

DIN EN ISO 9001 im Hopfenbau

Merkblatt Spezifikationen der Verpackung für Rechteckballen



Für Qualität, Sicherheit
und Umwelt im
Hopfenbau

Hopfenring Hallertau e.V.
- Haus des Hopfens -
Kellerstr. 1
85283 Wolnzach

Tel 08442 / 957 300
Fax 08442 / 957 333
Email info@hopfenring.de
Home www.hopfenring.de

1. Vorbemerkung

Aufgrund der Erfahrungen seit 1996 und der Besprechung am 20.12.1999 mit maßgeblichen Handelshäusern und Sacklieferanten des Rechteckballens wurde für die Ernte 2000 die Spezifikation wie folgt aktualisiert:

2. Spezifikation

2.1 Rohstoff

- Polypropylen (PP) als Neuware, lebensmittelecht ohne Beimischung von Regenerat oder Recyclingmaterial
- Um die Recyclingmöglichkeit zu gewährleisten, ist sicherzustellen, dass Verschleiß- und Bezeichnungssysteme ebenfalls nur aus PP-Material bestehen!

2.2 Gewebe

2.2.1 PP-Bändchengewebe von Rundwebstühlen, rutschfest

- Materialfarbe beige pigmentiert, undurchsichtig

2.2.2 - Gewebegewicht: 120 g/m² ± 5 g

- Garnfeinheit: Kette ca. 1400, Schuß ca. 1300 dtex
- Fadenzahl: ca. 45 Fäden in Schuß und Kette
(Die Angaben über Garnfeinheit und Fadenzahl sind mit zur Zeit nicht fixierbaren Toleranzen zu betrachten.)

2.3 Ausführung

2.3.1 - Mantel als Schlauchgewebe, ohne senkrechte Naht

- Alle Schnittkanten thermisch geschnitten, gerade oder Wellenschnitt, ohne Gewebefäden an den Schnittkanten
- Bodennaht aus PP-Garn als Doppelkettenstich für den eingenähten Quadratboden ausgeführt (kein Seitenfaltensack!)
- Bodennaht nach außen umgelegt (innen nahtsauber)
- Nähgarn und Verschlussschnur weiß PP

2.3.2 Abmessungen

- Sackinnenmaß: 56 cm x 56 cm ± 1 cm
- Bodenmaß: 56 cm x 56 cm ± 1 cm
- Fertige Sacklänge: 160 cm ± 2 cm
- 4 Kanteneinschnitte bei 113 cm (± 1 cm), beginnend vom eingesetzten Quadratboden, 4 Verschlusslappen von 47 cm (± 1 cm), thermisch geschnitten, Materialverlust max. 3 mm in den Schnittkanten.
- Sackgewicht ca. 500 g ± 15 g
- Säcke ohne Kanteneinschnitt haben die gleichen Abmessungen

- 2.3.3 Es ist besonders Wert auf die Maßhaltigkeit der Packstücke zu legen. Für den Transport und die wirtschaftliche Kühlung ist eine hohe Rutschfestigkeit (Rauhigkeit) anzustreben. Deshalb ist feinfädiges Flachgewebematerial nicht zu verwenden.
- 2.3.4 Das maschinelle Vernähen ist die qualitativ beste Verschlussart.
- 2.3.5 Beim Vernähen von Hand ist ein möglichst faltenfreier Verschluss anzustreben, wobei je zwei Verschlusslappen mit 3 Knoten zu sichern sind.
- 2.3.6 Die amtlichen Siegelfahnen, Klebeetiketten und Plomben zur Verschlussicherung sind ausschließlich aus PP-Material zu verwenden.
- 2.3.7 Musterlöcher durch Hohlbohrer sind nicht mit Klebebändern zu verschließen.

3., Hersteller-Identifikation und Entsorgung

Es ist sicherzustellen, dass der Hersteller / Lieferant durch farbige Kennfäden oder gleichwertige Markierungen identifizierbar ist.

Sofern eine stoffliche Verwertung unmöglich oder weder ökologisch noch wirtschaftlich vertretbar ist, kann eine thermische Verwertung durchgeführt werden.

Die Kosten und die Entsorgung ab den Verarbeitungswerken gehen zu Lasten der Sacklieferanten.