



Nachhaltige Kfz-Kennzeichen

Gütesicherung

RAL-GZ 615

Ausgabe Mai 2025



DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E.V.

Herausgeber:

RAL Deutsches Institut für
Gütesicherung und Kennzeichnung e.V.
Fränkische Straße 7
53229 Bonn

Tel.: (0228) 6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.

Alle Rechte – auch die der Übersetzung in fremde Sprachen –
bleiben RAL vorbehalten.

© 2025, RAL, Bonn

Preisgruppe 11

Zu beziehen durch:

DIN Media GmbH · Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin
Tel.: (030) 58 88 57 00-70 · E-Mail: kundenservice@dinmedia.de
Internet: www.dinmedia.de

Nachhaltige Kfz-Kennzeichen

Gütesicherung
RAL-GZ 615

Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V.
Ansprechpartner: Herr Gerold Gubitz
Nove-Mesto-Platz 3b
40721 Hilden
Tel.: (02103) 97686-40
E-Mail: gubitz@kfz-kennzeichen.org
Internet: im Aufbau



Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sind von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Anerkennungsverfahren mit den betroffenen Fach- und Verkehrskreisen gemeinsam erarbeitet worden.

Hilden, im Mai 2025

RAL DEUTSCHES INSTITUT
FÜR GÜTESICHERUNG
UND KENNZEICHNUNG E.V.

Inhalt

	Seite
Präambel	4
Güte- und Prüfbestimmungen für nachhaltige Kfz-Kennzeichen	4
1 Geltungsbereich.....	4
1.1 Begriffsbestimmungen.....	4
1.2 Mitgeltende Normen und Richtlinien.....	5
2 Güte- und Prüfbestimmungen	5
2.1 Allgemeines	5
2.2 Anforderungen an die Güte des Vormaterials, den Herstellungsprozess der Rohlinge sowie deren Qualität	5
2.2.1 Anforderungen an das Vormaterial gewalztes Aluminium.....	5
2.2.1.1 Legierungen	5
2.2.1.2 Mechanische Eigenschaften nach DIN EN 573/1396	5
2.2.1.3 Werkstoffzustand	6
2.2.1.4 Beschichtungen/Behandlungen.....	6
2.2.1.5 Anforderungen an die Reflexfolie	6
2.2.2 Anforderungen an den Herstellungsprozess.....	6
2.2.2.1 Herstellung der Rohlinge	6
2.2.2.2 Vorbereitung der Laminierung	6
2.2.2.3 Laminierung und Kaschierung.....	6
2.2.3 Anforderungen an das Produkt	7
2.2.3.1 Kältebeständigkeit	7
2.2.3.2 Hitzebeständigkeit	7
2.2.3.3 Qualitätskontrolle	7
2.3 Unternehmensspezifische Anforderungen.....	7
2.3.1 Eigenüberwachung und Managementsysteme	7
2.3.2 Schulungen Weiterbildungsmaßnahmen	7
2.3.3 Beratungsleistung für Inhaber und Mitarbeiter von Prägestellen	7
2.3.4 Logistik und Warenwirtschaft.....	7
2.3.5 Hotline	7
2.3.6 Betriebshaftpflicht	8
2.3.7 Technischer Support.....	8
2.4 Anforderungen in Bezug auf die Nachhaltigkeit und den European Green Deal.....	8
2.4.1 Anforderungen an Gebäude und Geschäftsausstattung	8
2.4.1.1 Fahrzeuge.....	8
2.4.1.2 Wallboxen	8
2.4.1.3 LED und Bewegungsmelder.....	8
2.4.1.4 Energieeffiziente Heizungssysteme	8
2.4.1.5 Papierfreies Büro.....	8
2.4.1.6 CO ₂ -neutraler (grüner) Strom, Photovoltaikanlage.....	8
2.4.1.7 Umwelthaftpflichtversicherung.....	8
2.4.1.8 Versand-Dienstleister	9
2.4.1.9 Programm zur CO ₂ -reduzierten Herstellung der Kennzeichen.....	9
2.4.2 Anforderungen an Verbrauchsmittel	9
2.4.2.1 Verbrauchsmittel	9
2.4.2.2 Verpackungsmaterial.....	9
2.4.3 Anforderungen an die Produktion	9
2.4.3.1 Recycling und recycelte Rohstoffe	9
2.4.3.1.1 Schrott aus der Produktion	9
2.4.3.1.2 Recycling alter Kfz-Kennzeichen	9
2.4.3.1.3 Recyceltes Aluminium als Ausgangsstoff.....	9
2.4.3.2 Trägerfolie der Reflexfolie	10
2.4.3.3 Vorprägung und Schnitt – Schrottvermeidung	10

Inhalt

	Seite
2.5 Anforderungen in Bezug auf soziale Aspekte.....	10
2.5.1 Anforderungen in Bezug auf Kinderarbeit.....	10
2.5.2 Anforderungen in Bezug auf Zwangsarbeit	10
2.5.3 Anforderungen an Mindeststandards für Gesundheit und Sicherheit.....	10
2.5.4 Anforderungen in an die Organisation von Arbeitnehmern	11
2.5.5 Anforderungen an Gleichbehandlung und die Verhinderung von Diskriminierung....	11
2.5.6 Anforderungen in Bezug auf physische und/oder psychische Disziplinierung	11
2.5.7 Anforderungen an die Gestaltung und Verwaltung von Arbeitszeiten.....	11
2.5.8 Anforderungen in Bezug auf die Vergütung.....	11
2.5.9 Nachweise für die Erfüllung der Anforderungen laut 2.5.1 bis 2.5.8	11
3 Überwachung	11
3.1 Erstprüfung	12
3.2 Eigenüberwachung (werkseigene Produktionskontrolle)	12
3.3 Fremdüberwachung.....	12
3.4 Wiederholungsprüfung.....	12
3.5 Prüfberichte und -kosten	12
4 Kennzeichnung	12
5 Änderungen.....	13
Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen	14
1 Gütegrundlage.....	14
2 Verleihung.....	14
3 Benutzung.....	14
4 Überwachung	14
5 Ahndung von Verstößen	14
6 Beschwerde	15
7 Wiederverleihung	15
8 Änderungen	15
Muster 1 Verpflichtungsschein	16
Muster 2 Verleihungsurkunde.....	17
Die Institution RAL	18

Präambel

Die Anzahl der in der Bundesrepublik Deutschland registrierten Fahrzeuge erreichte im Jahr 2023 mit 60,13 Millionen Fahrzeugen den bisher höchsten Wert. Um die Verkehrssicherheit in Deutschland zu gewährleisten, wird jährlich für die Zulassung der Fahrzeuge im deutschen Markt eine große Anzahl Kfz-Kennzeichen in verschiedenen Ausführungen und Größen hergestellt. Die Güte und Sicherheit von Kfz-Kennzeichen-Rohlingen und fertig geprägten Kennzeichenschildern ist über die gesetzlichen Vorgaben der Fahrzeug-Zulassungsverordnung (FZV), Produktnormen, Maße, Toleranzen und Gebrauchstauglichkeitsprüfungen sowie konstruktive Festlegungen geregelt.

Die Gütegemeinschaft Nachhaltige Kfz-Kennzeichen hat es sich zur Aufgabe gemacht, nicht nur die **Qualität dieser Produkte** über den gesetzlichen und normativen Rahmen hinaus zu steigern, sondern auch die Güte von unternehmensspezifischen Leistungen, sozialen Komponenten und umweltrelevanten Aspekten sicherzustellen.

Für Leistungen sind **die unternehmensspezifischen Ausstattungen und Abläufe**, die Expertise und Qualifikation des eingesetzten Personals und dessen Aus- und Weiterbildung sowie Compliance-Richtlinien maßgeblich. Hersteller können heute neben den eigentlichen Produkten in ihren betrieblichen Abläufen zusätzlich umfassende Beratungs- und Servicedienstleistungen anbieten, wie z.B. Managementsysteme, Schulungen und Weiterbildungsmaßnahmen,

Beratungsleistungen für Kunden und Partner, Logistik oder technischen Support.

Unter den **sozialen Aspekten** werden Anforderungen an Arbeitssicherheits- und Sozialstandards (Anforderungen an die Rahmenbedingungen der Produktion) formuliert, wie z. B. der Ausschluss von Kinder- und Zwangsarbeit oder das Einhalten von Standards für Gesundheit und Sicherheit.

Die Aspekte der Nachhaltigkeit zielen auch im Hinblick auf den European Green Deal u. a. auf die Energieeffizienz in der Produktion, die Verwendung von recycelten Materialien, die Lebensdauer und Second-Life-Fähigkeiten (Anstreben einer maximalen Recyclingquote des Aluminiums) und eine umweltgerechte Entsorgung von Transport- und Verpackungsmaterialien ab. Darüber hinaus soll permanent angestrebt werden, ressourcenschonend und nachhaltig zu arbeiten und insbesondere Verpackungsmüll und -material zu reduzieren.

Der Gütegemeinschaft ist bewusst, dass sich wegen der mehrschichtigen Anwendung in der Herstellung und fortlaufender Produktentwicklung nicht alle Aspekte in den Güte- und Prüfbestimmungen abbilden lassen. Sie steht jedoch Innovationen offen gegenüber und ist bereit, mit der anbietenden Wirtschaft und interessierten Kreisen die Gütesicherung stetig fortzuschreiben.

Güte- und Prüfbestimmungen für nachhaltige Kfz-Kennzeichen

1 Geltungsbereich

Die Anforderungen dieser Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die unternehmensspezifischen und sozialen Aspekte sowie für die Aspekte der Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit bei der Herstellung von reflektierenden Kfz-Kennzeichen – vornehmlich aus Aluminium – mit geprägter/erhabener Schrift und deren Vormaterialien/Rohlingen, deren Güte und Funktionssicherheit, die Lebenszyklusbeachtung, das End-of-Life-Management von Kfz-Kennzeichen sowie deren gesamte Herstellungskette bis hin zum gebrauchsfertigen Kennzeichen in der Prägestelle.

Das Gütezeichen für nachhaltige Kfz-Kennzeichen findet Verwendung unter Berücksichtigung von Umweltverträglichkeit, Recyclingfähigkeit und Ressourcenschonung. Es umfasst auch die Aspekte der Energieeffizienz und Materialwahl.

Die Güte- und Prüfbestimmungen legen ebenfalls Inhalt und Umfang der Überwachungsmaßnahmen sowie Vorgaben zur Kennzeichnung von gütegesicherten Kfz-Kennzeichen fest. Sie beinhalten Regelungen, die für alle von der Gütesicherung erfassten Bereiche gelten.

1.1 Begriffsbestimmungen

- GHG Protocol (Greenhouse Gas Protocol, dt. „Treibhausgasprotokoll“): Eine private transnationale Standardreihe zur Bilanzierung von Treibhausgasemissionen (Carbon Accounting) und zum dazugehörigen Berichtswesen für Unternehmen und zunehmend für den öffentlichen Bereich.
- Grüne Energie: Energie, die aus regenerativen Quellen stammt.
- ILO (International Labour Organization, Internationale Arbeitsorganisation): die älteste Sonderorganisation der Vereinten Nationen mit Hauptsitz in Genf. Sie ist zuständig für die Entwicklung, Formulierung und Durchsetzung verbindlicher internationaler Arbeits- und Sozialstandards.
- PCF (Product Carbon Footprint): eine Klimabilanz auf Produktebene, bei der direkte und indirekte Treibhausgasemissionen während des Produktlebenszyklus betrachtet werden.
- Post-Consumer-Schrott: Schrott, der bei der Entsorgung von Produkten nach deren Verwendung anfällt. Diese Art von Aluminiumschrott muss gesammelt und sortiert werden, bevor er in Recyclinganlagen wieder geschmolzen werden kann.

- Second-Life-Fähigkeit: das Potenzial, ein Produkt als gleiches oder anderes Produkt wiederzuverwerten.
- Supply Chain Management: umfasst alle Aktivitäten, bei denen Rohstoffe in Fertigerzeugnisse umgewandelt und an die Kunden übergeben werden. Dies kann Beschaffung, Design, Produktion, Lagerhaltung, Versand und Vertrieb umfassen.
- Tick-Tock-Effekt: bei Kennzeichenrohlingen ein Zustand, bei dem diese nicht flach und eben auf einer glatten Fläche liegen, sondern sich beim Drücken auf eine Seite des Rohlings die andere Seite anhebt.
- Umlaufschrotte (auch Kreislaufschrotte, in-house scrap, turn-around scrap): Schrotte aus Produktion und Verarbeitung, die beim Aluminiumhersteller anfallen und bei diesem sortenrein erfasst, erneut eingeschmolzen und verarbeitet werden.

1.2 Mitgeltende Normen und Richtlinien

Die Güte- und Prüfbestimmungen gelten nur in Verbindung mit den nachfolgend genannten Vorschriften und Richtlinien in jeweils den Abschnitten, die sich auf den Geltungsbereich dieser Gütegrundlage beziehen. In jeweils gültiger Fassung sind als Grundlage – soweit zutreffend – einzuhalten:

- DIN 74069: Retroreflektierende Kennzeichenschilder, Stempelplaketten und Plakettenträger für Kraftfahrzeuge und deren Anhängefahrzeuge
- DIN EN 10240: Innere und/oder äußere Schutzüberzüge für Stahlrohre – Festlegungen für durch Schmelztauchverzinken in automatisierten Anlagen hergestellte Überzüge
- DIN EN 1396: Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bandbeschichtete Bleche und Bänder für allgemeine Anwendungen – Spezifikationen
- DIN EN 13523-5: Bandbeschichtete Metalle – Prüfverfahren – Teil 5: Widerstandsfähigkeit gegen schnelle Verformung (Schlagprüfung)
- DIN EN 573: Aluminium und Aluminiumlegierungen – Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug
- DIN EN 14021: Umweltkennzeichnungen und -deklarationen – Umweltbezogene Anbietererklärungen (Umweltkennzeichnung Typ II)
- ISO 7591: Straßenfahrzeuge; Reflektierende Kennzeichenschilder für Motorfahrzeuge und Anhänger
- FZV (Fahrzeug-Zulassungsverordnung)
- ISO 14067: Treibhausgase – Carbon Footprint von Produkten – Anforderungen an und Leitlinien für Quantifizierung
- GHG Protocol: The Product Life Cycle Accounting and Reporting Standard
- DIN EN ISO 9001: Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen

Die Gütegemeinschaft prüft die Einhaltung der vorstehenden Regelwerke nicht selber, vielmehr wird deren Einhaltung als verbindliche Grundlage für das Recht zur Führung des Gütezeichens vorausgesetzt. Der Gütegemeinschaft sind im Rahmen der Erstprüfung und Fremdüberwachung entsprechende Nachweise vorzulegen.

2 Güte- und Prüfbestimmungen

2.1 Allgemeines

Die Gütegemeinschaft Nachhaltige Kfz-Kennzeichen e.V. lässt die hier spezifizierten Leistungen und Produkte sowie die Eigenschaften der bei der Herstellung verwendeten bzw. verarbeiteten Materialien und die dabei angewandten Verfahren und Verarbeitungsrichtlinien hinsichtlich deren Qualität auf Basis der nachfolgenden Güte- und Prüfbestimmungen überwachen. Grundlagen der Güteüberwachung sind die Erstprüfung und die fortlaufenden Eigen- und Fremdüberwachungen. Die in den Güte- und Prüfbestimmungen aufgeführten Leistungen, Produkteigenschaften und Produktqualitäten bilden die Grundlage für die Vergabe des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen.

2.2 Anforderungen an die Güte des Vormaterials, den Herstellungsprozess der Rohlinge sowie deren Qualität

2.2.1 Anforderungen an das Vormaterial gewalztes Aluminium

Nachfolgend werden materialtechnische Eigenschaften und die dazugehörigen Prüfverfahren zur Beschreibung der Güte des Vormaterials Aluminium zur Herstellung von nachhaltigen Kfz-Kennzeichen-Rohlingen und deren Gütesicherung festgelegt.

Die Materialien sind so herzustellen und zu lagern, dass sie gleichbleibende Eigenschaften aufweisen und die nachfolgend gestellten Anforderungen erfüllen.

2.2.1.1 Legierungen

Die Entwicklung und Verwendung von Legierungen auf Recyclingbasis erleichtert den Recyclingprozess und ermöglicht die effiziente Verwendung von Schrott bei der Herstellung einer hochwertigen Legierung.

Gütebestimmung: Um die nachfolgend genannten mechanischen Eigenschaften des Aluminiums zu gewährleisten, ist die in Tabelle 1 dargestellte Legierungszusammensetzung [%] einzuhalten:

Tab. 1: Prozentuale Anteile verschiedener chemischer Elemente an einer geeigneten Legierung

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Pb	Ti
Min				0,3	0,01				
Max	2,2	1,4	0,5	1,5	0,8	0,2	0,5	0,1	0,1

Darüber hinaus muss die Legierung Chrom-II-frei sein.

Prüfbestimmung: Der Nachweis der Legierungszusammensetzung ist durch Vorlage eines 3.1-Prüfzeugnisses gemäß DIN EN 10240 des Herstellers zu führen, in dem die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN 1396 bescheinigt wird.

2.2.1.2 Mechanische Eigenschaften nach DIN EN 573/1396

Gütebestimmung: Folgende Mindestanforderungen (siehe Tabelle 2) sind zu erfüllen:

Güte- und Prüfbestimmungen

Tab. 2: Mindestanforderungen an mechanische Eigenschaften

	Zugspannung	Zugfestigkeit	Dehnung	Dicke
	Dehngrenze Rp0.2 (MPa)	[MPa]	A50 (%)	mm
Min	40	100	4	0,950
Max		180		1,000

Prüfbestimmung: Der Nachweis der mechanischen Eigenschaften ist durch Vorlage eines 3.1-Prüfzeugnisses gemäß DIN EN 10240 des Herstellers zu führen, in dem die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN 1396 bescheinigt wird.

2.2.1.3 Werkstoffzustand

Gütebestimmung: Gütegesicherte Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen eine Festigkeit H40-H46, FP12 oder vergleichbar aufweisen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis der Festigkeit ist durch Vorlage eines 3.1-Prüfzeugnisses gemäß DIN EN 10240 des Herstellers zu führen, in dem die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN 1396 bescheinigt wird.

Gütebestimmung: Zu hohe Festigkeit führt bei dem Rohmaterial zu inneren Verspannungen und bei der anschließenden Prägung zu einem Verdrillen des Kennzeichens, dem sogenannten „Tick-Tock-Effekt“. Dieser ist bei gütegesicherten Kfz-Kennzeichen auszuschließen.

Prüfbestimmung: Nachweis durch tägliche (sofern gütegesicherte Produkte produziert werden) herstellereigene Tests, in denen der „Tick-Tock-Effekt“ nach festgelegter Kennzeichen-Prägung gemessen und dokumentiert wird. Alle Ecken eines Kennzeichen-Rohlings müssen auf einer ebenen Fläche aufliegen und es darf keine Seite bei Druckbelastung auf einer anderen Seite den Kontakt zur ebenen Fläche um mehr als 1 mm verlieren.

Anmerkung: Diese Nachweise sind im Rahmen der Erstprüfung nur einmal zu führen und nur dann zu wiederholen, wenn sich die Einsatzmaterialien oder die Herstellungsverfahren geändert haben.

2.2.1.4 Beschichtungen/Behandlungen

Gütebestimmung: Die Rohaluminium-Vorderseite gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge muss entweder speziell entfettet oder mit einer chromfreien Beschichtung versehen sein, um eine ausreichende Haftung der reflektierenden Folien zu gewährleisten. Andere Verfahren, die ebenfalls eine ausreichende Haftung der Folie nach DIN 74069 gewährleisten, sind möglich und zulässig.

Prüfbestimmung: Der Nachweis der Behandlung der Vorderseite ist durch Vorlage von Materialzertifikaten der Hersteller zu führen.

Gütebestimmung: Gütegesicherte Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen einen vollflächigen Rückseitenschutz aufweisen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis des Rückseitenschutzes ist durch Vorlage von Materialzertifikaten der Hersteller zu führen.

2.2.1.5 Anforderungen an die Reflexfolie

Gütebestimmung: Es sind ausschließlich zertifizierte Folien gemäß DIN 74069 zu verwenden.

Prüfbestimmung: Nachweis durch Vorlage von Zertifikaten der DIN/CERTCO als Hersteller von reflektierenden Folien.

2.2.2 Anforderungen an den Herstellungsprozess

2.2.2.1 Herstellung der Rohlinge

Vormaterialien:

- gewalztes Aluminium als Coils
- Reflexfolie als Rollenware

Der unten abgebildete Herstellungsprozess (Abb. 1) ist beispielhaft. Er kann auch in abweichender Reihenfolge stattfinden und es können auch zusätzliche Prozesse eingebunden werden. Anstelle eines Ofens können auch Wärmestrahler verwendet werden. Entscheidend ist die Einhaltung der nachfolgenden Qualitätskriterien

Gütebestimmung: Die in der beispielhaften Abbildung gezeigten technischen Einrichtungen und Geräte müssen in den Herstellungsprozess eingebunden sein, die Reihenfolge kann jedoch in sinnvoller Weise abweichen.

Prüfbestimmungen: Der Ablauf des Herstellungsprozesses und die Einbindung der genannten technischen Einrichtungen und Geräte werden im Rahmen einer Begehung überprüft.

2.2.2.2 Vorbereitung der Laminierung

Gütebestimmung: Um eine qualitätsgerechte Adhäsion zwischen Aluminiumband und Reflexfolie sicherzustellen, ist vorbehandeltes Aluminium zu verwenden. Die Vorbehandlung kann entweder unmittelbar nach dem Walzen des Aluminums im Walzwerk oder im Kennzeichenherstellerwerk erfolgen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis wird im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle (Qualitätskontrolle des Produkts) geführt und dokumentiert.

2.2.2.3 Laminierung und Kaschierung

Gütebestimmung: Bei Betrieb des Laminators ist zur Sicherstellung einer qualitätsgerechten Adhäsion der Reflexfolie auf dem Aluminiumband eine Umgebungstemperatur von mindestens 20°C sicherzustellen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis wird im Rahmen der täglichen werkseigenen Produktionskontrolle durch prozessbegleitende auszufüllende Formblätter geführt (sofern gütegesicherte Produkte produziert werden).

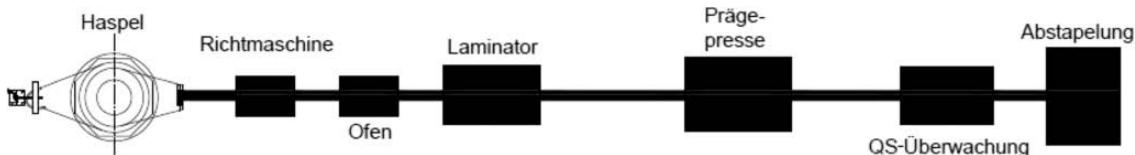


Abb. 1: Beispielhafter Herstellungsprozess

Gütebestimmung: Bei der Kaschierung ist die korrekte Ausrichtung des Rapports sicherzustellen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis wird im Rahmen der täglichen werkseigenen Produktionskontrolle durch prozessbegleitende auszufüllende Formblätter geführt (sofern gütegesicherte Produkte produziert werden).

2.2.3 Anforderungen an das Produkt

2.2.3.1 Kältebeständigkeit

Gütebestimmung: Gütegesicherte Kfz-Kennzeichen müssen auch bei einer Temperatur von -18°C bruchfest sein.

Prüfbestimmung: Das Kennzeichen wird über einen Zeitraum von ca. acht Stunden bei einer Objekttemperatur von -18°C gelagert werden. Der Bruchtest erfolgt über eine Schlagverformung gemäß DIN EN 13523-5.

Anmerkung: Dieser Nachweis ist nur einmal im Rahmen der Erstprüfung zu führen und nur dann zu wiederholen, wenn sich die Einsatzmaterialien oder die Herstellungsverfahren geändert haben.

2.2.3.2 Hitzebeständigkeit

Gütebestimmung: Gütegesicherte Kfz-Kennzeichen müssen durch ihre Kennzeichenprägung auch nach einem Fahrzeugbrand erkennbar/lesbar bleiben.

Prüfbestimmung: Der Nachweis der Hitzebeständigkeit erfolgt durch einen entsprechenden Brandtest bei einer Temperatur von mindestens 500 °C. Hierbei wird das Kennzeichen in einem Ofen für 30 Minuten bei mindestens 500 °C erhitzt. Im Anschluss wird geprüft, ob die Kennzeichenprägung noch erkennbar ist.

Anmerkung: Dieser Nachweis ist nur einmal im Rahmen der Erstprüfung zu führen und nur dann zu wiederholen, wenn sich die Einsatzmaterialien oder die Herstellungsverfahren geändert haben.

2.2.3.3 Qualitätskontrolle

Gütebestimmung: Die fertiggestellten Produkte werden nach firmeneigenen Qualitätskriterien automatisch oder manuell auf Fertigungsqualität und Einhaltung der vorgegebenen Spezifikationen und Funktion geprüft.

Jede Verpackungseinheit ist mit einer eigenen Fertigungs-/ Identifikationsnummer zu versehen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis wird im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle geführt und dokumentiert.

Die fertigen gütegesicherten Produkte sind mit einem Fertigungsstempel inklusive der Gütesicherungsnummer RAL-GZ 615 zu versehen. Die Gütesicherungsnummer kann auch per Laserung, Druck oder andere alternative Verfahren aufgebracht werden.

2.3 Unternehmensspezifische Anforderungen

2.3.1 Eigenüberwachung und Managementsysteme

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001, VDS-3859 oder AS9100 vorweisen.

Prüfbestimmung: Nachweis durch Vorlage des Zertifikats bzw. des Managementhandbuchs.

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge haben ein Reklamationsmanagement-System einzurichten, welches im Rahmen einer klaren Prozessbeschreibung sicherstellt, dass Kundenreklamationen strukturiert aufgenommen, dokumentiert, in ein geeignetes System eingegeben und klassifiziert werden können. Hierbei muss jederzeit der Status einer Reklamation nachvollziehbar sowie eine klare Verantwortung definiert sein.

Prüfbestimmung: Die Anforderungen an ein Reklamationsmanagement müssen im Rahmen eines Management-systems nach ISO 9001 oder vergleichbar definiert und eingebunden sein. Ein Standardformular (Qualitätsabweichungsprotokoll) zur Reklamationsmeldung existiert. Verantwortliche für technische und logistische Reklamationen sind benannt. Die Dokumentation aller Reklamationsvorgänge inkl. Schriftwechsel, Kosten, Korrekturmaßnahmen und Prüfungen erfolgt in einer zentralen Ablage.

2.3.2 Schulungen Weiterbildungsmaßnahmen

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen technische Schulungen und Weiterbildungsmaßnahmen für eigenes Personal in einer strukturierten Form anbieten. Angebote für interne Schulungen und Weiterbildungsmaßnahmen sind hinsichtlich Inhalts und Termin zu dokumentieren und zu belegen. Schulungen sind mindestens einmal jährlich anzubieten.

Prüfbestimmung: Vorhandensein produktbezogener Schulungsunterlagen und Dokumentationen.

2.3.3 Beratungsleistung für Inhaber und Mitarbeiter von Prägestellen

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen für Inhaber und Mitarbeiter von Prägestellen technische Schulungen und Beratungsleistungen inklusive „Start-up“-Beratungen in einer strukturierten Form anbieten. Diese beinhalten die Einarbeitung in die Prägeeinrichtung und die Maschinenunterrichtung inklusive Schulung zum Prägen der Kfz-Kennzeichen nach DIN 74069 und FZV Anlage 4 in der jeweils gültigen Fassung.

Prüfbestimmung: Vorhandensein produktbezogener Schulungs-/Beratungsunterlagen und Dokumentationen.

2.3.4 Logistik und Warenwirtschaft

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen sicherstellen, dass ein standardisiertes und prozessgestütztes Bestandsmanagement zur marktgerechten Ausstattung der Bevorratung über die Wertschöpfungskette hinweg integriert ist. Dabei ist zur besseren Nachvollziehbarkeit sowohl der Prozess der kontinuierlichen Aktualisierung der operativen Dispositionsparameter als auch die zugrunde gelegte Klassifizierung der Produkte im Rahmen eines Supply Chain Management im Management-Handbuch als Verfahrensanweisung zu hinterlegen.

Prüfbestimmung: Anforderungen an das Supply Chain Management sind im Management-Handbuch integriert und überprüft.

2.3.5 Hotline

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge haben eine Hotline für elektronische oder telefonische Anfragen einzurichten, unter der zu üblichen Geschäftszeiten ein technischer Support durch ausgebildetes Personal sichergestellt ist.

Güte- und Prüfbestimmungen

Prüfbestimmung: Angabe der Hotline-Nummern und E-Mail-Adressen auf der Hersteller-Homepage und in Printmedien. Die Funktion der Hotline ist stichprobenartig zu prüfen.

2.3.6 Betriebshaftpflicht

Gütebestimmung: Eine Betriebshaftpflichtversicherung in je nach Unternehmensstruktur ausreichender Höhe von mindestens 3 Mio. EUR Gesamtsumme und 1 Mio. EUR je Einzelfall ist durch den Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge abzuschließen, um Produktions- sowie Ablaufrisiken abzusichern.

Prüfbestimmung: Das Vorhandensein einer Betriebshaftpflichtversicherung in der angegebenen Höhe ist durch Vorlage einer gültigen Versicherungsbestätigung/Versicherungszertifikat zu belegen.

2.3.7 Technischer Support

Gütebestimmung: Hersteller gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge müssen ein technisches Support-Programm für Prägestellen ermöglichen. Dies beinhaltet u. a. das Angebot und die Ausführung von Wartung und Reparatur der Prägemaschinen und Pflegehinweise mit den Service-Levels

- Stufe 1: Telefonischer Rückruf eines Technikers innerhalb von 24 Stunden
- Stufe 2: Vor-Ort-Service nach Beauftragung innerhalb von 48 Stunden

Prüfbestimmung: Vorhandensein eines Support-Programms mit dem angegebenen Service-Level.

2.4 Anforderungen in Bezug auf die Nachhaltigkeit und den European Green Deal

2.4.1 Anforderungen an Gebäude und Geschäftsausstattung

Die Gütezeichenbenutzer verpflichten sich, an ihren Produktions- und Verwaltungsstandorten die nachfolgenden Ausstattungen/Ausrüstungen zu installieren bzw. Regelungen einzuführen und einzuhalten, die dem Grundgedanken des European Green Deal als zentraler Bestandteil der EU-Klimapolitik zur Reduzierung der Treibhausgase in der EU bis zum Jahr 2050 auf null Folge leisten.

2.4.1.1 Fahrzeuge

Gütebestimmung: Zukünftig sind, wenn wirtschaftlich sinnvoll, Geschäftsfahrzeuge mit einem limitierten CO₂-Ausstoß, z. B. durch die Beschaffung von Plug-in-Hybrid- oder E-Fahrzeugen, zu nutzen. Alternativ können CO₂-Regelungen (Durchschnittsausstoß aller Fahrzeuge) für den eigenen Fuhrpark getroffen werden.

Prüfbestimmung: Die Nachweise sind im Rahmen einer Dokumentenprüfung durch Vorlage einer entsprechenden Dienstwagenrichtlinie zur Reduzierung des CO₂-Ausstoßes des gesamten Fuhrparks mit der Festlegung für Grenzwerte hin zu einem emissionsarmen Fuhrpark zu führen.

2.4.1.2 Wallboxen

Gütebestimmung: In den Unternehmensstandorten muss eine ausreichende Anzahl von Wallboxen zur Ladung von E-Fahrzeugen vorhanden sein, sofern das örtliche Stromnetz

dafür ausreichend ist. Die Anzahl gilt als ausreichend, wenn Wartezeiten zur Ladung nur in Ausnahmefällen auftreten.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage von Ladeprotokollen bzw. einfaches Auszählen der Ladepunkte im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.1.3 LED und Bewegungsmelder

Gütebestimmung: Zur weiteren Reduzierung des Stromverbrauchs sind in den Produktionsstätten und Büros ausschließlich LED-Beleuchtungen und, wo möglich, Bewegungssensoren für die Beleuchtung zu installieren.

Prüfbestimmung: Die Ausstattung der Geschäfts- und Produktionsstätten wird im Rahmen einer Begehung kontrolliert.

2.4.1.4 Energieeffiziente Heizungssysteme

Gütebestimmung: Energieeffiziente Heizungssysteme mit einem Wirkungsgrad von mindestens 80% sind, soweit noch nicht installiert, zu planen und in einem Zeitraum von maximal fünf Jahren einzurichten, sofern der Gebäudebesitzer (bei Fremdeigentümer) seine Zustimmung erteilt.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage entsprechender Planungs- und Ausführungsunterlagen im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.1.5 Papierfreies Büro

Gütebestimmung: Per Definition ist das papierlose Büro ein Konzept, bei dem auf den Einsatz von Papier in einem Büroumfeld möglichst weitgehend verzichtet wird. Dies kann u. a. durch den Einsatz von digitalen Technologien erreicht werden, wie z. B. dem Scannen von Dokumenten, der Verwendung von elektronischen Signaturen und der Verwaltung von Dokumenten in digitalen Archiven.

Insgesamt kann das papierlose Büro helfen, neben einer Effizienz- und Produktivitätssteigerung auch Kosten zu sparen und die Umweltbelastung zu reduzieren.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage eines Konzepts für die Einführung des papierlosen Büros im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.1.6 CO₂-neutraler (grüner) Strom, Photovoltaikanlage

Gütebestimmung: Beim Stromverbrauch ist mindestens eine Stromquote von 25% für erneuerbare Energie zu erreichen. Dieses kann durch selbst erzeugten Strom (z. B. Photovoltaikanlage) oder den Einkauf von Strom aus erneuerbaren Quellen erfolgen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Dokumentenprüfung.

2.4.1.7 Umwelthaftpflichtversicherung

Gütebestimmung: Um Umwelthaftpflichtrisiken abzusichern, ist durch den Hersteller eine Umwelthaftpflichtversicherung über eine Versicherungssumme von mindestens 1 Mio. EUR im Einzelfall abzuschließen.

Prüfbestimmung: Das Vorhandensein einer Umwelthaftpflichtversicherung ist im Rahmen einer Dokumentenprüfung durch den Nachweis einer gültigen Versicherungsbestätigung zu belegen.

2.4.1.8 Versand-Dienstleister

Gütebestimmung: Gütezeichenbenutzer sind verpflichtet, den Versand ihrer Einzelpakete mit einem nachhaltigen Paket-Dienstleister und -programm zur CO₂-Reduzierung durchzuführen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage entsprechender Beauftragungsunterlagen im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.1.9 Programm zur CO₂-reduzierten Herstellung der Kennzeichen

Gütebestimmung: Die Gütezeichenbenutzer verpflichten sich, ein Programm mit dem Ziel des Senkens von Treibhausgasemissionen in allen Wirtschaftssektoren zu erarbeiten und ständig fortzuentwickeln.

Dies geschieht z. B. durch Maßnahmen wie:

- Steigerung des Anteils erneuerbarer Energien: Graue → grüne Energie (siehe Abschnitt 2.4.1 dieser Güte- und Prüfbestimmungen)
- Erstellen kreislauffähiger Produktkonzepte: Design-for-Recycling (siehe Abschnitte 2.4.1 und 2.4.2 dieser Güte- und Prüfbestimmungen)
- Optimierung der Lieferketten: kurze Transportwege und lokale Beschaffung
- Optimierte Geschäftsprozesse: Umweltschonende Herstellung
- Abfallvermeidung und Abfalltrennung
- Verbesserte Systemfähigkeit: Standardisierung
- Die ständige Verbesserung wird im Rahmen von Statistiken erfasst.

Prüfbestimmung: Die Programme sind erstellt und können im Rahmen einer Dokumentenprüfung nachgewiesen werden.

2.4.2 Anforderungen an Verbrauchsmittel

2.4.2.1 Verbrauchsmittel

Gütebestimmung: Bei der Beschaffung von Verbrauchsmitteln ist nach Möglichkeit auf deren Umweltverträglichkeit zu achten. So können beispielsweise Druckertoner/-kartuschen mit dem Blauen Engel eingekauft werden.

Prüfbestimmung: Die Nachweise erfolgen durch Arbeitsanweisungen an den Einkauf, z. B. in einem Managementhandbuch im Rahmen einer Dokumentenprüfung sowie durch Nachweis der Zertifizierungen gekaufter Produkte (Herstellerdokumente).

2.4.2.2 Verpackungsmaterial

Gütebestimmung: Bei den Kartonagen für den Versand der Produkte an Kunden/Prägestellen (Transportverpackungen) ist ausschließlich Verpackungsmaterial aus recycelten Materialien zu verwenden.

Prüfbestimmung: Der Nachweis ist durch Dokumentationsunterlagen des Zulieferers zu erbringen. Die Registrierung beim Verpackungsregister ist nachzuweisen.

Gütebestimmung: Gütezeichenbenutzer verpflichten sich, ein Konzept zur Rückgewinnung wiederverwertbarer Verpackungsmaterialien zu erstellen. Dabei ist zu berücksich-

tigen, dass dem Kreislaufwirtschaftssystem ein möglichst hoher, wirtschaftlich sinnvoller Anteil zugeführt wird.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage der Konzepte im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.3 Anforderungen an die Produktion

2.4.3.1 Recycling und recycelte Rohstoffe

Unter Recycling versteht man die Wiederverwertung von Rohstoffen. Dieses umfasst beim Aluminium für Kfz-Kennzeichen sowohl die Wiederverwertung der Endprodukte (alte Kfz-Kennzeichen, auch Consumer-Schrott genannt) als auch die bei der Produktion der Kfz-Kennzeichen-Rohlinge anfallenden Abfälle und Produktionsreste sowie nicht mehr zu verwendende Rohmaterialien/-produkte aufgrund von Qualitätsmängeln oder des Wegfalls des Absatzmarktes (Umlaufschrotte in allen Stufen der Produktion beim Kfz-Kennzeichen-Rohling-Hersteller).

In der Betrachtung des Umweltinteresses stellt die Second-Life-Fähigkeit von recyceltem Aluminium einen hohen Stellenwert dar. Für das Recycling von Aluminium werden nur ca. 5% der Energie benötigt, die für die Herstellung von Primäraluminium aus Bauxiterz benötigt wird.

2.4.3.1.1 Schrott aus der Produktion

Gütebestimmung: Grundsätzlich sind alle Produktionsabfälle (Knochen oder Aluminiumausschuss) zu recyceln.

Prüfbestimmung: Der Nachweis ist durch Vorlage von Wiege- und Abholungsprotokollen des Schrotts sowie Belege des Entsorgers zu führen.

2.4.3.1.2 Recycling alter Kfz-Kennzeichen

Gütebestimmung: Um das Recycling bzw. die Second-Life-Fähigkeit alter Kennzeichen aus Prägestellen, Kfz-Zulassungsstellen und Automobilhäusern zu ermöglichen, haben Gütezeichenbenutzer ein Rücknahmesystem zu installieren, das eine gezielte Rücknahme von Altkennzeichen zulässt.

Das System kann u. a. beinhalten:

- Zurverfügungstellung, Anlieferung, Abholung und Tausch von Rücknahmebehältern in den Präge- und/oder Zulassungsstellen
- Gutschriftsysteme für die Präge- und/oder Zulassungsstellen
- ein Auswertesystem über das Verhältnis ausgelieferter und zurückgeführter Kennzeichenmengen

Grundsätzlich können auch andere Systeme geplant und eingeführt werden, diese müssen aber das Recycling bzw. die Second-Life-Fähigkeit alter Kennzeichen sicherstellen.

Prüfbestimmung: Der Nachweis erfolgt durch Vorlage eines Konzepts für die Einführung eines Recyclingsystems im Rahmen einer Dokumentenprüfung.

2.4.3.1.3 Recyceltes Aluminium als Ausgangsstoff

Gütebestimmung: Um die Anforderungen der nachhaltigen Herstellung von Kfz-Kennzeichen zu erfüllen, ist ausschließlich recyceltes Aluminium und dieses mit einer durchschnittlichen Mindest-Recyclingquote von 40 % bezogen auf ein Jahr zu verwenden. Aluminiumabfälle und Schrottplatten, die vollständig recycelbar sind, müssen entsprechend den Anforderungen gemäß 2.4.3.1 dieser Güte- und Prüfbestimmungen behandelt werden.

Güte- und Prüfbestimmungen

Schrotte, die beim Aluminiumlieferanten oder -hersteller selber bei der Produktion des Aluminiums anfallen, sind gemäß DIN EN 14021 bei der Ermittlung der Recyclingquote nicht zu berücksichtigen.

Der PCF (Product Carbon Footprint) soll max. 6 kg CO₂ pro kg Aluminium betragen. Die Berechnung soll mit dem GHG Protocol bzw. ISO 14067 vereinbar sein.

Prüfbestimmung: Die Recyclingquote und der PCF sind durch Vorlage entsprechender Unterlagen des Aluminiumherstellers zu belegen. Die Ermittlung der Quote ist gemäß DIN EN 14021 durchzuführen. Der Lieferant muss hierfür speziell zertifiziert sein und dieses nachweisen.

2.4.3.2 Trägerfolie der Reflexolie

Gütebestimmung: Eine fachgerechte Verwertung oder Entsorgung der „Schutzliner/Trägerfolie“ ist sicherzustellen.

Prüfbestimmung: Die Einhaltung der jeweils entsprechenden Vorgaben der Kommunen ist stichprobenartig zu kontrollieren und zu dokumentieren.

2.4.3.3 Vorprägung und Schnitt – Schrottvermeidung

Gütebestimmung: Die Formtoleranzen für das Werkzeug und Grenzmaße nach DIN 74069 sind einzuhalten.



Um im Sinne einer nachhaltigen Produktion gütegesicherter Kfz-Kennzeichen-Rohlinge eine möglichst geringe Verschnittmenge zu erreichen, ist in den Produktionsabläufen eine möglichst schmale „Knochengröße“ (siehe Abbildung) anzustreben. Die Knochenbreite darf durchschnittlich maximal 5 mm nicht überschreiten. Hierzu sind die Herstellungsabläufe bei der Produktion unterschiedlicher Kfz-Kennzeichengrößen zu optimieren. (Abbildung beispielhaft)

Prüfbestimmung: Nachweis der Vorgänge zu den genannten Optimierungen der Herstellungsabläufe in Form von Arbeitsanweisungen, Durchführungsprotokollen o. Ä.

2.5 Anforderungen in Bezug auf soziale Aspekte

Die Gütezeichenbenutzer verpflichten sich, die nachfolgenden Arbeitssicherheits- und Sozialstandards (Anforderungen an die Rahmenbedingungen der Produktion) zu erfüllen.

2.5.1 Anforderungen in Bezug auf Kinderarbeit

Entsprechend der ILO-Konventionen 138 und 182 erfolgt KEINE Beschäftigung von Kindern

- unterhalb von 18 Jahren bei gefährlichen Arbeiten,
- unterhalb von 16 Jahren bei ungefährlichen Arbeiten,

- unterhalb von 15 Jahren bei leichten Arbeiten im Haushalt oder zu Ausbildungszwecken,
- wenn die Gesamtzeit für Schule, Arbeit, Transport zwischen Schule, Arbeitsort und Zuhause zehn Stunden überschreitet,
- wenn Ausbildungsprogramme weder einer öffentlichen Aufsicht unterliegen noch Ersatz für reguläre Beschäftigung darstellen.

2.5.2 Anforderungen in Bezug auf Zwangsarbeit

Entsprechend der ILO-Konventionen 29 und 105 erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- wenn diese nicht aufgrund einer eigenen unbeeinflussten Entscheidung geleistet wird oder diese der Rückzahlung von Schulden dient,
- wenn nicht die uneingeschränkte Möglichkeit besteht, den Arbeitsplatz bei Gefahr und aus bestimmten persönlichen Gründen zu verlassen,
- wenn persönliche Ausweisdokumente durch den Arbeitgeber oder durch eine von ihm beauftragte Organisation aufbewahrt werden,
- wenn die Arbeit der Rückzahlung von Schulden oder Gebühren dient,
- wenn mehrjährige Arbeitsverträge für die Rückzahlung von Ausbildungsgebühren angewendet werden, ohne dass der Mitarbeiter die Möglichkeit einer vorzeitigen Auflösung des Arbeitsverhältnisses gegen Zahlung einer angemessenen vertraglich fixierten Entschädigung an den Arbeitgeber hat,
- wenn Kündigungsfristen bzw. Bedingungen für eine Kündigung des Arbeitsverhältnisses einseitig durch den Arbeitgeber bestimmt werden,
- wenn das Arbeitsverhältnis als Teil einer Schleuserorganisation oder als Teil eines Schleusungssystems dient.

2.5.3 Anforderungen an Mindeststandards für Gesundheit und Sicherheit

Es erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen die Mindeststandards für Gesundheit und Arbeitssicherheit bezüglich kurz- und langfristiger Risiken am Arbeitsplatz nicht eingehalten werden,
- in denen Arbeitsplatzrisiken über alle Arbeitsplätze und Hierarchiestufen im Unternehmen nicht systematisch analysiert und Maßnahmen zur Reduzierung der Arbeitsplatzrisiken nicht identifiziert, geplant und durchgeführt werden,
- in denen keine adäquaten persönlichen Schutzausrüstungen zur Verfügung gestellt werden, insofern diese nötig sind,
- in denen die Arbeitsschutzorganisation nicht Verantwortung des obersten Managements ist,
- in denen es kein regelmäßig tagendes Gremium, bestehend aus Arbeitnehmer- und Arbeitgebervertretern gibt, welches entsprechend ausgebildet ist, um Arbeitsplatzrisiken zu bewerten und protokolierte Entscheidungen hinsichtlich der Reduzierung von Arbeitsplatzrisiken zu treffen, die in der Organisation zusammen mit Unfallstatistiken, die in geeigneter Form die Arbeitsunfälle im Unternehmen darstellen, publiziert werden,

- in denen keine nachvollziehbaren regelmäßigen Schulungen bzgl. der Arbeitsplatzsicherheit für alle Arbeitsplätze und für alle Hierarchiestufen im Unternehmen sowie fallweise Schulungen bei Arbeitsunfällen oder sicherheitsrelevanten Änderungen an Arbeitsplätzen durchgeführt werden,
- in denen keine frei verfügbaren adäquaten Einrichtungen für alle Mitarbeiter für die persönliche Hygiene sowie zur Einnahme von Mahlzeiten gestellt werden,
- in denen gestellte Wohnunterkünfte nicht den Grundbedürfnissen der Mitarbeiter entsprechen und nicht sicher sowie sauber sind, unabhängig davon, ob diese durch den Arbeitgeber gestellt oder durch Partnerunternehmen betrieben werden,
- in denen die Mitarbeiter nicht berechtigt sind, sich bei Gefahr im Verzug vom Arbeitsplatz zu entfernen, ohne hierfür die Erlaubnis der Organisation einzuholen.

2.5.4 Anforderungen an die Organisation von Arbeitnehmern

Entsprechend der ILO-Konventionen 87, 98 und 154 erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen Arbeitnehmer wie Arbeitgeber nicht das Recht haben, sich selbst gewählt zu organisieren bzw. sich ohne vorherige Bewilligung Organisationen anzuschließen,
- in denen Arbeitnehmer nicht das Recht haben, sich selbst frei zu organisieren, ohne Einschränkung durch dafür durch den Arbeitgeber eingerichtete Gremien,
- in denen Arbeitnehmer oder deren frei gewählte Vertreter und/oder durch Gewerkschaften bestimmte Arbeitnehmervertreter nicht die Möglichkeit haben, ihre Belange unabhängig und effektiv auszuführen,
- in denen Tarifabkommen nicht unabhängig und freiwillig durch Arbeitnehmervertreter und Arbeitgeber verhandelt und abgeschlossen werden,
- in denen Arbeitnehmer oder deren frei gewählte Vertreter negative Konsequenzen im Gegenzug für die Ausübung ihrer Rechte bezüglich der Freiheit, sich zu organisieren oder Tarifabkommen zu verhandeln, zu befürchten haben,
- in denen die Nicht-Einmischung vonseiten des Arbeitgebers bzgl. der Organisation der Arbeitnehmer, der Arbeit der Arbeitnehmervertretung und/oder der Durchführung von Tarifverhandlungen nicht gegeben ist.

2.5.5 Anforderungen an Gleichbehandlung und die Verhinderung von Diskriminierung

Entsprechend der ILO-Konventionen 100, 111 und 159 erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen Diskriminierung hinsichtlich Rasse, Geschlecht, sexueller Orientierung oder anderer persönlicher Eigenarten vorkommt,
- in denen der Grundsatz „gleicher Lohn für gleiche Arbeit“ nicht respektiert wird,
- in denen der Schutz von Schwangeren nicht gewährleistet ist,
- in denen sexuelle Belästigungen unabhängig von Geschlecht oder sexueller Orientierung nicht nachhaltig geahndet werden,
- in denen Migranten und ethnische Minderheiten benachteiligt sind,

- in denen Gewerkschaftsmitglieder benachteiligt sind,
- in denen Menschen mit Behinderungen benachteiligt sind.

2.5.6 Anforderungen in Bezug auf physische und/oder psychische Disziplinierung

Es erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen Mitarbeiter nicht gegen Misshandlungen sowie menschenunwürdige Behandlung geschützt sind,
- in denen disziplinarische Maßnahmen die Achtung des persönlichen Wohlbefindens außer Acht lassen,
- in denen keine progressive Staffelung von Disziplinarmaßnahmen die Regel ist,
- in denen Mitarbeiter, die von Disziplinarmaßnahmen betroffen sind, kein Recht haben, sich dazu zu äußern bzw. sich von Dritten dahingehend vertreten zu lassen.

2.5.7 Anforderungen an die Gestaltung und Verwaltung von Arbeitszeiten

Es erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen die anwendbaren Gesetze und Tarifabkommen hinsichtlich der Arbeitszeit und der Mehrarbeit, die gesetzlichen Feiertage sowie die Vorschriften zu Pausenzeiten nicht beachtet werden,
- in denen keine Aufzeichnungen über die Arbeitszeit und die Mehrarbeit unter Mitwirkung der Arbeitnehmer bei der Erfassung geführt werden,
- in denen freiwillige Mehrarbeit obligatorisch ist und zwölf Wochenstunden regelmäßig überschreitet, soweit diese Mehrarbeit nicht ausgehandelt ist.

2.5.8 Anforderungen in Bezug auf die Vergütung

Entsprechend der ILO-Konvention 131 erfolgt KEINE Beschäftigung in Unternehmen,

- in denen das Grundeinkommen nicht mindestens dem gesetzlichen Mindestlohn oder dem tariflichen Mindestlohn entspricht,
- in denen der Lohn für jeden Arbeitnehmer und für jede Zahlungsperiode hinsichtlich der Abzüge nicht detailliert schriftlich erläutert wird und nicht in Form von Barauszahlungen oder Kontogutschriften auf ein vom jeweiligen Arbeitnehmer benanntes zweckmäßiges Konto ausgezahlt wird.

2.5.9 Nachweise für die Erfüllung der Anforderungen laut 2.5.1 bis 2.5.8

Die Nachweise über die Erfüllung aller vorgenannten sozialen Anforderungen erfolgen für Produktionsstandorte innerhalb der EU durch Vorlage von Belegen wie Standardarbeitsverträge, Sozialverträge, Tarifverträge etc. Bei Produktionsstandorten außerhalb der EU sind die Nachweise bei einem Audit durch ein vom Güteausschuss benanntes Prüfinstitut zu überprüfen.

3 Überwachung

Die Überwachung gliedert sich in:

- Erstprüfung
- Eigenüberwachung (werkseigene Produktionskontrolle)

Güte- und Prüfbestimmungen

- Fremdüberwachung
- Wiederholungsprüfung
- Prüfberichte und -kosten

3.1 Erstprüfung

Die Erstprüfung wird gemäß den Durchführungsbestimmungen bei der Gütegemeinschaft Nachhaltige Kfz-Kennzeichen e. V. beantragt.

Im Rahmen der Erstprüfung wird geprüft, ob die Anforderungen der Güte- und Prüfbestimmungen vom Antragsteller lückenlos erfüllt werden. Auf Veranlassung des Güteausschusses beauftragt der Antragsteller einen vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft Nachhaltige Kfz-Kennzeichen e. V. benannten Fremdprüfer mit der Durchführung der Prüfung. Die Fremdprüfung kann auch durch ein neutrales Prüfinstitut erfolgen. Die Erstprüfung erfolgt entsprechend den Güte- und Prüfbestimmungen. Die Erstprüfung dient darüber hinaus der Feststellung, ob der Antragsteller die Voraussetzungen für eine ordnungsgemäße Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen erfüllt. Der Antragsteller ist verpflichtet, dem Fremdprüfer bei der Erstprüfung bereits vorliegende Aufzeichnungen über betriebsinterne Prüfungen auf Verlangen zur Einsichtnahme vorzulegen.

Das Bestehen der Erstprüfung ist die Voraussetzung für die Verleihung und Führung des Gütezeichens „Nachhaltige Kfz-Kennzeichen“.

3.2 Eigenüberwachung (werkseigene Produktionskontrolle)

Der Gütezeichenbenutzer hat die Erfüllung der Anforderungen der Güte- und Prüfbestimmungen selbst zu überwachen, schriftlich zu dokumentieren und gegenüber der Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V. nachzuweisen. Die Aufzeichnungen der Eigenüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und dem Fremdprüfer auf Verlangen vorzulegen. Der Gütezeichenbenutzer muss über geeignetes Fachpersonal, Einrichtungen und Geräte verfügen. Nötigenfalls kann der Gütezeichenbenutzer die Durchführung bestimmter Prüfungen einer hierfür ausgestatteten Prüfstelle übertragen.

3.3 Fremdüberwachung

Die Fremdüberwachung ist die externe Kontrolle, ob die Anforderungen der Güte- und Prüfbestimmungen vom Gütezeichenbenutzer erfüllt werden. Leistungscharakteristika und die Einhaltung von Spezifikationen, soweit zutreffend, werden anhand von Leistungsbeschreibungen und Material- und Lieferspezifikationen überprüft. Diese müssen der fremdüberwachenden Stelle vorgelegt werden. Für die Durchführung bestimmt die Gütegemeinschaft einen Fremdprüfer/eine neutrale Prüfstelle. Die Fremdüberwachung erfolgt mindestens einmal jährlich und, sofern in den Güte- und Prüfbestimmungen nicht anders vermerkt, im Betrieb des Gütezeichenbenutzers oder in einer Betriebsstätte eines Auftraggebers. Die Basis für die Überwachung bilden die Güte- und Prüfbestimmungen. Im Rahmen der Fremdüberwachung wird vom beauftragten Fremdprüfer/neutrale Prüfstelle stichprobenartig die Erfüllung der in den Güte- und Prüfbestimmungen genannten Punkte durch den Gütezeichenbenutzer überprüft. Die Prüfergebnisse sind zu protokollieren und dem Güteausschuss zur Kenntnis und weiteren Bearbeitung zu übergeben. Der Güteausschuss

ist verantwortlich für die Auswertung und Beurteilung der durchgeführten Prüfungen.

3.4 Wiederholungsprüfung

Werden beim Gütezeichenbenutzer im Rahmen der Fremdüberwachung vom beauftragten Prüfer/Prüfstelle Mängel in der Gütesicherung gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen festgestellt, so hat er diese – unbenommen der Ausfertigung eines entsprechenden Prüfprotokolls – umgehend dem Güteausschuss der Gütegemeinschaft zu melden. Hierauf kann der Güteausschuss eine Wiederholungsprüfung anordnen, wobei Zeitpunkt, Inhalt und Umfang dieser Wiederholungsprüfung vom Güteausschuss festgelegt werden. Ergeben sich aus dieser Wiederholungsprüfung Mängel, so können vom Güteausschuss weitere Maßnahmen gemäß den Durchführungsbestimmungen ergriffen werden.

3.5 Prüfberichte und -kosten

Zu jeder durchgeführten Fremdüberwachung inklusive der Erstprüfung ist vom beauftragten Prüfer/Prüfstelle ein Prüfprotokoll zu erstellen, von dem der Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer und der Güteausschuss der Gütegemeinschaft jeweils eine Ausfertigung erhalten.

Die Kosten jeder durchgeführten Prüfung/Überwachung sind vom Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer zu tragen.

4 Kennzeichnung

Produkte, die gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen hergestellt wurden und denen das Gütezeichen der Gütegemeinschaft Nachhaltige Kfz-Kennzeichen verliehen wurde, dürfen mit dem nachfolgend abgebildeten Gütezeichen gekennzeichnet werden:



Für die Verleihung und Führung des Gütezeichens gelten ausschließlich die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen.

Um bei eventuell auftretenden Qualitätsproblemen den Leistungserbringer einwandfrei identifizieren zu können, sind alle gütegesicherten Produkte mit einer Kennzeichnung/Urkunde (RAL-GZ 615 und Herstelleridentnummer) zu versehen. Wenn dies nicht möglich ist, hat der Gütezeichenbenutzer entsprechende Angaben auf einem Auftragseschreiben zu machen. Die Herstelleridentnummer wird von der Gütegemeinschaft vergeben und kann dort abgefragt werden.

5 Änderungen

Die Güte- und Prüfbestimmungen werden unter Beachtung des technischen Fortschrittes fortlaufend ergänzt und weiterentwickelt. Änderungen der Güte- und Prüfbestimmungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit

der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e.V. Sie werden nach vorheriger Abstimmung der Mitgliederversammlung und nach einer angemessenen Übergangsfrist durch Mitteilung des Vorstands der Gütegemeinschaft an die Nutzer des Gütezeichens in Kraft gesetzt.

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen

1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für das Gütezeichen besteht aus den Güte- und Prüfbestimmungen für Nachhaltige Kfz-Kennzeichen. Sie werden in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

2 Verleihung

2.1 Die Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V. verleiht an Betriebe auf Antrag das Recht, das Gütezeichen Nachhaltige Kfz-Kennzeichen zu führen.

2.2 Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V. zu richten. Dem Antrag ist ein rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein (Muster 1) beizufügen.

2.3 Der Antrag wird vom Güteausschuss geprüft. Der Güteausschuss prüft unangemeldet die gütegesicherten Erzeugnisse des Antragstellers gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen. Er kann den Betrieb des Antragstellers besichtigen, die Erzeugnisse des Antragstellers auf Übereinstimmung mit den Güte- und Prüfbestimmungen überprüfen sowie die in der Gütegrundlage erwähnten Unterlagen anfordern und einsehen. Über das Prüfergebnis stellt er einen Prüfbericht aus, den er dem Antragsteller und dem Vorstand der Gütegemeinschaft zustellt. Der Güteausschuss kann öffentlich bestellte und vereidigte Sachverständige oder eine staatlich anerkannte Prüfstelle (nachfolgend kurz Fremdprüfer genannt) mit diesen Aufgaben betrauen. Der mit der Prüfung Beauftragte hat sich vor Beginn seiner Prüfaufgaben zu legitimieren. Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

2.4 Fällt die Prüfung positiv aus, verleiht der Vorstand der Gütegemeinschaft dem Antragsteller auf Vorschlag des Güteausschusses das Gütezeichen. Die Verleihung wird beurkundet (Muster 2). Fällt die Prüfung negativ aus, stellt der Güteausschuss den Antrag zurück. Er muss die Zurückstellung schriftlich begründen.

3 Benutzung

3.1 Gütezeichenbenutzer dürfen das Gütezeichen nur für gütegesicherte Erzeugnisse verwenden, die den Güte- und Prüfbestimmungen für Nachhaltige Kfz-Kennzeichen entsprechen.

3.2 Die Gütegemeinschaft ist allein berichtet, Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens (Metallprägung, Prägestempel, Druckstoff, Plombe, Siegelmarken, Gummistempel u. Ä.) herstellen zu lassen und an die Gütezeichenbenutzer auszugeben oder ausgeben zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

3.3 Der Vorstand kann für den Gebrauch des Gütezeichens in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Zeichenmissbrauch zu verhindern. Die Einzelwerbung darf dadurch nicht behindert werden. Für sie gilt die gleiche Maxime der Lauterkeit des Wettbewerbs.

3.4 Ist das Zeichenbenutzungsrecht rechtskräftig entzogen worden, sind die Verleihungskunde und alle Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens zurückzugeben; ein Anspruch auf Rückerstattung besteht nicht. Das Gleiche gilt, wenn das Recht, das Gütezeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

4 Überwachung

4.1 Die Gütegemeinschaft ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Gütezeichens und die Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen zu überwachen. Die Kontinuität der Überwachung ist RAL durch einen Überwachungsvertrag mit einem neutralen Fremdprüfer nachzuweisen.

4.2 Jeder Gütezeichenbenutzer hat selbst dafür vorzusorgen, dass er die Güte- und Prüfbestimmungen einhält. Ihm wird eine laufende Qualitätskontrolle zur Pflicht gemacht. Er hat die betrieblichen Eigenprüfungen sorgfältig aufzuzeichnen. Der Güteausschuss oder der Fremdprüfer können jederzeit die Aufzeichnungen einsehen. Der Gütezeichenbenutzer unterwirft seine gütegesicherten Erzeugnisse den Überwachungsprüfungen durch den Güteausschuss oder den Fremdprüfer in Umfang und Häufigkeit entsprechend den zugehörigen Forderungen der Güte- und Prüfbestimmungen. Er trägt die Prüfkosten.

4.3 Prüfer können jederzeit im Betrieb des Gütezeichenbenutzers gütegesicherte Erzeugnisse überprüfen und einsehen. Prüfer können den Betrieb während der Betriebsstunden jederzeit besichtigen.

4.4 Fällt eine Prüfung negativ aus oder wird ein gütegesichertes Erzeugnis beanstandet, lässt der Güteausschuss die Prüfung wiederholen.

4.5 Über jedes Prüfergebnis ist ein Zeugnis vom beauftragten Fremdprüfer auszustellen. Die Gütegemeinschaft und der Gütezeichenbenutzer erhalten davon je eine Ausfertigung.

4.6 Werden Erzeugnisse unberechtigt beanstandet, trägt der Beanstandende die Prüfungskosten; werden sie zu Recht beanstandet, trägt sie der betroffene Gütezeichenbenutzer.

5 Ahndung von Verstößen

5.1 Mängel in der Gütesicherung durch den Gütezeichenbenutzer sowie Verstöße gegen die Gütezeichensatzung nebst Durchführungsbestimmungen können durch den Vorstand der Gütegemeinschaft auf Vorschlag des Güteausschusses geahndet werden. Als Mangel in der Gütesicherung durch den Gütezeichenbenutzer gilt auch die Verzögerung und/oder Verhinderung von Prüfungen durch den Gütezeichenbenutzer.

Als Sanktionen können je nach Schwere des Verstoßes verhängt werden:

5.1.1 Zusätzliche Auflagen im Rahmen der Eigenüberwachung,

5.1.2 Vermehrung der Fremdüberwachung,

5.1.3 Verwarnung,

5.1.4 Vertragsstrafe bis zur Höhe von 20.000 EUR. Die Vertragsstrafe ist binnen 14 Tagen nach Zugang der Zahlungsaufforderung an die Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V. zu zahlen,

5.1.5 befristeter oder dauernder Gütezeichenentzug.

5.2 Ahndungsmaßnahmen gemäß Abschnitt 5.1.4 und 5.1.5 können nur bei schuldhaften Verstößen des Gütezeichenbenutzers verhängt werden.

5.3 Die unter Abschnitt 5.1 genannten Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

5.4 Vor allen Maßnahmen sind Betroffene zu hören.

5.5 In dringenden Fällen kann der Vorsitzende der Gütegemeinschaft das Gütezeichen mit sofortiger Wirkung vorläufig entziehen. Dies ist innerhalb von 14 Tagen vom Vorstand der Gütegemeinschaft zu bestätigen. Die Betroffenen sind vor der Bestätigung durch die Gütegemeinschaft anzuhören.

6 Beschwerde

6.1 Gütezeichenbenutzer können gegen Ahndungsmaßnahmen binnen vier Wochen, nachdem sie zugestellt sind, beim Güteausschuss Beschwerde einlegen.

6.2 Verwirft der Güteausschuss die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen vier Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, den Rechtsweg gemäß Abschnitt 13 der Vereinssatzung der Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V. beschreiten.

7 Wiederverleihung

Ist das Gütezeichenbenutzungsrecht entzogen worden, kann es frühestens nach drei Monaten wieder verliehen werden. Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der Vorstand der Gütegemeinschaft kann jedoch zusätzlich Bedingungen auferlegen.

8 Änderungen

Diese Durchführungsbestimmungen nebst Mustern (Verpflichtungsschein, Verleihungsurkunde) sind von RAL anerkannt. Änderungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten in einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Vorstand der Gütegemeinschaft bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Verpflichtungsschein

- 1 Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma beantragt hiermit bei der Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V.
 - die Aufnahme als ordentliches Mitglied gemäß Abschnitt 3.1.1 der Vereinssatzung*)
 - die Verleihung des Rechts zur Führung des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen*)
 - die Aufnahme als außerordentliches Mitglied gemäß Abschnitt 3.1.2 der Vereinssatzung*)
- 2 Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma bestätigt, dass er/sie
 - die Güte- und Prüfbestimmungen für Nachhaltige Kfz-Kennzeichen,
 - die Vereinssatzung der Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V.,
 - die Gütezeichensatzung (Gewährleistungsmarkensatzung) für das Gütezeichen Nachhaltige Kfz-Kennzeichen,
 - die Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Nachhaltige Kfz-Kennzeichen mit Mustern 1 und 2,zur Kenntnis genommen und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt hat.

Ort und Datum

Stempel und Unterschrift des Antragstellers

*) Zutreffendes bitte ankreuzen.

Verleihungsurkunde

Die Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V.
verleiht hiermit aufgrund des ihrem Güteausschuss
vorliegenden Prüfberichtes

(der Firma)

für das Erzeugnis

das von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V.
anerkannte und durch Eintragung beim Deutschen Patent- und Markenamt /
Amt der Europäischen Union für geistiges Eigentum (EUIPO)
als EU-Gewährleistungsmarke geschützte

Gütezeichen Nachhaltige Kfz-Kennzeichen



RAL-GZ 615

Hilden, den _____

Gütegemeinschaft KFZ-Kennzeichen e. V.

Der Vorsitzende

Der Geschäftsführer



HISTORIE

Die deutsche Privatwirtschaft und die damalige deutsche Regierung gründeten 1925 als gemeinsame Initiative den Reichs-Ausschuss für Lieferbedingungen (RAL). Das gemeinsame Ziel lag in der Vereinheitlichung und Präzisierung von technischen Lieferbedingungen. Hierzu brauchte man festgelegte Qualitätsanforderungen und deren Kontrolle – das System der Gütesicherung entstand. Zu ihrer Durchführung war die Schaffung einer neutralen Institution als Selbstverwaltungsorgan aller im Markt Beteiligten notwendig. Damit schlug die Geburtsstunde von RAL. Seitdem liegt die Kompetenz zur Schaffung von Gütezeichen bei RAL.

RAL HEUTE

RAL agiert mit seinen Tätigkeitsbereichen als unabhängiger Dienstleister. RAL ist als gemeinnützige Institution anerkannt und führt die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Seine Organe sind das Präsidium, das Kuratorium, die Mitgliederversammlung sowie die Geschäftsführung.

Als Ausdruck seiner Unabhängigkeit und Interessensneutralität werden die Richtlinien der RAL Aktivitäten durch das Kuratorium bestimmt, das von Vertretern der Spaltenorganisationen der Wirtschaft, der Verbraucher, der Landwirtschaft, von Bundesministerien und weiteren Bundesorganisationen gebildet wird. Sie haben dauerhaft Sitz und Stimme in diesem Gremium, dem weiterhin vier Gütekommunen als Vertreter der RAL Mitglieder von der Mitgliederversammlung hinzugewählt werden.

RAL KOMPETENZFELDER

- RAL schafft Gütezeichen
- RAL schafft Registrierungen, Vereinbarungen und Definierte Geographische Herkunft von Lebensmitteln

RAL DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E.V.

Fränkische Straße 7 · 53229 Bonn · Tel.: +49 (0) 228 6 88 95-0
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de