no |
|------------------------------------|----------|
2. Cutting tools for manufacturing single parts (invalid for manufacture of components)
- | | |
|----------------------------|----------|
| notching the angle section | yes / no |
| bottom board cutter | yes / no |
| bottom wall cutter | yes / no |
3. Press tools for: (invalid for manufacture of components)
- | | |
|---------------------------|----------|
| stringers (omega profile) | yes / no |
| bottom boards | yes / no |
| bottom walls | yes / no |
| board surrounds | yes / no |
| bumper strips | yes / no |
| inscription plate | yes / no |
4. Welding facilities: **(necessary)**
- welding procedure Electric inert gas
- welding appliances: _____ items
5. Welding device for: (invalid for manufacture of components)
- | | |
|--|----------|
| upper hinged frame | yes / no |
| lower hinged frame | yes / no |
| hinge on hinged frame | yes / no |
| legs | yes / no |
| steep angle top piece + stop | yes / no |
| floor frame incl. legs, bumper strips and stringers | yes / no |
| welding of the lifting holders onto the corner posts | yes / no |
- (necessary)**
- | | |
|--|----------|
| pre-welding both hinged frames with central bar | yes / no |
| pallet assembly with establishment of overall size | yes / no |

II. PROTECTION AGAINST CORROSION / PAINT (necessary)

rust-removing facility for complete box pallet yes / no

spray booth or yes / no

dipping pool size B x L x T: _____ yes / no

III. WELDING VERIFICATION (necessary)

1. Proof of welding aptitude
 Qualification certificate (minor) according to DIN 18800-7 or
 according to comparable national regulations yes / no
 Duration of validity: _____

2. Welding supervision tasks carried out by
 Welding engineer:
 Skilled welder: _____

3. The welders are inspected and monitored:

From a total of _____ welders, _____ have been inspected.
 The inspected welders are listed with names and dates of validity.
 They are repeatedly inspected every _____ months.
 The lists have been looked at: yes / no

If appropriate:

- For resistance spot welding the following person is named as the specialist responsible:

IV. INSPECTION TOOLS (necessary)

1. Tolerance gauges with tolerance field	good/ bad		
length of steep angle top piece	1240	0/-3mm	yes / no
width of steep angle top piece	835	0/-3mm	yes / no
overall size of legs, length	1200	0/-3mm	yes / no
overall size of legs, width	800	0/-3mm	yes / no
lower frame, length	1230	0/-3mm	yes / no
insertion height	100	+3/0mm	yes / no
stack height	937	+1/-2mm	yes / no
bottom board, width	156	+/-2mm	yes / no
corner posts, length	783	0/-1mm	yes / no

2. torque wrench (0 to 50 Nm) with ratchets yes / no

3. paint layer thickness measuring device (0 to 100 µm) yes / no

Place, date _____ Inspector _____

II. PROTECTION CONTRE LA CORROSION /PEINTURE (requis)

- installation de dérouillage pour la box palette complète oui / non
- cabine de peinture **ou** oui / non
- bassin à plonger de dimensions (largeur x longueur x hauteur): _____ oui / non

III. CERTIFICAT D'APTITUDE DE SOUDAGE (requis)

1. Certificat d'aptitude de soudage
certificat (petite) selon DIN 18800-7 ou
selon dispositions nationales comparables oui / non
valable jusqu'à: _____
2. La surveillance de soudage sera exécutée par
 - ingénieur de soudure: _____
 - soudeur spécialisé: _____
3. les soudeurs seront contrôlés et surveillés par:
à _____ soudeurs _____ soudeurs sont examinés.
Les noms de soudeurs examinés sont comportés dans une liste avec la date de validité.
Ils seront examinés périodiquement _____ fois par mois.
La liste était contrôlée: oui / non

Le cas échéant:

- pour le soudage par résistance l'expert responsable est nommé

IV. EQUIPEMENT DE CONTRÔLE (requis)

1. Calibre de mesure avec un seuil de tolérance bon/mauvais:

- longueur du cadre de gerbage	1240	0/-3 mm	oui / non
- largeur du cadre de gerbage	835	0/-3 mm	oui / non
- dimension extérieure de pieds, longueur	1200	0/-3 mm	oui / non
- dimension extérieure de pieds, largeur	800	0/-3 mm	oui / non
- volet mobile inférieure, longueur	1230	0/-3 mm	oui / non
- hauteur des ouvertures	100	+3/0 mm	oui / non
- hauteur d'empilage	937	+1/-2 mm	oui / non
- semelle, largeur	156	+/-2 mm	oui / non
- montant angulaire, longueur	783	0/-1 mm	oui / non
2. Clé dynamométrique (0 à 50 Nm) oui / non
3. Outil de mesure de l'épaisseur de la couche de peinture (0 à 100 µm) oui / non

Lieu, date: _____ signature du contrôleur: _____

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE REPARATUR VON EUR - FLACHPALETTEN**

I. MASCHINENEINRICHTUNG

1. Anzahl der Reparaturplätze in überdachter Halle: _____
2. Anzahl der mobilen Arbeitsplätze: _____
3. Fertigungstechnische Voraussetzungen:

Demontage

Bretter, Klötze: _____

Nägel: _____

Diverse Handwerkzeuge: _____

Zusammenbau

Nageltische: _____

Nagelgeräte: _____

Fabrikate: _____ Stückzahl: _____

4. Säge zum Kappen der Palettenecken: _____
5. Brennvorrichtung: **(erforderlich)** _____

Beschreibung: _____
6. Sonstige Fertigungseinrichtungen (z.B. Einrichtung zur Herstellung von Ersatzteilen):

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR REPAIRING  PALLETS****I. MACHINERY**

1. number of covered repair workplaces: _____
2. number of mobile workplaces: _____
3. technical requirements:
dismantling
boards, blocks _____
nails _____
miscellaneous small tools _____

assembly
nail tables _____
nailing tools _____
make: _____ pcs. _____

4. saw for cutting off pallet corners: _____
5. branding tool: **(necessary)** _____
description: _____
6. other manufacturing equipment (e.g. equipment for the manufacture of spare parts):

CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA REPARATION DE PALETTES PLATES 

I. INSTALLATIONS DE MACHINES

1. Nombre des places de réparation couvertes: _____

2. Nombre des ateliers mobiles: _____

3. Conditions techniques:

Démontage:

Planches, dés: _____

Pointes: _____

Outils divers: _____

Assemblage:

Table de clouage: _____

Cloueuse: _____

Produits: _____ Quantité: _____

4. Scies à couper des coins de palettes: _____

5. Fers de marquage: **(requis)** _____

Description: _____

6. Autres installations de fabrication (p.ex. installation pour la fabrication des pièces de rechange): _____

II. MÖGLICHKEITEN DER HOLZTROCKNUNG

- | | | | |
|----|--------------------------------|---------------------|----------------------|
| 1. | Künstliche Holz Trocknung | | ja / nein |
| 2. | Natürliche Holz Trocknung | | ja / nein |
| | - Lagerung von Fertigprodukten | | |
| | Lagerhalle | offen / geschlossen | _____ m ² |
| | Schuppen | offen / geschlossen | _____ m ² |
| | Freifläche | | _____ m ² |

III. PRÜFMITTEL

- | | | | |
|----|--|--|---------------------|
| 1. | Messlehren gemäß Anlage 6 (Seiten 1 und 2) | | ja / nein |
| 2. | Holzfeuchtigkeitsmessgerät | | ja / nein |
| | Fabrikat: _____ Typ _____ | | Messbereich _____ % |

Ort, Datum _____ Prüfer _____

Ann.1/RP page 2

II. POSSIBILITIES FOR DRYING OF WOOD

1. artificial drying of wood yes / no
2. natural drying of wood yes / no
- storage of finished products
- storage building open/closed _____ m²
- shed open/closed _____ m²
- free space _____ m²

III. INSPECTION EQUIPMENT

1. gauges as specified in Annex 6 (pages 1 and 2) yes / no
2. hygrometer yes / no
- Make: _____ type _____ measuring range _____ %

Place, date _____ Inspector _____

Annexe1/RP page 2

II. POSSIBILITÉ DE LA DÉSHYDRATION DU BOIS

1. Séchage artificielle: oui / non

2. Séchage naturelle: oui / non

- stockage des produits finis

entrepôt ouvert / couvert _____ m²appentis ouvert / couvert _____ m²superficie _____ m²**III. MOYENS DE CONTRÔLE**

1. Calibres de mesure selon Annexe 6 (pages 1 et 2) oui / non

2. Hygromètre oui / non

Produit: _____ Type: _____ domaine de la mesure _____%

Lieu, date _____ Contrôleur _____

Anlage 1/RR
zum Beurteilungsprotokoll Nr.: _____

FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN FÜR DIE REPARATUR VON TAUSCHRAHMEN

I. MASCHINENEINRICHTUNG

1. Anzahl der Reparaturplätze in überdachter Halle: _____

2. Anzahl der mobilen Arbeitsplätze: _____

3. Bearbeitungsmaschinen:

Demontage:

–

Zusammenbau:

–

II. VORMATERIAL

1. Stirn- und Seitenwände gemäß Norm ja / nein

2. Eckwinkel gemäß Norm ja / nein

3. Schraub- oder Konvexringnägeln ja / nein

4. Sonstiges:

III. PRÜFMITTEL

1. Geeichtes Stahlmaßband ja / nein

2. Farbschichtdickenmessgerät ja / nein

Fabrikat: _____ Typ: _____ Messbereich: _____ µm

Ort, Datum _____ Prüfer _____

Annex 1/RR

pertaining to evaluation report no.: _____

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR THE REPAIR OF EXCHANGE FRAMES**

I. MACHINERY

1. no. of repair places in covered hall: _____
2. no. of mobile work places: _____
3. processing machinery:
- dismantling: _____
- _____
- _____
-
- assembly: _____
- _____
- _____
-

II. INPUT STOCK

1. end and side panels acc. to standard yes / no
2. corner angle acc. to standard yes / no
3. screw nails or convex ring nails yes / no
4. other: _____

III. INSPECTION TOOLS

1. calibrated steel measuring tape yes / no
2. paint layer thickness measuring device yes / no
- Make: _____ Type: _____ Measuring range: _____ μm

Place, date _____ Inspector _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA REPARATION DES CADRES ECHANEABLES**

I. machines

1. Nombre des places de réparation sous couverture: _____
2. Nombre des ateliers mobiles: _____
3. Machines de travail:
- Démontage: _____
- _____
- Assemblage: _____
- _____

II. MATIÈRES PREMIÈRES

1. Parois frontales et latérales selon la norme oui / non
2. Cornières selon la norme oui / non
3. Pointes torsadées ou convexes oui / non
4. Autres: _____

III. MOYENS DE CONTRÔLE

1. Mètre à ruban en acier étalonné oui / non
2. Appareils de mesure de l'épaisseur de la couleur oui / non
- Produit: _____ Type: _____ Domaine de la mesure: _____ μm

Lieu, date _____ Contrôleur _____

Anlage 1/RD

zum Beurteilungsprotokoll Nr.: _____

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE REPARATUR VON TAUSCHDECKELN**

I. MASCHINENEINRICHTUNG

1. Anzahl der Reparaturplätze in überdachter Halle: _____

2. Anzahl der mobilen Arbeitsplätze: _____

3. Bearbeitungsmaschinen:

Demontage:

-

Zusammenbau:

-

II. VORMATERIAL

1. Deckbretter ja / nein

2. Querbretter ja / nein

3. Nägel 2 x 45 ja / nein

4. Sonstiges:

III. PRÜFMITTEL

1. Geeichtes Stahlmaßband ja / nein

Ort, Datum _____ Prüfer _____

Annex 1/RD

pertaining to evaluation report no.: _____

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR THE REPAIR OF EXCHANGE LIDS**

I. MACHINERY

1. no. of repair places in covered hall: _____

2. no. of mobile working places: _____

3. processing machinery:

dismantling:

—
assembly: _____

—

II. INPUT STOCK

1. deck boards yes / no

2. stringer boards yes / no

3. nails 2 x 45 yes / no

4. other: _____

III. INSPECTION TOOLS

1. calibrated steel measuring tape yes / no

Place, date _____ Inspector _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA REPARATION DES COUVERCLES ECHANGEABLES**

I. MACHINES

1. Nombre des places de réparation couvertes: _____
2. Nombre des ateliers mobiles: _____
3. Machines d'usinages:
- Démontage: _____
- _____
- Assemblage: _____
- _____

II. MATIÈRES PREMIÈRES

1. Frises oui/ non
2. Traverses oui / non
3. Pointes 2 x 45 oui / non
4. Autres: _____

III. MOYENS DE CONTRÔLE

1. Mètre à ruban en acier étalonné oui / non

Lieu, date _____ Contrôleur _____

Anlage 1/RV

zum Beurteilungsprotokoll Nr.: _____

**FERTIGUNGSTECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN
FÜR DIE REPARATUR VON EUR - BOXPALETTEN „Y“**

I. MASCHINEN- UND FERTIGUNGSEINRICHTUNG

1. Anzahl der Reparaturplätze in überdachter Halle: _____

2. Anzahl der mobilen Arbeitsplätze: _____

3. Bearbeitungsmaschinen:

4. Schweißgeräte:
Fabrikat: _____ Stückzahl: _____
Schweißverfahren: _____

5. Schweißvorrichtungen: _____

6. Richteinheiten: _____

7. Entrostungseinrichtung: _____

8. Sonstige Einrichtungen: _____

9. Anstrich:
- Tauchbecken L x B x H _____ ja / nein
- Spritzverfahren ja / nein
- Sonstige _____ ja / nein
10. Nietmaschine hand / hydraulisch ja / nein

II. SCHWEISSNACHWEISE

1. Befähigungsnachweis (kleiner) nach prEN oder
nach vergleichbaren nationalen Vorschriften ja / nein
Gültigkeitsdauer bis: _____
2. Geprüfte Schweißer (Name):

- Bemerkungen: _____
3. Schweißaufsicht (Name):

III. PRÜFMITTEL

1. Messlehren gemäß Anlage 6 ja / nein
2. Farbschichtdickenmessgerät ja / nein
Fabrikat: _____ Typ: _____ Messbereich: _____ μm
3. Drehmomentschlüssel mit Klinken ja / nein
Fabrikat: _____ Typ _____ Messbereich: _____ Nm

Ort, Datum _____ Prüfer _____

**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR THE REPAIR OF  - BOX PALLETS "Y"**

I. MACHINERY AND MANUFACTURING FACILITIES

1. no. of repair places in covered hall: _____

2. no. of mobile working places: _____

3. processing machines:

4. welding appliances:
make: _____ piece number: _____
welding technique: _____

5. welding equipment: _____

6. adjustment: _____

7. derusting facility: _____

8. other facilities: _____

9. paint:
- dipping bath L x B x H _____ yes / no
- spraying method _____ yes / no
- other _____ yes / no
10. riveting machine hand / hydraulic yes / no

II. WELDING CERTIFICATES

1. proof of qualification (minor) acc. to prEN or
according to comparable national regulations yes / no
Duration of validity until: _____
2. certified welders (names):

remarks: _____
3. welding supervisor (name):

III. INSPECTION TOOLS

1. gauges according to Annex 6 yes / no
2. paint layer thickness measuring device yes / no
make: _____ type: _____ measuring range: _____ μm
3. torque wrench with ratchet yes / no
Make: _____ Type _____ Measuring range: _____ Nm

Place, date _____ Inspector _____

**CONDITIONS TECHNIQUES
POUR LA RÉPARATION DE (EUR) - BOXPALETTES „Y“**

I. INSTALLATIONS DE MACHINES ET DE FABRICATION

- 1. nombre de places de réparation couverte : _____
- 2. nombre de places de réparation mobile : _____
- 3. machines pour la fabrication:

- 4. appareils de soudure:
Fabricat: _____ pièces: _____
méthode de soudure: _____
- 5. dispositifs de soudure: _____

- 6. appareils de dégauchir: _____

- 7. installation de dérouillage : _____

- 8. autres installations : _____

9. Peinturage:
- barbotage longueur x largeur x hauteur _____ oui / non
- peinture au pistolet oui / non
- autres _____ oui / non
10. riveuse manuel / hydraulique oui/ non

II. CERTIFICAT D'APTITUDE DE SOUDAGE

1. certificat d'aptitude de soudage (petit) selon EN 729 ou
selon dispositions nationales en comparaison
valable jusqu'à: _____ oui / non

2. soudeurs examinés (nom):

Observations: _____

3. Surveillance de soudure (nom):

III. EQUIPEMENT DE CONTRÔLE

1. calibres de mesure oui / non

2. mesureur d'épaisseur de couche de peinture oui / non

Fabricat: _____ Type: _____ domaine de mesure: _____ μm

3. clé dynamométrique oui / non

Fabricat: _____ Type _____ domaine de mesure: _____ Nm

Lieu, date _____ contrôleur _____



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

BEURTEILUNGSPROTOKOLL

für die Zulassung zur Selbstkontrolle bei der Herstellung von qualitätsgesicherten Erzeugnissen

Beurteilt wird: _____

P		R		D		Y	
---	--	---	--	---	--	---	--

1. BEURTEILUNGSBESUCH

Antragsdatum: _____

Besuchsdatum: _____

Teilnehmer:

Antragsteller

Prüfgesellschaft

2. ALLGEMEINE INFORMATION ZUM ANTRAGSTELLER

Firma (Name und Adresse)

Rechtsform: _____ Fax: _____

Telefon: _____ Telex: _____

Direktor / Geschäftsführer: _____

Verantwortlicher für die Fertigung (Betriebsleiter): _____

Qualifikation: _____

Verantwortlicher für Fertigungsüberwachung und
Qualitätsprüfung: _____

Qualifikation: _____

3. ANGABEN ZUR FABRIKATION

Zur Herstellung zugelassen seit: _____ Code Nr.: _____

Mitglied des EPAL-Nationalkomitees seit: _____

Antragsteller war bereits zur Selbstkontrolle zugelassen: ja / nein Zeitraum: _____

Bemerkungen: _____

Die Bestimmungen des Technischen Regelwerkes wurde
in den letzten 6 Monaten eingehalten: ja / nein

Bemerkungen: _____

Durchschnittliche Produktionsmenge: _____ Stück/Monat

4. QUALITÄTSWESEN

Für die Selbstkontrolle Verantwortlicher: _____

Qualifikation: _____

Statistische Qualitätskontrolle: ja / nein Frequenz: _____

Aufzeichnungen: _____

7. ABSCHLIESSENDE BEURTEILUNG DER PRÜFGESELLSCHAFT

Führung des Betriebes: _____

Rohstoffversorgung und -pflege: _____

Fertigungsablauf: _____

Personal: _____

Kontrollwesen: _____

Die Erteilung der Zulassung zur Selbstkontrolle soll - befristet auf _____ Monate,
- unbefristet erfolgen.

Die Beurteilung erfolgte nach bestem Wissen und Gewissen mit der üblichen sachgerechten
Sorgfalt.

Die Ergebnisse beschränken sich auf den Ort und Zeitpunkt der Überprüfung.

Ort: _____, den _____

Inspektor: _____ Unterschrift: _____



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

EVALUATION REPORT

for obtaining a license for internal control in manufacturing quality assured products

Evaluation of:

P	
---	--

R	
---	--

D	
---	--

Y	
---	--

1. EVALUATION VISIT

Date of application: _____ Date of visit: _____

Participant:

Applicant

Inspection company

2. GENERAL INFORMATION ABOUT APPLICANT

Company (name and address)

Business type: _____ Fax: _____

Phone: _____ Telex: _____

Director/managing director: _____

Person responsible for manufacturing (works manager): _____

qualification: _____

Person responsible for production and quality control: _____

qualification: _____

3. MANUFACTURING DETAILS

Licence for manufacturing pallets since: _____ Code No. _____

Member of EPAL National Committee since: _____

Applicant was entitled to internal control: yes / no period: _____

Notes: _____

The terms of the Technical Regulations have been complied with during the last six months: _____ yes / no

Notes: _____

Average output: _____ pcs/month

4. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

Person responsible for internal control: _____

qualification: _____

Statistical quality control: yes / no frequency: _____

Records: _____

7. FINAL EVALUATION BY THE INSPECTION COMPANY

management:	_____
supply and maintenance of raw material:	_____
production run:	_____
personnel:	_____
control system:	_____

A licence for internal control shall be granted

- for a limited period of _____ months,
- for an unlimited period.

This evaluation has been made to the best of our knowledge exercising due diligence. The results are subject to the date and place of inspection.

Place: _____

Date _____

Inspector: _____

Signature: _____

Annexe 2

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

**RAPPORT D'EVALUATION**

pour l'agrément de contrôle interne lors de la fabrication des produits de qualité certifiée

Evaluation de: _____

P		R		D		Y	
---	--	---	--	---	--	---	--

1. VISITE D'EVALUATION

Date de la demande: _____ Date de la visite: _____

Participants:

Demandeur

Société de contrôle

2. INFORMATION GENERALES DU DEMANDEUR

Entreprise (nom et adresse)

Forme juridique: _____ Fax: _____

Téléphone: _____ Télex: _____

Directeur / Gérant: _____

Responsable Production: _____

Qualification: _____

Responsable Qualité : _____

Qualification: _____

3. INFORMATIONS SUR LA FABRICATION

Fabricant agréé depuis: _____ Code No.: _____
 Membre du comité national EPAL depuis: _____
 Demandeur agréé pour contrôle interne: oui / non période: _____
 Observations: _____

Les déterminations de la réglementation technique ont été respectées
 pendant les 6 mois dernières: _____ oui / non

Observations: _____

Quantité de production moyenne : _____ pièce/mois

4. ORGANISATION QUALITE

Responsable contrôle interne: _____

Qualification: _____

Echantillonnage: oui / non Fréquence: _____

Enregistrements: _____

5. CONCLUSION DE LA SOCIÉTÉ DE CONTRÔLE

Gestion de l'entreprise: _____
 Approvisionnements matières premières : _____
 Déroulement de la production: _____
 Personnel: _____
 Organisation contrôle: _____

L'attribution de l'agrément pour le contrôle interne doit avoir lieu
 - pour une durée limitée de _____ mois,
 - pour une durée illimitée.

L'évaluation avait lieu en toute conscience avec soin usuel et objectif.


Les résultats sont limités au lieu et au temps du contrôle.

Lieu: _____ le _____

Contrôleur: _____ Signature: _____

Participant d'entreprise: _____ Signature: _____

Anlage 3/P

 01 Prüfprotokoll für Flachpaletten		Code Nr.:		Import:		
		Losgr.N:		Stichpr.n:		
Fehlersammelkarte		Kennz.:		Importeur:		
Losgröße N	1-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200	3201-10000
Stichprobe n	8	13	20	32	50	80
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0
Hauptfehler	5	7	10	14	21	30
Nebenfehler	10	14	21	30	44	70
Kritische Fehler	Fehler über/unter		Anzahl der kritischen Fehler			Sa
Bezeichnung der Fehler						
Hauptabmessung, Länge	1200 +8/-5					
Hauptabmessung, Breite	800 +8/-5					
Dicke des Querbretts	22 +3/0					
nicht zulässige Holzarten, Äste und Baumkanten in Querbrettern	x					
Einzeläste in Querbrettern	> 1/4 b					
Summe der Äste in Querbrettern	> 1/3 b					
unzulässige Befestigungselemente	x					
Summe kritische Fehler						
Hauptfehler / Nebenfehler	Fehler merkmale		Anzahl der			
Bezeichnung der Fehler	Hauptfehler über/unter	Nebenfehler über/unter	Hauptfehler	Nebenfehler	Sa	Sa
Hauptabmessung, Länge	1200 +3/0					
Hauptabmessung, Breite	800 +3/0					
Einfahrtshöhe	100 +3/0					
Abstand Deckinnenbrett		min 185, max 618				
Abstand Mittelklotz	min 325, max 478					
Abstand Mittelklotz	min 525, max 678					
Brettlänge		1200 +3/0				
Brettlänge		800 +3/0				
Brettbreite Querbrett	145 +5/-3					
Brettbreite		145 +5/-3				
Brettbreite		100 +/-3				
Brettdicke	22 +2/0					
Klotzlänge		145 +5/-3				
Klotzbreite		145 +5/-3				
Klotzbreite		100 +/-3				
Klotzhöhe		78 +1/0				
Insektenbefall, Holzschutz, Fäulnis, Rindeneinschluss, Jahresringe	x					
Holzfeuchte	> 26 %	> 22 %				
Baumkanten		> 15 mm				
nicht zulässige Äste	x					
Einzeläste	> 1/2 b	> 1/3 b				
Summe der Äste	> 2/3 b	> 1/2 b				
Risse		x				
Zusammenbauweise	x					
Verfärbungen		x				
Harzgallen		> 50 mm				
Holzfaserverlauf		5 %, 20 %				
Insektenfraßgänge		x				
Splintholz		x				
Markröhren		x				
Bearbeitung der Bretter		x				
Bearbeitung der Klötze		x				
Schrägganten	x					
vorstehende Befestigungselemente		x				
fehlende oder krummgeschl. Befestig.	x					
Abstand der Verbindungselemente	x					
Kennzeichnung unvollständig	x					
Fehlersummen						
.....Stück Klammern übernommen:				Prüfung positiv(ja/nein)		
Ort:	Datum:	Prüfer:	Hersteller:			

EPAL		Code No.				Import:	
01 Inspection report for flat pallets		Size of batch N:				Sample n:	
List of defects		Initials of railway:				Importer:	
Size of batch N	1-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200	3201-10000	
Sample n	8	13	20	32	50	80	
Critical defects	0	0	0	0	0	0	
Major defects	5	7	10	14	21	30	
Minor defects	10	14	21	30	44	70	
Critical defects	defects exceeding/less than		number of Critical defects			Total	
Description of defects							
Main dimension, length	1200 +8/-5						
Main dimension, width	800 +8/-5						
Thickness of stringer board	22 +3/0						
Unacceptable wood species, knots and waners in stringer boards	x						
Loose knots in stringer boards	> ¼ b						
Total knots in stringer boards	> 1/3 b						
Unacceptable fasteners	x						
Total critical defects							
Major defects/Minor defects	Characteristics of defects		Number of				
Description of defects	Major defects exceeding/less than	Minor defects exceeding/less than	major defects	minor defects	Total	Total	
Main dimension, length	1200 +3/0						
Main dimension, width	800 +3/0						
Height of entrance	100 +3/0						
Distance intermediate deckboard		min 185, max 618					
Distance centre block	min 325, max 478						
Distance centre block	min 525, max 678						
Board length		1200 +3/0					
Board length		800 +3/0					
Width of stringer board	145 +5/-3						
Board width		145 +5/-3					
Board width		100 +/-3					
Board thickness	22 +2/0						
Block length		145 +5/-3					
Block width		145 +5/-3					
Block width		100 +/-3					
Block height		78 +1/0					
Insect damage, wood preservation, decay, bark pocket, annual rings	x						
Moisture content	> 26 %	> 22 %					
Waners		> 15 mm					
Unacceptable knots	x						
Loose knots	> 1/2 b	> 1/3 b					
Total knots	> 2/3 b	> 1/2 b					
Splits		x					
Assembly splits	x						
Discolourations		x					
Resin pockets		> 50 mm					
Slope of grain		5 %, 20 %					
Insect holes		x					
Sapwood		x					
Heartwood		x					
Machining of boards		x					
Machining of blocks		x					
Chamfers	x						
Protruding fasteners		x					
Missing or twisted fasteners	x						
Distance between fasteners	x						
Incomplete marking	x						
Total defects							
..... staples received:				Inspection positive (yes / no)			
Place:	Date:	Inspector:	Manufacturer:				

EPAL		Code No.:		négociant:		
01 Procès-verbal de réception pour palettes plates		Lot N:		échantillon n:		
Tableau récapitulatif des défauts		marquage:				
Importance du lot N	1-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200	3201-10000
Echantillon n	8	13	20	32	50	80
Défauts critiques	0	0	0	0	0	0
Défauts majeurs	5	7	10	14	21	30
Défauts mineurs	10	14	21	30	44	70
Défauts critiques	Défauts sus/sous		nombre de défauts critiques			Sa
Désignation des défauts	1200 +8/-5					
Dimensions principales, longueur	800 +8/-5					
Dimensions principales, largeur	22 +3/0					
épaisseur de la traverse	x					
essence, noeuds et flaches non admis en traverse	> 1/4 b					
noeuds isolés en traverse	> 1/3 b					
somme de noeuds en traverse	x					
éléments de fixation non admis	somme de défauts critiques					
défauts majeurs/défauts mineurs	caractéristiques de défauts		nombre de			
désignation de défauts	défauts majeurs sus/sous	défauts mineurs sus/sous	défauts majeurs	défauts mineurs	Sa	Sa
dimensions principales, longueur	1200 +3/0					
dimensions principales, largeur	800 +3/0					
hauteur d'entrée	100 +3/0					
distance de frise intermédiaire		min 185, max 618				
distance de dé central	min 325, max 478					
distance de dé central	min 525, max 678					
longueur planche		1200 +3/0				
longueur planche		800 +3/0				
largeur traverse	145 +5/-3					
largeur planches		145 +5/-3				
largeur planches		100 +/-3				
épaisseur planches	22 +2/0					
longueur des dés		145 +5/-3				
largeur des dés		145 +5/-3				
largeur des dés		100 +/-3				
hauteur des dés		78 +1/0				
produits de préservation, pourriture, entrecorces, attaques d'insect., cernes	x					
humidité du bois	> 26 %	> 22 %				
flaches		> 15 mm				
noeuds non admis	x					
noeuds isolés	> 1/2 b	> 1/3 b				
somme des noeuds	> 2/3 b	> 1/2 b				
fentes		x				
fentes d'assemblage	x					
colorations		x				
poches de résine		> 50 mm				
inclinaison fil du bois		5 %, 20 %				
piqûres d'insectes		x				
aubier		x				
conduit médullaire		x				
travail du bois planches		x				
travail du bois dés		x				
chanfreins	x					
éléments de fixation saillants		x				
éléments manquantes ou tordus	x					
distance des éléments de fixation	x					
marquage incomplet	x					
sommés des défauts						
.....pièce d'agrafes reçu:		décision Positif (oui/non)				
lieu:	date:	contrôleur:	fabricant:			

Anlage 3a/P

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION 

SGS/SNCF/SBB etc...

Firma:

Stufe:

1	2	
---	---	--

EPAL Code Nr:

Interne Nr:

Losgröße:

Stichprobe:

Links

Mitte

Rechts

Kennzeichnung gemäß UIC 435-2:



Details zur Stichprobe

Kennzeichnung der Stichprobe mit Schlaghammer:

6. Ergebnis der Prüfung

	<u>ZULÄSSIG</u>	<u>FESTGESTELLT</u>	<u>ERGEBNIS</u>
Kritische Fehler			
Hauptfehler			
Nebenfehler			

Aufgrund der o. a Ergebnisse ist das Los: bedingungsgemäß – nicht bedingungsgemäß

Wiederholungsprüfung am:

Das abgelehnte Los wurde mit dem Schlaghammer gekennzeichnet:

Sofortmaßnahmen:

Bemerkungen:

Anzahl EPAL-Klammern:

Datum und Ort der Prüfung

Name und Unterschrift des Prüfers

Unterschrift des Herstellers und Firmenstempel

Annex 3a/P

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION 

Attached report ref. Appendix 8 –Fiche UIC

SGS/SNCF/SBB etc...

Company: **Lev:**

1	2	
---	---	--

EPAL code no: **Internal report no:**

Batch size: **Random sample size:**

Left MiddleRight

Marks in conformity with UIC 435-2:

Details regarding random sample.
Random sample marked for identification with hammer:

7. Result of the test

	<u>PERMITTED</u>	<u>FOUND</u>	<u>RESULT</u>
Critical defects			
Major defects			
Minor defects			

As per the results, the batch found to be: In conformity – Not in conformity .

The re-test will be performed on:

The rejected batch has been marked with marking hammer:

Immediate Corrective Actions:

Remarks:

Quantity Epal staples:

Place and date of inspection	Inspector name and signature	Manufacturer signature and stamps

EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

EPAL

SGS/SNCF/SBB etc

Rapport ci-joint réf. Annexe 8 –Fiche UIC

Société:

Niveau:

1

2

Code EPAL n°:

N° interne:

Quantité du lot:

Échantillons:

Gauche

Milieu

Droite

Marquage selon UIC 435-2:

Détails concernant les échantillons.

Marquage au marteau des échantillons:

8. Résultats du test

	<u>ADMIS</u>	<u>CONSTATÉ</u>	<u>RESULTAT</u>
Défauts critiques			
Défauts majeurs			
Défauts mineurs			

En raison des résultats ci-dessus, le lot est: accepté – refusé

Test à renouveler le:


Le lot refusé a été marqué au marteau:

Corrections immédiates:**Observations:****Quantité des agrafes de contrôle EPAL:**

Date et lieu de contrôle

Nom et signature de l'inspecteur


Signature du fabricant et tampon de l'entreprise

 02 Prüfprotokoll für Tauschrahmen/Aufsetzrahmen Fehlersammelkarte	Code Nr.:		Import:			
	Losgr. N:		Stichpr. n:			
	Kennzeichnung:		Importeur:			
	Firma:					
Losgröße N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Stichprobe n	3	8	13	20	32	50
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0
Hauptfehler	3	5	7	10	14	21
Nebenfehler	7	10	14	21	30	44
Kritische Fehler						
Bezeichnung der Fehler	Fehler über / unter		Anzahl der kritischen Fehler			Σ
Stapelbreite	814 +7 / -10					
Stapellänge	1214 +7 /-10					
Summe kritischer Fehler						
Hauptfehler / Nebenfehler	Fehler-Merkmale		Anzahl der			
Bezeichnung der Fehler	Hauptf. über/unter	Nebenf. über/unter	Hauptfehler	Nebenfehler	Σ	Σ
Stapelbreite	814 +5/-4	814 +2/-0				
Stapellänge	1214+5/-4	1214+2/-0				
Stapelhöhe	400+6/-4	400+2/-0				
Obere Bretter, Breite (Hartholz)	80+10/-5	80+2/-0				
Übrige Bretter, Breite (Weichholz) 80-160mm	+/-5	+2/-0				
Brett-Dicke	22+1/-2	22+0/-1				
Verleimung ungenügend (visuell)	X					
Griffloch - Länge	120+10/-4					
Griffloch - Breite	30+/-4					
Griffloch (rauhe Kanten)	X					
Fasung Rahmenkanten		2+1/-0x45°				
Eckwinkel, Dicke	3+/-0.4					
Eckwinkel, Länge	440+/-5	440+/-2				
Schweißung durchgehend oder Punkte		X				
Oberflächenschutz	(1) (2)					
Einfräsung Oberkante	7+/-1					
Schraubenlänge	23+/-0.75	23+0/-0.50				
Schrauben nicht angezogen	X					
Muttern vorstehend	X					
Beschriftung unvollständig	X					
Buche verstickt (grau)	X					
Insektenbefall, Fäulnis	X					
Harzgallen		> 50mm				
Nicht zulässige Ausfalläste	> 30mm					
Einzeläste	≥ 50mm					
Summe für Astgruppen	Summe=≥ Brettbreite					
Starke Verfärbung / Bläuerung		X				
Risse		X				
(7) Epoxyharz min. 25 µm (8) Einbrennlackierung min. 80µm	Fehlersumme					
Stück Prüfklammern - Inventar:	Bedingung erfüllt		JA	NEIN		
Stück Prüfklammern - Ausgehändig:						

Bemerkungen: _____

Ort:
Prüfer:

Datum:
Hersteller:

 02 Inspection report for exchange collar/removable collar Checklist of defects	Code No.:				Import:	
	Batch N:				Sample n:	
	Marking:				Importer:	
	Company:					
Size of batch N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Sample n	3	8	13	20	32	50
Critical defects	0	0	0	0	0	0
Major defects	3	5	7	10	14	21
Minor defects	7	10	14	21	30	44
CRITICAL DEFECTS						
Description of defects	Defects upper / lower		Number of critical defects			Σ
Stacking width	814 +7 / -10					
Stacking length	1214 +7 / -10					
Total sum of critical defects						
Major defects / Minor defects	Characteristics of defects		Number of			
Description of the defects	Major defects Upper/lower	Minor defects Upper/lower	Major defects	Minor defects	Σ	Σ
Stacking width	814 +5/-4	814 +2/-0				
Stacking length	1214+5/-4	1214+2/-0				
Stacking height	400+6/-4	400+2/-0				
Top boards, width (hard woods)	80+10/-5	80+2/-0				
Other boards, width (soft woods) 80-160mm	+/-5	+2/-0				
Thickness of board	22+1/-2	22+0/-1				
Gluing insufficient (visual)	X					
Handle hole - length	120+10/-4					
Handle hole - width	30+/-4					
Handle hole (rough edges)	X					
Chamfering collar edges		2+1/-0x45°				
Corner bracket, thickness	3+/-0.4					
Corner bracket, length	440+/-5	440+/-2				
Welding continuous or points		X				
Surface protection	(1) (2)					
Milling of upper edge	7+/-1					
Screw length	23+/-0.75	23+0/-0.50				
Screws not tightened	X					
Protruding nuts	X					
Incomplete marking	X					
Beech nitrided (grey)	X					
Infestation, decay	X					
Resin pockets		≥ 50mm				
Not adhering knots - non-acceptable	≥ 30mm					
Single knots	≥ 50mm					
Sum for knot clusters	Sum ≥ width					
Strong stain / blue stain		X				
Shakes		X				
(9) Epoxy resin min. 25 µm (10) Painting min. 80µm	Total sum of defects					
Pieces of staples - Inventory: Pieces of staples - given:	Inspection positive		YES	NO		


Remarks: _____

Place:
Inspector:

Date:
Company:


Annexe 3/R

Procès-verbal de contrôle pour cadres échangeables

 02 Procès-verbal de contrôle pour cadres échangeables Table des défauts	Code N°:			Importation:		
	Quantité N:			Echantillon n:		
	Marquage:			Importateur:		
	Entreprise:					
Quantité N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Echantillon n	3	8	13	20	32	50
Défauts critiques	0	0	0	0	0	0
Défauts majeurs	3	5	7	10	14	21
Défauts mineurs	7	10	14	21	30	44
Défauts critiques						
Description des défauts	Défauts sus / sous		Nombre des défauts critiques			Σ
Largeur de gerbage	814 +7 / -10					
Longueur de gerbage	1214 +7 / -10					
Somme des défauts critiques						
Défauts majeurs / Défauts mineurs	Manifestation des défauts		Nombre des			
Description des défauts	défauts majeurs sus / sous	défauts mineurs sus / sous	défauts majeurs mineurs	défauts	Σ	Σ
Largeur de gerbage	814 +5/-4	814 +2/-0				
Longueur de gerbage	1214+5/-4	1214+2/-0				
Hauteur de gerbage	400+6/-4	400+2/-0				
Planche dessus, largeur (bois dur)	80+10/-5	80+2/-0				
Autres planches, largeur (bois tendre) 80-160mm	+/-5	+2/-0				
Epaisseur de la planche	22+1/-2	22+0/-1				
Collage insuffisant	X					
Longueur de poignée	120+10/-4					
Largeur de poignée	30+/-4					
Poignée (barbes)	X					
Barbes d'arêtes		2+1/-0x45°				
Epaisseur de cornière	3+/-0.4					
Longueur de cornière	440+/-5	440+/-2				
Soudure continue ou par points		X				
Revêtement de protection	(1) (2)					
Chanfrein de l'arête supérieure	7+/-1					
Longueur de vis	23+/-0.75	23+0/-0.50				
Vis non serrée	X					
Ecrou dépassant	X					
Marquage insuffisant	X					
Hêtre traité au nitrate	X					
Piqûres d'insectes, pourriture	X					
Poches de résine		> 50mm				
Nœuds non - adhérent - inacceptables	≥ 30mm					
Nœuds	≥ 50mm					
Nombre de groupes de nœuds	Somme \geq Largeur traverse					
Colorations importantes / bleuissement		X				
Fissures		X				
(11) Résine epoxy min. 25 μ m (12) Peinture min. 80 μ m	Somme des défauts					
Pièce agrafes de contrôle - inventaire:	Contrôle positif		OUI	NON		
Pièce agrafes de contrôle - remises en main propre:						

Remarques: _____


Lieu:
Contrôleur:Date:
Fabricant:

 03 Prüfprotokoll für Tauschdeckel/Tauschbrett Fehlersammelkarte	Code Nr.:			Import:		
	Losgr. N:			Stichpr. n:		
	Kennzeichnung:			Importeur:		
	Firma:					
Losgröße N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Stichprobe n	3	8	13	20	32	50
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0
Hauptfehler	3	5	7	10	14	21
Nebenfehler	7	10	14	21	30	44
Kritische Fehler						
Bezeichnung der Fehler	Fehler über / unter		Anzahl der kritischen Fehler			Σ
Querbrett -Länge	748+/-7					
Distanz Querbretter	1152+/-4					
Summe kritischer Fehler						
Hauptfehler / Nebenfehler	Fehler-Merkmale		Anzahl der			
Bezeichnung der Fehler	Hauptf. über/unter	Nebenf. über/unter	Hauptfehler	Nebenfehler	Σ	Σ
Hauptabmessung, Breite	790 +6/-4	790 +2/-0				
Hauptabmessung, Länge	1190+6/-4	1190+2/-0				
Querbrett - Länge	748+/-4	748+1/-0				
Distanz Querbretter	1152+3/-1					
Brettbreite + (Querbrett) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Brettbreite + (Querbrett) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Brettdicke + (Querbrett)	18+1/-1					
Distanz Querbretter zur Aussenkante Länge	19+4/-2	19+2/-1				
Distanz Querbretter zur Aussenkante Breite	21+4/-2	21+2/-1				
Nagelbild nicht entsprechend	X					
Vorstehende Nägel	X					
Nagel Länge	45+5/-0					
Randbrett - Ecken		20+2/-0x45°				
Kantenfasung (gebrochen)		X				
Bezeichnung unvollständig	X					
Insektenbefall, Fäulnis	X					
Harzgallen		> 50mm				
Nicht zulässige Ausfalläste	≥ 30mm					
Einzeläste	> 50mm					
Summe für Astgruppen	Summe>= Brettbreite					
Risse						
Starke Verfärbungen / Bläuung						
Fehlersumme						
Stück Prüfklammern - Inventar:	Bedingung erfüllt		JA	NEIN		
Stück Prüfklammern - Ausgehändigt:						

Bemerkungen: _____

Ort:
Prüfer:

Datum:
Hersteller:


 03 Inspection report for exchange lids - exchange boards Checklist of defects	Code No.:			Import:		
	Batch N:			Sample n:		
	Marking:			Importer:		
	Company:					
Size of batch N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Sample n	3	8	13	20	32	50
Critical defects	0	0	0	0	0	0
Major defects	3	5	7	10	14	21
Minor defects	7	10	14	21	30	44
Critical defects						
Description of defects	Defects upper / lower		Number of critical defects			Σ
Stringer board, length	748+/-7					
Distance stringer board	1152+/-4					
Total						
Major / Minor defects	Characteristics of defects		Number of			
Description of defects	Major defects	Minor defects	Major defects	Minor	Σ	Σ
	Upper/lower	Upper/lower				
Dimension, Width	790 +6/-4	790 +2/-0				
Dimension, Length	1190+6/-4	1190+2/-0				
Stringer board - Length	748+/-4	748+1/-0				
Distance stringer board	1152+3/-1					
Width of board + (Stringer board) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Width of board + (Stringer board) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Thickness of board + (Stringer board)	18+1/-1					
Distance stringer board / outer edge - Length	19+4/-2	19+2/-1				
Width of board + (Stringer board) - Width	21+4/-2	21+2/-1				
Nail pattern not conform	X					
Protruding nails	X					
Nail length	45+5/-0					
Deck board - edges		20+2/-0x45°				
Chambering of edges (broken)		X				
Incomplete marking	X					
Infestation, decay	X					
Resin pockests		≥ 50mm				
Not adhering knots / non-acceptable	≥ 30mm					
Single knots	≥ 50mm					
Sum of knot clusters	Sum ≥ Width					
Shakes						
Strong stain / blue stain						
Total defects						
Pieces of staples - Inventory:	Inspection positive		YES	NO		
Pieces of staples - given:						

Remarks: _____

Place:
Inspector:

Date:
Company:


Procès-verbal de contrôle pour couvercles échangeables


 04 Procès-verbal de contrôle pour couvercles échangeables - planches échangeables Table des défauts	Code N°:		Importation:			
	Quantité N:		Echantillon n:			
	Marquage:		Importateur:			
	Entreprise:					
Quantité N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Echantillon n	3	8	13	20	32	50
Défauts critiques	0	0	0	0	0	0
Défauts majeurs	3	5	7	10	14	21
Défauts mineurs	7	10	14	21	30	44
Défauts critiques						
Description des défauts	Défaut sus / sous		Nombre de défauts critiques			Σ
Longueur - traverse	748+/-7					
Distance entre traverses	1152+/-4					
Somme des défauts critiques						
Défauts majeurs / Défauts mineurs	Manifestation des défauts		Nombre de			
Description des défauts	Défauts majeurs	Défauts mineurs	Défauts majeurs mineurs	Défauts	Σ	Σ
	Sus / sous	Sus / sous				
Dimension, largeur	790 +6/-4	790 +2/-0				
Dimension, longueur	1190+6/-4	1190+2/-0				
Longueur de la traverse	748+/-4	748+1/-0				
Distance entre traverses	1152+3/-1					
Largeur de planche + (traverse) SBB	98.5+5/-3	98.5+0.5/-0				
Largeur de planche + (traverse) ÖBB	131.5+5/-3	131.5+0.5/-0				
Épaisseur de planche + (traverse)	18+1/-1					
Distance de la traverse à l'arête - longueur	19+4/-2	19+2/-1				
Distance de la traverse à l'arête - largeur	21+4/-2	21+2/-1				
Clouage ne correspond pas	X					
Pointes dépassantes	X					
Longueur de pointe	45+5/-0					
Arête - angle		20+2/-0x45°				
Chanfreins (cassés)		X				
Description incomplète	X					
Piqûres d'insectes, moisissure	X					
Poches de résine		≥ 50mm				
Nœuds non-adhérents - inadmissibles	≥ 30mm					
Nœuds	≥ 50mm					
Nombre de groupes de nœuds	Total ≥ Largeur planche					
Fissures						
Colorations importantes / bleuissement						
Somme des défauts						
Pièce agrafes de contrôle - inventaire:	Conditions remplies		OUI	NON		
Pièce agrafes de contrôle - remises en main:						


Remarques: _____

Lieu:
 Contrôleur:

Date:
 Fabricant:

 05 Prüfprotokoll für EUR-Boxpaletten 06		Code Nr.....		Import.....			
		Losgr.N:		Stichpr.n:			
Fehlersammelkarte		Kennzeichnung					
Losgröße N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200	
Stichprobe n	5	8	13	20	32	50	
Kritische Fehler	0	0	0	0	0	0	
Hauptfehler	3	5	7	10	14	21	
Nebenfehler	7	10	14	21	30	44	
kritische Fehler	Fehlermerkmale						
Bezeichnung der Fehler	über/unter		Anzahl der kritischen Fehler		Sa		
Hauptabmessung Länge	1240 +3/-6						
Hauptabmessung Breite	835 +3/-6						
Stapelhöhe	937 +3/-5						
Einfahrhöhe	100 +7/-10						
Außenmaß der Füße, Länge	1200 +4/-6						
Außenmaß der Füße, Breite	800 +4/-6						
Funktion der Klappen	x						
Kennzeichnung	fehlend unleserl.						
kritische Fehler							
Hauptfehler/Nebenfehler	Fehler merkmale						
Bezeichnung der Fehler	Hauptfehler	Nebenfehler	Anzahl der		Sa	Sa	
	über /unter		Hauptfehler	Nebenfehler	H	N	
Hauptabmessung, Länge	1240 +1/-4	1240 0/-3					
Hauptabmessung, Breite	835 +1/-4	835 0/-3					
Stapelhöhe	937 +2/-3	937 +1/-2					
Einfahrhöhe	100 +/-5	100 +3/0					
Außenmaß der Füße, Länge	1200 +3/-4	1200 0/-3					
Außenmaß der Füße, Breite	800 +3/-4	800 0/-3					
Untere Klappe, Länge	1230 +1/-4	1230 0/-3					
Maschenweite des Gitters		50 +/-1,5					
Dicke des Runddrahtgitters	4,5 +/-0,2	4,5 +/-0,1					
Dicke der Walzprofile	+/-0,5						
Dicke der Sonderprofile	+/-0,75						
Werkstoff/Stahl/Rahmen	x						
/Runddraht	x						
/Blindniet	x						
/Holz/Güte		x					
/Breite	156 +/-3	156 +/-2					
Zusammenbau, Schweißung							
- Gesamtrahmen, Klappen	x						
- Scharniere, Mittelstange	x						
- Gegenschweißungen	x						
- Füße	x						
- Befest. Gitter, Länge + Lage	x						
- Lage der Riegel	x						
- Befestigung der Bretter	x						
Anstrich	< 35 µm						
Kennzeichnung unvollständig	x						
Fehlersumme							
Ort:	Datum:	Prüfer:	Hersteller:				

			Code No.....		Import.....	
			Size of batch N:		Sample n:	
04 Inspection report for EUR box pallets			Marking			
List of defects						
Size of batch N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
Sample n	5	8	13	20	32	50
Critical defects	0	0	0	0	0	0
Major defects	3	5	7	10	14	21
Minor defects	7	10	14	21	30	44
Critical defects	Characteristics of defects					
Description of defects	exceeding/less than		Number of critical defects		Sa	
Main measurement, length	1240 +3/-6					
Main measurement, breath	835 +3/-6					
Stacking height	937 +3/-5					
Insertion height	100 +7/-10					
Overall size of feet, length	1200 +4/-6					
Overall size of feet, width	800 +4/-6					
Function of flap	x					
Marking	missing, illegible					
critical defects						
Major defects/Minor defects	Characteristics defects of					
	Major defects	Minor defects	Number of		Sa	Sa
Description of defects	exceeding / less than		Major defects	Minor defects	H	N
Main measuring, length	1240 +1/-4	1240 0/-3				
Main measuring, width	835 +1/-4	835 0/-3				
Stacking height	937 +2/-3	937 +1/-2				
Insertion height	100 +/-5	100 +3/0				
Overall size of feet, length	1200 +3/-4	1200 0/-3				
Overall size of feet, width	800 +3/-4	800 0/-3				
Lower flap, length	1230 +1/-4	1230 0/-3				
Mesh size		50 +/-1,5				
Thickness of round-wire mesh	4.5 +/-0,2	4.5 +/-0,1				
Thickness of bolt profiles	+/-0.5					
Thickness of special profiles	+/-0.75					
Material/Steel/frame	x					
/round wire	x					
/blind rivet	x					
/wood/quality		x				
/width	156 +/-3	156 +/-2				
Assembly, welding						
- total frame, flaps	x					
- hinges, central rods	x					
- Counter weldings	x					
- Feet	x					
- Fastened mesh, length+position	x					
- Position of bolt	x					
- Fastening of boards	x					
Paint	< 35 µm					
Marking incomplete	x					
Total of defects						
Place:	Date:	Inspector:	Manufacturer:			

		Code No.....			Import.....	
		Taille N			échantillon n:	
04 procès verbal de contrôle de box palettes						
Tableau récapitulatif des défauts				marquage		
Taille N	1-90	91-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
échantillon n	5	8	13	20	32	50
défauts critiques	0	0	0	0	0	0
défauts majeurs	3	5	7	10	14	21
défauts mineurs	7	10	14	21	30	44
défauts critiques	caractéristiques des défauts					
désignation des défauts	supérieure/inférieure		nombre des défauts critiques			Sa
dimensions principales, longueur	1240 +3/-6					
dimensions principales, largeur	835 +3/-6					
hauteur de gerbage	937 +3/-5					
hauteur d'entrée	100 +7/-10					
dimensions extérieure de pieds, longueur	1200 +4/-6					
dimensions extérieure de pieds, largeur	800 +4/-6					
fonctionnement des volets mobiles	x					
marquage	manquant, illisible					
défauts critiques						
défauts majeurs / mineurs	caractéristique des défauts					
	s					
	défauts majeurs	défauts mineurs	nombre de			Sa
désignation des défauts	supérieure /inférieure		défauts majeurs	défauts mineurs	Ma	Mi
dimensions principales, longueur	1240 +1/-4	1240 0/-3				
dimensions principales, largeur	835 +1/-4	835 0/-3				
hauteur de gerbage	937 +2/-3	937 +1/-2				
hauteur d'entrée	100 +/-5	100 +3/0				
dimensions extérieure de pieds, longueur	1200 +3/-4	1200 0/-3				
dimensions extérieure de pieds, largeur	800 +3/-4	800 0/-3				
volet mobile inférieure, longueur	1230 +1/-4	1230 0/-3				
maille du grillage		50 +/-1,5				
épaisseur des matériaux grillage en fil rond	4,5 +/-0,2	4,5 +/-0,1				
épaisseur des profilés laminés	+/-0,5					
épaisseur des profilés spéciaux	+/-0,75					
caractéristiques du matériaux - acier cadre	x					
- fil rond	x					
- rivet aveugle	x					
- bois - qualité		x				
- largeur	156 +/-3	156 +/-2				
fabrication, soudures						
- ossature	x					
- charnières, axe	x					
- soudure effectuée de deux côtés	x					
- pieds	x					
- fixation du grillage, soudure	x					
- position des tiges de verrou	x					
- fixation des planches	x					
peinture	< 35 µm					
marquage incomplet	x					
somme de défauts						
lieu:	date:	contrôleur:	fabricant:			



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

PRÜFPROTOKOLL FÜR REPARIERTE EUR-FLACHPALETTEN

REPARATEUR:

 CODE NR.:
 LOSGRÖSSE:

Losgröße N	1 – 90	91 - 150	151 – 280	281 – 500	501 – 1200
Stichprobe n	13	20	32	50	80
nicht tauschbare Paletten	1	2	3	5	7

In der Stichprobe festgestellte nicht tauschbare Paletten:

BEURTEILUNG:

KONTROLLE REPARATUR

PRÜFKRITERIEN	+	-	PRÜFKRITERIEN	+	-
verwendete Teile			Nägel		
Reparaturnägel			Zusammenbau		
Eckenabschrägung			Zusammenbau		
Nagelbild			Entfernung d. Kennzeichnung		
Kennzeichnung			Selbstkontrolle		

KONTROLLE REPARATURTEILE

TEILE	+	-	TEILE	+	-
Brettbreite 145 +5/-3			Brettlänge 1200 +3/-0		
Brettbreite 100 +/-3			Brettdicke 22 +2/-0		
Klotzmaß 145 +5/-3			Äste		
Klotzbreite 100 +/-3			Baumkanten		
Klotzhöhe 78 +1/-0			Anfasung Bodenbretter		
Brettlänge 800 +3/-0			Holzfeuchte		

Bemerkungen - schwerwiegende Fehler:

.....
 Zum Zeitpunkt des Besuches wurden an Reparaturplätzen EUR-Flachpaletten repariert.

EPAL-Reparaturkennzeichnungsnägel als letzten Arbeitsgang eingeschlagen:

ja/nein

EPAL-Reparaturkennzeichnungsnägel an allen reparierten Paletten des Lagerbestandes eingeschlagen: ja/nein

Ort:	Prüfer	Reparateur
Datum:



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

INSPECTION REPORT FOR REPAIRED EUR FLAT PALLETS					
COMPANY:					
CODE NO:					
BATCH:					
Batch N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Sample n	13	20	32	50	80
Non-exchangeable pallets	1	2	3	5	7
Number of Non-exchangeable pallets of the sample: <input style="width: 50px; height: 20px;" type="text"/>					
DECISION:		Batch accepted	Batch rejected		

INSPECTION OF QUALITY OF REPAIR

INSPECTION CRITERIA	+	-	INSPECTION CRITERIA	+	-
parts used			nails		
repair nail			nailing splits		
chamfering of edges			assembly		
nail pattern			removal of marking		
marking			internal control		

INSPECTION OF PARTS FOR REPAIR

PARTS	+	-	PARTS	+	-
Width of board 145 +5/-3			Length of board 1200 +3/-0		
Width of board 100 +/-3			Width of block 22 +2/-0		
Dimension of block 145 +5/-3			Knots		
Width of block 100 +/-3			Wane		
Height of block 78 +1/-0			Chamfer, bottom boards		
Length of board 800 +3/-0			Moisture content		

Remarks - significant faults:

Number of places where EUR pallets are repaired at the time of inspection

repair nails driven in as last step: yes / no

repair nails driven into every repaired pallet on stock: yes / no

Place:	Inspector	Company
Date:		



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

PROCÈS VERBAL - RÉPARATION DE PALETTES (EUR) -

ENTREPRISE:

CODE EPAL:

QUANTITE:

Quantité N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281 - 500	501 - 1200
Echantillon n	13	20	32	50	80
Palettes non échangeables	1	2	3	5	7

Nombre de palettes non échangeables dans l'échantillon:

DECISION:

LOT ACCEPTE

LOT REFUSE

CONTROLE DE LA QUALITE DE LA REPARATION

POINTS EXAMINES	C	NC	POINTS EXAMINES	C	NC
Eléments utilisés			Pointes d'assemblage		
Pointes de contrôle			Fentes d'assemblage		
Coupes d'angles			Assemblage		
Schéma de clouage			Démarquage		
Marquage			Contrôle interne		

CONTROLE DU STOCK DES ELEMENTS DE REPARATION

ELEMENTS	C	NC	ELEMENTS	C	NC
Larg. planche 145+5/-3			Long. planche 1200+3/0		
Larg. planche 100 +/-3			Epais. planche 22+2/0		
Dim. dés 145+5/-3			Flaches		
Dim. dés 100+/-3			Nœuds		
Dim. dés 78+1/0			Chanfreins semelles		
Long. planche 800+3/0			Humidité du bois		

Observations - Défauts significatifs:

.....
Au moment de la visite de contrôle il y avait places de réparation s'occupant de la réparation des palettes plates EUR.

EPAL pointes de réparation enfoncées comme dernière opération de travail
à la place de réparation

oui/non

EPAL pointes de réparation enfoncées dans toutes les palettes du stock disponible: oui/non

A:	Agent de Surveillance	Entreprise
Le:

Anlage 4/RR

bleibt frei

Annex 4/RR

stays free

Annexe 4/RR

reste libre
pour
formulaire UIC 435-4



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

Prüfprotokoll für reparierte **EUR**-Boxpaletten

Reparateur:	Lfd. Auftr.Nr
Straße:	Prüfmonat:
PLZ, Ort:	Auftr.Datum:
Ansprechpartner:	Losgröße: <input type="text"/>
Telefon:	Stichprobe: <input type="text"/>
Code-Nr.:	

Losgröße N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281-500	501-1200
Stichprobe n	13	20	32	50	80
nicht tauschbare Paletten	1	2	3	5	7

In der Stichprobe festgestellte nicht tauschbare Paletten:

BEURTEILUNG:

KONTROLLE REPARATUR

PRÜFKRITERIEN	+	-	PRÜFKRITERIEN	+	-
Diagonalmaß Schmalseite	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Verformung Füße max. 10 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Klappenfunktion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Einfahrtiefe im gesamten Bodenbereich 100 +5/0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Riegelfunktion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Gitterausbeulungen max. 20 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Standsicherheit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Schweißausführung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stapelfähigkeit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bodenbretter	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bretteinfassung genietet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Anstrich	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verformung Profile max. 5 mm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Piktogramme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Zum Zeitpunkt des Besuches wurden an Reparaturplätzen EUR-Boxpaletten repariert.

EPAL-Reparatur-Prüfplakette wird am Reparaturplatz angebracht: ja nein

EPAL-Reparatur-Prüfplakette an allen Paletten des Lagerbestandes angebracht: ja nein

Bemerkungen - schwerwiegende Fehle

.....

.....

Ort:	Prüfer	Reparateur
Datum:



EUROPEAN PALLET ASSOCIATION

Inspection report for repaired box pallets

Repairer:
 Street:
 Post code, town:
 Contact person:
 Telephone:
 Code No.:

Serial order No.
 Inspection month:
 Date of order:
 Batch size:
 Sample:

Size of batch N	1 - 90	91 - 150	151 - 280	281-500	501-1200
Sample n	13	20	32	50	80
Non-exchangeable pallets	1	2	3	5	7


Non-exchangeable pallets discovered in the sample:

ASSESSMENT:

REPAIR CHECK

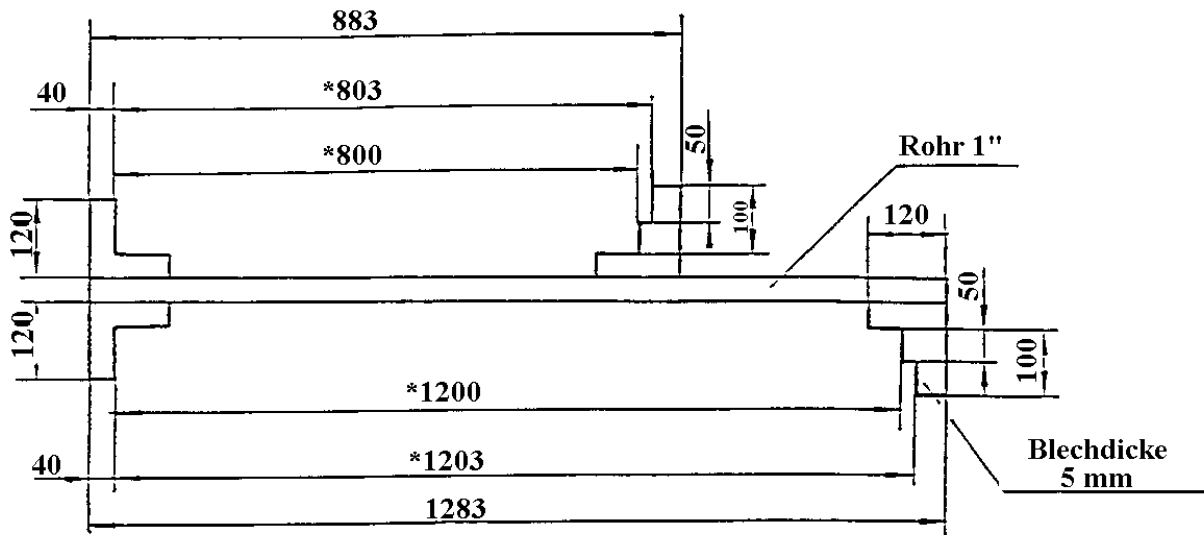
INSPECTION CRITERIA	+	-	INSPECTION CRITERIA	+	-
Diagonal measurement, narrow side			Deformation of feet max. 10 mm		
Function of flap			Insertion height in overall ground area 100 +5/0		
Bolting function			Mesh bulging max. 20 mm		
Stability			Type of welding		
Stackability			Bottom boards		
Board surround riveted			Paint		
Deformation of profile max. 5 mm			Pictographs		

At the time of the visit EUR box pallets were repaired in repair sites.

-repair inspection label affixed at repair site: yes no
 -repair inspection label affixed to all pallets on stock: yes no

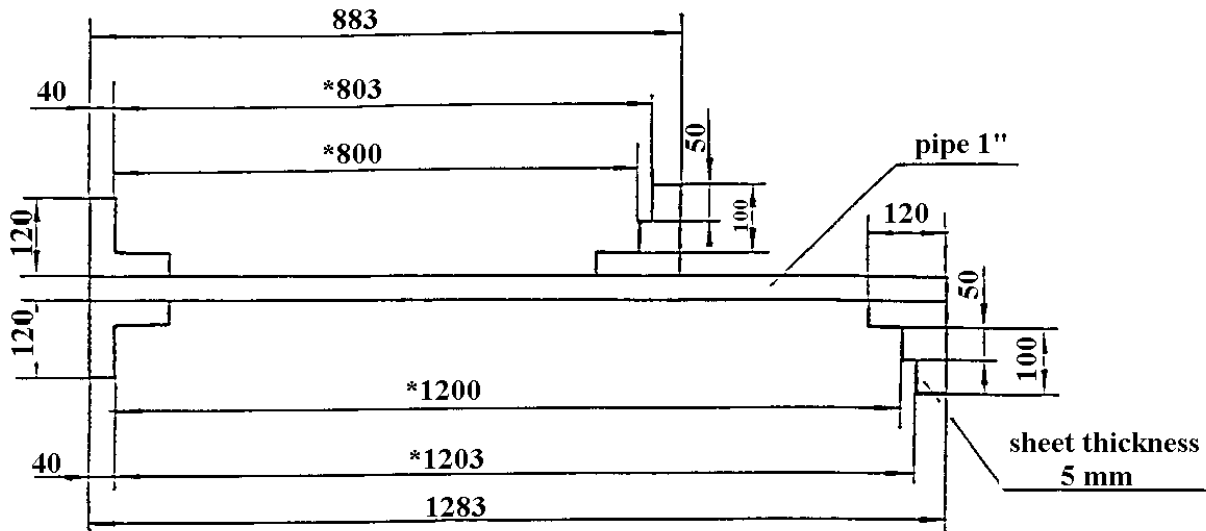
Remarks – Major defects

Place:	Inspector	Repairer
Date:		

Breite und Länge der Palette

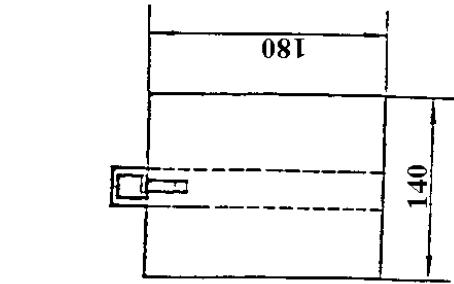
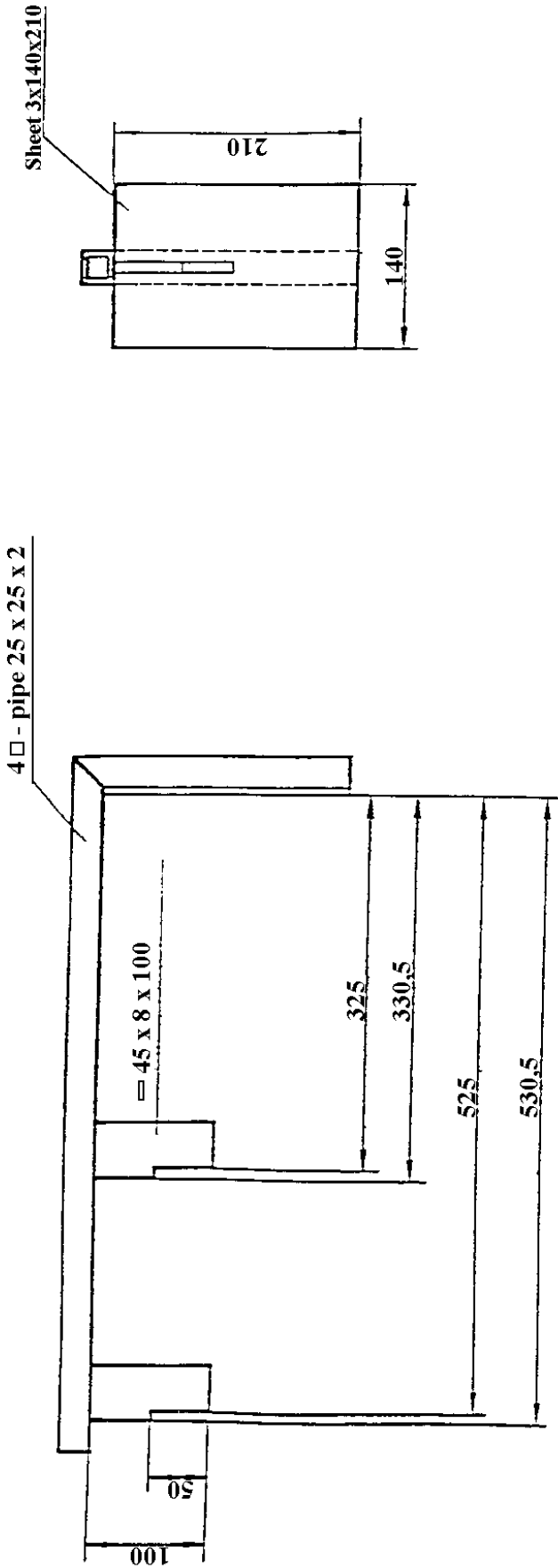
Prüfschablone für UIC Palette

(*) Maße Tol. nach ISO 2768-fein

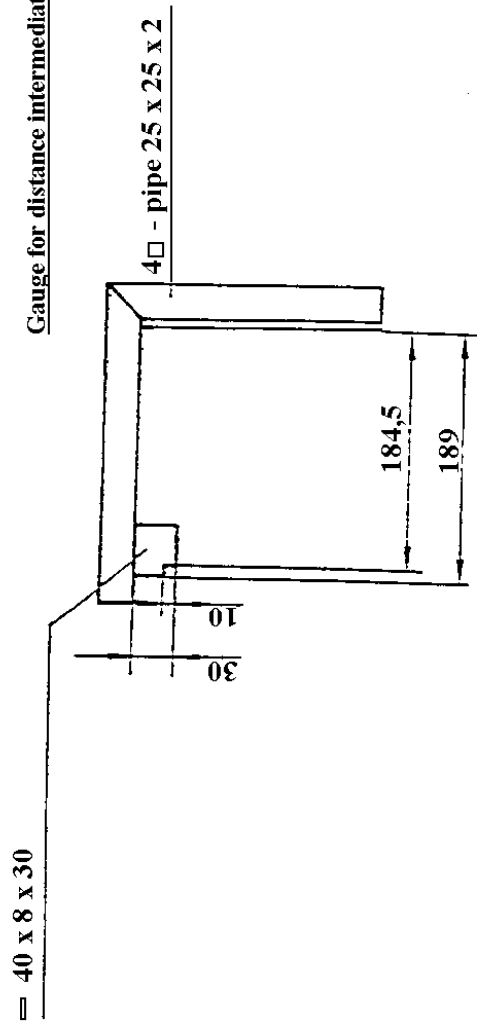
Width and length of pallet

Pattern for UIC pallet

(*) Dim. tol. acc. to ISO 2768 – fine

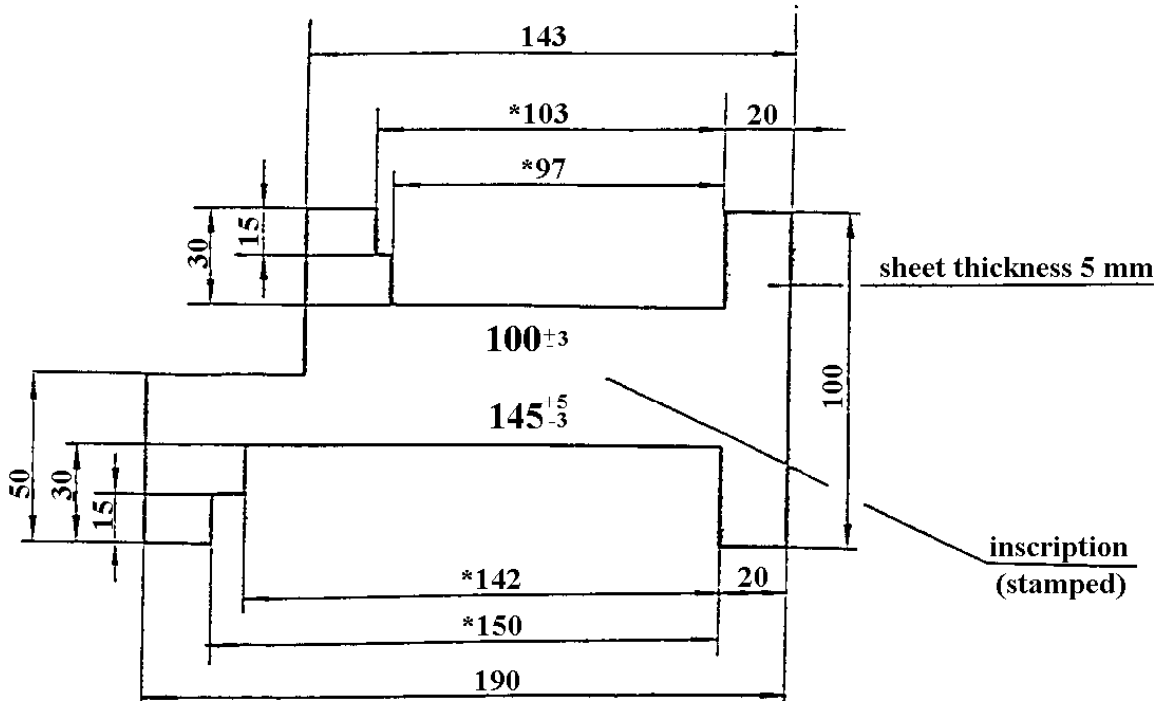


Gauge for distance intermediate deck board



Gauges for UIC pallets

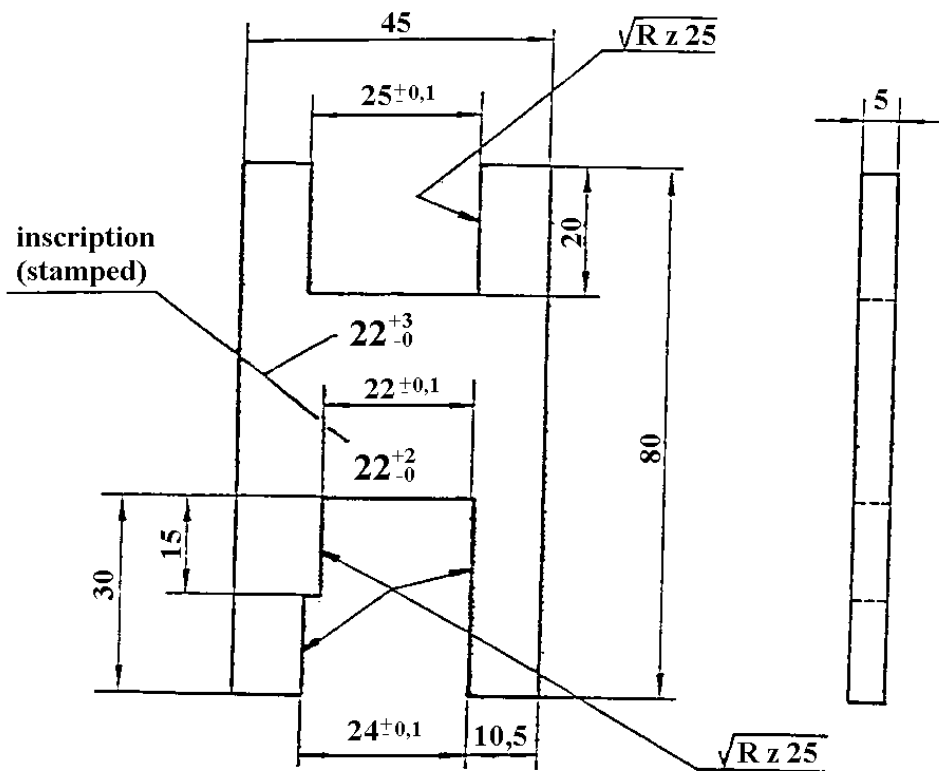
Klotz und Brettbreite / Block and board width / largeur des dés et des planches

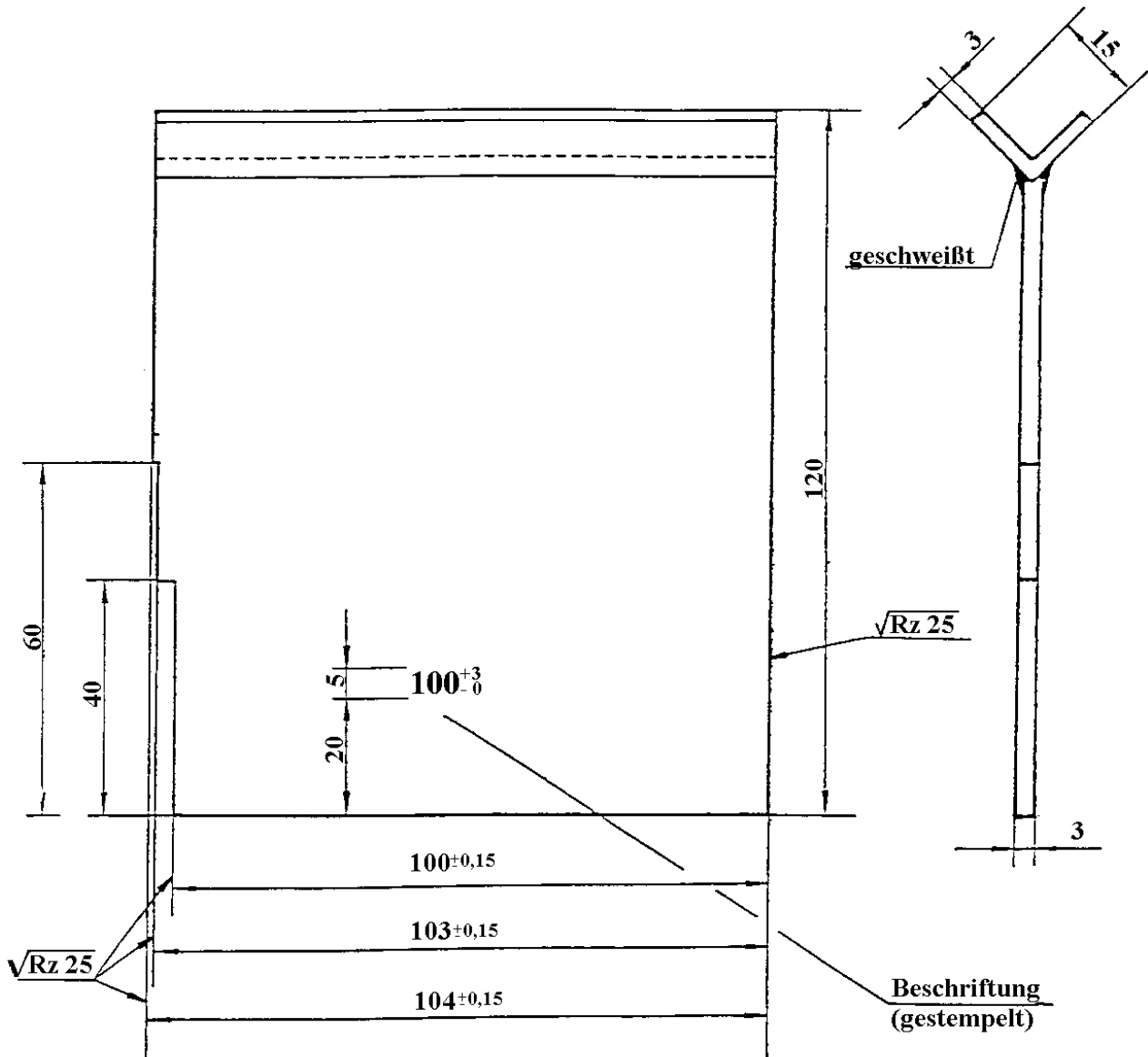


Klotzlänge und Brettbreite / Block length and board width / longueur et largeur des dés et des planches

(*) Maße Tol. nach ISO 2768-fein
 (*) Dim. tol. acc. to ISO 2768 – fine
 *) tolérances selon ISO 2768 - fin

Brettdicke / [Board thickness](#) / [épaisseur de planches](#)

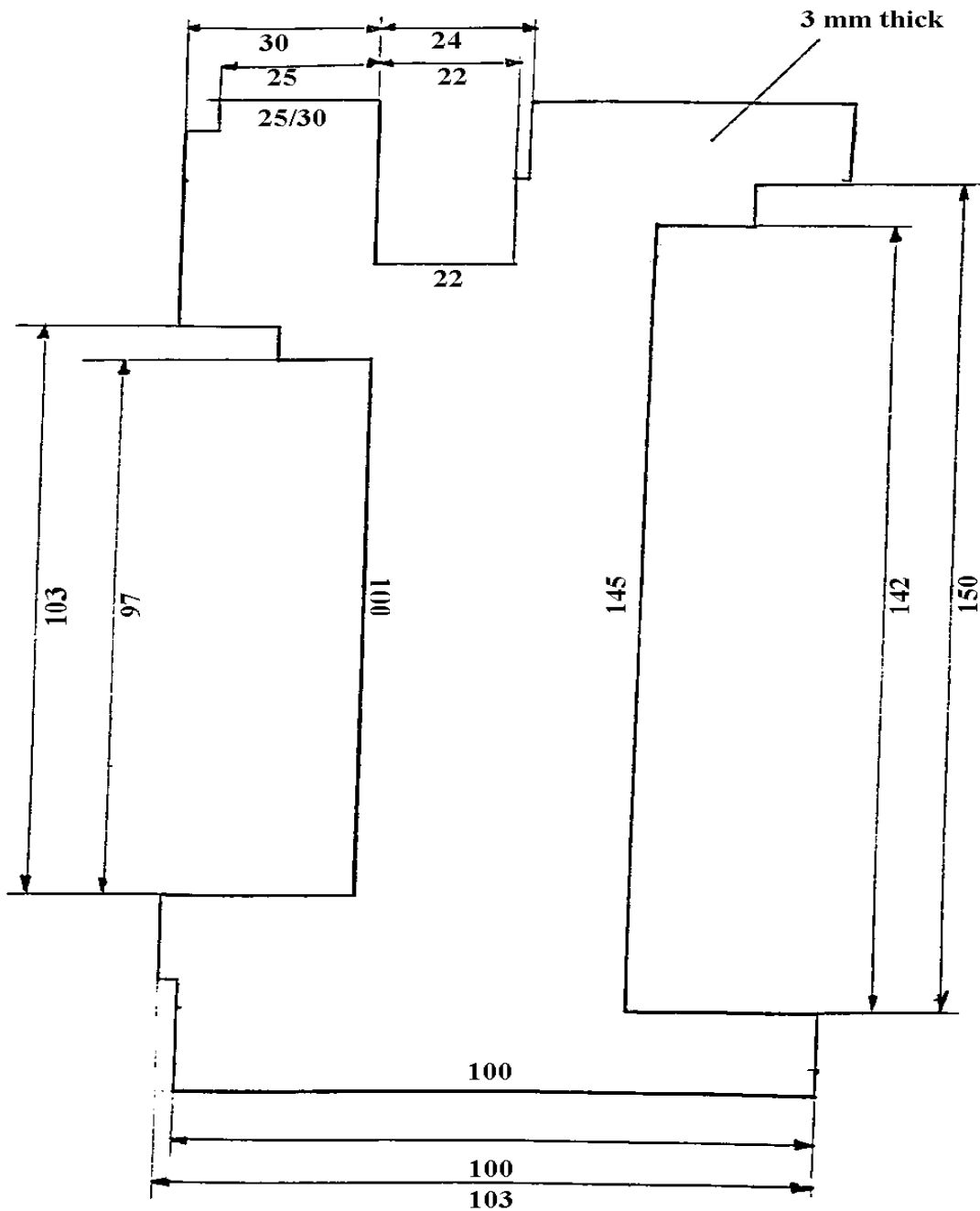




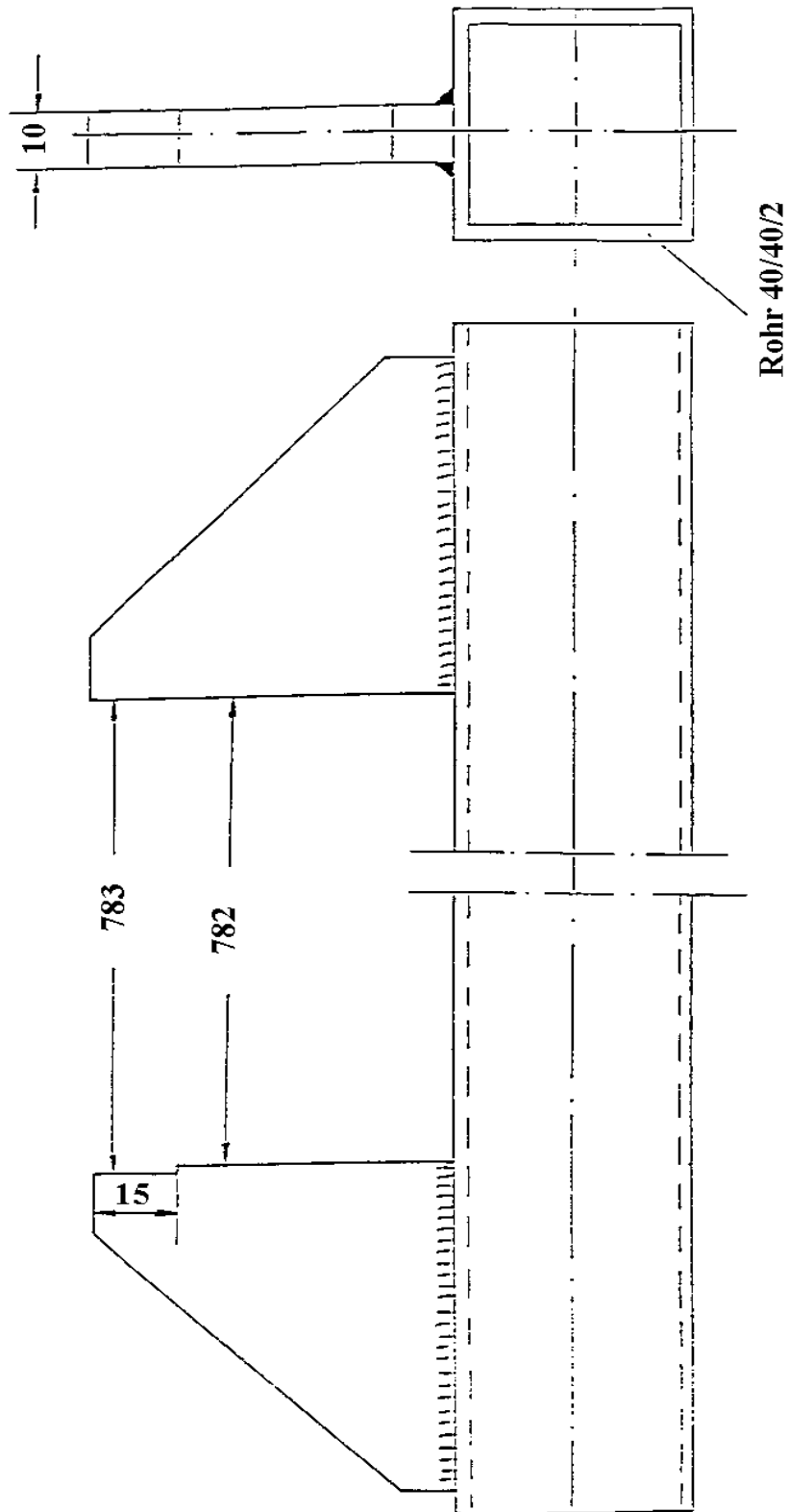
Einfahrhöhe / insertion height / hauteur d'entrée

(geschweißt = welded
 Beschriftung gestempelt = inscription stamped)

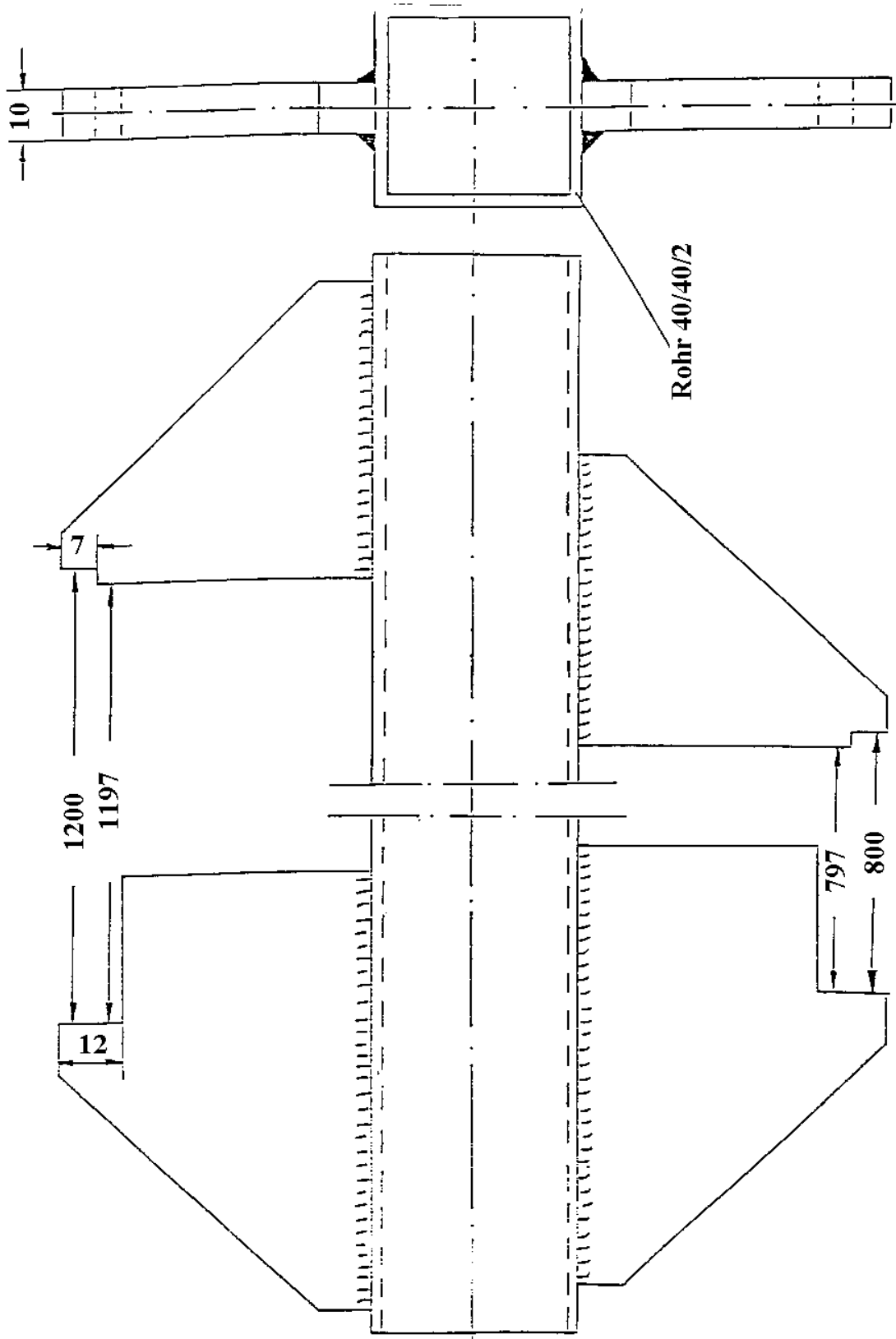
Alternative zu Lehren Seite 1, 2 und 3 / Alternative to gauges pages 1, 2 and 3 /
alternative pour calibres selon pages 1, 2 et 3



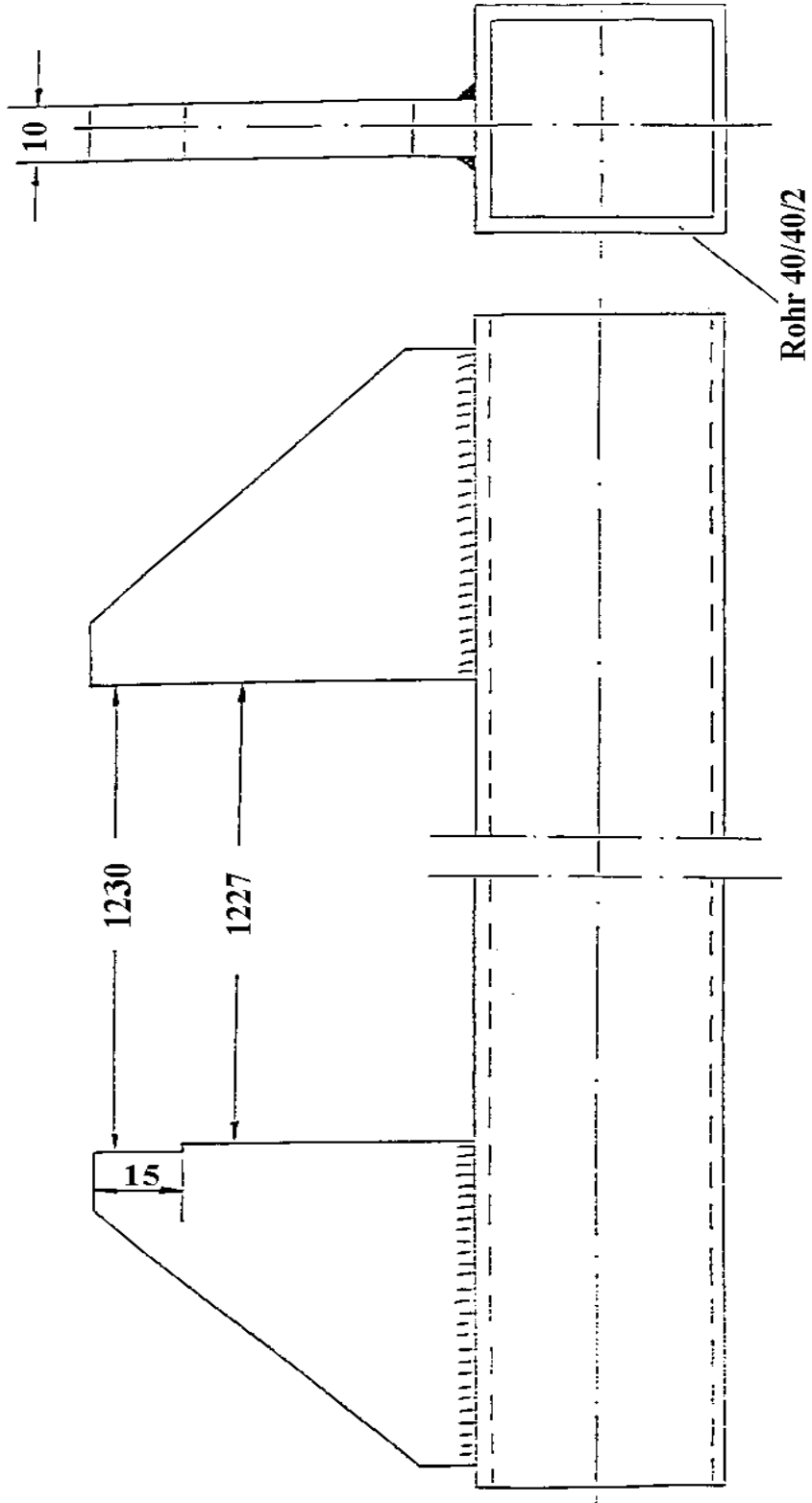
Ecksäulen, Länge / Corner uprights, length / longueur du montant angulaire



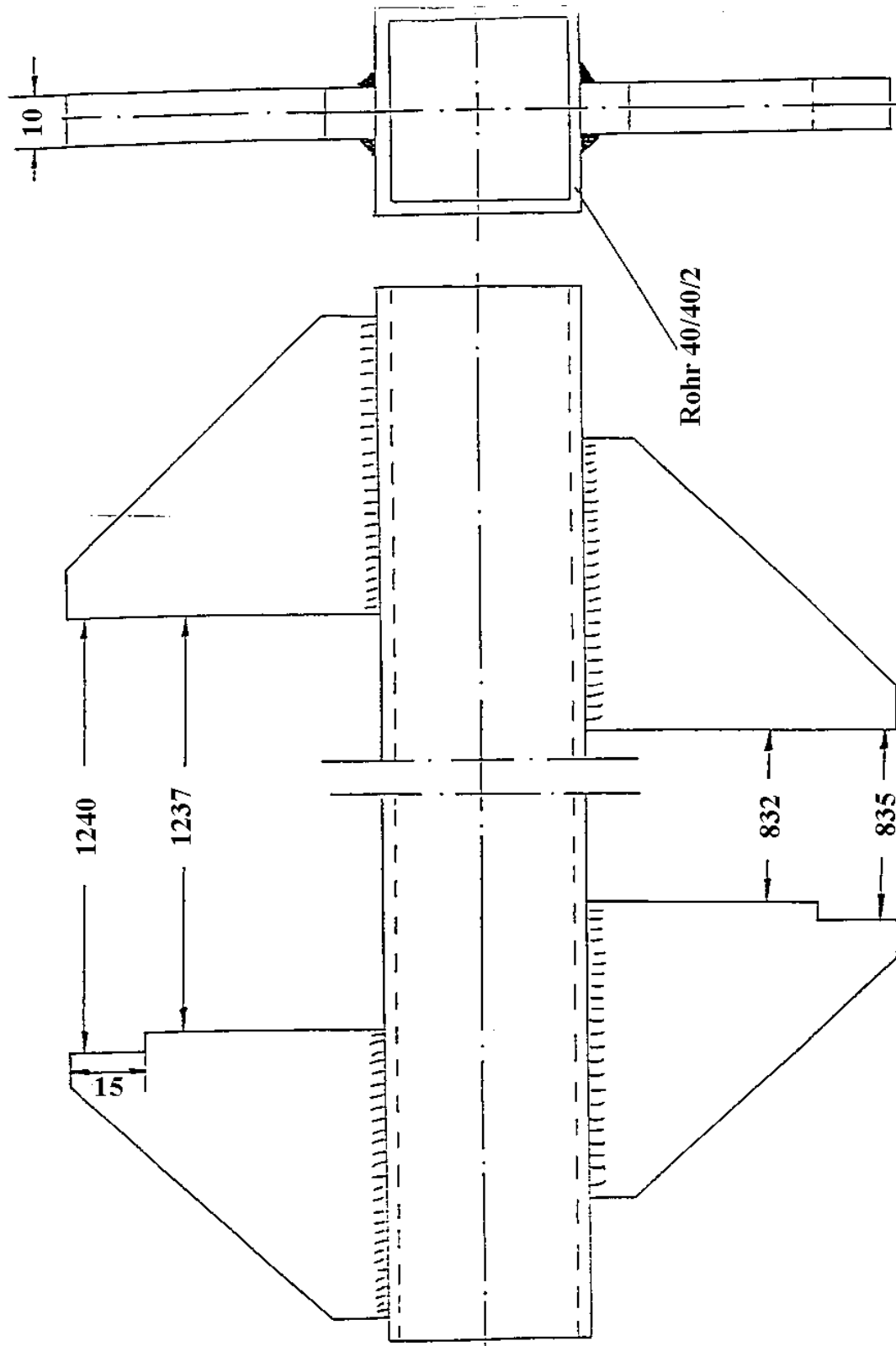
Außenmaße der FüÙe / Overall size of feet / dimension extérieure des pieds



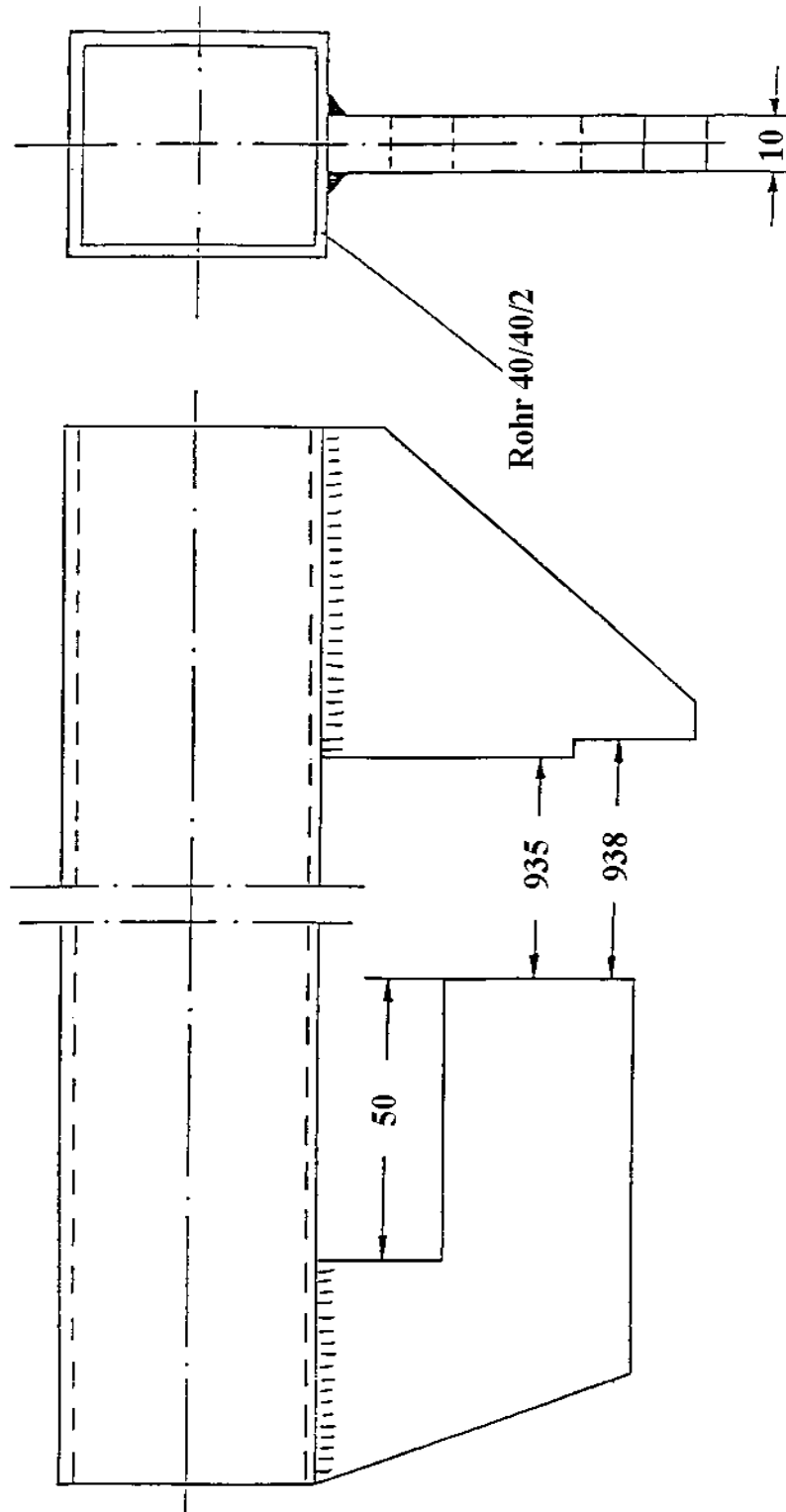
Untere Klappe, Länge / Lower flap, length / longueur de volet mobile inférieure



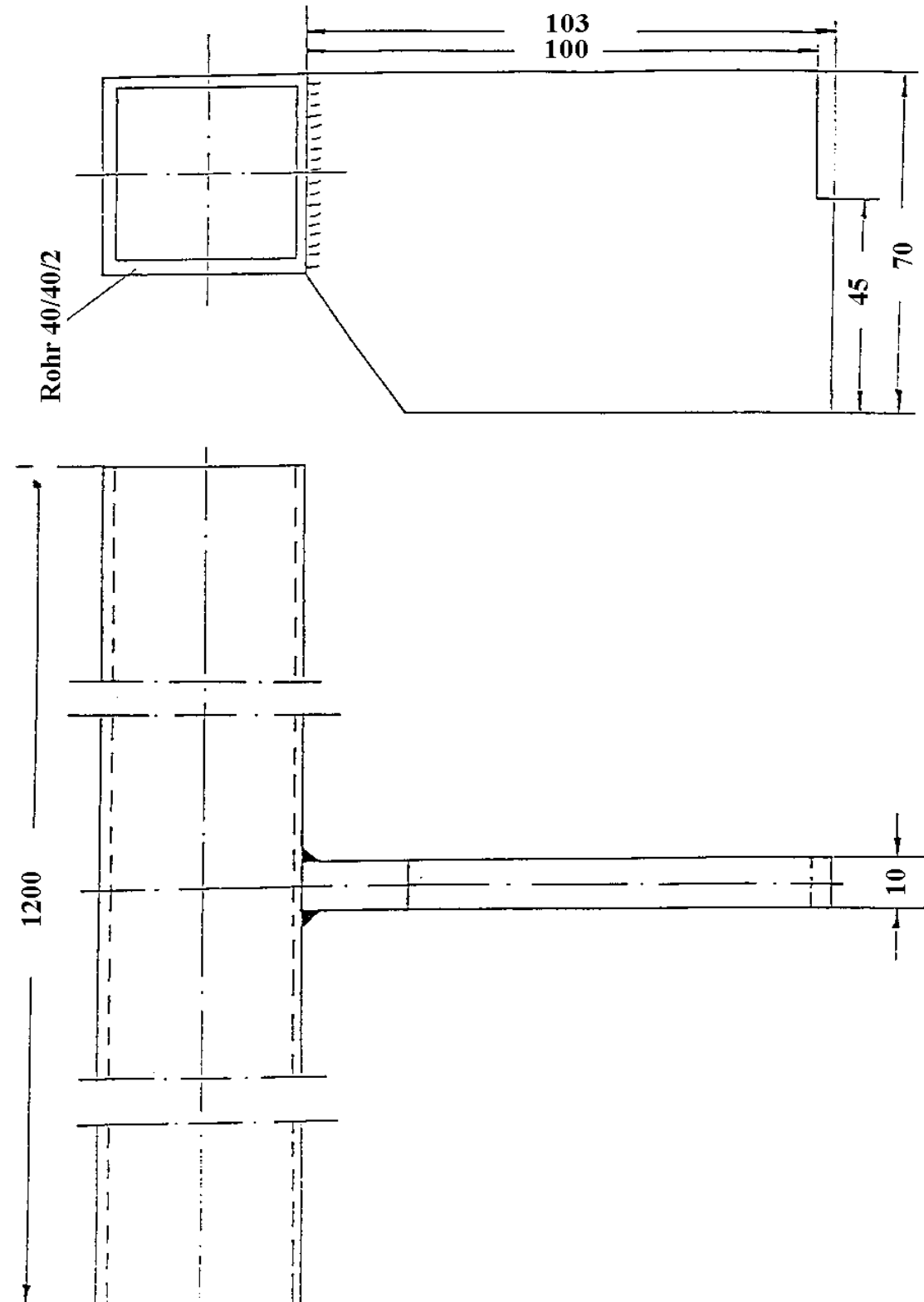
Steilwinkelaufsatz / Stacking frame / cadre de gerbage



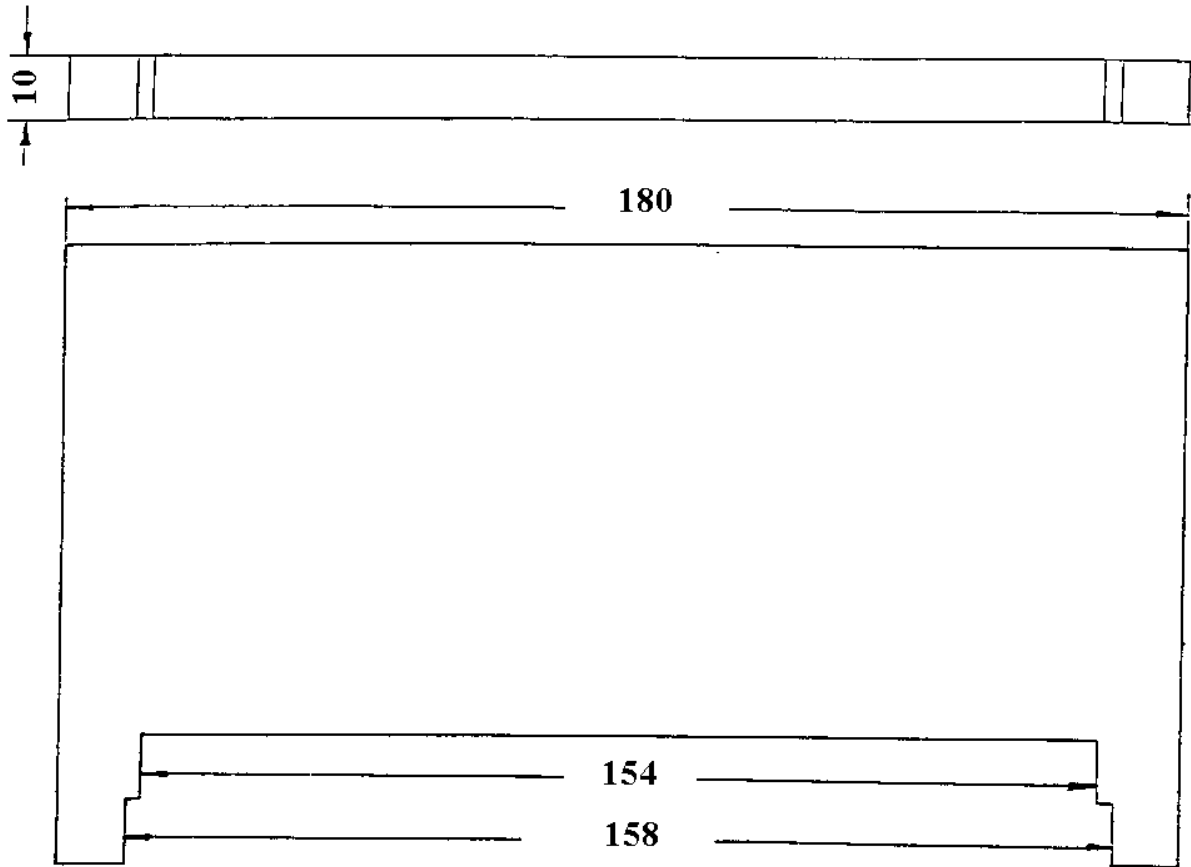
Stapelhöhe / Stacking height / hauteur d'empilage



Einfahrhöhe / Insertion height / hauteur d'entrée

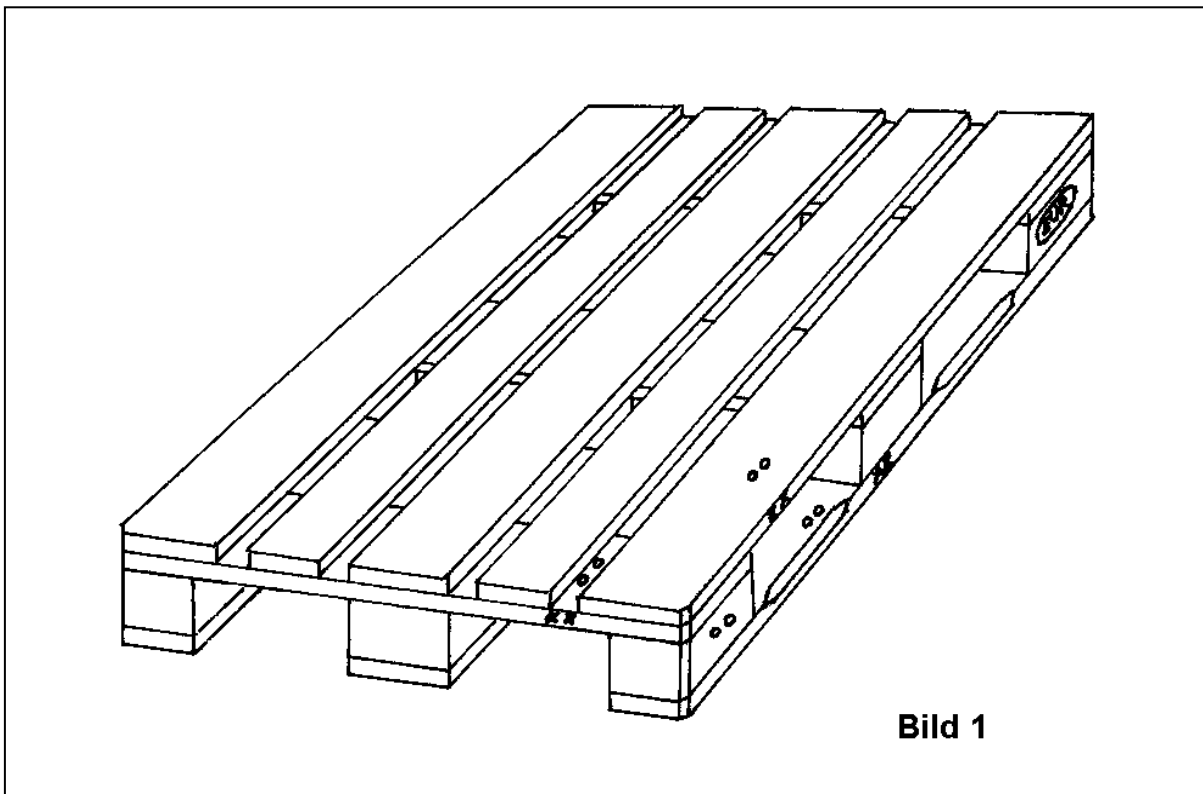


Brettbreite / Board width / largeur de planches



Methode zur Messung der Holzfeuchte
(gültig ab 1. Januar 1998)

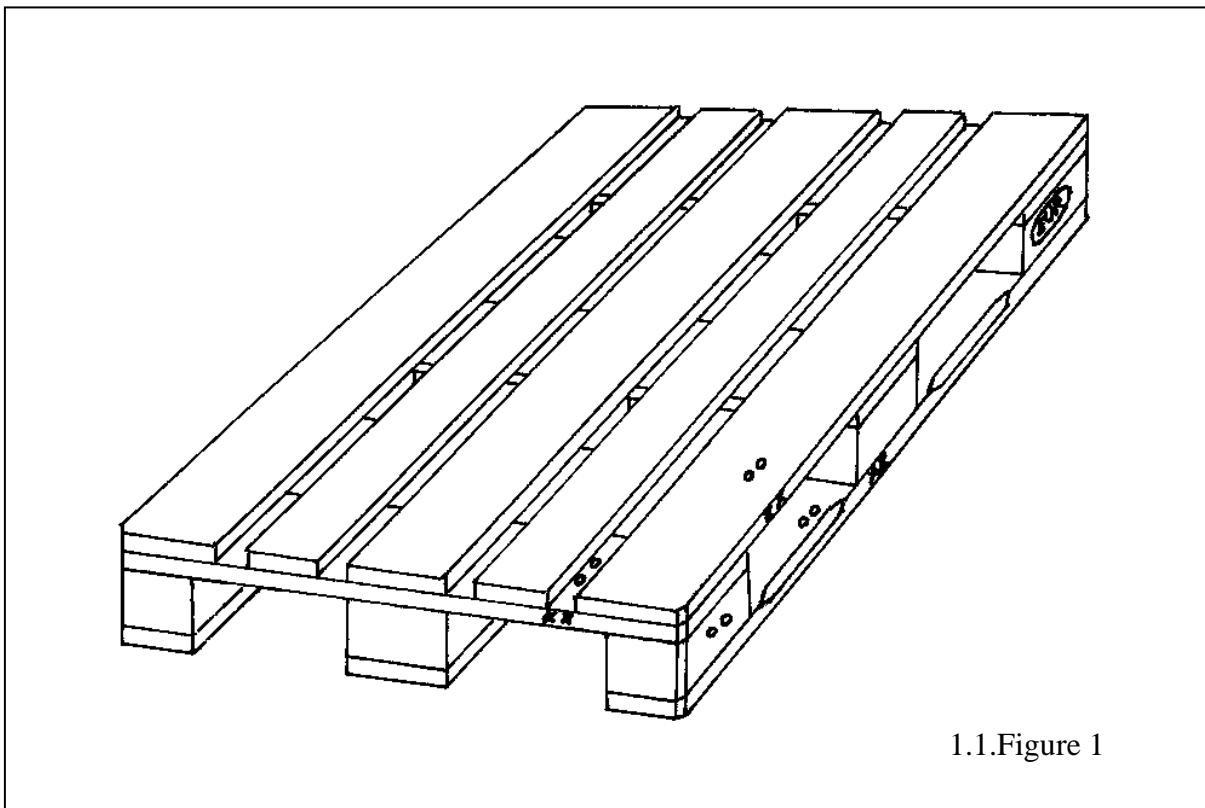
1. Zeitpunkt: Messung der Holzfeuchte vor Auslieferung der Paletten
2. Gerät: Elektr. Feuchtigkeitsmesser mit isolierten Messstiften
(Messung der Kernfeuchte)
3. Messstellen: keine Messung im Hirnholz
Messung an den im Bild 1 bezeichneten Stellen oo oder xx



4. Reihenfolge: abwechselnd je Palette: 1 Deckbrett, 1 Querbrett, 1 Klotz, 1 Bodenbrett
5. Anzahl: Messung an jeder 2. Palette der Stichprobe
(1. Palette: Deckbrett; 3. Palette: Querbrett; 5. Palette: Klotz; 7. Palette: Bodenbrett; usw.)
6. Festgestellte Fehler (Haupt-/Nebenfehler) sind im Prüfprotokoll zu vermerken.

Method for measuring the humidity of wood
(valid from 1st January 1998)

1. When: measurement of humidity of wood before delivery of the pallets.
2. Device: electrical humidity measurer with insulated measuring probes (measurement of core humidity.)
3. Positions of measurement: no dimensions to be taken in wood cut across the grain.
Measuring to be carried out on the positions in figure 1 designated by oo or xx.

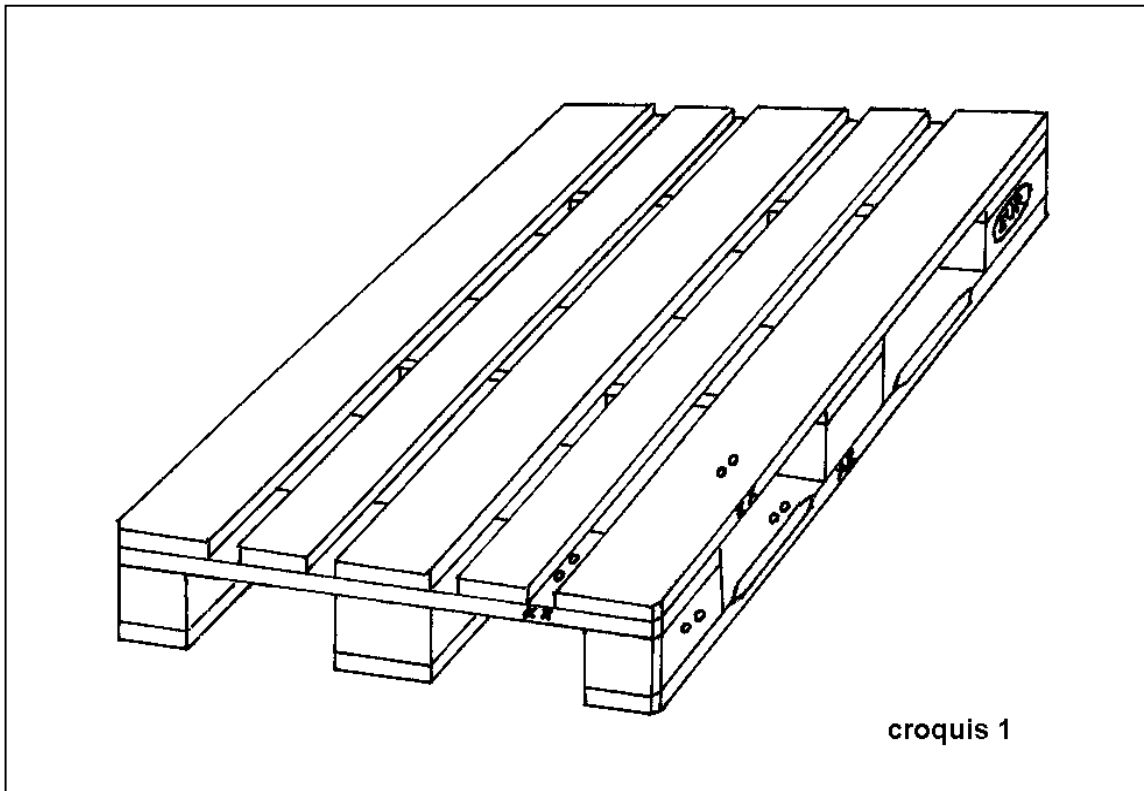


1.1. Figure 1

4. Sequence: alternating with each pallet: 1 deck board, 1 stringer board, 1 block, 1 bottom board.
5. Number: Each 2nd pallet of the sample to be measured
(1st pallet: deck board; 3rd pallet: stringer board; 5th pallet: block; 7th pallet: bottom board; etc.)
6. Any defects discovered (major / minor defects) are to be noted in the inspection report.

Méthode de mesures de l'humidité
(valable à partir du 1 janvier 1998)

1. Date: Mesure de l'humidité avant livraison des palettes.
2. Appareil: Humidimètre avec électrodes isolées.
(mesure du taux de siccité interne du bois)
3. Endroit: Pas de mesure sur les bois de tête.
Lieux des mesures indiquées sur le croquis 1, par oo ou xx.



4. Ordre chronologique: Alternativement par palette:

1 planche du tablier, 1 traverse, 1 dé,	
	1 semelle,
5. Nombre: Mesure sur chaque deuxième palette de l'échantillon.
(palette 1: planche du tablier; palette 3: traverse; palette 5: dé; palette 7: semelle ...)
6. Défaut relevés (défaut majeur/mineur) sont à inscrire sur le PV de contrôle

Anlage 9

Prüfablauf**für die Kontrolle neu hergestellter Paletten****1 – Überprüfung der Holzelemente und der im Lager und bei der Fertigungsanlage befindlichen Befestigungselemente****2 – Überprüfung der betriebsinternen Kontrolle an der Fertigungsanlage**

- Überprüfung des Vorhandenseins der ausgesonderten Teile

3 – Überprüfung der Prüfausrüstung des Unternehmens

- Überprüfung von Art und Zustand der Prüfmittel
- ggf. Überprüfung der Eichung

4 – Überprüfung der produzierten oder im Lager befindlichen Paletten und Festlegung der Stichprobe

- bei Unternehmen, die EUR-Paletten aufgrund einer Zulassung gemäß Stufe 2 produzieren, Entnahme der Stichprobe aus der Tagesproduktion und/oder aus dem Bestand der im Lager befindlichen selbst hergestellten Paletten.

5 – Entnahme der Stichprobe

- Die Stichprobe ist wahllos, auf das ganze Los verteilt, ohne Berücksichtigung der sichtbaren Fehler zu entnehmen.
- Kennzeichnung der Paletten der Stichprobe

6 – Überprüfung der Stichprobe

- Überprüfung der Feuchtigkeit der Holzteile
- Messungen anhand von Messlehren
- Überprüfung der Holzteile auf Fehler
- Zählen der Fehler in Prüfeinheiten
- Überprüfung der Konformität der Befestigungselemente
- Überprüfung der Konformität des Nagelbildes
- Überprüfung der Kennzeichnungen
- Überprüfung des Anbringens der Prüfkammer (Stufe 2)

7 – Überprüfung der ISPM 15-Behandlung

- Überprüfung der Wärmekammer
- Zulassung der nationalen Pflanzenschutzbehörde
- Dokumentation der ISPM 15-Behandlung

8 – Erstellung eines Prüfberichtes

- Verwendung eines vereinheitlichten Prüfberichtes
- Unterzeichnung des Prüfberichtes durch den Prüfer und das Unternehmen

9 – Überprüfung der auf Lager befindlichen Prüfkammern (Stufe 2)**10 – Überprüfung der internen Aufzeichnungen (Stufe 2)**

Inspection procedures
for checking new pallets

1 – Checking the wooden elements and the fastening elements in store and at the manufacturing plant

2 – Checking the internal company control at the manufacturing plant

- Checking that the separated parts are present

3 – Checking the inspection equipment of the company

- Checking the type and condition of the inspection tools
- If necessary, check calibration

4 – Checking the pallets produced or stored and determining the random sample

- In case of companies which produce EUR-pallets as per approval for level 2, taking a random sample from the day's production and/or from the produced pallets in stock.

5 – Taking the random sample

- Taking a random sample at random from the complete audit batch without taking into account visible defects
- Marking the pallets of the random sample

6 – Inspecting the random sample

- Checking the humidity of the wooden parts
- Taking measurements using measuring gauges
- Checking the wooden parts for faults
- Counting the defects in the inspected units
- Checking conformity of the fastening elements
- Checking conformity of the nail pattern
- Checking the identification markings
- Checking the fastening of the inspection staples (level 2)

7 – Control of the ISPM 15-treatment

- Inspection of the heat chamber
- Approval of the national phytosanitary authority
- Documentation of the ISPM 15-treatment

8 – Compiling an inspection report

- Use of a standardised inspection report
- Signing the inspection report by the inspector and the company

9 – Checking the testing staples in store (level 2)

10 – Checking the internal records (level 2)

Mode opératoire
pour le contrôle des palettes neuves

1 – Contrôle des éléments en bois et des éléments de fixation en stock et en production

2 – Vérification des autocontrôles sur la machine d'assemblage

- vérifier la présence des éléments rebutés

3 – Examen des moyens de contrôle de l'entreprise

- vérifier la nature et le bon état des moyens de contrôle
- vérifier, si besoin, les étalonnages

4 – Examen des palettes fabriquées ou en stock et détermination de l'échantillon

- auprès des entreprises qui fabriquent les palettes EUR sur la base de leur agrément du niveau 2, l'échantillon est déterminé de la production journalière et/ou des palettes en stock fabriquées par cette entreprise elle-même.

5 – Prélèvement de l'échantillon

- prélèvement d'un échantillon aléatoire dans l'ensemble du lot présenté sans tenir compte des défauts apparents
- marquage des palettes de l'échantillon

6 – Examen de l'échantillon

- contrôle de l'humidité des éléments en bois
- mesures dimensionnelles à l'aide de gabarits
- contrôle des défauts des éléments en bois
- comptabilisation des défauts en unités de contrôle
- contrôle de la conformité des éléments de fixation
- contrôle de la conformité du plan de clouage
- contrôle des marquages
- contrôle de l'apposition de l'agrafe (niveau 2)

7 – Contrôle du traitement selon la NIMP 15

- Examen du séchoir
- L'agrément de l'autorité phytosanitaire
- Documentation du traitement selon la NIMP 15

8 – Etablissement d'un rapport

- utilisation d'un rapport unifié
- signature du rapport par le contrôleur et par l'entreprise

9 – Vérification des stocks d'agrafes (niveau 2)

10 – Vérification des enregistrements des contrôles internes (niveau 2)

**Anforderungen an Prüfer
und
Ausrüstung**

Prüfer: - Absolventen einer mittleren technischen Lehranstalt (Ingenieur) oder
- Facharbeiter mit einschlägigen Kenntnissen in der Holz- und Stahlbearbeitung oder
- Personen mit langjähriger Erfahrung auf dem Gebiete Prüfung von Paletten (Holz und Stahl).

Schulung durch den EPAL-Arbeitskreis 5 „Prüfung und Schulung“.

Ausrüstung: Bereitstellung eines PKW oder Möglichkeit der Benützung von Privat-PKW gegen Kilometergeld (unbedingt erforderlich für unangemeldete Überwachungsbesuche bei Firmen, die oft abseits der öffentlichen Verkehrsmittel liegen, und für die Marktbeobachtung)

Prüfmittel gemäß Ziffer 4 der Leistungsbeschreibung.

Personal-Computer 486 oder höher mit MS-Access für die EPAL- Dateneingabe, möglichst mit Modem für Datenfernübertragung.

**Requirements to be fulfilled by
inspectors and equipment**

- Inspector:
- graduate from an engineering college or
 - skilled worker with special knowledge in wood and steel working or
 - person backed with many years of experience in inspecting pallets (wood and steel)

Training provided by EPAL working group 5 "Inspection and training".

- Equipment: Availability of a car or possibility of using one's private car against mileage (an absolute must for unannounced visits of companies which cannot be reached by public transport, and for market investigations)

Inspection equipment as described in Section 4 of Performance Requirements

PC 486 or better incl. MS-Access for EPAL data input, if possible with modem for transfer of data.

**Caractéristiques exigées au contrôleur
et
à l'équipement**

Contrôleur: - Candidat d'une école technique (ingénieur), ou
- Ouvrier qualifié avec connaissances se rapportant au façonnage du bois et d'acier, ou
- Personne ayant une longue expérience dans le domaine du contrôle des palettes (bois et acier).

Formation par le groupe de travail 5 de l'EPAL „Contrôle et formation“.

Equipement: Disponibilité d'une voiture ou possibilité d'utiliser la voiture privée contre paiement des kilomètres (absolument nécessaire pour des visites de contrôle imprévisibles chez les entreprises qui sont difficilement joignables aux transports en commun, et pour l'observation du marché)

Moyens de contrôle selon chiffre 4 du cahier des charges.

Ordinateur 486 ou supérieur avec MS-Access pour l'entrée des données EPAL, si possible avec modem pour la télétransmission des données.