

Direction des transports terrestres

*Direction des affaires maritimes
et des gens de mer*

Avis relatif au contrôle de la fabrication des emballages de série, destinés au transport des marchandises dangereuses

NOR : *EQUT0010033V*

En application de :

- l'arrêté du 5 décembre 1996 relatif au transport des marchandises dangereuses par route, dit « arrêté ADR », modifié, et notamment son article 55 ;
- l'arrêté du 6 décembre 1996 relatif au transport des marchandises dangereuses par chemin de fer, dit « arrêté RID », modifié, et notamment son article 41 ;
- la division 411 du règlement annexé à l'arrêté du 23 novembre 1987 relatif à la sécurité des navires, modifiée, et notamment son article 411-3.07 *bis*,

des procédures de contrôle de la fabrication des emballages de série, destinés au transport des marchandises dangereuses, doivent être établies et publiées par l'administration pour chacun des principaux types d'emballages.

Sont ici publiées les procédures suivantes :

- procédure n° 8 : emballages combinés, ayant une caisse en carton ondulé comme emballage extérieur ;
- procédure n° 9 : emballages destinés au transport des matières et objets explosibles.

Il est rappelé que les procédures portant les numéros 1 à 5 ont été publiées au *Bulletin officiel* 98/5 du 25 mars 1998 et celles portant les numéros 6 et 7 au *Bulletin officiel* 99/9 du 25 mai 1999.

Pour le ministre et par
délégation :
*Le sous-directeur
de la sécurité maritime,*
R. Beaugrand

Pour le ministre et par délégation :

*Le chef de la mission des
transports
des matières dangereuses,*
J. Vernier

Procédure n° 8

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES EMBALLAGES COMBINÉS, AYANT UNE CAISSE EN CARTON ONDULÉ COMME EMBALLAGE EXTÉRIEUR ET DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

Remarque préliminaire

La présente procédure s'applique uniquement à la fabrication des emballages combinés, ayant une caisse en carton ondulé comme emballage extérieur, pour lesquels la réglementation exige que le type de construction soit agréé conformément au marginal 3550 de l'ADR, au marginal 1550 du RID et/ou au paragraphe 1 de l'article 411-3.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Toutefois, sont exclus du champ d'application de la présente procédure les emballages destinés au transport des matières et objets explosibles, qui font l'objet d'une procédure spécifique.

1. Objet

Conformément au point 6 des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires, la présente procédure a pour objet de compléter les dispositions de ces articles par des précisions visant leur application à la fabrication des emballages combinés, ayant une caisse en carton ondulé comme emballage

extérieur.

Ainsi le point 2.1, le point 2.2 et les points 3.1 à 4.6 de chacun des chapitres A, B et C de la présente procédure visent respectivement l'application des points 4, 7 et 5 des articles réglementaires cités ci-dessus.

Le contrôle de la fabrication, défini ci-après, a pour objectif d'assurer que chaque emballage fabriqué est conforme à son type de construction agréé selon les dispositions réglementaires et qu'ainsi il répond bien aux prescriptions relatives au transport des marchandises dangereuses.

Le type de construction est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, relatives à l'emballage extérieur, aux emballages intérieurs et à l'aménagement intérieur, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires (procédure formalisée d'aménagement intérieur, de fermeture,...) fournis lors de la demande d'agrément.

La présente procédure est établie en tenant compte du fait que le titulaire de l'agrément du type de construction peut être :

- soit le conditionneur (utilisateur, emballer industriel), qui constitue lui-même des emballages combinés ;
- soit le fabricant des emballages extérieurs (caisses en carton) ;
- soit le fabricant des emballages intérieurs.

Ces trois cas sont prévus dans la procédure traitant de l'agrément des types de construction des emballages combinés ayant une caisse en carton ondulé comme emballage extérieur. Ils font l'objet respectivement des chapitres A, B et C dans la présente procédure qui vise le contrôle de la fabrication de ces emballages.

Chapitre A

Cas où le titulaire de l'agrément est le conditionneur

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction lui-même (le conditionneur).

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de colis de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, confectionnés par le titulaire de l'agrément ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- le prélèvement d'un emballage pris au hasard de la fabrication, pour le soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction (en employant, si besoin est, les matières de substitution utilisées pour l'obtention de cet agrément).

Toutefois, ce prélèvement pourra ne pas avoir lieu lorsque l'organisme agréé aura pu s'assurer que le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe correctement les conditions énumérées au point 4.3.2, permettant de s'affranchir des contrôles finaux destructifs (épreuves de chute et de gerbage).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre A de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans

la constitution des emballages combinés, à savoir :

- les caisses en carton ondulé ;
- les emballages intérieurs ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - l'aménagement intérieur, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage, etc. ;
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, etc.

3.1. *Approvisionnement en caisses en carton ondulé*

3.1.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en caisses en carton doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages combinés et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions de la procédure relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4 G), destinées au transport des marchandises dangereuses », à l'exception du point 4.2.3 (contrôles finaux) qui n'a pas lieu en ce cas d'être appliqué par le fabricant des caisses ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des points 7 et/ou 8 des articles réglementaires rappelés ci-dessus ; toutefois le prélèvement, chez le fabricant des caisses, d'une caisse pour la soumettre à une épreuve, n'a pas non plus lieu d'être effectué.

Ce contrôle par un organisme agréé pourra ne pas être effectué lorsque le nombre annuel de caisses, fabriquées par le fabricant des caisses en carton et entrant dans la constitution de colis de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément des emballages combinés fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite du fabricant des caisses qui devra être renouvelée tous les ans.

Par ailleurs il demeure permis au titulaire de l'agrément de s'adresser à un autre fabricant dont la fabrication répond aux dispositions ci-dessus, pour autant qu'il ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

Un exemplaire du plan d'assurance de la qualité, mis en place par le fabricant des caisses en carton, doit être joint à l'exemplaire du plan d'assurance de la qualité des emballages combinés, communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément du type de construction de ceux-ci.

3.1.2. Documents d'achat

Pour chaque commande de caisses en carton, les documents d'achat doivent comporter la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) de la caisse en carton utilisée ou autorisée pour le type de construction agréé, ainsi que toute autre caractéristique nécessaire à sa correcte identification.

3.1.3. Livraisons

Les indications relatives à la référence commerciale et à celles des caractéristiques nécessaires à une correcte identification des caisses en carton, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraison,...), sont considérées comme suffisantes.

3.2. *Approvisionnement en emballages intérieurs*

3.2.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en emballages intérieurs doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages combinés.

Il demeure permis au titulaire de l'agrément de s'adresser à un autre fabricant répondant à la condition ci-dessus, pour autant qu'il ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558 (4) de l'ADR, au marginal 1558 (4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'annexe I du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, le titulaire de l'agrément doit avoir établi une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés et leur mise en place (positionnement, calage) dans l'emballage extérieur satisfont les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs utilisés ou autorisés pour le type de

construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages combinés réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs. Les résultats obtenus seront enregistrés.

b) Pour les emballages intérieurs approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons,...), sont considérées comme suffisantes.

3.3. Approvisionnement en produits finis ou semi-finis

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour l'aménagement intérieur des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent être identifiés, au moins à l'aide d'une description la plus précise possible.

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur identification (aménagement intérieur) ou à leur spécification (fermeture).

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton, des emballages intérieurs et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. Contrôles de fabrication

On entend par fabrication d'un emballage combiné le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : caisse en carton, emballages intérieurs, éléments servant à l'aménagement intérieur et à la fermeture.

4.1. Réserve

4.2. Contrôles en cours de fabrication des emballages combinés

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par le titulaire de l'agrément (le conditionneur) pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
 - que l'état des emballages combinés produits (qualité de l'aménagement intérieur et de la fermeture,...) est satisfaisant.
- L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

4.3. Contrôles finaux

4.3.1. Cas général

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction ;
- et avec les spécifications (éléments servant à l'aménagement intérieur, à la fermeture,...) prévues dans cet agrément.

Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	1 par semestre et par type de construction (*)

(*) Nota : pour les types de construction dont la production semestrielle est inférieure à 1 000 emballages, il pourra toutefois être procédé ainsi : les productions des différents types n'atteignant pas ce seuil seront totalisées et il sera contrôlé, pour l'ensemble de ces types et pour le semestre considéré, un nombre d'emballages égal au quotient par 1 000, arrondi à l'entier le plus proche, du total obtenu.

Les contrôles semestriels successifs devront alors être organisés de manière à ce que tous les types d'emballages fabriqués soient contrôlés à tour de rôle.

4.3.2. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.3.1 pourront ne pas être effectués dans la mesure où le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe les conditions énumérées ci-après :

- a) Il a établi une procédure formalisée d'aménagement intérieur et une procédure formalisée de fermeture, qui ont été avalisées par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui sont reprises dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves.
- b) Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.
- c) Il assure la traçabilité complète des opérations qui lui incombent, depuis les différents approvisionnements rappelés au paragraphe 3 de la présente procédure jusqu'à la fermeture des emballages combinés.
- d) Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au point 2.2, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions.

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre B

Cas où le titulaire de l'agrément est le fabricant des caisses en carton

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction (le fabricant des caisses en carton) et ceux effectués par les conditionneurs, chacun pour ce qui les concerne.

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles effectués en son sein, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Ce responsable sera aussi chargé de suivre la réalisation et la conservation des notifications aux conditionneurs et au fabricant des emballages intérieurs ainsi que des engagements de ceux-ci, prévus aux points 3.1 et 4.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de caisses, fabriquées par le titulaire de l'agrément et entrant dans la constitution de colis de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 et à la charge de l'entreprise titulaire de l'agrément ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;

- la vérification du respect des dispositions des points 3.1 et 4.2, relatives aux notifications aux conditionneurs et au fabricant des emballages intérieurs ainsi qu'aux engagements de ceux-ci ;
- le prélèvement d'une caisse en carton prise au hasard de la fabrication, pour la soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, après constitution de l'emballage combiné, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction.

En vue de cette dernière opération de contrôle, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre B de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages combinés, autres que les caisses en carton, à savoir :

- les emballages intérieurs ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - l'aménagement intérieur, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage,...
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, ...

3.1. Relations entre les intervenants

Les approvisionnements peuvent être effectués :

- soit par le titulaire de l'agrément (fabricant des caisses en carton), à charge pour lui de faire parvenir les éléments approvisionnés aux conditionneurs qui en pratique constitueront les emballages combinés ;
- soit directement par les conditionneurs eux-mêmes.

Les approvisionnements qui relèvent de ce second cas ne sont autorisés que dans la mesure où les dispositions ci-après ont, au préalable, été appliquées :

- a) Le titulaire de l'agrément a notifié aux conditionneurs les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées aux points 3.2, 3.3 et 3.4.
- b) Le titulaire de l'agrément a notifié au fabricant des emballages intérieurs les obligations qui lui incombent au titre du respect des prescriptions visées au point 3.2.
- c) Les conditionneurs et le fabricant des emballages intérieurs se sont engagés, par écrit auprès du titulaire de l'agrément, à respecter ces obligations ; ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

3.2. Approvisionnement en emballages intérieurs

3.2.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en emballages intérieurs doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages combinés.

Il demeure permis de s'adresser à un autre fabricant répondant à la condition ci-dessus, pour autant que le titulaire de l'agrément ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558 (4) de l'ADR, au marginal 1558 (4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'annexe I du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, il doit avoir été établi :

- par l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés satisfont les conditions réglementaires requises ;
- par le conditionneur une procédure permettant d'assurer que la mise en place (positionnement, calage) de ceux-ci dans l'emballage extérieur satisfait les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs. Les résultats obtenus seront enregistrés.

b) Pour les emballages intérieurs approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons,...), sont considérées comme suffisantes.

3.3. Approvisionnement en produits finis ou semi-finis

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour l'aménagement intérieur des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent être identifiés, au moins à l'aide d'une description la plus précise possible.

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur identification (aménagement intérieur) ou à leur spécification (fermeture).

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton, des emballages intérieurs et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. Contrôles de fabrication

On entend par fabrication d'un emballage combiné le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : caisse en carton, emballages intérieurs, éléments servant à l'aménagement intérieur et à la fermeture.

4.1. Contrôles relatifs à la fabrication des caisses en carton ondulé

Le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des caisses :

- les prescriptions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que les dispositions de la procédure relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4 G), destinées au transport des marchandises dangereuses ».

Le plan d'assurance de la qualité des emballages combinés, dont un exemplaire est communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément de leur type de construction, doit comprendre le plan d'assurance de la qualité concernant la fabrication des caisses en carton.

4.2. Contrôles en cours de fabrication des emballages combinés

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par les conditionneurs pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
 - que l'état des emballages combinés produits (qualité de l'aménagement intérieur et de la fermeture,...) est satisfaisant.
- L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

Le titulaire de l'agrément doit notifier cette obligation aux conditionneurs ; ceux-ci ont alors à s'engager, par écrit auprès de lui, à la respecter. Ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction ;
- et avec les spécifications (éléments servant à l'aménagement intérieur, à la fermeture,...) prévues dans cet agrément.

A cette fin, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-

dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	1 par semestre et par type de construction (*)
(*) Nota : pour les types de construction dont la production semestrielle est inférieure à 1 000 emballages, il pourra toutefois être procédé ainsi : les productions des différents types n'atteignant pas ce seuil seront totalisées et il sera contrôlé, pour l'ensemble de ces types et pour le semestre considéré, un nombre d'emballages égal au quotient par 1 000, arrondi à l'entier le plus proche, du total obtenu. Les contrôles semestriels successifs devront alors être organisés de manière à ce que tous les types d'emballages fabriqués soient contrôlés à tour de rôle.	

4.4. *Maîtrise des équipements de contrôle*

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. *Documentation*

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre C

Cas où le titulaire de l'agrément est le fabricant des emballages intérieurs

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction (le fabricant des emballages intérieurs) et ceux effectués par les conditionneurs, chacun pour ce qui les concerne.

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles effectués en son sein, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Ce responsable sera aussi chargé de suivre la réalisation et la conservation des notifications aux conditionneurs et au fabricant des caisses en carton ainsi que des engagements de ceux-ci, prévus aux points 3.1, 4.1.2 et 4.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 et à la charge de l'entreprise titulaire de l'agrément ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- la vérification du respect des dispositions des points 3.1 et 4.2, relatives aux notifications aux conditionneurs et au fabricant des caisses en carton ainsi qu'aux engagements de ceux-ci ;
- le prélèvement d'emballages intérieurs pris au hasard de leur fabrication, pour les soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, après constitution de l'emballage combiné, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour

l'agrément du type de construction.

En vue de cette dernière opération de contrôle, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (caisses en carton ondulé, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre C de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages combinés, autres que les emballages intérieurs, à savoir :

- les caisses en carton ondulé ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - l'aménagement intérieur, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage, etc. ;
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, etc.

3.1. Relations entre les intervenants

Les approvisionnements peuvent être effectués :

- soit par le titulaire de l'agrément (fabricant des emballages intérieurs), à charge pour lui de faire parvenir les éléments approvisionnés aux conditionneurs qui en pratique constitueront les emballages combinés ;
- soit directement par les conditionneurs eux-mêmes.

Les approvisionnements qui relèvent de ce second cas ne sont autorisés que dans la mesure où les dispositions ci-après ont, au préalable, été appliquées :

- a) Le titulaire de l'agrément a notifié aux conditionneurs les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées aux points 3.2, 3.3 et 3.4 ;
- b) Le titulaire de l'agrément a notifié au fabricant des caisses en carton ondulé les obligations qui lui incombent au titre du respect des prescriptions visées au point 3.2 ;
- c) Les conditionneurs et le fabricant des caisses en carton se sont engagés, par écrit auprès du titulaire de l'agrément, à respecter ces obligations ; ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

3.2. Approvisionnement en caisses en carton ondulé

3.2.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en caisses en carton doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages combinés, et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions de la procédure relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4 G), destinées au transport des marchandises dangereuses », à l'exception du point 4.2.3 (contrôles finaux) qui n'a pas lieu en ce cas d'être appliqué par le fabricant des caisses ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des points 7 et/ou 8 des articles réglementaires rappelés ci-dessus ; toutefois le prélèvement, chez le fabricant des caisses, d'une caisse pour la soumettre à une épreuve, n'a pas non plus lieu d'être effectué.

Ce contrôle par un organisme agréé pourra ne pas être effectué lorsque le nombre annuel de caisses, fabriquées par le fabricant des caisses en carton et entrant dans la constitution de colis de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément des emballages combinés fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite du fabricant des caisses qui devra être renouvelée tous les ans.

Par ailleurs il demeure permis de s'adresser à un autre fabricant dont la fabrication répond aux dispositions ci-dessus, pour autant que le titulaire de l'agrément ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

Un exemplaire du plan d'assurance de la qualité, mis en place par le fabricant des caisses en carton, doit être joint à l'exemplaire du plan d'assurance de la qualité des emballages combinés, communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément du type de construction de ceux-ci.

3.2.2. Documents d'achat

Pour chaque commande de caisses en carton, les documents d'achat doivent comporter la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) de la caisse en carton utilisée ou autorisée pour le type de construction agréé, ainsi que toute autre caractéristique nécessaire à sa correcte identification.

3.2.3. Livraisons

Les indications relatives à la référence commerciale et à celles des caractéristiques nécessaires à une correcte identification des caisses en carton, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraison,...), sont considérées comme suffisantes.

3.3. *Approvisionnement en produits finis ou semi-finis*

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour l'aménagement intérieur des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent être identifiés, au moins à l'aide d'une description la plus précise possible.

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur identification (aménagement intérieur) ou à leur spécification (fermeture).

3.4. *Stockage*

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton, des emballages intérieurs et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. **Contrôles de fabrication**

On entend par fabrication d'un emballage combiné le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : caisse en carton, emballages intérieurs, éléments servant à l'aménagement intérieur et à la fermeture.

4.1. *Contrôles relatifs à la fabrication des emballages intérieurs*

4.1.1. *Prescriptions d'assurance de la qualité*

Le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des emballages intérieurs :

- les prescriptions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que, lorsqu'elle existe, les dispositions de la procédure relative au contrôle de la fabrication de ces emballages, établie conformément au point 6 de ces articles réglementaires.

Le plan d'assurance de la qualité des emballages combinés, dont un exemplaire est communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément de leur type de construction, doit comprendre le plan d'assurance de la qualité concernant la fabrication des emballages intérieurs.

4.1.2. *Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation*

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558(4) de l'ADR, au marginal 1558(4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'annexe I du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, il doit avoir été établi :

- par le titulaire de l'agrément une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi utilisés satisfont les conditions réglementaires requises ;
- par le conditionneur une procédure permettant d'assurer que la mise en place (positionnement, calage) de ceux-ci dans l'emballage extérieur satisfait les conditions réglementaires requises.

Le titulaire de l'agrément doit notifier cette obligation aux conditionneurs ; ceux-ci ont alors à s'engager, par écrit auprès de lui, à la respecter. Ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

4.2. *Contrôles en cours de fabrication des emballages combinés*

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par les conditionneurs pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
 - que l'état des emballages combinés produits (qualité de l'aménagement intérieur et de la fermeture, ...) est satisfaisant.
- L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

Le titulaire de l'agrément doit notifier cette obligation aux conditionneurs ; ceux-ci ont alors à s'engager, par écrit auprès de lui, à la respecter. Ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

4.3. *Contrôles finaux*

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des

emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction, et
- avec les spécifications (éléments servant à l'aménagement intérieur, à la fermeture...) prévues dans cet agrément.

A cette fin, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (caisses en carton ondulé, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	1 par semestre et par type de construction (*)
(*) Nota : pour les types de construction dont la production semestrielle est inférieure à 1 000 emballages, il pourra toutefois être procédé ainsi : les productions des différents types n'atteignant pas ce seuil seront totalisées et il sera contrôlé, pour l'ensemble de ces types et pour le semestre considéré, un nombre d'emballages égal au quotient par 1 000, arrondi à l'entier le plus proche, du total obtenu. Les contrôles semestriels successifs devront alors être organisés de manière à ce que tous les types d'emballages fabriqués soient contrôlés à tour de rôle.	

4.4. *Maîtrise des équipements de contrôle*

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. *Documentation*

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

PROCÉDURE N° 9

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES EMBALLAGES DESTINÉS AU TRANSPORT DES MATIÈRES ET OBJETS EXPLOSIBLES

Remarque préliminaire

La présente procédure s'applique à la fabrication des emballages destinés au transport des matières et objets explosibles, pour lesquels la réglementation exige que le type de construction soit agréé conformément au marginal 3550 de l'ADR, au marginal 1550 du RID et/ou au paragraphe 1 de l'article 411-3.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

1. **Objet**

Conformément au point 6 des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07**bis** du règlement relatif à la sécurité des navires, la présente procédure a pour objet de compléter les dispositions de ces articles par des précisions visant leur application à la fabrication des emballages destinés au transport des matières et objets explosibles.

Ainsi le point 2.1, le point 2.2 et les points 3.1 à 4.6 de chacun des chapitres A, B, C, D et E de la présente procédure visent respectivement l'application des points 4, 7 et 5 des articles réglementaires cités ci-dessus.

Le contrôle de la fabrication, défini ci-après, a pour objectif d'assurer que chaque emballage fabriqué est conforme à son type de construction agréé selon les dispositions réglementaires et qu'ainsi il répond bien aux prescriptions relatives au transport des marchandises dangereuses.

Le type de construction est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, relatives à l'emballage extérieur, aux emballages et aménagements intérieurs et intermédiaires, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires (procédure formalisée d'aménagements intérieur et intermédiaire, de fermeture...) fournis lors de la demande d'agrément.

La présente procédure est établie en tenant compte du fait que :

– lorsque l'emballage extérieur est une caisse en carton ondulé, le titulaire de l'agrément du type de construction est généralement :

- soit le conditionneur (fabricant de matières ou objets explosibles, emballeur industriel), qui ne fabrique pas les

caisses en carton ;

- soit le fabricant des caisses en carton ;
- lorsque l'emballage extérieur n'est pas une caisse en carton ondulé, le titulaire de l'agrément du type de construction est généralement :
 - soit le conditionneur (fabricant de matières ou objets explosibles, emballer industriel), qui, en outre, fabrique les emballages extérieurs ;
 - soit le conditionneur qui ne fabrique pas les emballages extérieurs ;
 - soit le fabricant des emballages extérieurs.

Ces cinq cas font l'objet respectivement des chapitres A, B, C, D et E dans la présente procédure.

Chapitre A

L'emballage extérieur est une caisse en carton ondulé ; le titulaire de l'agrément est le conditionneur

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction lui-même (le conditionneur).

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, confectionnés par le titulaire de l'agrément ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- le prélèvement d'un emballage pris au hasard de la fabrication, pour le soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction (en employant, si besoin est, les matières de substitution utilisées pour l'obtention de cet agrément).

Toutefois, ce prélèvement pourra ne pas avoir lieu lorsque l'organisme agréé aura pu s'assurer que le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe correctement les conditions énumérées au point 4.3.2, permettant de s'affranchir des contrôles finaux destructifs (épreuves de chute et de gerbage).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre A de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages de matières ou objets explosibles, à savoir :

- les caisses en carton ondulé ;
- les emballages intérieurs et intermédiaires ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - les aménagements intérieur et intermédiaire, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage...
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs...

3.1. *Approvisionnement en caisses en carton ondulé*

3.1.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en caisses en carton doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions de la procédure relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4G), destinées au transport des marchandises dangereuses », à l'exception du point 4.2.3 (contrôles finaux) qui n'a pas lieu en ce cas d'être appliqué par le fabricant des caisses ;

- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des points 7 et/ou 8 des articles réglementaires rappelés ci-dessus ; toutefois le prélèvement, chez le fabricant des caisses, d'une caisse pour la soumettre à une épreuve, n'a pas non plus lieu d'être effectué.

Ce contrôle par un organisme agréé pourra ne pas être effectué lorsque le nombre annuel de caisses, fabriquées par le fabricant des caisses en carton et entrant dans la constitution de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément des emballages de matières ou objets explosibles fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite du fabricant des caisses qui devra être renouvelée tous les ans.

Par ailleurs il demeure permis au titulaire de l'agrément de s'adresser à un autre fabricant dont la fabrication répond aux dispositions ci-dessus, pour autant qu'il ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

Un exemplaire du plan d'assurance de la qualité, mis en place par le fabricant des caisses en carton, doit être joint à l'exemplaire du plan d'assurance de la qualité des emballages de matières ou objets explosibles, communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément du type de construction de ceux-ci.

3.1.2. Documents d'achat

Pour chaque commande de caisses en carton, les documents d'achat doivent comporter la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) de la caisse en carton utilisée ou autorisée pour le type de construction agréé, ainsi que toute autre caractéristique nécessaire à sa correcte identification.

3.1.3. Livraisons

Les indications relatives à la référence commerciale et à celles des caractéristiques nécessaires à une correcte identification des caisses en carton, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraison,...), sont considérées comme suffisantes.

3.2. *Approvisionnement en emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'en produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire*

3.2.1. Domaine d'application

Les dispositions des points 3.2.2 à 3.2.4 ci-après s'appliquent aux seuls emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'aux seuls produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire, qui ont un rôle fonctionnel en matière de sécurité.

Se trouvent visés par cette définition :

- les éléments qui sont imposés par la méthode d'emballage, telle que définie explicitement par la réglementation ou telle qu'approuvée par l'organisme compétent (INERIS) ;
- les éléments qui participent activement à la tenue de l'emballage extérieur et qui, de ce fait, sont repris dans le certificat d'agrément du type de construction.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558(4) de l'ADR, au marginal 1558(4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'Annexe I du Code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, le titulaire de l'agrément doit avoir établi une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés et leur mise en place (positionnement, calage) dans l'emballage extérieur satisfont les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs ou intermédiaires commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence

commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

Il doit en être de même pour chaque ensemble de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire (voir l'introduction du paragraphe 3).

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires. Les résultats obtenus seront enregistrés.

Il en sera de même pour chaque lot de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002.

b) Pour les emballages intérieurs ou intermédiaires, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons,...), sont considérées comme suffisantes.

Il en est de même pour les produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002.

3.3. Approvisionnement en produits utilisés pour la fermeture

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur spécification.

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton, des emballages intérieurs et intermédiaires, et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. Contrôles de fabrication

On entend par fabrication d'un emballage de matières ou objets explosibles le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : caisse en carton, emballages intérieurs et intermédiaires, éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire et à la fermeture.

4.1. Réserve

4.2. Contrôles en cours de fabrication des emballages de matières ou objets explosibles

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par le titulaire de l'agrément (le conditionneur) pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
- que l'état des emballages produits (qualité des aménagements intérieur et intermédiaire, qualité de la fermeture...) est satisfaisant.

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

4.3. Contrôles finaux

4.3.1. Cas général

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction, et
- avec les spécifications (éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire, à la fermeture...) prévues dans cet agrément.

Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute	1 par semestre et par type

(*) Nota : pour les types de construction dont la production semestrielle est inférieure à 1 000 emballages, il pourra toutefois être procédé ainsi : les productions des différents types n'atteignant pas ce seuil seront totalisées et il sera contrôlé, pour l'ensemble de ces types et pour le semestre considéré, un nombre d'emballages égal au quotient par 1 000, arrondi à l'entier le plus proche, du total obtenu.

Les contrôles semestriels successifs devront alors être organisés de manière à ce que tous les types d'emballages fabriqués soient contrôlés à tour de rôle.

4.3.2. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.3.1 pourront ne pas être effectués dans la mesure où le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe les conditions énumérées ci-après :

- a) Il a établi une procédure formalisée d'aménagements intérieur et intermédiaire ainsi qu'une procédure formalisée de fermeture, qui ont été avalisées par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui sont reprises dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves.
- b) Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.
- c) Il assure la traçabilité complète des opérations qui lui incombent, depuis les différents approvisionnements rappelés au paragraphe 3 de la présente procédure jusqu'à la fermeture des emballages de matières ou objets explosibles.
- d) Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au point 2.2, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions.

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre B

L'emballage extérieur est une caisse en carton ondulé le titulaire de l'agrément est le fabricant des caisses

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction (le fabricant des caisses en carton) et ceux effectués par les conditionneurs, chacun pour ce qui les concerne.

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles effectués en son sein, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Ce responsable sera aussi chargé de suivre la réalisation et la conservation des notifications aux conditionneurs et aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires ainsi que des engagements de ceux-ci, prévus aux points 3.1 et 4.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de caisses, fabriquées par le titulaire de

l'agrément et entrant dans la constitution de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 et à la charge de l'entreprise titulaire de l'agrément ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- la vérification du respect des dispositions des points 3.1 et 4.2, relatives aux notifications aux conditionneurs et aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires ainsi qu'aux engagements de ceux-ci ;
- le prélèvement d'une caisse en carton prise au hasard de la fabrication, pour la soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, après constitution de l'emballage de matières ou objets explosibles, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction.

En vue de cette dernière opération de contrôle, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs et intermédiaires, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre B de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages de matières ou objets explosibles, autres que les caisses en carton, à savoir :

- les emballages intérieurs et intermédiaires,
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - les aménagements intérieur et intermédiaire, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage, ...
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, ...

3.1. Relations entre les intervenants

Les approvisionnements peuvent être effectués :

- soit par le titulaire de l'agrément (fabricant des caisses en carton), à charge pour lui de faire parvenir les éléments approvisionnés aux conditionneurs qui en pratique constitueront les emballages de matières ou objets explosibles ;
- soit directement par les conditionneurs eux-mêmes.

Les approvisionnements qui relèvent de ce second cas ne sont autorisés que dans la mesure où les dispositions ci-après ont, au préalable, été appliquées :

- a) Le titulaire de l'agrément a notifié aux conditionneurs les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées aux points 3.2, 3.3 et 3.4 ;
- b) Le titulaire de l'agrément a notifié aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées au point 3.2 ;
- c) Les conditionneurs et les fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires se sont engagés, par écrit auprès du titulaire de l'agrément, à respecter ces obligations ; ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

3.2. Approvisionnement en emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'en produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire

3.2.1. Domaine d'application

Les dispositions des points 3.2.2 à 3.2.4 ci-après s'appliquent aux seuls emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'aux seuls produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire, qui ont un rôle fonctionnel en matière de sécurité.

Se trouvent visés par cette définition :

- les éléments qui sont imposés par la méthode d'emballage, telle que définie explicitement par la réglementation ou telle qu'approuvée par l'organisme compétent (INERIS) ;
- les éléments qui participent activement à la tenue de l'emballage extérieur et qui, de ce fait, sont repris dans le certificat d'agrément du type de construction.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558 (4) de l'ADR, au marginal 1558 (4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'annexe I du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, il doit avoir été établi :

- par l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés satisfont les conditions réglementaires requises ;
- par le conditionneur une procédure permettant d'assurer que la mise en place (positionnement, calage) de ceux-ci dans l'emballage extérieur satisfait les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs ou intermédiaires commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

Il doit en être de même pour chaque ensemble de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire (voir l'introduction du paragraphe 3).

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires. Les résultats obtenus seront enregistrés.

Il en sera de même pour chaque lot de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002.

b) Pour les emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons,...), sont considérées comme suffisantes.

Il en est de même pour les produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002.

3.3. *Approvisionnement en produits utilisés pour la fermeture*

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur spécification.

3.4. *Stockage*

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton, des emballages intérieurs et intermédiaires, et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. **Contrôles de fabrication**

On entend par fabrication d'un emballage de matières ou objets explosibles le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : caisse en carton, emballages intérieurs et intermédiaires, éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire et à la fermeture.

4.1. *Contrôles relatifs à la fabrication des caisses en carton ondulé*

Le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des caisses :

- les prescriptions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que les dispositions de la procédure relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4 G), destinées au transport des marchandises dangereuses ».

Le plan d'assurance de la qualité des emballages de matières ou objets explosibles, dont un exemplaire est communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément de leur type de construction, doit comprendre le plan d'assurance de la qualité concernant la fabrication des caisses en carton.

4.2. *Contrôles en cours de fabrication des emballages de matières ou objets explosibles*

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par les conditionneurs pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
- que l'état des emballages produits (qualité des aménagements intérieur et intermédiaire, qualité de la fermeture,...) est satisfaisant.

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

Le titulaire de l'agrément doit notifier cette obligation aux conditionneurs ; ceux-ci ont alors à s'engager, par écrit auprès de lui, à la respecter. Ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction ;
- et avec les spécifications (éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire, à la fermeture,...) prévues dans cet agrément.

A cette fin, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs et intermédiaires, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	1 par semestre et par type de construction (*)

(*) Nota : pour les types de construction dont la production semestrielle est inférieure à 1 000 emballages, il pourra toutefois être procédé ainsi : les productions des différents types n'atteignant pas ce seuil seront totalisées et il sera contrôlé, pour l'ensemble de ces types et pour le semestre considéré, un nombre d'emballages égal au quotient par 1 000, arrondi à l'entier le plus proche, du total obtenu.

Les contrôles semestriels successifs devront alors être organisés de manière à ce que tous les types d'emballages fabriqués soient contrôlés à tour de rôle.

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre C

L'emballage extérieur n'est pas une caisse en carton ondulé ; le titulaire de l'agrément est le conditionneur, fabricant des emballages extérieurs

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction lui-même (le conditionneur, fabricant des emballages extérieurs).

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique.

Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, confectionnés par le titulaire de l'agrément ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- le prélèvement d'un emballage pris au hasard de la fabrication, pour le soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction (en employant, si besoin est, les matières de substitution utilisées pour l'obtention de cet agrément).

Toutefois, ce prélèvement pourra ne pas avoir lieu lorsque l'organisme agréé aura pu s'assurer que le titulaire de l'agrément (le conditionneur, fabricant des emballages extérieurs) observe correctement les conditions énumérées au point 4.3.2, permettant de s'affranchir des contrôles finaux destructifs (épreuves de chute et de gerbage).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre C de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages de matières ou objets explosibles, autres que les emballages extérieurs, à savoir :

- les emballages intérieurs et intermédiaires ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - les aménagements intérieur et intermédiaire, tels les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage, etc. ;
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, etc.

3.1. Réserve

3.2. Approvisionnement en emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'en produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire

3.2.1. Domaine d'application

Les dispositions des points 3.2.2 à 3.2.4 ci-après s'appliquent aux seuls emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'aux seuls produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire, qui ont un rôle fonctionnel en matière de sécurité.

Se trouvent visés par cette définition :

- les éléments qui sont imposés par la méthode d'emballage, telle que définie explicitement par la réglementation ou telle qu'approuvée par l'organisme compétent (INERIS) ;
- les éléments qui participent activement à la tenue de l'emballage extérieur et qui, de ce fait, sont repris dans le certificat d'agrément du type de construction.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558 (4) de l'ADR, au marginal 1558 (4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'annexe I du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, le titulaire de l'agrément doit avoir établi une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés et leur mise en place (positionnement, calage) dans l'emballage extérieur

satisfont les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs ou intermédiaires commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

Il doit en être de même pour chaque ensemble de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire (voir l'introduction du paragraphe 3).

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires. Les résultats obtenus seront enregistrés.

Il en sera de même pour chaque lot de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002.

b) Pour les emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraison...), sont considérées comme suffisantes.

Il en est de même pour les produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002.

3.3. *Approvisionnement en produits utilisés pour la fermeture*

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur spécification.

3.4. *Stockage*

Les précautions nécessaires au stockage des emballages extérieurs, des emballages intérieurs et intermédiaires et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. **Contrôles de fabrication**

On entend par fabrication d'un emballage de matières ou objets explosibles le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : emballage extérieur, emballages intérieurs et intermédiaires, éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire et à la fermeture.

4.1. *Contrôles relatifs à la fabrication des emballages extérieurs*

Le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles doit appliquer, pour la fabrication des emballages extérieurs :

- les prescriptions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que, lorsqu'elle existe, les dispositions de la procédure relative au contrôle de la fabrication de ces emballages, établie conformément au point 6 de ces articles réglementaires.

Le plan d'assurance de la qualité des emballages de matières ou objets explosibles, dont un exemplaire est communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément de leur type de construction, doit comprendre le plan d'assurance de la qualité concernant la fabrication des emballages extérieurs.

4.2 *Contrôles en cours de fabrication des emballages de matières ou objets explosibles*

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par le titulaire de l'agrément (le conditionneur, fabricant des emballages extérieurs), pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
- que l'état des emballages produits (qualité des aménagements intérieur et intermédiaire, qualité de la fermeture...) est satisfaisant.

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

4.3. Contrôles finaux

4.3.1 Cas général

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction, et
- avec les spécifications (éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire, à la fermeture...) prévues dans cet agrément.

Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs ou sinon après accord avec l'organisme ayant délivré l'agrément

4.3.2. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.3.1 pourront ne pas être effectués dans la mesure où le titulaire de l'agrément (le conditionneur, fabricant des emballages extérieurs) observe les conditions énumérées ci-après :

- a) Il a établi une procédure formalisée d'aménagements intérieur et intermédiaire ainsi qu'une procédure formalisée de fermeture, qui ont été avalisées par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui sont reprises dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves.
- b) Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.
- c) Il assure la traçabilité complète des opérations qui lui incombent, depuis les différents approvisionnements rappelés au paragraphe 3 de la présente procédure jusqu'à la fermeture des emballages de matières ou objets explosibles.
- d) Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au point 2.2, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions.

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre D

L'emballage extérieur n'est pas une caisse en carton ondulé le titulaire de l'agrément est le conditionneur, non fabricant des emballages extérieurs

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction lui-même (le conditionneur).

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'Administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, confectionnés par le titulaire de l'agrément ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication, décrits aux paragraphes 3 et 4 ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- le prélèvement d'un emballage pris au hasard de la fabrication, pour le soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction (en employant, si besoin est, les matières de substitution utilisées pour l'obtention de cet agrément).

Toutefois, ce prélèvement pourra ne pas avoir lieu lorsque l'organisme agréé aura pu s'assurer que le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe correctement les conditions énumérées au point 4.3.2, permettant de s'affranchir des contrôles finaux destructifs (épreuves de chute et de gerbage).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre D de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages de matières ou objets explosibles, à savoir :

- les emballages extérieurs ;
- les emballages intérieurs et intermédiaires ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - les aménagements intérieur et intermédiaire, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage...
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs...

3.1. Approvisionnement en emballages extérieurs

3.1.1. Choix du fabricant

L'approvisionnement en emballages extérieurs doit être effectué auprès d'un fabricant figurant sur le certificat d'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 *bis* du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi que, lorsqu'elle existe, aux dispositions de la procédure relative au contrôle de la fabrication de ces emballages, établie conformément au point 6 de ces articles réglementaires, à l'exception de celles visant les contrôles finaux qui n'ont pas lieu en ce cas d'être appliquées par le fabricant des emballages extérieurs ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des points 7 et/ou 8 des articles réglementaires cités ci-dessus ; toutefois le prélèvement, chez le fabricant des emballages extérieurs, d'un emballage pour le soumettre à une épreuve, n'a pas non plus lieu d'être effectué.

Ce contrôle par un organisme agréé pourra ne pas être effectué lorsque le nombre annuel d'emballages, fabriqués par le fabricant des emballages extérieurs et entrant dans la constitution de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément des emballages de matières ou objets explosibles fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite du fabricant des emballages extérieurs qui devra être renouvelée tous les ans.

Par ailleurs il demeure permis au titulaire de l'agrément de s'adresser à un autre fabricant dont la fabrication répond aux dispositions ci-dessus, pour autant qu'il ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément (mention dans un avenant au certificat).

Un exemplaire du plan d'assurance de la qualité, mis en place par le fabricant des emballages extérieurs, doit être joint à l'exemplaire du plan d'assurance de la qualité des emballages de matières ou objets explosibles, communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément du type de construction de ceux-ci.

3.1.2. Documents d'achat

Pour chaque commande d'emballages extérieurs, les documents d'achat doivent comporter la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) de l'emballage extérieur utilisé ou autorisé pour le type de construction agréé, ainsi que toute autre caractéristique nécessaire à sa correcte identification.

3.1.3. Livraisons

Les indications relatives à la référence commerciale et à celles des caractéristiques nécessaires à une correcte identification des emballages extérieurs, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraison...), sont considérées comme suffisantes.

3.2. *Approvisionnement en emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'en produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire*

3.2.1. Domaine d'application

Les dispositions des points 3.2.2 à 3.2.4 ci-après s'appliquent aux seuls emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'aux seuls produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire, qui ont un rôle fonctionnel en matière de sécurité.

Se trouvent visés par cette définition :

- les éléments qui sont imposés par la méthode d'emballage, telle que définie explicitement par la réglementation ou telle qu'approuvée par l'organisme compétent (INERIS) ;
- les éléments qui participent activement à la tenue de l'emballage extérieur et qui, de ce fait, sont repris dans le certificat d'agrément du type de construction.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558(4) de l'ADR, au marginal 1558(4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'Annexe I du Code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, le titulaire de l'agrément doit avoir établi une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés et leur mise en place (positionnement, calage) dans l'emballage extérieur satisfont les conditions réglementaires requises.

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs ou intermédiaires commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

Il doit en être de même pour chaque ensemble de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire (voir l'introduction du paragraphe 3).

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires. Les résultats obtenus seront enregistrés.

Il en sera de même pour chaque lot de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002.

b) Pour les emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons, ...), sont considérées comme suffisantes.

Il en est de même pour les produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002.

3.3. *Approvisionnement en produits utilisés pour la fermeture*

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant, ...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur

spécification.

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des emballages extérieurs, des emballages intérieurs et intermédiaires, et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. Contrôles de fabrication

On entend par fabrication d'un emballage de matières ou objets explosibles le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : emballage extérieur, emballages intérieurs et intermédiaires, éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire et à la fermeture.

4.1. Réservé

4.2. Contrôles en cours de fabrication des emballages de matières ou objets explosibles

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par le titulaire de l'agrément (le conditionneur) pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
- que l'état des emballages produits (qualité des aménagements intérieur et intermédiaire, qualité de la fermeture...) est satisfaisant.

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

4.3. Contrôles finaux

4.3.1. Cas général

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

Dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction, et avec les spécifications (éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire, à la fermeture...) prévues dans cet agrément.

Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs ou sinon après accord avec l'organisme ayant délivré l'agrément.

4.3.2. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.3.1 pourront ne pas être effectués dans la mesure où le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe les conditions énumérées ci-après :

a) Il a établi une procédure formalisée d'aménagements intérieur et intermédiaire ainsi qu'une procédure formalisée de fermeture, qui ont été avalisées par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui sont reprises dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves.

b) Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.

c) Il assure la traçabilité complète des opérations qui lui incombent, depuis les différents approvisionnements rappelés au paragraphe 3 de la présente procédure jusqu'à la fermeture des emballages de matières ou objets explosibles.

d) Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au point 2.2, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions.

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une

documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Chapitre E

L'emballage extérieur n'est pas une caisse en carton ondulé ; le titulaire de l'agrément est le fabricant des emballages extérieurs

2. Contrôles internes et contrôles par un organisme agréé

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du type de construction (le fabricant des emballages extérieurs) et ceux effectués par les conditionneurs, chacun pour ce qui le concerne.

Les contrôles internes comporteront l'ensemble des contrôles des approvisionnements et de fabrication décrits aux paragraphes 3 et 4.

Ils seront exécutés par un personnel qualifié, formé à cette fin, et indépendant des services commerciaux. Ce personnel ne doit être soumis à aucune pression hiérarchique, financière ou autre, susceptible d'influencer son jugement technique. Son activité par ailleurs ne doit pas pouvoir mettre en péril la confiance dans son indépendance et son intégrité de jugement pour ses tâches de contrôle.

La direction de l'entreprise titulaire de l'agrément désignera un responsable chargé de superviser les contrôles effectués en son sein, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au point 2.2.

Ce responsable sera aussi chargé de suivre la réalisation et la conservation des notifications aux conditionneurs et aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires ainsi que des engagements de ceux-ci, prévus aux points 3.1 et 4.2.

Les équipements nécessaires à la bonne réalisation des contrôles devront être mis en place et des instructions écrites pour ces opérations ainsi que pour le réglage des appareils devront être mises à disposition du personnel concerné.

2.2. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués par un organisme agréé à cette fin et répondant de ce fait au cahier des charges établi par l'administration. Ils seront réalisés auprès du titulaire de l'agrément au moins une fois par an, sans obligation de préavis.

Toutefois ces contrôles pourront ne pas être effectués lorsque le nombre annuel d'emballages fabriqués par le titulaire de l'agrément et entrant dans la constitution de colis de matières et objets explosibles, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 10 000. A cette fin, le titulaire de l'agrément fournira à l'organisme ayant délivré celui-ci une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au point 2.1 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de fabrication décrits aux paragraphes 3 et 4 et à la charge de l'entreprise titulaire de l'agrément ;
- le suivi des enregistrements prévus des résultats de ces contrôles internes ;
- la vérification du respect des dispositions des points 3.1 et 4.2 relatives aux notifications aux conditionneurs et aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires ainsi qu'aux engagements de ceux-ci ;
- le prélèvement d'un emballage extérieur pris au hasard de la fabrication, pour le soumettre, éventuellement chez le titulaire de l'agrément, après constitution de l'emballage de matières ou objets explosibles, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du type de construction.

En vue de cette dernière opération de contrôle, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs et intermédiaires, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de trois mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du type de construction de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

3. Contrôles des approvisionnements

Au titre du chapitre E de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages de matières ou objets explosibles autres que les emballages extérieurs, à savoir :

- les emballages intérieurs et intermédiaires ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - les aménagements intérieur et intermédiaire, tels que les éléments servant au calage, les croisillons, les plaques de fond, les matériaux absorbants, les matières de rembourrage,...
 - la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs,...

3.1. Relations entre les intervenants

Les approvisionnements peuvent être effectués :

- soit par le titulaire de l'agrément (fabricant des emballages extérieurs), à charge pour lui de faire parvenir les éléments approvisionnés aux conditionneurs, qui, en pratique, constitueront les emballages de matières ou objets explosibles ;
- soit directement par les conditionneurs eux-mêmes.

Les approvisionnements qui relèvent de ce second cas ne sont autorisés que dans la mesure où les dispositions ci-après ont, au préalable, été appliquées :

- a) Le titulaire de l'agrément a notifié aux conditionneurs les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées aux points 3.2, 3.3 et 3.4 ;
- b) Le titulaire de l'agrément a notifié aux fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires les obligations qui leur incombent au titre du respect des prescriptions visées au point 3.2 ;
- c) Les conditionneurs et les fabricants des emballages intérieurs et intermédiaires se sont engagés par écrit auprès du titulaire de l'agrément à respecter ces obligations ; ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

3.2. *Approvisionnement en emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'en produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire*

3.2.1. Domaine d'application

Les dispositions des points 3.2.2 à 3.2.4 ci-après s'appliquent aux seuls emballages intérieurs et intermédiaires, ainsi qu'aux seuls produits utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire, qui ont un rôle fonctionnel en matière de sécurité.

Se trouvent visés par cette définition :

- les éléments qui sont imposés par la méthode d'emballage, telle que définie explicitement par la réglementation ou telle qu'approuvée par l'organisme compétent (INERIS) ;
- les éléments qui participent activement à la tenue de l'emballage extérieur et qui, de ce fait, sont repris dans le certificat d'agrément du type de construction.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées au marginal 3558(4) de l'ADR, au marginal 1558(4) du RID et au paragraphe 8.1.6 de l'Annexe I du Code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performance équivalent est conservé.

Pour faire usage de cette faculté, il doit avoir été établi :

- par l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) une procédure permettant d'assurer que les emballages intérieurs ainsi approvisionnés satisfont les conditions réglementaires requises ;
- par le conditionneur une procédure permettant d'assurer que la mise en place (positionnement, calage) de ceux-ci dans l'emballage extérieur satisfait les conditions réglementaires requises ;

3.2.3. Documents d'achat

Pour chaque ensemble d'emballages intérieurs ou intermédiaires commandé, les documents d'achat doivent comporter l'ensemble des caractéristiques permettant une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, utilisés ou autorisés pour le type de construction agréé (ou acceptés conformément au point 3.2.2) ; lorsqu'elle existe, la référence commerciale (nom ou sigle du fabricant, suivi d'un numéro) sera reprise comme caractéristique.

Il doit en être de même pour chaque ensemble de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur et intermédiaire (voir l'introduction du paragraphe 3).

3.2.4. Livraisons

a) Pour chaque lot d'emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002, l'intervenant qui effectue l'approvisionnement (titulaire de l'agrément ou conditionneur selon le cas) réalisera des contrôles sur les caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires. Les résultats obtenus seront enregistrés.

Il en sera de même pour chaque lot de produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionné auprès d'un fabricant non certifié ISO 9001 ou 9002.

b) Pour les emballages intérieurs ou intermédiaires approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux caractéristiques reconnues comme nécessaires à une correcte identification des emballages intérieurs ou intermédiaires, lorsqu'elles figurent sur les documents remis par leur fabricant (bons de livraisons,...), sont considérées comme suffisantes.

Il en est de même pour les produits finis ou semi-finis utilisés pour les aménagements intérieur ou intermédiaire, approvisionnés auprès d'un fabricant certifié ISO 9001 ou 9002.

3.3. *Approvisionnement en produits utilisés pour la fermeture*

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour la fermeture des emballages (voir l'introduction du paragraphe 3), doivent faire l'objet d'une spécification technique (cahier des charges, conformité à une norme, référence d'un fabricant,...).

Les procédures d'approvisionnement et de contrôle doivent permettre d'assurer la conformité des produits utilisés à leur spécification.

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des emballages extérieurs, des emballages intérieurs et intermédiaires, et des produits finis ou semi-finis seront définies, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

4. Contrôles de fabrication

On entend par fabrication d'un emballage de matières ou objets explosibles le fait de constituer cet emballage tel qu'il sera remis au transport, en réunissant l'ensemble de ses éléments constitutifs : emballage extérieur, emballages intérieurs et intermédiaires, éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire et à la fermeture.

4.1. Contrôles relatifs à la fabrication des emballages extérieurs

Le titulaire de l'agrément du type de construction des emballages de matières ou objets explosibles doit appliquer, pour la fabrication des emballages extérieurs :

- les prescriptions des articles 55 de l'arrêté ADR, 41 de l'arrêté RID et 411-3.07 bis du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que, lorsqu'elle existe, les dispositions de la procédure relative au contrôle de la fabrication de ces emballages, établie conformément au point 6 de ces articles réglementaires.

Le plan d'assurance de la qualité des emballages de matières ou objets explosibles, dont un exemplaire est communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément de leur type de construction, doit comprendre le plan d'assurance de la qualité concernant la fabrication des emballages extérieurs.

4.2. Contrôles en cours de fabrication des emballages de matières ou objets explosibles

Pendant le déroulement de la fabrication, des contrôles seront réalisés périodiquement par les conditionneurs pour s'assurer :

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la fabrication ;
- que l'état des emballages produits (qualité des aménagements intérieur et intermédiaire, qualité de la fermeture...) est satisfaisant ;

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

Le titulaire de l'agrément doit notifier cette obligation aux conditionneurs ; ceux-ci ont alors à s'engager, par écrit auprès de lui, à la respecter. Ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement par le titulaire de l'agrément sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du type de construction, et
- avec les spécifications (éléments servant aux aménagements intérieur et intermédiaire, à la fermeture...) prévues dans cet agrément.

A cette fin, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (emballages intérieurs et intermédiaires, produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du type de construction pourront être employées.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant dans le tableau ci-dessous.

NATURE DU CONTROLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs ou sinon après l'accord avec l'organisme ayant délivré l'agrément

4.4. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des emballages produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux spécifications définies au paragraphe 4.11 de la norme ISO 9002.

4.5. *Documentation*

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins cinq ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.