

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

1. Inleiding

De kwaliteit van elke bewerkte verpakking, gebruikt voor het transport van gevaarlijke goederen, moet overeenkomen met de kwaliteit van het ontwerptype zoals goedgekeurd voor het betreffende UN-merkteken.

Het bewerken omvat het proces van het aanmaken van een verpakking startend van gebruikte verpakkingen, halffabricaten en hulpstoffen.

De minimale vereiste controles zijn onderverdeeld in controle van inkomende goederen, productiecontrole en eindcontrole en zijn gespecificeerd voor elk bewerkingsproces in de hiernavolgende van toepassing zijnde tabellen.

Referentie naar een niet-gedateerde norm in de tabellen houdt in dat de laatst gepubliceerde versie van de betreffende norm van toepassing is. Het is aanvaardbaar dat een andere norm wordt gebruikt als aangetoond is dat deze norm evenwaardig is aan de referentienorm.

In dit document wordt "reconditionering" beschouwd als het bewerken van verpakkingen. Verpakkingen die opnieuw met dezelfde, of analoge compatibele goederen worden gevuld en die worden vervoerd binnen een distributieketen onder controle van de afzender vallen niet onder deze term maar worden beschouwd als "hergebruik".

Bij IBC's zijn de begrippen "reconditionering" en "hergebruik" niet bekend, maar wordt de term "routineonderhoud" gebruikt. In dit document wordt onderscheid gemaakt tussen routineonderhoud, uitgevoerd door de eigenaar van de IBC, of in opdracht ervan, en routineonderhoud uitgevoerd door een andere partij. De eerste situatie komt overeen met het hergebruik van verpakkingen en maakt geen deel uit van onderhavig document. In dit document wordt de tweede situatie bedoeld, waarbij een merktekening moet worden aangebracht door deze partij.

Bij reconditionering van kunststof verpakkingen en routineonderhoud van kunststof IBC's (of met kunststof binnenhouder) kan zich de situatie voordoen, dat de verpakte stof in het kunststof materiaal is gemigreerd en dat dit tot problemen zou kunnen leiden als er andere stoffen in worden verpakt (niet alleen verontreiniging, maar ook chemische reacties). Verder moet rekening worden gehouden met het feit, dat kunststof kan zijn aangetast door eerder verpakte producten. Degene die gereconditioneerde kunststof verpakkingen en aan routineonderhoud onderworpen kunststof IBC's op de markt brengt moet zijn afnemers op de hoogte brengen van deze aspecten en hen op kun verantwoordelijkheden wijzen.

Tijdens het proces van routine-onderhoud en reparatie van IBC's wordt een inspectie uitgevoerd conform de 5-jaarlijkse inspectie van IBC's.

2. Controles

De controles worden uitgevoerd door het te controleren object te vergelijken met de referentiedata die vastliggen voor het goedgekeurde ontwerptype. Deze data kunnen teruggevonden worden in het goedkeuringscertificaat, testrapporten, interne bedrijfsgegevens (bv. aankoop van materialen) en in de toepassing zijnde regelgeving voor het transport gevaarlijke goederen.

Als metingen worden uitgevoerd tijdens de controles, dan worden de (gemiddelde) gemeten waarden vergeleken met de nominale waarden. In dit geval moeten de nominale waarden beschikbaar zijn met toleranties en de gemeten waarden moeten binnen deze toleranties vallen.

De toleranties worden in de betreffende tabellen opgegeven.

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Indien niet, dan zijn de volgende toleranties van toepassing:

±1% voor de hoofdafmetingen van de verpakking

±3% voor andere eigenschappen

De noodzakelijke geschreven instructies moeten beschikbaar zijn om het correct uitvoeren van de controles te verzekeren.

3. Ingangscontrole

De tabel duidt aan welke controles moeten gebeuren. Zeer vaak kunnen certificaten en/of andere informatie die bijgevoegd worden bij levering van de grondstoffen, halffabricaten en hulpstoffen gebruikt worden.

4. Productiecontrole

Voor de opstart en gedurende het productieproces moeten vooraf alle productie-installaties en ondersteunende apparatuur geïnspecteerd worden om te verzekeren dat ze correct zijn afgesteld.

Hiertoe moet het personeel dat betrokken is bij het productie- en controleproces zowel efficiënte en gepaste instructies ter beschikking hebben over het UN goedgekeurde constructietype alsook de relevante documentatie.

De productiecontrole houdt zowel de controle in van het eerste exemplaar als de controle tijdens de productie volgens een frequentie vermeld in de tabellen.

Als een onderdeel van de productiecontrole moet elke verpakking voor vloeistoffen (en ook de IBC's voor vaste producten die afgevuld of geleidigd worden onder druk) onderworpen worden aan een lekdichtheidstest. Deze vereiste kan ingevuld worden aan de hand van een combinatie van aangepaste lekdichtheidstesten en relevante controles van inkomende goederen, productiecontroles en eindcontroles.

5. Eindcontrole

Tenzij anders vermeld in dit document moeten de aangeduide testen voorbereid, uitgevoerd en geëvalueerd worden volgens de regelgeving voor het transport van gevaarlijke goederen en volgens het testprogramma van het betreffende UN ontwerptype. Het minimum aantal monsters dat getest moet worden is 1 voor elke test.

Overeenkomstig 6.1.5.1.10 van de verschillende regelgevingen kunnen meerdere testen uitgevoerd worden op 1 monster op voorwaarde dat de geldigheid van de resultaten niet wordt beïnvloed.

De houder van het certificaat is verantwoordelijk voor de uitvoering van alle testen beschreven in de tabellen in deze bijlage. Voor alle valtesten moet de meest kwetsbare plaats/oriëntatie gekozen worden voor de evaluatie.

Herevaluatie in geval van falen:

Als slechts één verpakking faalt in slechts één van de testen (zoals vermeld in de tabellen), dan zal die test worden herhaald op tweemaal het normale aantal identieke verpakkingen voor die test. Indien die allen goed bevonden worden, dan zal de verpakking conform beschouwd worden aan de testvereisten.

6. Traceerbaarheid

Een traceerbaarheidssysteem moet voorzien worden, dat voor elke gebruikte verpakking in staat is na te gaan welke materialen, halffabricaten en hulpstoffen gebruikt werden en welke controles hierop werden uitgevoerd.

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Overzichtslijst tabellen

Tabel n°	Activiteit
Tabel 30	Reconditionering stalen vaten (1A1) vloeistoffen – (1A2) vloeistoffen/vaste stoffen
Tabel 31	Reconditionering kunststof vaten en jerrycans (1H1 en 3H1)
Tabel 32	Ombouw stalen vaten (1A1) vloeistoffen naar stalen vaten (1A2) voor vaste stoffen (nieuw deksel)
Tabel 33	Routine onderhoud van stijve IBC's
Tabel 34	Reparatie van stalen IBC's/LP's
Tabel 35	Reparatie van combinatie IBC's (vervanging binnenhouder)

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 30: Reconditionering stalen vaten (1A1) vloeistoffen – (1A2) vloeistoffen/vaste stoffen			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reconditionering stalen vaten 1A1 1A2	<p>Controle toegeleverde vaten al of niet na reiniging:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (voornamelijk geen knikvorming) • Geen inhoud (geen restproduct) • UN-merkteken (volledig en eerste deel permanent in de bodem)¹⁻² • Alleen oppervlakkige corrosie (geen "pitting" corrosie) (binnen- en buitenzijde) die door het reconditioneringsproces kan worden verwijderd, is toegestaan • Lasnaad (lasnaden) in goede staat • Massa of wanddikte <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (ieder vat, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Onvervormde felsranden, rolringen, boven- en onderzijde en romp (maximaal 6 deuken met diepte en lengte maximaal 6,5 en 75 mm) • Buitenzijde en binnenzijde droog, geen roest en restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Voor 1A2 correcte mechanische afdichting door deksel, dichting, sluitring • Geen lassen • Controle lekdichtheidsapparaat (1x per 8 uur) • Lekdichtheid van elke verpakking voor vloeistoffen (waar vereist in combinatie met andere controles) • Dekkende en gladde lak buitenzijde • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per jaar en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • valproef • hydraulische drukproef ² • dichtheidsproef ²
	<p>¹ vaten type 1A1: in functie van de beoogde aan te brengen merkteken dient een selectie te worden uitgevoerd van de ontvangen vaten</p> <p>² vaten type 1A2: De vaten worden per partij met hetzelfde UN merkteken geselecteerd</p>		<p>² enkel van toepassing voor verpakkingen voor vloeistof</p>

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 31: Reconditionering kunststof vaten en jerrycans (1H1 en 3H1)			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reconditionering kunststof vaten en jerrycans 1H1 3H1	Controle toegeleverde vaten en jerrycans al of niet na reiniging: <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (voornamelijk geen knikvorming), beschadiging (zoals scheuren) of verkleuring • Bekendheid vorige inhoud in verband met reiniging en eventuele beperking in levensduur • Restproduct: verpakking moet leeg zijn (uitlekken of leegschrapen) • Volledig UN-merkteken • Jaar van productie Halffabricaten en hulpstoffen: <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (ieder vat, tenzij anders vermeld): <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken • Controle lekdichtheidsapparaat (1x per 8 uur) • Lekdichtheid van elke verpakking voor vloeistoffen (waar vereist in combinatie met andere controles) 	Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per jaar en minimaal 1 monster per test): <ul style="list-style-type: none"> • valproef • hydraulische drukproef • dichtheidsproef

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 32: Ombouw stalen vaten (1A1) vloeistoffen naar stalen vaten (1A2) voor vaste stoffen (nieuw deksel)			
Bewerkingsproces	Ingangscontrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Ombouw stalen vaten (1A1) vloeistoffen naar stalen vaten (1A2) voor vaste stoffen (nieuw deksel)	<p>Controle toegeleverde vaten al of niet na reiniging:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (voornamelijk geen knikvorming) • Geen inhoud (restproduct) • UN-merkteken (volledig en eerste deel permanent in de bodem). Niveau: minimaal X1.2 (1.2 of groter) of Y1.9 (1.9 of groter) • Jaartal van productie: maximaal 5 jaar oud • Wanddikte romp en bodem: minimaal 0.8 mm • Alleen oppervlakkige corrosie (geen "pitting" corrosie) (binnen- en buitenzijde) die door het reconditioneringsproces kan worden verwijderd, is toegestaan • Lasnaad (lasnaden) in goede staat • Massa of wanddikte <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (ieder vat, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Onvervormde felsranden, rolringen, boven- en onderzijde en romp (maximaal 6 deuken met diepte en lengte maximaal 6,5 en 75 mm) • Buitenzijde en binnenzijde droog, geen roest en restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Dekkende en gladde lak buitenzijde • Geen lassen • Correcte mechanische afdichting door deksel, dichting, sluitring <p>Leesbaarheid en juistheid van het UN-merkteken (romp) en merkteken op het deksel</p>	<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • valproef

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 33: Routineonderhoud van stijve IBC			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Routineonderhoud van stijve IBC 11H1 11H2 21H1 21H2 31H1 31H2 11HA1 21HA1 31HA1 11HH1 21HH1 31HH1	<p>Controle toegeleverde IBC's al dan niet na reiniging:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (voornamelijk geen knikvorming), beschadiging (zoals scheuren) of verkleuring van de binnenhouder • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de buitenhouder • Bekendheid vorige inhoud in verband met reiniging en eventuele beperking in levensduur • Restproduct: verpakking moet leeg zijn (uitlekken of leegschrapen) • Volledig UN-merkteken inclusief merktekening binnenhouder • Jaar van productie <p>Halffabricaten en hulpstoffen: Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype</p>	<p>Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (iedere IBC, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen, sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken, inclusief het serienummer • Controle lekdichtheidsapparaat (1x per 8 uur) • Lekdichtheid van elke IBC type 21 en 31 (waar vereist in combinatie met andere controles) 	

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 34: Reparatie van stalen IBC's/LP's			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reparatie van stalen IBC's/LP's 11A 21A 31A 50A	<p>Controle toegeleverde IBC's:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de IBC (binnen en buitenhouder) (behalve het te repareren onderdeel) • Geen beschadiging (zoals scheurtjes of corrosie) inwendig van de stalen IBC • Volledig UN-merkteken <p>Halffabricaten en hulpstoffen: Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype</p>	<p>Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (iedere IBC/LP, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Controle op de reparatie • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen, sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken, inclusief het serienummer • Controle lekdichtheidsapparaat (1x per 8 uur) • Lekdichtheid van elke IBC type 21 en 31 (waar vereist in combinatie met andere controles) 	

Bijlage 2 – Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgingsprogramma voor het bewerken (reconditionering, ombouw, routineonderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen - LPs).

Tabel 35: Reparatie van combinatie IBC's (vervanging binnenhouder)			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reparatie van combinatie IBC's (vervanging binnenhouder) 11HA1 21HA1 31HA1 11HH1 21HH1 31HH1	Controle toegeleverde IBC's: <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de buitenhouder • Volledig UN-merkteken Halffabricaten en hulpstoffen: <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype • Controle nieuwe binnenhouder op conformiteit met het ontwerptype en fabrikant 	Controle van het eerste exemplaar en controle tijdens de productie (iedere IBC, tenzij anders vermeld): <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen, sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken, inclusief het serienummer • Controle lekdichtheidsapparaat (1x per 8 uur) • Lekdichtheid van elke IBC type 21 en 31 (waar vereist in combinatie met andere controles) 	