

Hinweise

- 1) Die Angaben sind Mindest-Prüfhäufigkeiten für die herstellereigene Serienkontrolle bei der Produktion von Gefahrgutverpackungen; wird nicht produziert, ist; keine Prüfung nötig.
- 2) Die Zeitangaben bedeuten Produktionszeiten; in der Regel sind 8 Stunden eine Produktionsschicht.
Statt einem Monat kann auch der Zeitraum von 4 Wochen betrachtet werden
- 3) Ein Los entspricht der Produktionsmenge eines Auftrags einer Verpackung, der ohne Unterbrechung (durch andere Produktionen) oder Maschinenumrüstung gefertigt wird.
- 4) Die Frequenzen beziehen sich dabei auf jede - nur im Zeitraum tatsächlich produzierte - Bauart.
- 5) Bei den genannten alternativen Häufigkeiten ist jeweils die geeignetste alternative Regelung anzuwenden. Diese wird im QSP festgelegt.
- 6) Die Zahlenangaben beziehen sich dabei auf die entsprechende Anzahl der Prüfmuster; d.h. es ist z.B. monatlich ein Prüfmuster einer Fallprüfung zu unterziehen. Dabei sind bei der Probennahme der Muster die verschiedenen Bedingungen wie unterschiedliche Maschinen, Formen etc. in geeigneter Weise einzubeziehen und abzuwechseln.
- 7) So ist z.B. bei der Fallprüfung darauf zu achten, dass die verschiedenen im Baumusterprüfbericht verwendeten Positionen im Laufe der Zeit abgeprüft werden. Die Fallprüfung auf die schwächste Stelle ist dabei bevorzugt durchzuführen.
- 8) Für Kombinations-Verpackungen sind die Eigenschaften der Einzel-Komponenten mit den entsprechenden Häufigkeiten sowie deren korrekter Zusammenbau zu prüfen. Die Innendruck-, Fall- und Stapeldruckprüfung sind an der Kombinationsverpackung durchzuführen. Die Dichtheitsprüfung darf an der Kombinationsverpackung oder alternativ gemäß 6.1.1.3 ADR am Innengefäß erfolgen.
- 9) Für die Fertigung geringer Stückzahlen können mit der BAM gesonderte Kleinserienregelungen abgestimmt werden.
- 10) Ebenso können Sonderregelungen abgestimmt werden, falls ein Hersteller über eine hohe Anzahl an (typähnlichen) Bauartzulassungen verfügt.
- 11) Soweit möglich kann ein Prüfmuster für verschiedene Prüfverfahren verwendet werden. Bei Nichtbestehen ist jedoch ein neues, unbeschädigtes Muster nachzuprüfen.

Dieser Anhang tritt zum 1.10.2017 in Kraft. Geringere Prüfhäufigkeiten, die bis 01.10.2017 in einem QSP anerkannt wurden, können bis zur Verlängerung der entsprechenden QSP-Anerkennung beibehalten werden.

Die Änderungen gegenüber der Vorgängerversion sind jeweils farblich hervorgehoben.

Änderungen dieser Regelungen, z.B. aufgrund von Gesetzesänderungen oder Bedarf aus der Praxis, können zeitnah erfolgen. Die BAM informiert die betroffenen Kreise entsprechend.

Verpackungen		Metall- Verpackung Wanddicke ≥ 0,5 mm	Metall- Verpackung Wanddicke < 0,5 mm	Verpackung aus Kunststoff	Kiste aus Holz	Fass aus Pappe (Fibertrommel)	Sack aus Kunst./ Papier	Kiste aus Wellpappe
		1A, 3A, 4A, 1B, 4B, 6HA	1A, 3A, 0A, 1B	1H, 3H, 4H 6HH, 6PH	4C, 4D, 4F	1G	5H, 5M	4G, 6HG
1	Werkstoffe (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der Ausgangsmaterialien (a)						z.B. Papiersorte, Flächengewicht
2	Fertig- und Halbfabrikate bei Fremdbezug (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der zugelieferten Elemente (a)						z.B. Papiersorte, Reihenfolge, Flächengewicht
3	Spezielle Materialkennwerte (Cobb-Test, Berstfestigkeit, Durchstoßprüfung)							pro Los (fertige Verp.) (b)/ pro Eingangspappcharge (c)
4	Qualitätsrelevante Abmessungen (Funktionsmaße, Materialstärke)	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	1 pro 5000 Stück/ 1 pro Los	alle 24 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 500 Stück/ 1 pro Los	1 pro Los/ 1 pro 1000 Stück	alle 4 Stunden/ 1 pro Los	1 pro Los
5	korrekter Zusammenbau				1 pro 500 Stück/ 1 pro Los			
6	visuelle Prüfung der Verbindungen / Nähte / Verklebungen / Bördelung / Innenraum (d)	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	1 pro 5000 Stück/ 1 pro Los	alle 4-8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 500 Stück/ 1 pro Los	jede Endnaht- verklebung	alle 4 Stunden/ 1 pro Los	Herstellernaht, Qualität der Rillung: 1 pro Los
7	Dichtungen/Verschlüsse/Ventile (korrekte Montage und Funktion)	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	1 pro 5000 Stück/ 1 pro Los	alle 4-8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 500 Stück/ 1 pro Los	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	alle 4 Stunden/ 1 pro Los	
8	Masse der fertigen Verpackung (o)	1 pro Los (p)	1 pro Los (p)	alle 24 Stunden/ 1 pro Los		1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los		1 pro Los
9	Mindestwanddicke			alle 8 Stunden/ 1 pro Los				

Verpackungen		Metall- Verpackung Wanddicke ≥ 0,5 mm	Metall- Verpackung Wanddicke < 0,5 mm	Verpackung aus Kunststoff	Kiste aus Holz	Fass aus Pappe (Fibertrommel)	Sack aus Kunst./ Papier	Kiste aus Wellpappe
		1A, 3A, 4A, 1B, 4B, 6HA	1A, 3A, 0A, 1B	1H, 3H, 4H 6HH, 6PH	4C, 4D, 4F	1G	5H, 5M	4G, 6HG
10	Oberflächenbehandlung				1 pro 500 Stück/ 1 pro Los			
11	Prüfung der einzelnen Lagen (Sorte, Flächengewicht, Reihenfolge) (q)			-	-	-	alle 4 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro Los/ 1 pro Liefercharge
12	Kennzeichnung (Richtigkeit, Lesbarkeit, Dauerhaftigkeit) (e)	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	1 pro 5000 Stück/ 1 pro Los	alle 4 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 500 Stück/ 1 pro Los	1 pro 1000/ 1 pro Los	alle 4 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro Los
13	Dichtheitsprüfung laufende Fertigung (nur für Verp. für flüssige Füllgüter)	jede	jede (außer OA mit ADR/RID Kennz.)	jede				jede
14	Dichtheitsprüfung entsprechend Prüfniveau ADR 6.1.5.4.3 (nur für flüssige Füllgüter) (j, s)	1 pro Monat(k, l)	1 pro Monat (k)	1 pro Monat				
15	Fallprüfung (<u>w</u>)	1 pro Monat (k, l, m)	1 pro Monat (k)	1 pro Monat (r) (≤ -18 °C) (<u>t</u>)	nach Prüfplan	1 pro Monat (n)	3 2 pro Los + 1 pro 20.000 (f)(<u>v</u>)	1 pro Los (g)
16	hydraul. Innendruckprüfung (nur für Verp. für flüssige Füllgüter) (<u>w</u>)	1 pro Monat (k, l, m)	1 pro Monat (k)	1 pro Monat				1 pro Monat
17	Stapeldruckprüfung (<u>w</u>)	1 pro 6 Monate, (<u>m</u>) (<u>w</u>)	1 pro 6 Monate	1 pro Monat (h), (r), (<u>t</u>)	nach Prüfplan	1 pro Monat (n)		<u>1</u> pro Los (i)
18	Bedienungsanleitung/Anwender- dokumentation (inkl. Verpackungs- und Verschleißanweisung)	muss bei Erst-Lieferung/Aktualisierung dem Kunden zur Verfügung gestellt/aktualisiert werden, z.B. im Internet						

- a) z.B. durch Werkszeugnis, Werksprüfzeugnis oder eigene Prüfungen; Prüfbedingungen analog Prüfbericht der Zulassung.
Bei 4G sind zugekaufte Wellpappenzuschnitte (Bogenware) als Halbfabrikate anzusehen.
Bei 5H4 sind zugekaufte Flachfolien als Halbfabrikate anzusehen.
- b) Cobb-Wert nach ISO 535:1991, 1 Einzelprüfung
+ Durchstoßarbeit (DIN 53142), 10 Einzelprüfungen (5 pro Seite), Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10 % sind zulässig
- c) Berstfestigkeit (ISO 2759), 10 Einzelprüfungen, (5 pro Seite), Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10 % sind zulässig
- d) zusammengesetzte Verpackungen: Innenraum der Außenverpackung visuell 1 pro 1000 Stück
- e) z.B. über Kontrolle der Freigabe der Druck(er)einstellung
- f) ~~je weitere 20.000 Stück: +1 weitere Fallprüfung~~
- g) 4G-Fallprüfung mit PE-Beutel durch Hersteller auf die schwächste Stelle
Bestehenskriterium: ein Riß darf nicht > 1/3 der betroffenen Verpackungskante sein; die Länge des Risses ist in % zur Länge der Verpackungskante zu dokumentieren
bei Verwendung anderer Original-Innenverpackungen gilt die ADR-Regelung, d.h. kein Austritt des Füllguts und/oder kein Austritt der Innenverpackungen.
- h) dynamischer Stauchwiderstand anstatt statische Stapeldruckprüfung möglich
nach DIN 55440-1 bei leerer Verpackung; befüllte, d.h. versandfertige Verpackung nach ISO 12048
- i) BCT Stapelstauchwiderstand nach DIN 55440-1, 5 Einzelprüfungen: Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10% sind zulässig
- j) durch zusätzliche geeignete Methoden ist das Prüfniveau statistisch abzusichern
Prüfüberdruckreduzierung auf 0,15 bar (X-Codierung) bzw. 0,1 bar (Y- und Z-Codierung) beim Bubble-Test mit Netzmittelzugabe möglich.
- k) pro Mantel-Innendurchmesser (z.B. 571,5 mm) und pro Verpackungstyp (z.B. 1A1), mindestens aber alle 6 Monate je gefertigte Zulassung.
~~falls Falls~~ die Zulassung mehrere Leistungsniveaus bei einer Spezifikation umfasst, ist die jeweils höchste Leistung je Zulassung zu prüfen.
~~ggfGgf.~~ können Zulassungen zu einem Zulassungsschein mit Bauartreihe zusammengefasst werden.
- l) für Wiederaufarbeitung gilt: 1 pro 6 Monate
- m) Sonderregelung 1 pro 24 Monate für
 - Edelstahl-Verpackungen
 - Airbag/ Gurtstraffer -Transport-Verpackungen
 - Stahlfässer mit Wanddicken ≥ 2 mm
 - Verpackungen für Lithium-Batterien.Sonderregelung für (teilweise) geschweißte Edelstahl-Verpackungen in Kleinserien (bis 1000 Stück/Jahr): Prüfung alle 2000 Stück
- n) pro Trommel-Innendurchmesser
- o) Bestimmung der Gesamtmasse aus der Summe der ermittelten Massen der Einzelkomponenten möglich
- p) Wiederaufarbeitung: alternativ: Massebestimmung oder Wanddickenmessung
- q) Im (nach) Fertigungsprozess reicht Kontrolle der Reihenfolge der Ausgangsprodukte. Spezifizierung der Parameter der Papiersorten nur erforderlich, wenn nicht durch Zeile 1 oder 2 abgedeckt.

- r) Sonderregelung für Kunststoffverpackungen für Feststoffe, Bruttomasse kleiner gleich 10kg, Produktion weniger als 4000 Stück im Jahr: 1 Kältefallprüfung und 1 Stapeldruckprüfung alle 4000 Stück oder mindestens alle 24 Monate.
- s) nur erforderlich, wenn bei der 100%-Prüfung (Zeile 13) das ADR-Prüfniveau (Bubble-Test) nicht erreicht wird.
- t) Sonderregelung für 1H und 6HH, Taramasse größer gleich 10kg Produktion weniger als 10.000 Stück im Jahr: 1 Kältefallprüfung und 1 Stapeldruckprüfung alle 24 Monate.
- u) Stapeldruckprüfung kann auf Antrag entfallen, wenn eine Bestätigung der Zulassungsstelle vorliegt, dass im Rahmen der Zulassung keine Stapeldruckprüfung erforderlich ist.
- v) An einem Prüfmuster werden die Mehrfach-Fallversuche nach ADR abgeprüft.
- w) Sonderregelung für Kleinstserien: Produktion einer Bauart von <100 Stück im Jahr: Prüfung alle 100 Stück oder alle 24 Monate

IBC		IBC aus Metall	Kunststoff- und Kombi-IBC (n)	IBC aus Holz	FIBC	IBC aus Wellpappe
		11A, 11B, 11N, 21A, 21B, 21N, 31A, 31B, 31N	11H, 21H, 31H, 11HZ1, 21HZ1, 31HZ1, 11HZ2, 21HZ2, 31HZ2	11C, 11D, 11F	13H, 13L	11G
1	Werkstoffe (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der Ausgangsmaterialien (a)				z.B. Papiersorte, Flächengewicht
2	Fertig- und Halbfabrikate bei Fremdbezug (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der zugelieferten Elemente (a)				z.B. Papiersorte, Reihenfolge, Flächengewicht
3	Spezielle Materialkennwerte (Cobb-Test, Berstfestigkeit, Durchstoßprüfung)					pro Los (fertige Verp.) (b)/ pro Eingangspappcharge (c)
4	Qualitätsrelevante Abmessungen (Funktionsmaße, ggf. Materialstärke)	alle 8 Stunden/ 1 pro Los	alle 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
5	korrekter Zusammenbau		alle 4 8 Stunden/ 1 pro Los (d)	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los		
6	visuelle Prüfung der Verbindungen / Nähte / Verklebungen / Innenraum (d)	jeder	alle 4 8 Stunden/ 1 pro Los		jede	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
7	Dichtungen/Verschlüsse/Ventile (korrekte Montage und Funktion)	alle 8 Stunden/ 1 pro Los		1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
8	Mindestwanddicke Behälter		alle 8 Stunden/ 1 pro Los			
9	Prüfung der einzelnen Lagen (Sorte, Flächengewicht, Reihenfolge) (q)			-	-	1 pro Los/ 1 pro Liefercharge

IBC		IBC aus Metall	Kunststoff- und Kombi-IBC (n)	IBC aus Holz	FIBC	IBC aus Wellpappe
		11A, 11B, 11N, 21A, 21B, 21N, 31A, 31B, 31N	11H, 21H, 31H, 11HZ1, 21HZ1, 31HZ1, 11HZ2, 21HZ2, 31HZ2	11C, 11D, 11F	13H, 13L	11G
10	Oberflächenbehandlung	alle 8 Stunden/ 1 pro Los		1 pro 250 Stück/ 1 pro Los		
11	Masse Innenbehälter bei Kombi-IBC		alle 4 <u>8</u> Stunden/ 1 pro Los			
12	Kennzeichnung des Innenbehälters bei Kombi-IBC		alle 4 <u>8</u> Stunden/ 1 pro Los			
13	Kennzeichnung (Richtigkeit, Lesbarkeit, Dauerhaftigkeit)	jeder	jeder	jeder	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Los	jeder (e)
14	zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte, z.B. Ultraschall; Röntgen etc.	1 pro 100 Stück/ 1 pro Los				
15	zerstörungsfreie Prüfung der Stutznähte	1 pro 100 Stück/ 1 pro Los				
16	Dichtheitsprüfung laufende Fertigung (nur für IBC für flüssige Füllgüter)	jeder (f)	jeder			
17	Dichtheitsprüfung entsprechend Prüfniveau ADR 6.5.4.4.2 (nur für flüssige Füllgüter) (j), (o)	1 pro Monat	1 pro Monat			
18	Fallprüfung (l) <u>(w)</u>			1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr	1 pro 1000 Stück/ 1 pro Jahr	1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr
19	hydraul. Innendruckprüfung (nur für IBC für flüssige Füllgüter) (l) <u>(w)</u>		1 pro 7500 Stück (h)/ 1 pro Jahr			
20	Stapeldruckprüfung <u>(w)</u>					1 pro Los (k) <u>(u)</u>
21	Bedieneinrichtung (Funktion)	jeder	jeder (g)			
22	Hebeprüfung von unten <u>(w)</u>			nach Prüfplan/ 1 pro 50 Stück		nach Prüfplan/ 1 pro 1500 Stück / (i)
23	Hebeprüfung von oben <u>(w)</u>				1 pro 1000 Stück/ 1 pro Jahr	
24	Kippfallprüfung <u>(w)</u>				1 pro 1000 Stück/ 1 pro Jahr	

IBC		IBC aus Metall	Kunststoff- und Kombi-IBC (n)	IBC aus Holz	FIBC	IBC aus Wellpappe
		11A, 11B, 11N, 21A, 21B, 21N, 31A, 31B, 31N	11H, 21H, 31H, 11HZ1, 21HZ1, 31HZ1, 11HZ2, 21HZ2, 31HZ2	11C, 11D, 11F	13H, 13L	11G
25	Aufrichtprüfung <u>(w)</u>				1 pro 1000 Stück/ 1 pro Jahr	
26	Bedienungsanleitung/Anwender- dokumentation (inkl. Verpackungs- und Verschleißanweisung)	muss bei Erst-Lieferung/Aktualisierung dem Kunden zur Verfügung gestellt/aktualisiert werden, z.B. im Internet				

- a) z.B. durch Werkszeugnis, Werksprüfzeugnis oder eigene Prüfungen; Prüfbedingungen analog Prüfbericht der Zulassung bei 11G sind zugekaufte Wellpappenzuschnitte (Bogenware) als Halbfabrikate anzusehen
- b)+c) Cobb-Wert nach ISO 535:1991 mind. 155g/m², 1 Einzelprüfung
Durchstoßarbeit (DIN 53142 / ISO 3036 (s. ADR)), 10 Einzelprüfungen (5 pro Seite), Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10% zulässig, mindestens 15 J (s. ADR) sind einzuhalten
Berstfestigkeit (ISO 2759), 10 Einzelprüfungen, (5 pro Seite), Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10% sind zulässig
- d) soweit anwendbar: Prüfung der Umhüllung auf Fehler (insb. solche, die den Behälter beschädigen könnten) sowie der Befestigungselemente (Schweißnähte, Verbindungen etc.)
- e) z.B. über Kontrolle der Freigabe der Druck(er)einstellung
- f) auch vor Verzinkung möglich
- g) Prüfung auch separat bzw. Bestätigung mittels Eingangsprüfzeugnis möglich
- h) Kleinserienregelung: 1 Prüfung bei/nach Gesamtproduktion von 7500 Stück über alle Bauarten
- i) alternativ: bei jeder Fertigungsüberwachung an einem Muster
- j) durch zusätzliche geeignete Methoden ist das Prüfniveau statistisch abzusichern
Prüfüberdruckreduzierung auf 0,1 bar beim Bubble-Test mit Netzmittelzugabe möglich
- k) nur bei stapelbaren IBC, alternativ BCT/Stapelstauchwiderstand nach DIN 55440-1 (soweit Sollwerte im Zulassungsprüfbericht vorliegen); Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10% sind zulässig
- l) neue Baumusterprüfungen (mit durchgeführter Fall-/ hydr.Innendruckprüfung) für Zulassungsänderungen werden auch als Prüfung im Sinne dieser Tabelle anerkannt
- n) bei IBC 31HZ1 können Prüfungen von Bauarten dann zusammengefasst werden, wenn die Innenbehälter gleiches Gewicht, Form und Volumen haben und sich durch ihren Schichtenaufbau (Additive) unterscheiden, hier ist die Ausführung mit der anzunehmenden schwächsten Leistung zu prüfen (i.d.R. Mehrschichten-Ausführung)
- o) nur erforderlich, wenn bei der 100%-Prüfung (Zeile 16) das ADR-Prüfniveau nicht erreicht wird.
- q) Im (nach) Fertigungsprozess reicht Kontrolle der Reihenfolge der Ausgangsprodukte. Spezifizierung der Parameter der Papiersorten nur erforderlich, wenn nicht durch Zeile 1

oder 2 abgedeckt.

- u) Stapeldruckprüfung kann auf Antrag entfallen, wenn Bestätigung der Zulassungsstelle vorliegt, dass im Rahmen der Zulassung keine Stapeldruckprüfung erforderlich ist.
- w) Sonderregelung für Kleinstserien: Produktion einer Bauart von <100 Stück im Jahr: Prüfung alle 100 Stück oder alle 24 Monate

Großverpackungen		Großverpackungen aus Metall	Großverpackung aus Holz	Großverpackung aus Pappe
		50A, 50B	50D	50G
1	Werkstoffe (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der Ausgangsmaterialien (a)		z.B. Papiersorte, Flächengewicht
2	Fertig- und Halbfabrikate bei Fremdbezug (gemäß den Angaben und Kennwerten im Zulassungsprüfbericht)	1 pro Lieferung der zugelieferten Elemente (a)		z.B. Papiersorte, Reihenfolge, Flächengewicht
3	Spezielle Materialkennwerte (Cobb-Test, Berstfestigkeit, Durchstoßprüfung)			(b) pro Los (fertige Verp.) oder (c) pro Eingangspappcharge
4	Qualitätsrelevante Abmessungen (Funktionsmaße, Materialstärke)	alle 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
5	korrekter Zusammenbau		1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	
6	visuelle Prüfung der Verbindungen / Nähte / Verklebungen / Bördelung / Innenraum (d)	jeder	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	Herstellernaht, Qualität der Rillung: 1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
7	Dichtungen/Verschlüsse/Ventile (korrekte Montage und Funktion)	alle 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los
8	Masse der fertigen Verpackung (j)	1 pro 100 Stück/ 1 pro Los		1 pro Los
9	Oberflächenbehandlung		1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	
10	Prüfung der einzelnen Lagen (Sorte, Flächengewicht, Reihenfolge) (k)		-	1 pro Los/ 1 pro Liefercharge
11	Kennzeichnung (Richtigkeit, Lesbarkeit, Dauerhaftigkeit) (e)	alle 8 Stunden/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los	1 pro 250 Stück/ 1 pro Los

Großverpackungen		Großverpackungen aus Metall	Großverpackung aus Holz	Großverpackung aus Pappe
		50A, 50B	50D	50G
12	Dichtheitsprüfung (nur für Bergungsgroßverpackungen)	1 pro Los		
13	Fallprüfung (i), <u>(w)</u>	1 pro 1500 Stück/ 1 pro 3 Jahre	1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr	1 pro Los (f)
14	Stapeldruckprüfung (sofern dafür ausgelegt) (i), <u>(w)</u>	1 pro 1500 Stück/ 1 pro 3 Jahre	1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr	1 pro Los (g)
15	Hebeprüfung von unten (sofern dafür ausgelegt) (i), <u>(w)</u>	1 pro 1500 Stück/ 1 pro 3 Jahre	1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr	nach Prüfplan/ 1 pro 500 Stück (h)
16	Hebeprüfung von oben (sofern dafür ausgelegt) (i), <u>(w)</u>	1 pro 1500 Stück/ 1 pro 3 Jahre	1 pro 1500 Stück/ 1 pro Jahr	nach Prüfplan/ 1 pro 500 Stück (h)
17	Bedienungsanleitung/Anwenderdokumentation (inkl. Verpackungs- und Verschleißanweisung)	muss bei Erst-Lieferung/Aktualisierung dem Kunden zur Verfügung gestellt/aktualisiert werden, z.B. im Internet		

- a) z.B. durch Werkszeugnis, Werksprüfzeugnis oder eigene Prüfungen; Prüfbedingungen analog Prüfbericht der Zulassung bei 50G sind zugekaufte Wellpappenzuschnitte (Bogenware) als Halbfabrikate anzusehen
- b)+c) Cobb-Wert nach ISO 535:1991, 1 Einzelprüfung;
Durchstoßarbeit (DIN 53142 / ISO 3036 (s. ADR)), 10 Einzelprüfungen (5 pro Seite); Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10% zulässig, mindestens 15 J (s. ADR) sind einzuhalten.
Berstfestigkeit (ISO 2759), 10 Einzelprüfungen, (5 pro Seite), Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10 % sind zulässig.
- d) zusammengesetzte Verpackungen: Innenraum der Außenverpackung visuell 1 pro 1000 Stück
- e) z.B. über Kontrolle der Freigabe der Druck(er)einstellung
- f) 50G-Fallprüfung mit PE-Beutel durch Hersteller auf die schwächste Stelle
Bestehenskriterium: ein Riß darf nicht > 1/3 der betroffenen Verpackungskante sein; die Länge des Risses ist in % zur Länge der Verpackungskante zu dokumentieren bei Verwendung anderer Original-Innenverpackungen gilt die ADR-Regelung, d.h. kein Austritt des Füllguts.
- g) alternativ BCT/Stapelstauchwiderstand nach DIN 55440-1 an 5 Großverpackungen (soweit Sollwerte im Zulassungsprüfbericht vorliegen); Unterschreitungen beim Mittelwert von bis zu 10 % sind zulässig.
- h) alternativ: bei jeder Fertigungsüberwachung an einem Muster
- i) ein Muster kann für alle Prüfungen verwendet werden
- j) Bestimmung der Gesamtmasse aus der Summe der ermittelten Massen der Einzelkomponenten möglich

- k) Im (nach) Fertigungsprozess reicht Kontrolle der Reihenfolge der Ausgangsprodukte. Spezifizierung der Parameter der Papiersorten nur erforderlich, wenn nicht durch Zeile 1 oder 2 abgedeckt.
- u) Stapeldruckprüfung kann auf Antrag entfallen, wenn eine Bestätigung der Zulassungsstelle vorliegt, dass im Rahmen der Zulassung keine Stapeldruckprüfung erforderlich ist.
- w) Sonderregelung für Kleinstserien: Produktion einer Bauart von <100 Stück im Jahr: Prüfung alle 100 Stück oder alle 24 Monate