



KOMO. Kwaliteit zoals beloofd.

**BEOORDELINGSRICHTLIJN
VOOR HET
KOMO® PRODUCTCERTIFICAAT
VOOR
TREKBANDZAKKEN**

Vastgesteld door het College van Deskundigen Afvalzakken d.d. 11-10-2019
Aanvaard door de KOMO-Kwaliteits- en Toetsingscommissie 19-02-2020

ALGEMENE INFORMATIE BIJ DEZE UITGAVE

Deze KOMO-beoordelingsrichtlijn (BRL) is opgesteld door het gezamenlijk College van Deskundigen Afvalzakken, waarin belanghebbende partijen op het gebied van deze BRL zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van de certificatie op basis van deze BRL en stelt deze zo nodig bij. Waar in deze BRL sprake is van "College van Deskundigen" of CvD is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

Deze BRL zal worden gehanteerd door certificatie-instellingen, die hiervoor een licentieovereenkomst hebben met de Stichting KOMO, in samenhang met hun vastgelegde procedures voor certificatie. In deze BRL is vastgelegd aan welke eisen een aanvrager of houder van een KOMO-productcertificaat moet voldoen en de wijze waarop de certificatie-instelling dit beoordeelt. In haar vastgelegde certificatie procedures is de werkwijze vastgelegd zoals die door de certificatie-instelling wordt gehanteerd bij de uitvoering van:

- Het onderzoek voor de verlening en verlenging van een KOMO-productcertificaat op basis van deze BRL;
- De periodieke beoordelingen t.b.v. de instandhouding van een afgegeven KOMO-productcertificaat op basis van deze BRL

Aanpassingen ten opzichte van de vorige versie:

- Verwijzing naar actuele normen;
- Verdere specificatie van gebruik gerecycled materiaal;

Uitgever:
Certificatie-instelling SKH
Postbus 159
6700 AD Wageningen
Telefoon 0317 - 453425
E-mail mail@skh.nl
Website <http://www.skh.nl>



zekerheid met meerwaarde

Kiwa N.V.
Sir Winston Churchill-laan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK
Telefoon: 070 – 414 44 00
Fax: 070 – 414 44 20



© Certificatie-instelling SKH

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, of openbaar gemaakt, in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch, door fotokopieën, opnamen, of enig andere manier, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever. Onverminderd de aanvaarding van deze beoordelingsrichtlijn door de KOMO Kwaliteits- en Toetsingscommissie berusten alle rechten bij SKH. Het gebruik van het wijzigingsblad door derden, voor welk doel dan ook, is uitsluitend toegestaan nadat een schriftelijke overeenkomst met SKH is gesloten waarin het gebruiksrecht is geregeld.

INHOUDSOPGAVE

1	INLEIDING -----	5
1.1	Algemeen -----	5
1.2	Onderwerp en toepassingsgebied -----	5
1.3	Geldigheid -----	5
1.4	Relatie met Europese Verordening bouwproducten (CPR, EU 305/2011) -----	6
1.5	Eisen te stellen aan conformiteit beoordelende instellingen -----	6
1.6	KOMO [®] Productcertificaten -----	6
1.7	Merken -----	6
2	TERMEN EN DEFINITIES -----	7
3	TOELATINGSONDERZOEK EN PERIODIEKE BEOORDELINGEN -----	8
3.1	Start van het toelatingsonderzoek -----	8
3.2	Toelatingsonderzoek voor het KOMO [®] -productcertificaat -----	8
3.3	Periodieke beoordeling -----	8
4	EISEN TE STELLEN AAN DE PRODUCTKENMERKEN -----	9
4.1	Grondstof voor de trekbandzak -----	9
4.2	Grondstof voor de verpakking (banderol) -----	9
4.3	Inkt voor de bedrukking op de trekbandzak -----	9
4.4	Dikte van de folie -----	10
4.5	Opaciteit en kleur van de folie -----	10
4.6	Sterkte van de trekband -----	10
4.7	Afmetingen van de trekbandzak -----	11
4.8	Sterkte van de trekbandzak -----	11
4.9	Massa van een trekbandzak -----	12
4.10	Bedrukking van de trekbandzak -----	12
4.11	Bedrukking van de verpakking -----	13
4.12	Hechting van de bedrukking -----	13
4.13	Verpakken -----	14
5	EISEN TE STELLEN AAN DE CONTROLE OP DE TREKBANDZAK -----	15
5.1	Algemeen -----	15
5.2	Registratie -----	15
5.3	Uniformiteit productieproces -----	15
6	EISEN AAN DE CERTIFICAATHOUDER EN ZIJN INTERNE KWALITEITSBEWAKING -----	16
6.1	Algemeen -----	16
6.2	Kwaliteitssysteem -----	16
6.3	Interne kwaliteitsbewaking -----	16
6.4	Beheer kwaliteitssysteem -----	16
6.5	Beheer van documenten en registraties -----	16
6.6	Controle van meetmiddelen -----	17
6.7	Laboratorium -----	17
6.8	Toelevering -----	17
6.9	Maatregelen bij niet-overeenkomstige producten -----	17
6.10	Klachtenbehandeling -----	17
6.11	Procedures en werkinstructies -----	18
6.12	Bemonstering productielocatie -----	18
7	EISEN TE STELLEN AAN DE PERIODIEKE BEOORDELING -----	19
7.1	Algemeen -----	19
7.2	Aard en frequentie van de periodieke beoordeling -----	19
7.3	Monsternamen bij verkoop/distributie punten -----	19
7.4	Sanctiebeleid -----	19
8	EISEN AAN DE CERTIFICATIE-INSTELLING -----	21
8.1	Algemeen -----	21
8.2	Certificatiepersoneel -----	21
8.3	Kwalificatie-eisen -----	21
8.4	Dossier toelatings- en certificatieonderzoek -----	21
8.5	Beslissing over het KOMO [®] Productcertificaat -----	22
8.6	Rapportage aan college van deskundigen -----	22

9	LIJST VAN VERMELDE DOCUMENTEN -----	23
BIJLAGE 1A	LAYOUT BEDRUKKING TREKBANDZAKKEN 60 X 80 CM-----	24
BIJLAGE 1B	LAYOUT BEDRUKKING TREKBANDZAKKEN 52 X 65 CM-----	25
BIJLAGE 2	VOORBEELD LAYOUT BEDRUKKING VERPAKKING 60 X 80 CM -----	26

1 INLEIDING

De KOMO® gecertificeerde trekbandzak is voor minimaal 80% gemaakt van gerecycled post-consumer materiaal. Dit post-consumer materiaal is onder te verdelen in drie stromen:

1. Industrieel (plasticafval uit de industrie)
2. Commercieel (plasticafval afkomstig uit de retail)
3. Huishoudelijk (plasticafval afkomstig uit de huishoudens)

Iedere afvalstroom heeft zijn eigen specifieke eigenschappen, waarbij het post-consumer materiaal uit de huishoudelijke stroom doorgaans de laagste kwaliteit heeft. Ondanks dat heeft het College van Deskundigen 'Trekbandzakken' zich ten doel gesteld om het percentage huishoudelijk post-consumer materiaal in de KOMO® gecertificeerde trekbandzak jaarlijks te evalueren en dit geleidelijk aan toe te laten nemen, waarbij blijvend wordt voldaan aan de strenge kwaliteitseisen.

1.1 Algemeen

De in deze beoordelingsrichtlijn vastgelegde eisen voor certificatie worden door de certificatie-instellingen, die hiervoor geaccrediteerd zijn door de Raad voor Accreditatie dan wel die hiervoor een aanvraag hebben ingediend en die daarvoor een licentieovereenkomst hebben met de Stichting KOMO®, gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag voor c.q. instandhouding van een KOMO® Productcertificaat voor "Trekbandzakken".

Op basis van de voorschriften in deze beoordelingsrichtlijn wordt een productcertificaat afgegeven voor trekbandzakken. Met dit productcertificaat kan de certificaathouder aan zijn opdrachtgever/producent aantonen dat een deskundige onafhankelijke organisatie toeziet op het productieproces van de certificaathouder, de kwaliteit van het product en de kwaliteitsborging daarvan. Hierdoor mag ervan uitgegaan worden dat het product voldoet aan de in deze beoordelingsrichtlijn gestelde kwaliteitseisen.

Naast de eisen die in deze beoordelingsrichtlijn zijn vastgelegd, stellen de certificatie-instellingen aanvullende eisen, in de zin van algemene procedure-eisen van certificatie, zoals vastgelegd in het algemene certificatie-reglement van de betreffende instelling.

1.2 Onderwerp en toepassingsgebied

De voorliggende beoordelingsrichtlijn (BRL) en het productcertificaat hebben betrekking op trekbandzakken die zijn bestemd om te worden toegepast voor het verzamelen en afvoeren van afval, waaronder huishoudelijk afval alsmede de verpakking van de trekbandzakken door de gebruikers. De trekbandzakken kunnen worden gesloten met een trekband.

Het betreffen trekbandzakken met afmetingen 520 x 650 mm (ook wel 'kleintje KOMO®' genoemd) alsmede trekbandzakken met afmetingen 600 x 800 mm. De trekbandzakken worden verpakt in een papieren banderol.

De beoordelingsrichtlijn omschrijft de eisen die gesteld worden aan de vervaardiging, prestatie en controle van trekbandzakken.

De beproevingsmethoden c.q. toetsingsmethoden zijn expliciet vermeld dan wel aangeduid door een verwijzing naar een bijlage, norm of ander aangewezen document.

1.3 Geldigheid

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL 9903 d.d. 10-10-2012 en bijbehorend wijzigingsblad d.d. 29-02-2016. Op basis van deze versie mogen tot uiterlijk 3 maanden voordat de huidige productcertificaten moeten worden vervangen nieuwe productcertificaten worden afgegeven. Productcertificaten op basis van de vorige versie dienen voor 19-02-2021 te zijn vervangen.

De geldigheidsduur van het productcertificaat is onbeperkt. De geldigheidsduur kan worden beperkt (beëindigd) door:

- een wijziging van deze beoordelingsrichtlijn;
- het niet voldoen van de certificaathouder aan zijn verplichtingen.

In het geval (tijdelijk) geen productieprocessen worden uitgevoerd, kan bij een stop langer dan 12 maanden, op verzoek van de certificaathouder, de geldigheid (tijdelijk) worden opgeschort. Een opschorting van de geldigheid kan door de certificatie-instelling voor maximaal één jaar worden verleend. Een opschorting kan door de certificatie-instelling worden verlengd onder voorwaarde dat de totale duur van opschorting niet meer is dan twee jaar.

Echter bij een opschortingsperiode langer dan één jaar dient voor de aanvang van de productieprocessen middels een extra periodieke beoordeling te worden nagegaan of het productcertificaat kan worden behouden.

Bij een opschorting langer dan twee jaar zal de certificatie-instelling het productcertificaat moeten intrekken.

1.4 Relatie met Europese Verordening bouwproducten (CPR, EU 305/2011)

Op producten zoals vermeld in deze BRL is geen geharmoniseerde Europese norm van toepassing

1.5 Eisen te stellen aan conformiteit beoordelende instellingen

Ten aanzien van de eisen die opgenomen zijn in deze beoordelingsrichtlijn kan de aanvrager, in het kader van externe beoordeling, rapporten van conformiteit beoordelende instellingen overleggen om aan te tonen dat aan de eisen van deze beoordelingsrichtlijn wordt voldaan. Er zal moeten worden aangetoond dat deze rapporten zijn opgesteld door een instelling die voor het betreffende onderwerp voldoet aan de betreffende accreditatienorm die van toepassing is, te weten:

- NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen
- NEN-EN-ISO/IEC 17021-1 voor certificatie-instellingen die managementsystemen certificeren
- NEN-EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria
- NEN-EN-ISO/IEC 17065 voor certificatie-instellingen die producten certificeren .

Een instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatie-certificaat voor het betreffende onderwerp kan worden overlegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een andere accreditatie instelling die geaccepteerd is als lid van een multilaterale overeenkomst inzake de wederzijdse erkenning en acceptatie van accreditatie, die binnen EA, IAF en ILAC zijn opgesteld; deze overeenkomsten worden aangeduid met respectievelijk EA-MLA, IAF-MLA en ILAC-MRA. Indien geen accreditatie-certificaat kan worden overlegd zal de certificatie-instelling zelf beoordelen of aan de accreditatiecriteria is voldaan.

1.6 KOMO® Productcertificaten

Op basis van deze beoordelingsrichtlijn worden KOMO® productcertificaten afgegeven. De uitspraken in deze productcertificaten zijn gebaseerd op de hoofdstuk 4 van deze beoordelingsrichtlijn.

Op de website van de Stichting KOMO® (www.komo.nl) staat het modelproductcertificaat vermeld dat voor deze beoordelingsrichtlijn van toepassing is. De af te geven productcertificaten moeten hiermee overeenkomen.

1.7 Merken

De onder certificaat geleverde trekbandzakken en verpakkingen dienen leesbaar te zijn voorzien van de gegevens zoals in paragraaf 4.10 en 4.11 staan beschreven

Na afgifte van het KOMO®-productcertificaat mag door de KOMO®-certificaathouder dit KOMO®-beeldmerk ook worden gebruikt bij zijn publieke uitingen t.a.v. zijn KOMO®-gecertificeerde producten.

2 TERMEN EN DEFINITIES

Voor begrippen die samenhangen met certificatie en CE-markering wordt verwezen naar de website van de Stichting KOMO (www.komo.nl) en het reglement van de certificerende instelling.

VOS

Vluchtige Organische Stoffen Dit zijn organische verbindingen die bij 293,15 K een dampspanning van 0,01 kPa of meer hebben of onder de specifieke gebruiksomstandigheden een vergelijkbare vluchtigheid hebben.

LDPE

Low density polyethyleen

Regranulaat

Gerecycled plastic.

Post-consumer materiaal

Materiaal gegenereerd door eindgebruikers van producten dat zijn toepassing vervuld heeft (uit: NEN-EN 15343).

Post-industrieel of pre-consumer materiaal

Materiaal dat uit een afvalstroom bij een productieproces ontstaat.

'Witness' onderzoek

Een onderzoek dat onder supervisie van een CI wordt uitgevoerd op de locatie van het te certificeren bedrijf en/of extern laboratorium met de ter plaatse aanwezige gekalibreerde apparatuur, waarvan de resultaten dienen ter onderbouwing van het toelatings- en/of beoordelingsonderzoek.

PE

Polyethyleen

CKA

Centraal klachten adres, het centraal klachtenadres (CKA) is een onafhankelijke partij die de klachten registreert en doorstuurt naar de betreffende certificaathouder. Het CKA is niet verantwoordelijk voor de afhandeling van de klacht en verzorgt alleen de registratie hiervan.

Batch

Aaneengesloten productierun van maximaal 1 week

3 TOELATINGSONDERZOEK EN PERIODIEKE BEOORDELINGEN

Ten behoeve van het verlenen van het productcertificaat voert de certificatie-instelling een toelatingsonderzoek uit. Na afgifte van het productcertificaat voert de certificatie-instelling externe beoordelingen uit.

3.1 Start van het toelatingsonderzoek

De aanvrager geeft aan welk(e) producten moet(en) worden opgenomen in het af te geven productcertificaat en levert hiervoor de onderbouwing aan.

De aanvrager verstrekt alle relevante gegevens ten behoeve van het opstellen van de 'technische specificatie' van de trekbandzak zoals deze zal worden opgenomen in het af te geven productcertificaat. Ten behoeve van het verlenen van het productcertificaat, voert de certificatie instelling een toelatingsonderzoek uit. De certificatie instelling dient hierbij vast te stellen dat de aanvrager in staat is om bij voortduring het productieproces en de kwaliteit van het product te waarborgen, zodanig dat voldaan wordt aan de in deze beoordelingsrichtlijn gestelde eisen.

3.2 Toelatingsonderzoek voor het KOMO® -productcertificaat

Het toelatingsonderzoek en de externe beoordelingen bestaan uit het beoordelen of:

- De trekbandzakken die door de aanvrager/certificaathouder worden geproduceerd voldoen aan de daaraan gestelde eisen (zie hoofdstuk 4) en aan de technische specificatie zoals op te nemen/opgenomen in het productcertificaat.
Voor het bemonsteren dient de aanvrager voldoende materiaal uit één specifiek batch aan te leveren. Het onderzoek op de eigenschappen uit hoofdstuk 4 en de eigenschappen die de producent wil declareren worden op dit materiaal uitgevoerd.
- De controle op de trekbandzakken door de aanvrager/certificaathouder voldoen aan de daaraan gestelde eisen (zie hoofdstuk 5).
- Het kwaliteitssysteem van de aanvrager/certificaathouder voldoet aan de daaraan gestelde eisen (zie hoofdstuk 6).

Waar van toepassing zal nagaan worden of de verstrekte documenten ten aanzien van het productieproces en/of interne kwaliteitsbewaking en de daarin vermelde resultaten voldoen aan de eisen in deze beoordelingsrichtlijn.

3.3 Periodieke beoordeling

Na afgifte van het productcertificaat worden door de certificatie-instelling beoordelingen uitgeoefend zoals beschreven in hoofdstuk 7 van deze beoordelingsrichtlijn.

4 EISEN TE STELLEN AAN DE PRODUCTKENMERKEN

In dit hoofdstuk worden de eisen gesteld waar alle producten aan moeten voldoen of waar informatie over aangeleverd dient te worden.

4.1 Grondstof voor de trekbandzak

De trekbandzakken bestaan voor tenminste 80% uit post-consumer PE regranulaat. De overige 20% mag bestaan uit post- of pre-consumer gerecycled PE materiaal en uit glijmiddel, kleurstof of gelijksoortige producten

4.1.1 Bepalingsmethode

Beoordeling geschiedt op basis van interne- en externe beoordeling van de receptuur en de certificaten van de leverancier/producent van de grondstoffen. De leverancier/producent van het regranulaat dient aan te kunnen tonen dat deze minimaal voldoet aan level 3 traceability volgens EuCertPlast Audit Scheme 4.0.

4.1.2 Eisen

De trekbandzakken bestaan voor tenminste 80% uit post-consumer PE regranulaat.

4.1.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan de gestelde eisen

4.1.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.2 Grondstof voor de verpakking (banderol)

De verpakking om de rollen (banderol) is gemaakt van (gerecycled)papier van 98 ± 2 mm breed, in de kleur geel (RAL 1026).

Opmerking: Voor trekbandzakken die in opdracht van een gemeente (overheid) worden geproduceerd, wordt de kleur van de verpakking aangegeven door de betreffende gemeente.

4.2.1 Bepalingsmethode

Beoordeling geschiedt op basis van het technische fiche van de leverancier van de verpakking (bepaling grondstof banderol), een meting met een meetlat (breedte banderol) en een visuele beoordeling (beoordeling kleur).

4.2.2 Eisen

De verpakking moet gemaakt zijn van (gerecycled)papier, moet een breedte hebben van 98 ± 2 mm en uitgevoerd zijn in de kleur geel (RAL 1026).

4.2.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldoen aan de gestelde eisen

4.2.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.3 Inkt voor de bedrukking op de trekbandzak

De te gebruiken inkt moet op waterbasis zijn. Het VOS-gehalte van de inkt wordt bepaald conform de NEN-EN-ISO 11890-1 in een monster van circa 100 ml.

4.3.1 Bepalingsmethode

De te gebruiken inkt moet op waterbasis zijn. Het VOS-gehalte van de inkt wordt bepaald conform de NEN-EN-ISO 11890-1 in een monster van circa 100 ml. De kleur van de inkt wordt visueel beoordeeld.

4.3.2 Eisen

Het VOS-gehalte inkt is kleiner dan 125 g/liter. De inkt voor bedrukking van de trekbandzakken is geel van kleur overeenkomend met RAL 1016 of 1026

4.3.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.3.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.4 Dikte van de folie

Dikte van de folie gebruikt voor de productie van de trekbandzakken is afhankelijk van de afmetingen van de afmetingen van de trekbandzakken.

4.4.1 Bepalingmethode

De dikte van de folie wordt gemeten volgens de methode zoals vermeld in NEN-EN 13592:2017, § 7.2.3.2.

4.4.2 Eisen

Afmetingen van trekbandzakken	Dikte in μm		
	Nominaal (N_t)	Minimaal (N_t-x)	Gemiddeld ($N_t - 5\%$)
520 x 650 mm	30	22	28,5
600 x 800 mm	43	34	40,9

Toelichting:

In overeenstemming met NEN-EN 13592, § 7.1.3.2 mag geen van de gemeten dikten, uitgedrukt in μm , kleiner zijn dan $N_t - x$, waarin:

N_t = nominale dikte

beide afgerond in μm .

De gemiddelde waarde van de diktemetingen van iedere strook moet ten minste $N_t - 5\%$ bedragen.

4.4.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.4.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.5 Opaciteit en kleur van de folie

De folie gebruikt voor de productie van de trekbandzakken is grijs tot zwart en niet doorschijnend. De kleur van de trekband is geel (Panthone 107 U)

Opmerking: Voor trekbandzakken die in opdracht van een gemeente (overheid) worden geproduceerd, wordt de kleur van de zakken aangegeven door de betreffende gemeente.

4.5.1 Bepalingmethode

De opaciteit van de folie wordt bepaald volgens NEN-EN 13592, § 7.2.4, de kleur wordt visueel beoordeeld.

4.5.2 Eisen

Opaciteit van de trekbandzakken dient minimaal 60% te bedragen, de kleur van de folie voor de zakken is grijs (RAL 7037) tot zwart, de kleur van de trekband is geel (Panthone 107 U)

4.5.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.5.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.6 Sterkte van de trekband

De trekbandzak kan gesloten worden met het in de zak geïntegreerde trekkoortje (de trekband).

4.6.1 Bepalingmethode

De treksterkte van de trekband dient overeenkomstig NEN-EN 13592, § 7.2.7.1 te worden bepaald..

4.6.2 Eisen

De treksterkte van de trekband is ≥ 40 N.

4.6.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.6.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.7 Sterkte van de bevestiging van de trekband en zoomlas (sluitsysteem)

De trekbandzak kan gesloten worden met het in de zak geïntegreerde trekkoortje (de trekband), de trekband wordt aan de zak gelast en doordat deze door een zoom loopt kan de trekbandzak dichtgetrokken worden. De sterkte van de bevestiging van de trekband aan de trekbandzak en de sterkte van de zoomlas, dient bepaald te worden.

4.7.1 Bepalingsmethode

De sterkte van de treksluiting wordt bepaald volgens NEN-EN 13592, § 7.2.7.2.

4.7.2 Eisen

Bij tenminste 9 van het vereiste aantal (10) testzakken dient het sluitsysteem (bevestiging trekband en de zoomlas) intact te blijven.

4.7.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.8 Afmetingen van de trekbandzak

KOMO® - gecertificeerde trekbandzakken zijn verkrijgbaar in de afmeting 60 x 80 cm en 52 x 65 cm.

4.8.1 Bepalingsmethode

De nuttige lengte en nuttige breedte worden bepaald overeenkomstig NEN-EN 13592, § 7.2.2.

4.8.2 Eisen

Afmeting trekbandzak binnenmaat	Nuttige breedte in mm		Nuttige lengte in mm	
	Minimaal	Maximaal	Minimaal	Maximaal
520 x 650 mm	520	535	640	660
600 x 800 mm	600	620	790	820

4.8.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.8.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.9 Sterkte van de trekbandzak

De trekbandzak dient afhankelijk van de afmeting een minimale sterkte te hebben.

4.9.1 Bepalingsmethode

De sterkte van de trekbandzak wordt bepaald door middel van de valproef volgens NEN-EN 13592, § 7.2.6. Hierbij worden de volgende testbelastingen gehanteerd:

- 520 x 650 mm: 6000 g;
- 600 x 800 mm: 10000 g

4.9.2 Eisen

Bij ten minste 18 van het vereiste aantal testzakken (20) mogen eventuele scheuren geen bol van bepaalde diameter doorlaten. Als boldiameter geldt voor trekbandzakken met afmetingen:

- 520 x 650 mm: d = 40 mm;
- 600 x 800 mm: d = 61 mm

4.9.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.9.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.10 Massa van een trekbandzak

De massa van de zak wordt bepaald aan de hand van het rolgewicht van een rol met trekbandzakken..

4.10.1 Bepalingsmethode

De massa van een rol wordt bepaald door weging van 3 verschillende rollen (zonder verpakking) met 15 of 20 zakken per rol afhankelijk van de verkoopenheid.

4.10.2 Eisen

Afmeting trekbandzak	Minimale massa van iedere rol bij x zakken per rol	
	15 zakken	20 zakken
520 x 650 mm	-	390
600 x 800 mm	575	-

4.10.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.10.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.11 Bedrukking van de trekbandzak

De trekbandzak dient minimaal éénmaal in zijn geheel te zijn bedrukt. De afmeting van de gele bedrukking is minimaal 20 x 30 cm (h x b) en bevat onderstaande gegevens:

- de tekst 'kleintje' (alleen in het geval van kleintje KOMO);
- de tekst 'KOMO gecertificeerde trekbandzak';
- de tekst 'gemaakt van gebruikt plastic';
- logo en tekst 'Glas in de glasbak';
- het KOMO®-beeldmerk (of de contouren daarvan);
- naam/adres certificaathouder, fabrieksmerk of -code;
- logo en tekst 'Papier apart'.

Voorts dient op elke trekbandzak te worden vermeld:

- afmetingen;
- productgegevens waarin traceerbaar: week nr.- jaartal – lijn nr.;
- gestandaardiseerd logo voor recycling (waarbij PE vermeld);
- nummer van het productcertificaat;
- het centraal adres voor klachten: www.klachtenadresKOMOTrekbandzakken.nl
Klachtenadres KOMO trekbandzakken
Antwoordnummer 191
6700 VB, Wageningen

Deze gegevens worden overeenkomstig bijlage 1a (zakken van 60 x 80 cm), dan wel bijlage 1b (zakken van 52 x 65 cm) op de zak gedrukt. De positie van de bedrukking is zodanig dat deze leesbaar blijft als de zak gevuld en gesloten is.

Opmerking: Voor trekbandzakken die in opdracht van een gemeente (overheid) worden geproduceerd, wordt de kleur van de zakken aangegeven door de betreffende gemeente. Tevens kunnen elementen worden toegevoegd.

4.11.1 Bepalingsmethode

Visuele beoordeling van de aanwezige informatie, afmetingen worden bepaald met een meetlat.

4.11.2 Eisen

De gegevens zoals hierboven vermeld dienen minimaal éénmaal in zijn geheel op de zak te zijn gedrukt, de afmeting van de bedrukking is minimaal 20 x 30 cm.

4.11.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.11.4 KOMO® -productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.



4.12 Bedrukking van de verpakking

De bedrukking dient minimaal éénmaal in zijn geheel per verpakking te worden aangebracht en leesbaar te zijn wanneer de verpakking gesloten is. Op de verpakking dienen in ieder geval onderstaande gegevens te worden gedrukt in de kleur zwart (tenzij anders aangegeven).

- het KOMO®-beeldmerk (of de contouren daarvan);
- de tekst 'gemaakt van gebruikt plastic';
- de tekst 'kleintje' (in de kleur RAL 3024, echter alleen in het geval van kleintje KOMO);
- de tekst 'KOMO gecertificeerde trekbandzak';
- naam/adres certificaathouder, fabrieksmerk of -code;
- nummer van het productcertificaat;
- de afmetingen (in geval van kleintje KOMO in de kleur RAL 3024);
- het aantal zakken met trekband;
- tekst 'KOMO®-keurmerk = gecontroleerde kwaliteit';
- het centraal adres voor klachten: www.klachtenadresKOMOTrekbandzakken.nl
Klachtenadres KOMO trekbandzakken
Antwoordnummer 191
6700 VB, Wageningen
- de tekst 'kwaliteit gecontroleerd door ' (naam certificatie-instelling).

Deze gegevens worden overeenkomstig bijlage 2 op de verpakking gedrukt.

Opmerking: Voor trekbandzakken die in opdracht van een gemeente (overheid) worden geproduceerd, wordt de kleur van de verpakking aangegeven door de betreffende gemeente. Tevens kunnen elementen worden toegevoegd.

4.12.1 Bepalingsmethode

Visuele beoordeling van de aanwezige informatie.

4.12.2 Eisen

De gegevens zoals hierboven vermeld dienen minimaal éénmaal in zijn geheel op de verpakking te zijn gedrukt.

4.12.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.12.4 KOMO®-productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.13 Hechting van de bedrukking

De hechting van de bedrukking op de zak moet dusdanig zijn dat de bedrukking na belasting nog leesbaar is.

4.13.1 Bepalingsmethode

Leg de trekbandzak met opdruk spanningsvrij op een vlakke ondergrond. Breng de tape dwars op de opdrukrichting aan over een lengte van ca. 100 mm en druk deze met de vingers aan zodat een egaal doorschijnend oppervlak (zonder luchtbellens) is verkregen. Trek vervolgens de tape langzaam van de folie af. De toe te passen tape is een doorschijnende kleverige tape met een breedte van 50 mm en een kleefkracht van ca. 5 N/25 mm.

4.13.2 Eisen

De bedrukking moet na uitvoering van de test leesbaar blijven.

4.13.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.13.4 KOMO®-productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

4.14 Verpakken

Het verpakken van de trekbandzakken geschiedt als volgt:

- voor de afmeting 600 mm x 800 mm: een veelvoud van 15 stuks per rol;
- voor de afmeting 520 mm x 650 mm: een veelvoud van 20 stuks per rol.

Met het oog op het reduceren van 'single use' plastic verpakkingsmateriaal, zijn 'actie-verpakkingen' met meerdere rollen verpakt in een krimpfolie of ander soort plastic verpakking niet toegestaan. Wel kunnen meerdere zakken per rol worden geproduceerd, zolang dit een veelvoud van 15 dan wel 20 betreft.

4.14.1 Bepalingsmethode

Het aantal zakken per rol wordt bepaald op de lichtste rol uit de bepaling van de massa van de zak, zoals omschreven in 4.9.

4.14.2 Eisen

De rol met trekbandzakken dient een veelvoud van 15 dan wel 20 trekbandzakken te bevatten.

4.14.3 Toelatingsonderzoek

Beoordeeld wordt of wordt voldaan aan gestelde eisen.

4.14.4 KOMO®-productcertificaat

Het KOMO®-productcertificaat vermeldt of wordt voldaan aan de gestelde eisen.

5 EISEN TE STELLEN AAN DE CONTROLE OP DE TREKBANDZAK**5.1 Algemeen**

De producent dient een volledige en bijgewerkte administratie te voeren met betrekking tot alle geldende eisen van deze beoordelingsrichtlijn.

5.2 Registratie

Alle relevante gegevens betreffende de grondstoffen (ontvangst gegevens, eventuele test resultaten, analyse certificaten etc.) gebruikt voor de productie en het productieproces (waaronder registratie van procesparameters) dienen door de producent schriftelijk vastgelegd te worden middels een registratie en tijdens de controles en monsternamen voor de certificatie-instelling beschikbaar te zijn.

5.3 Uniformiteit productieproces

De producent dient aan te tonen dat de uniformiteit van het productieproces constant blijft. Om deze uniformiteit zeker te stellen dient van iedere productiebatch een monsternamen plaats te vinden en getest te worden op de eigenschappen uit hoofdstuk 4.4 t/m 4.13.

De individuele waarden moeten ten minste voldoen aan de eisen uit deze beoordelingsrichtlijn en zoals die door de producent zijn vastgelegd in het IKB.

Wanneer bekend is of wordt dat er wijzigingen van het productieproces hebben plaatsgevonden is de producent verplicht om de certificatie-instelling hiervan op de hoogte te stellen. Als naar oordeel de certificatie-instelling het proces dermate is aangepast dat veranderingen in de producteigenschappen te verwachten zijn, moeten de eigenschappen opnieuw worden aangetoond en vastgelegd.

6 EISEN AAN DE CERTIFICAATHOUDER EN ZIJN INTERNE KWALITEITSBEWAKING

6.1 Algemeen

De directie van certificaathouder is te allen tijde verantwoordelijk voor de kwaliteit van het productieproces, de operationaliteit van het kwaliteitssysteem, de interne kwaliteitsbewaking en de kwaliteit van het product. De interne kwaliteitsbewaking moet voldoen aan de eisen zoals vastgelegd in dit hoofdstuk.

6.2 Kwaliteitssysteem

De certificaathouder dient te beschikken over een kwaliteitssysteem dat is toegesneden op de processen en het toepassingsgebied zoals vastgelegd in deze beoordelingsrichtlijn. Het kwaliteitssysteem van de certificaathouder is vastgelegd in een kwaliteitshandboek dat ten minste de volgende elementen bevat:

- de behandeling van klachten;
- de procedure voor ingangscntrole op grondstoffen;
- de beschreven werkmethode en -instructies;
- de controle op het eindproduct;
- de procedures voor afhandeling van afwijkingen en opvolging van corrigerende maatregelen;
- het schema van interne kwaliteitsbewaking (conform paragraaf 6.3).

6.3 Interne kwaliteitsbewaking

De certificaathouder moet beschikken over een door hem toegepast schema van de interne kwaliteitsbewaking (IKB-schema) waarin tenminste de eisen uit dit hoofdstuk zijn opgenomen. De certificaathouder moet in dit schema tenminste het volgende aantoonbaar vastleggen:

- op welke aspecten door de organisatie van de certificaathouder controles worden uitgevoerd;
- volgens welke methoden deze controles plaats vinden en welke apparatuur daarvoor moet worden gebruikt;
- hoe vaak deze controles worden uitgevoerd;
- de wijze waarop de controleresultaten worden geregistreerd en bewaard;
- identificatie en naspeurbaarheid van leveringen;

De interne kwaliteitsbewaking dient de certificaathouder in staat te stellen om bij voortduring aan te tonen dat aan de in deze beoordelingsrichtlijn gestelde eisen wordt voldaan.

6.4 Beheer kwaliteitssysteem

Binnen de organisatiestructuur moet een functionaris zijn aangewezen die belast is met het beheer van het kwaliteitssysteem. Deze functionaris is tevens verantwoordelijk voor het functioneren van het kwaliteitssysteem. Deze functionaris dient over het functioneren van de interne kwaliteitsbewaking direct te rapporteren aan de directie. Deze functionaris beschikt daartoe over passende bevoegdheden.

6.5 Beheer van documenten en registraties

De certificaathouder draagt er zorg voor dat:

- De actuele versies van de kwaliteitsdocumenten beschikbaar zijn voor alle medewerkers die deze nodig hebben en op de plaatsen waar deze worden gebruikt. Dat geldt ook voor product-specifieke handleidingen en instructies.
- De opgestelde procedures en instructies, bedoeld in paragraaf 6.2 regelmatig worden beoordeeld en waar nodig geactualiseerd en bij voortduring effectief zijn geïmplementeerd.
- Nieuwe en gewijzigde kwaliteitsdocumenten worden geautoriseerd en vrijgegeven voor gebruik door een aangewezen verantwoordelijke.
- De gerealiseerde registraties die relevant zijn voor de aantoonbaarheid van het conform deze beoordelingsrichtlijn beheerst verloop van het productieproces en overig normconform handelen, correct geïdentificeerd, leesbaar en traceerbaar zijn.

De producent dient te beschikken over een passende en toegankelijke registratie van de uitgevoerde keuringen en beproevingen en deze op peil te houden om aan de hand hiervan aannemelijk te kunnen maken, dat voldaan is aan de gestelde eisen. Daar waar nodig dienen statistische technieken te worden toegepast op de onderzoeksresultaten.

6.6 Controle van meetmiddelen

Keuringsmiddelen, meetmiddelen en beproevingsapparatuur moeten ten minste jaarlijks gekalibreerd worden, tenzij de fabrikant van het apparaat een andere periode voorschrijft. Hiervan moet een registratie worden bijgehouden.

Kalibratie kan intern (gekalibreerde referentie-meetmiddelen) of extern (kalibratiebedrijf) worden uitgevoerd.

6.7 Laboratorium

Voor het verrichten van laboratoriumwerkzaamheden dient men te beschikken over een uitgeruste (aparte) ruimte en over de vereiste meet- en beproevingsapparatuur. Bij gebruikmaking van een extern laboratorium dient dit door de certificatie-instelling te zijn goedgekeurd.

Bij voorkeur dient een extern laboratorium te zijn geaccrediteerd op basis van NEN-EN-ISO/IEC 17025.

De monsters gebruikt voor keuring en beproeving zijn duidelijk geïdentificeerd. Eventuele beproevingsvolgorde dient herkenbaar te zijn.

Van alle in de toelating vermelde producten dient een productfile te worden bijgehouden. De productfile wordt bij het toelatingsonderzoek door de certificatie-instelling gewaarmerkt. Deze productfile dient ten minste de volgende gegevens te bevatten:

- de te bepalen producteigenschappen, de streefwaarden voor deze specificaties en de maximaal toelaatbare afwijking hiervan, alsmede de gemeten waarden.

6.8 Toelevering

Grondstoffen, halfproducten, etc., waarvoor verwezen is naar een andere beoordelingsrichtlijn, moeten aan de eisen van desbetreffende beoordelingsrichtlijn voldoen. De ontvangen goederen moeten volgens het kwaliteitssysteem gecontroleerd worden. Hiervan dient een registratie te worden bijgehouden.

6.9 Maatregelen bij niet-overeenkomstige producten

Indien uit de resultaten van de interne kwaliteitsbewaking blijkt dat bepaalde producten niet voldoen aan de gestelde eisen, dient:

- Het product te worden gemarkeerd, niet te worden uitgeleverd en herkenbaar (apart) opgeslagen te worden.
- Nagegaan te worden wat de oorzaak is en, waar nodig, corrigerende maatregelen te worden genomen.
- Geregistreerd dient te worden welke afwijkingen geconstateerd zijn en welke corrigerende of aanvullende maatregelen getroffen zijn.

Indien de hiervoor bedoelde onvolkomenheden pas aan het licht komen als het product al is geleverd, dient ook de afnemer hierover te worden geïnformeerd en wordt deze betrokken bij de te zetten vervolgstappen.

Tevens dient men te beschikken over een procedure voor de behandeling van deze producten en een herkenbare (aparte) opslag.

6.10 Klachtenbehandeling

De certificaathouder dient aantoonbaar te beschikken over een klachtenregistratie en de behandeling hiervan met betrekking tot het product waarop de productcertificaat betrekking heeft en de toepassing ervan. Per klacht dient te worden aangegeven hoe de klacht is geanalyseerd en afgehandeld en eventueel gevolgd door passende corrigerende maatregelen.

Iedere klacht dient te worden ingedeeld in één van de volgende categorieën:

- B Zijlas ontbreekt of is onvoldoende sterk;
- C Scheurweerstand van de perforatie tussen twee zakken van de rol is te groot;
- D Folie is onvoldoende sterk;
- E Folie is geperforeerd en vertoont scheuren of gaten;
- F Afmetingen (lengte/breedte) van de trekbandzak zijn onjuist;
- G Aantal zakken per rol onjuist;
- H Bedrukking/merken onvolledig of niet leesbaar;
- I Opaciteit folie is niet goed, trekbandzak is doorschijnend;
- J Verpakking onjuist;
- L Overige klachten;

- M Trekband bevestiging onjuist;
 N Trekbandsterkte onvoldoende;
 O Trekband afwezig;
 P Zoomlas ontbreekt of is onvoldoende sterk.

Klachten over KOMO gecertificeerde trekbandzakken worden verzameld, geregistreerd en doorgestuurd naar de betreffende certificaathouder door het CKA. De certificaathouder dient een contract aan te gaan met het CKA, waarna de inlog gegevens worden toegestuurd, zodat de geregistreerde klachten kunnen worden ingezien en afgehandeld conform de interne klachtenprocedure van de certificaathouder. Het CKA rekent afhankelijk van het aantal certificaathouders een vaste jaarlijkse bijdrage voor de organisatie en een vast bedrag per klacht voor de registratie.

Voor aanvullende informatie over het CKA dient contact opgenomen te worden met SHR, Postbus 497, 6700 AL Wageningen, tel. 0317 – 467 366.

6.11 Procedures en werkinstructies

De certificaathouder moet procedures kunnen overleggen voor:

- de behandeling van klachten;
- de procedure voor ingangscntrole op grondstoffen;
- de beschreven werkmethoden en -instructies;
- de controle op het eindproduct;
- de procedures voor afhandeling van afwijkingen en opvolging van corrigerende maatregelen;
- controle op de meetapparatuur.

6.12 Bemonstering productielocatie

Ten behoeve van de beproevingen wordt overeenkomstig NEN-EN 13592, Bijlage B het vereiste aantal testzakken willekeurig en verdeeld over de productieperiode geselecteerd. Daartoe zal de producent in overleg met de certificatie-instelling per productielijn ten minste random monsternamen worden verricht van twee rollen trekbandzakken per week en deze ter beoordeling beschikbaar houden/stellen.

Bij een certificaathouder die zijn zakken laat produceren bij een andere producent, die ook KOMO® gecertificeerde trekbandzakken produceert, hoeft geen 'productiebemonstering' uitgevoerd te worden in zijn magazijn. De productie dient wel beoordeeld te worden op de productielocatie, dit kan samenvallen met de reguliere beoordeling en bemonstering die daar al wordt uitgevoerd, hiervan dient wel een aparte rapportage te worden opgesteld. Een certificaathouder is verplicht te melden bij zijn C.I., wanneer hij elders de productie laat uitvoeren.

Om het voor de certificatie instelling (C.I.) mogelijk te maken een representatieve monsternamen uit te voeren tijdens de beoordeling dienen er voldoende monsters beschikbaar te zijn. De certificaathouder dient hier rekening mee te houden, door extra monsters te nemen volgens onderstaand schema indien hij volgens de planning het komende kwartaal na de uitgevoerde beoordeling slechts een beperkt aantal batches (productie runs van één week) verwacht te produceren.

Aantal verwachte batches	Aantal monsternames per batch
1	Minimaal 2 monsters per dag, verspreid over de productielijnen en dag. Er dienen in totaal minimaal 10 monsters beschikbaar te zijn tijdens de beoordeling. Datum en tijd van de monsternamen worden geregistreerd.
2	Minimaal 1 monsters per dag, verspreid over de productielijnen en dag. Er dienen in totaal minimaal 10 monsters beschikbaar te zijn tijdens de beoordeling. Datum en tijd van de monsternamen worden geregistreerd.
3	3 – 4 monsters per batch verspreid over de productielijnen en week. Er dienen in totaal minimaal 10 monsters beschikbaar te zijn tijdens de beoordeling. Datum en tijd van de monsternamen worden geregistreerd.
4	2 – 3 monsters per batch verspreid over de productielijnen en week. Er dienen in totaal minimaal 10 monsters beschikbaar te zijn tijdens de beoordeling. Datum en tijd van de monsternamen worden geregistreerd.
5 – 10	Minimaal 2 monsters per batch verspreid over de productielijnen en week. Er dienen in totaal minimaal 10 monsters beschikbaar te zijn tijdens de beoordeling. Datum en tijd van de monsternamen worden geregistreerd.

7 EISEN TE STELLEN AAN DE PERIODIEKE BEOORDELING

7.1 Algemeen

De externe beoordeling wordt door de certificatie-instelling vastgelegd conform de eisen van het College van Deskundigen en het certificatiereglement van de certificatie-instelling.

7.2 Aard en frequentie van de periodieke beoordeling

De certificatie-instelling beoordeeld, (on)aangekondigd, vier keer per jaar of bij voortdurende aan de technische specificatie wordt voldaan, of de productie in overeenstemming is met de door de producent vastgelegde en met de certificatie-instelling overeengekomen specificaties uit hoofdstuk 4 en of het interne kwaliteitsbewakingssysteem van de producent aan de in hoofdstuk 6 vastgelegde eisen voldoet. De CI kan besluiten om op het laboratorium van de certificaathouder de beproeving en beoordeling te laten plaatsvinden (Witness onderzoek).

De producent/certificaathouder dient medewerking te verlenen aan de door of namens de CI uit te voeren werkzaamheden door toegang tot de fabriek te verlenen en desgevraagd inzage te verschaffen in alle relevante documenten.

Van deze beoordeling wordt een schriftelijke rapportage opgesteld.

Het College van Deskundigen, kan bovengenoemde frequentie op grond van argumenten bijstellen.

Het land van de aanvrager dient in het algemeen veilig te zijn t.b.v. beoordelingsbezoeken door de certificatie-instelling. Bij negatieve reisadviezen wordt het land niet bezocht en kunnen derhalve geen beoordelingsbezoeken worden uitgevoerd. In dat geval wordt de geldigheid van het KOMO® productcertificaat (tijdelijk) opgeschort.

7.3 Monstername bij verkoop/distributie punten

Twee maal per jaar wordt een monster genomen uit de markt bestaande uit minimaal 10 rollen. Deze rollen worden bij ten minste drie verschillende verkoop/distributie punten gekocht.

Indien dit niet mogelijk is vindt monstername plaats vanuit het magazijn van de betrokkene. Van het onderzoek vindt schriftelijke terugkoppeling plaats naar de certificaathouder.

Zo nodig kan het College van Deskundigen, bovengenoemde frequenties bijstellen. Onderzoek en beproeving vinden plaats in het laboratorium van de certificaathouder in combinatie met de inspectie bezoeken en/of extern laboratorium.

7.4 Sanctiebeleid

Voor een eenduidige werkwijze van de CI met betrekking tot de gevonden tekortkomingen zijn de tekortkomingen opgedeeld in 2 categorieën.

Categorie I: de tekortkoming/afwijking/non conformity leidt niet direct tot falen van het product, de consument zal hier niet direct hinder van ondervinden.

Categorie II: de tekortkoming/afwijking/non conformity leidt tot falen van het product, de kans dat de consument hier hinder van zal ondervinden.

In onderstaand overzicht zijn de verschillende onderdelen van de beoordeling, op locatie en de winkelmonstername, opgenoemd met daarbij de categorie waarin de tekortkoming/afwijking/ non-conformity valt.

Omschrijving	Par. BRL	Cat. afwijking	Toelichting bij afwijking
Grondstof van de trekbandzak	4.1	Cat. I	
Grondstof van de verpakking	4.2	Cat. I	
Inkt	4.3	Cat. I	
Dikte van de folie	4.4	Cat. I, Cat. II	Cat. I: dikte voldoet niet, sterkte wel. Cat. II: dikte en sterkte voldoen niet
Opaciteit en kleur van de folie	4.5	Cat. I	
Sterkte van de trekband	4.6	Cat. I, Cat. II	Cat. I: afwijking is ≤10% Cat. II: afwijking is >10%
Afmetingen van de trekbandzak	4.7	Cat. I, Cat. II	Cat. I: afwijking is ≤10% Cat. II: afwijking is >10%
Sterkte van de trekbandzak	4.8	Cat. II	

Vervolg tabel zie volgende pagina

Vervolg tabel sanctiebeleid

Omschrijving	Par. BRL	Cat. afwijking	Toelichting bij afwijking
Massa van een trekbandzak	4.9	Cat. I, Cat. II	Cat. I: massa voldoet niet, sterkte wel. Cat. II: massa en sterkte voldoen niet
Bedrukking van de trekbandzak	4.10	Cat. I	
Bedrukking van de verpakking	4.11	Cat. I	
Hechting van de bedrukking	4.12	Cat. I	
Aantal zakken/ verpakken	4.13	Cat. I, Cat II	Cat. I: te veel zakken op de rol Cat. II: te weinig zakken op de rol
Kwaliteitsbewaking	6	Cat. I	
Keuring en beproeving	5	Cat. I, Cat. II	Cat. I: aanwezigheid/inhoud procedures Cat. II: naleving procedures
Certificatiemerken	1.7	Cat. I	

Sancties bij tekortkomingen

Afwijkingen in categorie I die worden waargenomen tijdens een inspectiebezoek/winkelmonsternamen, dienen binnen 6 maanden te worden hersteld. Komt dezelfde afwijking bij een volgend bezoek/winkelmonsternamen weer voor wordt dit een categorie II afwijking.

Afwijkingen in categorie II die worden waargenomen tijdens een inspectiebezoek/winkelmonsternamen, dienen binnen 1 maanden te worden hersteld. Afhankelijk van de aard en omvang kan het betekenen dat er een extra inspectie wordt ingepland

8 EISEN AAN DE CERTIFICATIE-INSTELLING

8.1 Algemeen

De certificatie-instelling moet beschikken over een procedure, waarin de algemene regels zijn vastgelegd die bij certificatie worden gehanteerd. In het bijzonder zijn dit:

- De algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar:
 - De wijze waarop producenten worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag;
 - De uitvoering van het onderzoek;
 - De beslissing naar aanleiding van het uitgevoerde onderzoek.
- De algemene regels ten aanzien van de uitvoering van beoordeling en de daarbij gehanteerde beoordelingsaspecten;
- De door de certificatie-instelling te treffen maatregelen bij tekortkomingen;
- De regels bij beëindiging van een certificaat;
- De mogelijkheid tot het instellen van beroep tegen beslissingen of maatregelen van de certificatie-instelling.

8.2 Certificatiepersoneel

Het bij het certificatietraject betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- Controleur: belast met de uitvoering van de externe beoordeling;
- Uitvoerder vooronderzoek: belast met het uitvoeren van het toelatingsonderzoek en de beoordeling van de rapporten van keurmeesters/ laboranten;
- Beoordelaar: belast met de beoordeling van de uitvoerder vooronderzoek en controleur en te nemen beslissingen over de noodzaak tot het treffen van corrigerende maatregelen;
- Beslissers: belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde beoordelingen.

8.3 Kwalificatie-eisen

Personeel betrokken bij het certificatieproces moet aantoonbaar gekwalificeerd zijn voor het uitvoeren van de benodigde werkzaamheden. Met betrekking tot opleiding, expertise/ervaring gelden de volgende kwalificatie-eisen:

Certificatiepersoneel	Opleiding	Kennis en Ervaring
Controleur Uitvoerder vooronderzoek	MBO- niveau	- Kennis van het extrusie-proces - Opleiding auditor ISO 9001 - Kennis van folies
Beoordelaar	HBO- niveau	- Kennis van het extrusie-proces - Opleiding auditor ISO 9001 - Kennis van folies - Minimaal 2 jaar ervaring op leidinggevend niveau
Beslissers	HBO- niveau	- Managementervaring of gelijkwaardig - Certificatie of gelijkwaardig - Accreditatiecriteria of gelijkwaardig - Kennis van relevante certificatiesystematiek

Certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn gekwalificeerd door toetsing van opleiding en ervaring aan bovenvermelde eisen. Indien kwalificatie plaats vindt op grond van afwijkende criteria, moet dit schriftelijk zijn vastgelegd. De bevoegdheid ten aanzien van kwalificeren moet in het kwaliteitsproces van de certificatie instelling zijn vastgelegd.

8.4 Dossier toelatings- en certificatieonderzoek

De resultaten van het toetsings- en certificeringsonderzoek worden door de certificatie-instelling vastgelegd in een dossier. Het dossier moet aan de volgende eisen voldoen:

- **Volledigheid**; het dossier doet een uitspraak over alle in de beoordelingsrichtlijn gestelde eisen.
- **Traceerbaarheid**; de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten traceerbaar zijn vastgelegd.

De beslissers over verlening van het KOMO® Productcertificaat moet zijn beslissing kunnen baseren op de in het dossier vastgelegde bevindingen.

8.5 Beslissing over het KOMO® Productcertificaat

De beslissing over de verlening van het KOMO® Productcertificaat en/of de oplegging van sancties en/of het schorsen of intrekken daarvan moet plaats vinden door een daartoe gekwalificeerde beslisser, die niet zelf bij het certificaatonderzoek betrokken is geweest. Op basis van de beoordeling wordt door de beslisser besloten of het KOMO® Productcertificaat kan worden verleend of dat aanvullende gegevens en/of onderzoeken vereist zijn voordat het KOMO® Productcertificaat kan worden verleend. De beslissing moet traceerbaar zijn vastgelegd.

8.6 Rapportage aan college van deskundigen

De certificatie-instelling rapporteert minimaal jaarlijks over de uitgevoerde certificatiwerkzaamheden. In deze rapportage moeten de volgende onderwerpen aan de orde komen:

- mutaties in aantal certificaten (nieuw/vervallen);
- aantal uitgevoerde beoordelingen in relatie tot de vastgestelde frequentie;
- resultaten van de beoordelingen;
- resultaten van de winkelmonsternames;
- klachtenanalyse m.b.t. klachten over gecertificeerde producten.

9 LIJST VAN VERMELDE DOCUMENTEN

NEN-EN-ISO 9001:2015	Kwaliteitsmanagementsystemen - Eisen
NEN-EN-ISO 11890-1:2007	Verven en vernissen - Bepaling van het gehalte aan vluchtige organische stoffen (VOS) – Deel 1: Verschilmethode
NEN-EN 13592:2017	Kunststof zakken voor inzameling van huishoudelijk afval - Typen, eisen en beproevingsmethoden.
NEN-EN 15343:2007	Kunststoffen - Gerecyclede kunststoffen –Traceerbaarheid van het recyclen van kunststoffen en conformiteitsbeoordeling en gerecyclede gehalte.
NEN-EN-ISO/IEC 17020:	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren.
NEN-EN-ISO/IEC 17021-1:	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor instellingen die audits en certificatie van managementsystemen leveren - Deel 1: Eisen
NEN-EN-ISO/IEC 17025:	Algemene eisen voor de competentie van test- en kalibratielaboratoria
NEN-EN-ISOIEC 17065:	Conformiteitsbeoordeling - Eisen voor certificatie-instellingen die certificaten toekennen aan producten, processen en diensten.
EuCertPlast: 2019	Audit Scheme Version 4.0

BIJLAGE 1A LAYOUT BEDRUKKING TREKBANDZAKKEN 60 X 80 CM

**KOMO gecertificeerde
trekbandzakken**

GEMAAKT VAN GEBRUIKT PLASTIC

GLAS IN DE



GLASBAK



PAPIER



APART

Certificaatnummer : @certificaatnr.

afm. 60 x 80 cm.

Contactadres voor klachten: www.klachtenadresKOMOafvalzakken.nl

Klachtenadres KOMO afvalzakken

Antwoordnummer 191

6700 VB Wageningen



Batch nummer: @productie gegevens

*Opmerking: Toevoegingen, buiten de hier vermelde tekst moeten eveneens in dezelfde kleur geel
aangebracht worden.*

BIJLAGE 1B LAYOUT BEDRUKKING TREKBANDZAKKEN 52 X 65 CM

*kleintje*komo[®] gecertificeerde
trekbandzakkenGEMAAKT VAN
GEBRUIKT PLASTIC

GLAS IN DE



GLASBAK



Naam / adres certificaathouder

certificaathouders
merk, logo of code

PAPIER



APART

Certificaatnummer : @certificaatnr.

afm. 52x65 cm. 35 Ltr

Contactadres voor klachten: www.klachtenadresKOMOafvalzakken.nl

Klachtenadres KOMO afvalzakken

Antwoordnummer 191

6700 VB Wageningen



Batch nummer: @productie gegevens

Opmerking: Toevoegingen, buiten de hier vermelde tekst moeten eveneens in dezelfde kleur geel aangebracht worden.

BIJLAGE 2 VOORBEELD LAYOUT BEDRUKKING VERPAKKING 60 X 80 CM

Banderol trekbandzak 60x80cm

Banderol trekbandzakken 52x65cm

KOMO[®] GECERTIFICEERDE
TREKBANDZAKKEN

*hogere
vulcapaciteit!*



**TREKBANDZAKKEN
GEMAAKT VAN GEBRUIKT PLASTIC**

15 | 60 liter
stuks | afm. 60 x 80 cm.

• Kwaliteit gecontroleerd door @ C.I. Certificaatnummer: @nummer
KOMO[®]-KEURMERK = GECONTROLEERDE KWALITEIT


Contactadres voor klachten:
www.klachtenadresKOMOafvalzakken.nl
Klachtenadres KOMO afvalzakken
Antwoordnummer 191
6700 VB Wageningen



8 710672 889859


@ Certificaathouders
merk, logo of code

kleintje
KOMO[®] GECERTIFICEERDE
TREKBANDZAKKEN

*hogere
vulcapaciteit!*



**TREKBANDZAKKEN
GEMAAKT VAN GEBRUIKT PLASTIC**

20 | 35 liter
stuks | afm. 52 x 65 cm.

• Kwaliteit gecontroleerd door @ C.I. Certificaatnummer: @nummer
KOMO[®]-KEURMERK = GECONTROLEERDE KWALITEIT


Contactadres voor klachten:
www.klachtenadresKOMOafvalzakken.nl
Klachtenadres KOMO afvalzakken
Antwoordnummer 191
6700 VB Wageningen



8 710672 889842


@ Certificaathouders
merk, logo of code