



European Federation of Corrugated Board Manufacturers

**CLASSIFICATION DES QUALITÉS  
DE CARTON ONDULÉ TRANSFORMÉ  
ET PROCÉDURES DE CONTRÔLE**

**KLASSIFIKATION FÜR QUALITÄTEN  
VERARBEITETER WELLPAPPE  
UND KONTROLLVERFAHREN**

**CLASSIFICATION FOR  
CONVERTED CORRUGATED BOARD  
AND CONTROL PROCEDURE**



**FEFCO**  
**Classification des qualités de carton ondulé transformé**

Valeurs minimum en unités S.I.

	1 Qualité	2 Mullen	3 Perforation	4 Compression sur chant
<b>Classe I Double face</b>		kPa	J	kN/m
	11	500	2.5	
	12	700	3.0	
	13	900	3.5	
	14	1200	4.0	
	15	1500	5.0	
<b>Classe II Double face</b>	16	2000	6.5	
	21	400		2.5
	22	600		3.0
	23	800		4.0
	24	1000		5.0
	25	1300		6.0
<b>Classe III Double- double face</b>	26	1800		7.0
	31	800		6.0
	32	1100		6.5
	33	1400		7.5
	34	1800		9.0
	35	2400		12.0
	36	2600		15.0
37	2800		18.0	

Classe I : recommandée pour la capacité de base de la caisse pour contenir les produits (containability).

Classe II : recommandée pour une résistance augmentée au gerbage (compressibility).

Classe III : comme Classe II, mais avec une protection supplémentaire contre le choc, par exemple.

ESTAMPILLE DE QUALITÉ  
POUR CARTON ONDULÉ TRANSFORMÉ



*(Mois/Année)*

**PROCÉDURE DE CONTRÔLE POUR  
LA CLASSIFICATION FEFCO  
POUR LES QUALITÉS DE CARTON ONDULÉ**

1. Toute société est autorisée à utiliser la Marque de Qualité FEFCO. Mais en utilisant la Marque, la société doit accepter de respecter les règlements établis par la FEFCO comme propriétaire de la Marque.
2. D'avance, les sociétés assurent la conformité du Carton Ondulé Transformé avec les règlements de la Marque. Pour chaque caractéristique, le matériau sera soumis à des essais en conformité avec les Méthodes d'Essai FEFCO.
3. Ces Essais seront appliqués d'une façon régulière pour assurer une conformité permanente.
4. La FEFCO nomme des laboratoires officiels pour un contrôle neutre.
5. En cas de litige concernant la conformité du Carton Transformé, le client peut s'adresser à ces laboratoires et demander un contrôle.
6. En cas de non-conformité avec le règlement concernant la Marque, un rapport avec les résultats sera transmis au Fabricant et également à la FEFCO.
7. Le Fabricant du matériau peut demander un deuxième contrôle.
8. Étant donné que la FEFCO est responsable pour l'enregistrement et pour le contrôle de la Marque, elle peut intervenir pour empêcher un abus ou une utilisation erronée de la Marque et peut prendre des mesures appropriées.
9. En cas de litiges non réglés, la FEFCO a le droit de prendre une décision définitive.

## FEFCO Klassifikation

### Für Qualitäten von verarbeiteter Wellpappe

Minimumwerte in S.I. Einheiten

	1 Qualität	2 Berstdruck	3 Durchstoß	4 Kantenstauch- druck
<b>Klasse I Einwellig</b>		kPa	J	kN/m
	11	500	2.5	
	12	700	3.0	
	13	900	3.5	
	14	1200	4.0	
	15	1500	5.0	
16	2000	6.5		
<b>Klasse II Einwellig</b>	21	400		2.5
	22	600		3.0
	23	800		4.0
	24	1000		5.0
	25	1300		6.0
	26	1800		7.0
<b>Classe III Zweiwellig</b>	31	800		6.0
	32	1100		6.5
	33	1400		7.5
	34	1800		9.0
	35	2400		12.0
	36	2600		15.0
	37	2800		18.0

Klasse I : empfohlen für die grundsätzliche Leistungsfähigkeit der Kiste zum Fassen der Güter (containability).

Classe II : empfohlen für die verstärkte Leistungsfähigkeit der Kisten zum Stapeln (compressibility).

Classe III : wie Klasse II, aber mit zusätzlicher Leistungsfähigkeit, wie z.B. gegenüber Schock.

Wellpappe-Standardqualitäten



*(Monat/Jahr)*

## **KONTROLLVERFAHREN FÜR DIE FEFCO-KLASSIFIKATION FÜR WELLPAPPEQUALITÄTEN**

1. Jede Firma ist berechtigt, den FEFCO-Güttestempel zu benutzen. Sie hat jedoch die Bestimmungen über Anwendung des Stempels, die von der FEFCO als Eigentümerin niedergelegt sind, zu befolgen.
2. Die Firmen werden im voraus dafür Sorge tragen, daß die verarbeitete Wellpappe den Anforderungen des Stempels entspricht. Für jede Eigenschaft müssen, nach der entsprechenden FEFCO-Prüfmethode, die jeweiligen Prüfungen durchgeführt werden.
3. Diese Prüfungen müssen regelmäßig durchgeführt werden, um den Anforderungen ständig zu entsprechen.
4. FEFCO benennt offizielle Laboratorien für eine neutrale Kontrolle.
5. Im Falle von Streitigkeiten über die Übereinstimmung mit den Gütebestimmungen kann sich der Kunde an diese Laboatoiren wenden und eine Überprüfung verlangen.
6. Im Falle der Abweichung von den Bestimmungen des Gütestempels wird dem Hersteller und der FEFCO ein Bericht übermittelt.
7. Der Hersteller der verarbeiten Wellpappe kann um eine erneute Überprüfung nachsuchen.
8. FEFCO ist letztlich für die Erfassung und für die Kontrolle des Gütestempels verantwortlich and kann daher im Falle einer falschen oder missbräuchlichen Anwendung die erforderliche Maßnahme ergreifen.
9. Falls Streitigkeiten nicht geregelt werden können, ist FEFCO befugt, eine endgültige Entscheidung zu treffen.

## FEFCO

### Classification for quality grades of converted corrugated board

Minimum average values in S.I. units

	1 Grade	2 Burst	3 Puncture	4 Edge crush t
<b>Class I Single wall</b>	11	kPa 500	J 2.5	kN/m
	12	700	3.0	
	13	900	3.5	
	14	1200	4.0	
	15	1500	5.0	
	16	2000	6.5	
<b>Class II Single wall</b>	21	400		2.5
	22	600		3.0
	23	800		4.0
	24	1000		5.0
	25	1300		6.0
	26	1800		7.0
<b>Class III double wall</b>	31	800		6.0
	32	1100		6.5
	33	1400		7.5
	34	1800		9.0
	35	2400		12.0
	36	2600		15.0
	37	2800		18.0

Class I: recommended for the basic ability of the case to contain contents (containability).

Class II: recommended for extra resistance to compression of the case (compressibility).

Class III: as for class II, but with additional protection such as shock.

QUALITY STAMP FOR CONVERTED  
CORRUGATED BOARD



*(Month/Year)*

**CONTROL PROCEDURE FOR THE  
USE OF FEFCO CLASSIFICATION FOR  
CORRUGATED BOARD QUALITIES**

1. All companies are entitled to use the FEFCO quality stamp. But if they do so they must agree to respect the rules as set down by FEFCO being the owners of the stamp.
2. In advance the companies using the stamp guaranty that the packaging they supply is in conformity with the above mentioned rules. For each specification the board shall be tested according to the relevant FEFCO testing method.
3. The above mentioned tests shall be done on a regular basis in order to ensure permanent conformity.
4. FEFCO appoints official laboratories to ensure neutrality in control.
5. In case of dispute concerning the conformity of packaging the customer can ask for tests to be performed by the appointed laboratory.
6. In case of non-conformity to the stamp and its rules a report will be sent to the supplier and to FEFCO.
7. The manufacturer is allowed to ask for a second series of tests.
8. Being given that FEFCO is responsible for the stamp and its quality control procedure the federation can intervene to put an end to any abuse or bad utilisation of same. To be followed by appropriate measures.
9. In case parties involved cannot settle their dispute FEFCO has the right to make a final decision which shall be binding to both parties.