

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

2.0.0 Inhaltsübersicht

2.0 Allgemeine Informationen

2.0.0 Inhaltsübersicht

2.0.1 Einleitung / Historie

2.0.2 Einsatzmöglichkeiten

2.0.3 Zulässige Nutzlast

2.0.4 Behandlung von Holzpaletten zum Schutz vor Einschleppung und Verbreitung von Holz- und Baumschädlingen über den Handelsweg unter Berücksichtigung der Export-/ Importbestimmungen

2.1. Holzpaletten

2.1.0 CP-Spezifikationen

- A. Registrierung von CP-Herstellern / Rekonditionierern
- B. Herstellungsspezifikation
- C. Sammlung gebrauchter CP
- D. Rekonditionierung
- E. Konformität mit der Umweltgesetzgebung
- F. Qualitätskontrolle
- G. Zulässige Nutzlast
- H. Übersicht CP1 bis CP9

Anlagen

- Spezifikationszeichnungen CP1 bis CP9
- Befestigungsbilder CP1 bis CP9
- Prüfblätter für Qualitätskontrolle CP1 bis CP 9

2.2 Sonderpaletten

2.2.1 Kunststoffpaletten

2.2.2 Metallpaletten

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

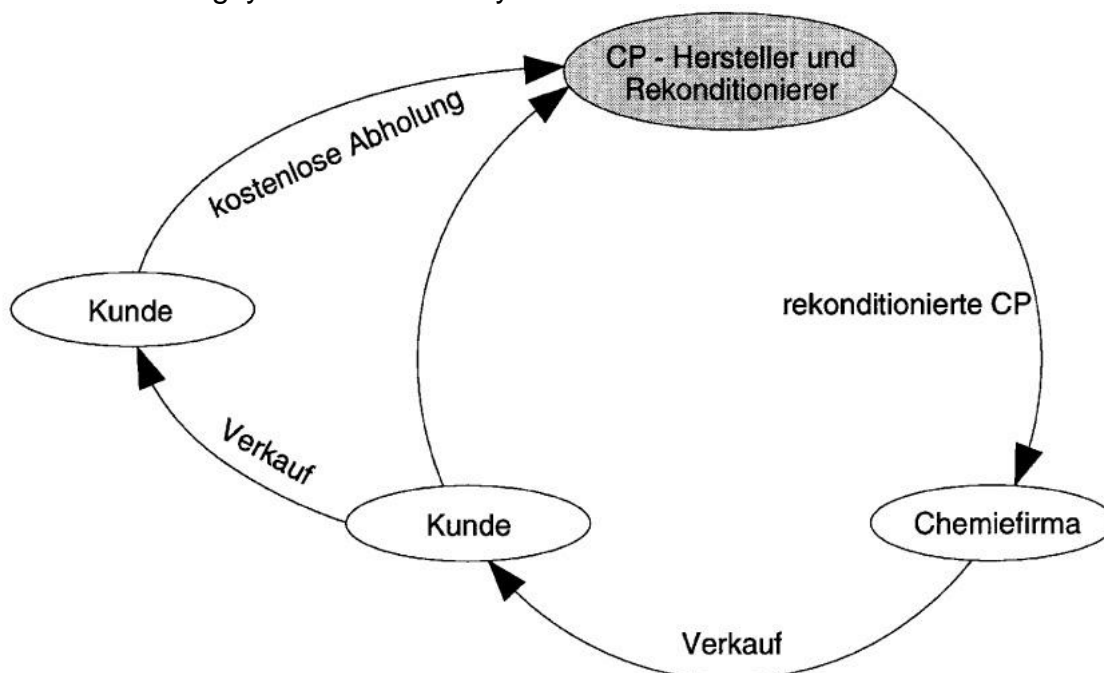
2.0.1 Einleitung / Historie

Ein großer Teil der Erzeugnisse der chemischen Industrie wird exportiert. Die Rückführung von Tauschpaletten ist in diesem Falle aufwändig und oft nicht lohnend. Aus diesem Grund wurden seit den 60er Jahren statt Pool-Paletten in zunehmendem Maße kostengünstige Einwegpaletten für den Versand der Waren eingesetzt.

Durch produkt- bzw. betriebsorientierte Ausrichtung entstanden im Laufe der Zeit eine Vielzahl von Palettentypen (europaweit mehr als 2500).

Ausgelöst durch die Verpackungsverordnung musste ein Weg gefunden werden, der im Export keine zusätzlichen Kostenbelastungen bringt und auf dem heimischen Markt die Entsorgungsprobleme beseitigen sollte.

Die Lösung war eine Reduzierung der Palettenvielfalt und die Verknüpfung der Vorteile von Ein- und Mehrwegsystemen im CP-System.



Das Funktionieren dieses Systems setzt voraus, dass die chemische Industrie darauf achtet, dass der QS-Standard bei der Herstellung der Paletten eingehalten wird und rekonditionierte Paletten eingesetzt werden.

Im Chemie-Paletten-(CP)-System werden die standardisierten CP in den Verkaufspreis der Ware eingerechnet. Der Kunde hat die Möglichkeit sie wieder einzusetzen oder über einen CP-registrierten Palettenhersteller/Rekonditionierer einer Wiederverwendung zuzuführen (siehe auch CP-Spezifikationen unter C. „Sammlung gebrauchter CP“ und Handbuch für Verpackungen unter 10.1.7 Rücknahmesysteme).

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

2.0.2 Einsatzmöglichkeiten

Das beschriebene CP-System erfasst 9 Standardpaletten. Nachfolgende Hinweise zu den einzelnen Paletten sollen die Auswahl der richtigen Ausführung erleichtern.

Die Bauart der CP 1 bis 5 sind so genannte Kufenpaletten; sie werden von dem überwiegenden Teil aller Chemiefirmen benutzt.

Palettenausführung	Einsatzgebiete
CP 1 (1000 x 1200 mm)	Überwiegend verwendete Palette für Chemieprodukte (z.B. Sackware)
CP 2 (800 x 1200 mm)	In konsumnahen Bereichen, Handelsketten, Alternative zur Europool-Tauschpalette
CP 3 und 9 (1140 x 1140 mm)	Containerpalette, geeignet für FIBC, Wellpappe-Achteckbehälter, Fässer Ø 585 mm
CP 4 und 7 (1100 x 1300 mm)	Versand von Schüttgütern in Säcken, vorzugsweise Kunststoffgranulat und Düngemittel
CP 5 (1140 x 760 mm)	Containergerechte Palette, geeignet für kleine Stückgüter z.B. Kisten aus Wellpappe
CP 6 (1200 x 1000 mm)	Versand von Schüttgütern in Säcken
CP 8 (1140 x 1140 mm)	Containergerechte Spezialpalette für Großbehälter mit Bodenauslauf (FIBC/Wellpappe-Achteckbehälter)

Gründe für die Entscheidung zur Kufenpalette sind:

- Kostengünstiger als Rahmenpaletten
- Reparaturen einfacher als bei Rahmenpaletten
- Stabilität ausreichend
- Gute Handhabung bei Benutzern mit Handhubwagen

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

CP 6 bis 9 sind so genannte Doppeldeck-, Rahmen- oder Fensterpaletten, die aufgrund ihrer Konstruktion stabiler als CP 1 – 5 sind.

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

2.0.3 Zulässige Nutzlast

Die Erfahrung hat gezeigt, dass nicht nur die Art der Palette, sondern auch die Art der Beladung einer Palette einen großen Einfluss auf die zulässige Nutzlast dieser Palette hat. Hierbei spielt z.B. eine Rolle, ob die Beladung eher punktförmig oder in der Fläche aufliegt, ob die Packmittel ineinander greifen oder nicht und auch, ob es sich um flexible Packmittel wie Säcke oder starre Packmittel wie Fässer handelt. Zusätzlich können die Sicherung und die Umhüllung einen Einfluss ausüben.

In den Prüfnormen für Paletten wird daher zwischen Nenn- und Nutzlast unterschieden. Die hierfür relevanten Prüfnormen sind in der DIN EN ISO 8611 Teile 1 bis 3- enthalten.

Als am stärksten beanspruchende Form der Verwendung wird der Einsatz der Palette im Regallager angesehen. Für die Chemiepaletten CP 1 bis CP 9 wurde daher in der letzten Ausgabe 6, April 2004, Kap. G "Zulässige Nutzlast" der CP-Spezifikationen ein Prüfverfahren für die Regallagerung aufgenommen, das es gestattet, die zulässige Nutzlast bei der Regallagerung abhängig vom jeweiligen Anwendungsfall zu definieren. Die sich aus diesem Verfahren ergebende Nutzlast gilt auch für weniger beanspruchende Formen der Verwendung wie z.B. der Blocklagerung.

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

2.0.4 Behandlung von Holzpaletten zum Schutz vor Einschleppung und Verbreitung von Holz- und Baumschädlingen über den Handelsweg unter Berücksichtigung der Export-/ Importbestimmungen

Eine chemische Behandlung der Paletten gegen Insekten- und Pilzbefall ist im CP-System nicht zugelassen, da chemisch behandeltes Holz keiner stofflichen Verwertung z.B. in der Spanplattenindustrie zugeführt werden darf. Es müsste ggf. als Sonderabfall entsorgt werden.

Im Rahmen des weltweiten Warenverkehrs wurden durch die IPPC (International Plant Protection Convention) phytosanitäre Vorschriften (ISPM 15) für den internationalen Handel mit Verpackungen aus Vollholz erlassen. Anerkannt gemäß ISPM 15 (International Standard for Phytosanitary Measures) ist die Hitzebehandlung bei einer Kerntemperatur von mind. 56°C über mind. 30 Minuten oder alternativ die Begasung mit Methylbromid (MB). Inzwischen ist die Begasung mit MB in Deutschland nicht mehr zulässig. Importe von MB-gekennzeichneten Paletten können in Deutschland aber weiter verwendet werden (in der Pharmaindustrie werden MB-behandelte Paletten nicht akzeptiert). Nach IPPC behandelte Holzpaletten müssen gem. ISPM 15 an zwei gegenüberliegenden Seiten (z.B. auf dem Klotz) analog folgendem Beispiel (für Hitzebehandlung) zusätzlich gekennzeichnet werden.



IPPC-Symbol:	gem. Standard ISPM 15
DE:	2-stelliger ISO-Ländercode (z.B. DE für Deutschland)
BY:	Regioncode (z.B. BY für Bayern)
49XXXX:	Registriernummer des Herstellers (wird vom regionalen Pflanzengesundheitsamt vergeben)
HT:	angewendete Maßnahme (z.B.heat treated für hitzebehandelt)
DB:	angewendete Maßnahme (z.B.debarked für entrindet)

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.0 Allgemeine Informationen

2.0.4 Behandlung

Nationale Pflanzenschutzorganisationen, Erzeuger oder Lieferanten können nach ihrem Ermessen Kontrollnummern oder andere Informationen zur Identifizierung bestimmter Partien hinzufügen. Wenn Entrinden gefordert ist, müssen die Buchstaben DB zu der Abkürzung HT oder MB ergänzt werden. Weitere Informationen können aufgenommen werden, wenn sie nicht verwirren, irreführen oder täuschen.

Die Farben rot und orange sollten aus diesem Grund nicht verwendet werden.

Die gesamte Kennzeichnung ist mit einem Rahmen zu versehen, wobei das IPPC-Symbol durch einen senkrechten Strich von den anderen Angaben zu trennen ist.

Eine große Anzahl von Ländern hat ihre Einfuhrbestimmungen bereits nach dem ISPM 15 –Standard ausgerichtet.

Die Anforderungen des ISPM 15 gelten nur für die Einfuhr und Ausfuhr in Länder außerhalb der EU (Ausnahme: Schweiz). Beim Handel innerhalb Deutschlands und bei der Ein- und Ausfuhr von Verpackungsholz zwischen EU-Staaten findet der ISPM 15 keine Anwendung. In der Praxis zeigt sich jedoch, dass aufgrund der allgemeinen Wiederverwendungsmöglichkeit von Paletten immer mehr Unternehmen auch innerhalb der EU die Belieferung auf HT-behandelten Paletten fordern.

Die jeweiligen aktuellen Exportbestimmungen können über die regionalen zuständigen Stellen der behördlichen Pflanzengesundheitsämter in Erfahrung gebracht werden. Weitere Informationen sind der Homepage des Julius Kühn-Institutes – Bundesforschungsinstitut für Kulturpflanzen (JKI) www.jki.bund.de zu entnehmen.

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.1 Holzpaletten

2.1.0 CP-Spezifikationen

Die CP-Spezifikationen sind separat eingestellt: „CP-Spezifikationen April 2004“.

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.2 Sonderpaletten

2.2.1 Kunststoffpaletten

Kunststoffpaletten werden in der chemischen Industrie nur in begrenztem Umfang und für spezielle Anwendungsgebiete eingesetzt.

Gebrauchswert, Maße und Ausführungen der auf dem Markt befindlichen Kunststoffpaletten sind sehr unterschiedlich. Diese sind auch in den Abmessungen der CP-Reihe am Markt erhältlich.

Als Werkstoffe finden sich überwiegend Polyethylen und Polypropylen, meist mit Recyclat. Ebenfalls sind leichtgewichtige Versionen aus EPS-Schaum mit innenliegender Verstärkung, z.B. Stahleinlagen, verfügbar.

Kunststoffpaletten können sowohl als innerbetriebliche Lager- und Umschlagpalette z.B. in Feuchträumen, Freilagern und bei holzempfindlichen Gütern als auch als reguläre Transportpalette für hygiene-sensible Branchen (z.B. Pharmaindustrie) Vorteile bringen.

Es wird empfohlen, in jedem Fall zu testen, ob die Rutschfestigkeit der Paletten mit dem vorgesehenen Ladegut und den vorhandenen Transporteinrichtungen (z.B. Gabelstapler) für einen gefahrlosen Umgang ausreicht.

Kapitel 2 Paletten

Abschnitt 2.2 Sonderpaletten

2.2.2 Metallpaletten

Metallpaletten werden in der chemischen Industrie eingesetzt, wenn geeignete Paletten für sehr anspruchsvolle Bereiche benötigt werden. Grundsätzlich finden Metallpaletten Verwendung in der Pharma-, Kosmetik- und Lebensmittelindustrie.

Die am meisten verwendeten Werkstoffe sind Aluminium und Edelstahl.

Verwendung finden die Paletten vor allem als interne Lager- und Transportmittel in Bereichen, die in Bezug auf Sauberkeit, Hygiene und auch im Sinne der GMP- und HACCP- Vorschriften sehr hohe Anforderungen stellen. Weitere Vorteile sind die günstigen physikalischen Eigenschaften, wie hohe mechanische Stabilität und die Temperaturbeständigkeit der verwendeten Werkstoffe. Aufgrund der leitfähigen Eigenschaften sind sie auch hervorragend geeignet für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

Auch hier wird empfohlen, in jedem Fall zu testen, ob die Rutschfestigkeit der Paletten mit dem vorgesehenen Ladegut und den vorhandenen Transporteinrichtungen (z.B. Gabelstapler) für einen gefahrlosen Umgang ausreicht.