

*Direction des transports terrestres***Avis relatif au contrôle de la fabrication des emballages, des grands récipients pour vrac et des grands emballages de série, destinés au transport des marchandises dangereuses**NOR : *EQU0210039V*

En application :

- de l'arrêté du 1^{er} juin 2001 relatif au transport des marchandises dangereuses par route, dit « arrêté ADR », et notamment de son article 44 ;
- de l'arrêté du 5 juin 2001 relatif au transport des marchandises dangereuses par chemin de fer, dit « arrêté RID », et notamment de son article 35 ;
- du règlement relatif à la sécurité des navires, annexé à l'arrêté du 23 novembre 1987 modifié relatif à la sécurité des navires, et notamment de son article 411-4.07 ;
- des procédures de contrôle de la fabrication des emballages, des grands récipients pour vrac (GRV) et des grands emballages de série, destinés au transport des marchandises dangereuses, doivent être établies et publiées par l'administration pour chacun des principaux types.

Sont ici publiées les procédures suivantes :

- procédure n° 1 : grands récipients pour vrac métalliques ;
- procédure n° 2 : grands récipients pour vrac en matière plastique rigide et composites avec récipient intérieur en plastique rigide ;
- procédure n° 3 : fûts et jerricanes en matière plastique ;
- procédure n° 4 : fûts et jerricanes métalliques et emballages composites, ayant une épaisseur de paroi d'au moins 0,5 mm ;
- procédure n° 5 : fûts et jerricanes métalliques et emballages métalliques légers, ayant une épaisseur de paroi inférieure à 0,5 mm ;
- procédure n° 6 : sacs en papier ;
- procédure n° 7 : caisses en carton ondulé ;
- procédure n° 8 : emballages combinés, ayant une caisse en carton ondulé comme emballage extérieur ;
- procédure n° 9 : emballages et grands emballages destinés au transport des matières et objets explosibles.

Les avis relatifs au contrôle de la fabrication des emballages de série, publiés :

- sous le numéro NOR : *EQU09810042V* au *Bulletin officiel MELTT98/5* du 25 mars 1998 ;
 - sous le numéro NOR : *EQU09910090V* au *Bulletin officiel MELTT99/9* du 25 mai 1999 et ;
 - sous le numéro NOR : *EQU0010033V* au *Bulletin officiel MELTT2000/6* du 10 avril 2000 ;
- sont abrogés.

Pour le ministre et par délégation :

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

Pour le ministre et par
délégation :

*Le sous-directeur
de la sécurité maritime,
E. Berder*

PROCÉDURE N° 1

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES GRANDS RÉCIPIENTS POUR VRAC (GRV) MÉTALLIQUES, DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES**1. Objet**

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 grands récipients pour vrac (GRV) métalliques.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des GRV lui-même.

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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.2. Livraisons

3.2.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot et chaque livraison de matières premières (ou de produits finis ou semi-finis) approvisionnées auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant de GRV réalisera :

- pour les matières premières (acier), un contrôle par rapport aux certificats de réception « 3.1 B » du fournisseur, selon la norme EN 10204. Les contrôles dimensionnels des feuilles d'acier, par lot de 5 tonnes au plus, ou des bobines, par lot de 15 tonnes au plus, doivent porter sur l'épaisseur, la longueur et la largeur, selon le plan d'essai défini par le fabricant de GRV ; les tolérances relatives à l'épaisseur seront conformes à des normes acceptées par l'organisme agréé visé au paragraphe 5 ;
- pour les produits finis ou semi-finis, un contrôle d'identification et de mesure des dimensions et/ou des contrôles fonctionnels adaptés, approuvés par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. Des procédures d'essais précises devront être prévues pour les produits finis ou semi-finis relevant de la sécurité (tels que dispositifs de remplissage, de vidange, de décompression....).

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les certificats d'analyse ou de contrôle du fournisseur, ainsi qu'aux spécifications techniques indiquées sur les documents d'achat.

3.2.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières et les produits finis ou semi-finis ne relevant pas de la sécurité (tels que définis ci-dessus), approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les certificats de conformité, communiqués par le fournisseur au fabricant sur sa demande, doivent pouvoir être présentés pour contrôle à l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

Pour les produits finis ou semi-finis relevant de la sécurité, des prélèvements seront en outre effectués sur chaque lot et chaque livraison ; les produits ainsi prélevés seront comparés à ceux utilisés lors de la fabrication du modèle type agréé des GRV.

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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 internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de GRV produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Le premier GRV produit fera l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés, avant de commencer la production :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- contrôle des dimensions et de la tare en accord avec les plans de construction et les tolérances qui y sont prévues ;
- détermination de la capacité réelle ;
- contrôle des épaisseurs, y compris celles des parties embouties ;
- contrôle visuel des soudures conformément au plan de soudure ;
- contrôle non destructif de la totalité des soudures par système de ressuage, ou par toute autre méthode équivalente acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5 ;
- contrôle des marques assurant la traçabilité (conformité et lisibilité).

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours ou en fin de fabrication

Pendant la fabrication, les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Les contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés, seront réalisés sur tous les GRV produits, soit pendant le déroulement de la fabrication, soit une fois celle-ci terminée :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- contrôle visuel des soudures conformément à la norme EN 25817 ou suivant un plan qualité établi par le fabricant de GRV mais avalisé par l'organisme agréé visé au paragraphe 5 ;
- contrôle non destructif de la totalité des soudures (sauf pour les GRV des types 11A, 11B, 11N) par système de ressuage, ou par toute autre méthode équivalente acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5 ;
- bon fonctionnement des équipements de service ;
- étanchéité du GRV dans les conditions réglementaires (sauf pour ceux des types 11A, 11B, 11N) ;
- conformité et lisibilité du marquage réglementaire ;
- préparation à l'expédition (instructions d'utilisation, calendrier des contrôles périodiques).

Pour le premier GRV produit, seuls les contrôles non déjà effectués au titre du point 4.1 seront réalisés.

4.3. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des GRV produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.4. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.1., 4.1., et 4.2., seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.5. Non conformité des GRV

Tous les GRV déclarés non conformes seront détruits, à moins que leurs marques durables prévues réglementairement ne soient supprimées.

5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 ;
- l'assistance à un contrôle final, tel que prévu au point 4.2. ;

Une attention particulière sera portée, lors des contrôles, sur la traçabilité des opérations, depuis les approvisionnements

jusqu'aux GRV prêts à l'expédition.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type des GRV pourra être suspendu ou retiré.

PROCÉDURE N° 2

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES GRANDS RÉCIPIENTS POUR VRAC (GRV) EN MATIÈRE PLASTIQUE RIGIDE ET COMPOSITES AVEC RÉCIPIENT INTÉRIEUR EN PLASTIQUE RIGIDE, DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 grands récipients pour vrac (GRV) en matière plastique rigide et composites avec récipient intérieur en plastique rigide.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des GRV lui-même.

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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.2. Certificats du fournisseur

Le fournisseur de la matière première (ou du produit fini ou semi-fini) communiquera pour chaque lot et livraison au fabricant de GRV un certificat de conformité, d'analyse ou de contrôle (« certificat - matière »). A sa réception, le fabricant de GRV vérifiera la concordance de ce certificat avec les documents d'achat.

3.3. Livraisons

3.3.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot et chaque livraison de matières premières (ou de produits finis ou semi-finis) approvisionnées auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant de GRV réalisera les contrôles suivants :

- pour les matières premières, détermination de la densité relative à 23° C selon la norme ISO 1183 (ou par une autre méthode approuvée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5) et de l'indice de fluidité selon la norme ISO 1133 ;
- pour les produits finis ou semi-finis, identification et mesure des dimensions et/ou contrôles fonctionnels adaptés, approuvés par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. Des procédures d'essais précises devront être prévues pour les produits finis ou semi-finis relevant de la sécurité (tels que dispositifs de remplissage, de vidange, de décompression....).

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les certificats de conformité, d'analyse ou de contrôle du fournisseur.

3.3.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières et les produits finis ou semi-finis ne relevant pas de la sécurité (tels que définis ci-dessus), approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les certificats communiqués au titre du point 3.2 ci-dessus sont considérés comme suffisants.

Pour les produits finis ou semi-finis relevant de la sécurité, des prélèvements seront en outre effectués sur chaque lot et chaque livraison ; les produits ainsi prélevés seront comparés à ceux utilisés lors de la fabrication du modèle type agréé des GRV.

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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.

3.5. Utilisation de matériau rebroyé lors de la fabrication du récipient intérieur (outre) en plastique

Seul le matériau rebroyé issu de restes ou de chutes provenant du même procédé de fabrication pourra être utilisé, sous réserve qu'il corresponde aux mêmes spécifications que la matière première vierge.

Le taux maximal admissible de matériaux rebroyés incorporés à la matière première vierge sera déterminé par le fabricant et justifié par des essais de qualification.

Une procédure écrite devra définir formellement le réglage du dosage en matériaux rebroyés.

4. Contrôles internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication du récipient intérieur (outre) en plastique

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de GRV produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Trois autres produits feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés, avant de commencer la production :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- inscriptions (conformité et lisibilité) ;
- dimensions ;
- épaisseurs (valeur et répartition) ;
- masse ;
- étanchéité après montage de la vanne, sauf si ce contrôle est réalisé au titre du point 4.5 ou 4.6 ci-après.

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours de fabrication du récipient intérieur (outre) en plastique

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles, figurant selon le cas en 4.2.1 ou 4.2.2 ci-dessous, seront réalisés sur les autres produits selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés ou, sinon, donneront lieu à l'attribution d'un numéro permettant d'assurer la traçabilité.

4.2.1. Fabrication par extrusion-soufflage ou injection

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle
Contrôle visuel externe	Toutes les outres
Contrôle de la masse	
Répartition des épaisseurs	2 outres par équipe
Inscriptions (conformité et lisibilité)	
Contrôle d'étanchéité après montage de la vanne (sauf si réalisé au titre du point 4.5 ou 4.6 ci-après)	Toutes les outres

4.2.2. Fabrication par rotomoulage

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle
Contrôle visuel externe (y compris des plans de joints)	Tous les outres
Contrôle de la masse (sauf si réalisé au titre du point 4.5 ci-après)	1 outre toutes les 4 outres
Répartition des épaisseurs	
Inscriptions (conformité et lisibilité)	
Contrôle d'étanchéité après montage de la vanne (sauf si réalisé au titre du point 4.5 ou 4.6 ci-après)	Toutes les outres

De plus, lorsque les outres sont fabriquées à partir de polyéthylène réticulé, il sera procédé aux contrôles complémentaires suivants.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle
Essai de pliage, selon une procédure établie par le fabricant, mais avalisée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5	1 outre toutes les 4 outres, avec au moins 1 par série de fabrication
Détermination du taux de réticulation, selon la procédure décrite dans la norme ASTM D2765-90 ou une procédure équivalente, acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5	1 outre toutes les 50 outres, avec au moins 2 outres par an

4.3. Contrôle de la fabrication des armatures, de l'enveloppe extérieure (GRV composites) et de la palette

Lorsque ces équipements de structure font partie des approvisionnements, ils doivent être contrôlés au titre du paragraphe 3.

Dans le cas contraire, le contrôle de leur fabrication se fera selon une procédure acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

4.4. Contrôle de la fabrication des vannes

Lorsque les vannes font partie des approvisionnements, elles doivent être contrôlées au titre du paragraphe 3.

Dans le cas contraire, le contrôle de leur fabrication se fera selon une procédure acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5, laquelle comportera au moins les contrôles suivants :

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle
Contrôle visuel	
Contrôle d'étanchéité en position fermée	Toutes les vannes

4.5. Montage et assemblage des GRV

Le contrôle du montage et de l'assemblage des GRV se fera selon une procédure acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. Après montage de la vanne, un contrôle d'étanchéité sera fait sur chaque GRV et enregistré, sauf s'il est réalisé au titre du point 4.2 ou 4.6.

Par ailleurs, pour les GRV dont les récipients intérieurs (outres) en plastique sont fabriqués par rotomoulage, un contrôle de la masse de ceux-ci sera réalisé toutes les 4 outres au moment du montage des GRV, pour autant que ce contrôle n'ait pas été fait au titre du point 4.2.

4.6. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, les contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés, seront effectués sur tous les GRV produits :

- conformité au modèle type (comparaison des caractéristiques et spécifications avec celles du modèle type agréé) ;
- bon fonctionnement des équipements de service (excepté ce qui a pu être contrôlé au titre du point 4.4) ;
- étanchéité du GRV dans les conditions réglementaires, pour autant que cela n'ait pas été fait ainsi au titre du point 4.2 ou 4.5. ;
- conformité et lisibilité du marquage réglementaire ;

- préparation à l'expédition (instructions d'utilisation, calendrier des contrôles périodiques).

De plus, un GRV prélevé au hasard de la fabrication sera soumis, après conditionnement à – 18° C, à une épreuve de chute dans les conditions réglementaires (sans toutefois le stockage préalable lié à la compatibilité chimique) :

- une fois par trimestre, lorsque les récipients intérieurs (outres) en plastique sont fabriqués par extrusion-soufflage ou injection ;
- une fois par an, lorsqu'ils sont fabriqués par rotomoulage.

4.7. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des GRV produits, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.8. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.3, 4.1 à 4.6, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.9. Non-conformité des GRV

Tous les GRV déclarés non conformes seront détruits, à moins que leurs marques durables prévues réglementairement ne soient supprimées. Les inscriptions réglementaires figurant sur les récipients intérieurs (outres) en plastique seront supprimées mécaniquement.

5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 ;
- l'assistance à un contrôle final, tel que prévu au point 4.6 et comprenant au moins une épreuve de chute dans les conditions décrites ; si cette épreuve est effectuée sur un site autre que le lieu de production des GRV, la traçabilité de l'ensemble de l'opération doit être assurée.

Une attention particulière sera portée, lors des contrôles, sur la traçabilité des opérations, depuis les approvisionnements jusqu'aux GRV prêts à l'expédition.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type des GRV pourra être suspendu ou retiré...

PROCÉDURE N° 3

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES FUTS ET JERRICANES EN MATIÈRE PLASTIQUE (1 H 1 ET 1 H 2, 3 H 1 et 3 H 2), DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 fûts et jerricanes en matière plastique.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des emballages lui-même.

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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que joints et bouchons), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.2. Certificats du fournisseur

Le fournisseur de la matière première (ou du produit fini ou semi-fini) communiquera pour chaque lot et livraison au fabricant de l'emballage un certificat de conformité, d'analyse ou de contrôle (« certificat - matière »). A sa réception, le fabricant de l'emballage vérifiera la concordance de ce certificat avec les documents d'achat.

3.3. Livraisons

3.3.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot et chaque livraison de matières premières (ou de produits finis ou semi-finis) approvisionnées auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant de l'emballage réalisera les contrôles suivants :

- pour les matières premières, détermination de la densité relative à 23 °C selon la norme ISO 1183 (ou par une autre méthode approuvée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5) et de l'indice de fluidité selon la norme ISO 1133 ;
- pour les produits finis ou semi-finis, identification et mesure des dimensions et/ou contrôles fonctionnels adaptés, approuvés par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les certificats de conformité, d'analyse ou de contrôle du fournisseur.

3.3.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières et les produits finis ou semi-finis, approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les certificats communiqués au titre du point 3.2 ci-dessus sont considérés comme suffisants.

3.4. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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.

3.5. Utilisation de matériau rebroyé lors de la fabrication

Seul le matériau rebroyé issu de restes ou de chutes provenant du même procédé de fabrication pourra être utilisé, sous réserve qu'il corresponde aux mêmes spécifications que la matière première vierge.

Le taux maximal admissible de matériau rebroyé incorporé à la matière première vierge sera déterminé par le fabricant et justifié par des essais de qualification.

Une procédure écrite devra définir formellement le réglage du dosage en matériau rebroyé.

4. Contrôles internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type d'emballage produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Les premiers emballages produits feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- soudures (contrôle visuel de leur aspect) ;
- marquage (conformité et lisibilité) ;
- dimensions ;

- épaisseur minimale ;
- masse ;
- répartition des épaisseurs ; ce contrôle peut être remplacé par une épreuve de résistance à la compression dynamique à température ambiante, suivant une procédure établie par le fabricant, mais avalisée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5 ;

- étanchéité, pour les emballages destinés aux liquides.

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours de fabrication

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les emballages produits selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Contrôle visuel : - des soudures, des impuretés - de la lisibilité du marquage Contrôle de la masse	A chaque fabrication et au moins un emballage toutes les 4 h
Répartition des épaisseurs (1)	A chaque fabrication et au moins un emballage toutes les 8 h
Contrôle d'étanchéité, pour les emballages destinés aux liquides (2)	Tous les emballages produits
Contrôle des ouvertures (dimensions, filetage, ...)	A chaque fabrication et au moins un emballage toutes les 8 h
Test d'étanchéité avec une solution aqueuse à faible tension de surface pendant au moins 1/4 h, pour les emballages destinés aux liquides (3)	Un emballage par semaine
(1) Le contrôle de répartition des épaisseurs peut être remplacé par une épreuve de résistance à la compression dynamique à température ambiante, suivant une procédure et une fréquence établies par le fabricant, mais avalisées par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. (2) Une méthode autre que celle prévue par la réglementation peut être utilisée, si elle est acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. (3) Le test d'étanchéité en question est destiné à vérifier la compatibilité de la fermeture avec l'emballage ; celui-ci doit donc être muni de sa fermeture et positionné en conséquence.	

De plus, lorsque les emballages sont fabriqués par rotomoulage à partir de polyéthylène réticulé, il sera procédé aux contrôles complémentaires suivants.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle
Essai de pliage, selon une procédure établie par le fabricant, mais avalisée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5	1 emballage tous les 100 produits, avec au moins 1 par série de fabrication
Détermination du taux de réticulation, selon la procédure décrite dans la norme ASTM D 2765-90 ou une procédure équivalente, acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5	1 emballage par semestre et par modèle type

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués périodiquement sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du modèle type (sans toutefois le stockage préalable lié à la compatibilité chimique) ;
- et avec les spécifications (bouchons,) prévues dans cet agrément.

Ces contrôles finaux, dont les résultats seront enregistrés, doivent être au moins ceux figurant selon le cas en 4.3.1 ou 4.3.2 ci-dessous.

4.3.1. Fabrication par extrusion-soufflage ou injection

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute, après conditionnement à - 18°C Epreuve de pression hydraulique Epreuve de gerbage (*)	1 par mois et par modèle type
(*) Il est admis que l'épreuve de gerbage soit remplacée par une épreuve de résistance à la compression dynamique à température ambiante, suivant une procédure établie par le fabricant, mais avalisée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. En ce cas, le nombre minimal d'emballages contrôlés sera de 1 par semaine et par modèle type.	

4.3.2. Fabrication par rotomoulage

NATURE DU CONTRÔLE	NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés
Epreuve de chute, après conditionnement à - 18°C Epreuve de pression hydraulique	1 par semestre et par modèle type
Epreuve de gerbage	1 par an et par modèle type

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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.3, 4.1, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 fabricant, à une épreuve de chute ou de pression hydraulique analogue à celle requise pour l'agrément du modèle type de l'emballage (sans toutefois le stockage préalable lié à la compatibilité chimique).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type des emballages pourra être suspendu ou retiré.

PROCÉDURE N° 4

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES FÛTS ET JERRICANES MÉTALLIQUES (1 A 1, 1 A 2, 3 A 1, 3 A 2) ET DES EMBALLAGES COMPOSITES (6 HA 1), AYANT UNE ÉPAISSEUR DE PAROI D'AU MOINS 0,5 MILLIMÈTRE ET DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 fûts et jerricanes métalliques et des emballages composites, ayant une épaisseur de paroi d'au moins 0,5 millimètres.

Le contrôle de la fabrication, défini ci-après, a pour objectif d'assurer que chaque emballage fabriqué est conforme à son

modèle type agréé selon les dispositions réglementaires, et qu'ainsi il répond bien aux prescriptions relatives au transport des marchandises dangereuses.

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des emballages lui-même.

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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que bouchons, couvercles, cercles, outres en plastique pour le type 6 HA 1...), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.2. Livraisons

3.2.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot et chaque livraison, les matières premières (acier) ainsi que les produits finis ou semi-finis, approvisionnés auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, seront contrôlés par le fabricant de l'emballage, par rapport au relevé de contrôle ou plan d'essai « 2.2 » du fournisseur (selon la norme EN 10204 pour l'acier).

Les contrôles dimensionnels des feuilles d'acier, par lot de 5 tonnes au plus, ou des bobines, par lot de 15 tonnes au plus, doivent porter sur l'épaisseur, la longueur et la largeur, selon le plan d'essai défini par le fabricant d'emballages. Les tolérances relatives à l'épaisseur seront conformes à des normes acceptées par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

Les contrôles dimensionnels et de poids des produits finis ou semi-finis doivent être effectués par échantillonnage, selon le plan d'essai du fabricant.

Les contrôles des outres en plastique, destinées aux emballages composites (6 HA 1), doivent avoir lieu à chaque changement de modèle type et au moins toutes les 1 000 pièces.

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les certificats d'analyse ou de contrôle du fournisseur, ainsi qu'aux spécifications techniques indiquées sur les documents d'achat.

3.2.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières et les produits finis ou semi-finis, approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les certificats de conformité du matériau livré, communiqués par le fournisseur au fabricant sur sa demande, doivent pouvoir être présentés pour contrôle à l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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 internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type d'emballage produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Les premiers emballages produits feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- dimensions ;
- épaisseur de la tôle ;

- ; joints (contrôle visuel de leur aspect) ;
 - sertissage, selon des données déterminées par le fabricant ;
 - marquage (conformité et lisibilité) ;
 - pour les emballages composites (6 HA 1), bonne insertion de la collerette de l'outre dans l'emballage (contrôle visuel).
- La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours de fabrication

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement, et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les emballages produits, selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Comité dimensionnel. Contrôle de l'épaisseur de l'acier. Lisibilité du marquage. Contrôle visuel des soudures, du sertissage, des fonds/couvercles	A chaque fabrication et au moins un emballage tous les 1 000 produits
Contrôle d'étanchéité, pour les emballages destinés aux liquides (*). Contrôle visuel de la bonne insertion de la collerette de l'outre, pour les emballages composites (6HA1)	Tous les emballages produits.
(*) Une méthode autre que celle prévue par la réglementation peut être utilisée, si elle est acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.	

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du modèle type, et avec les spécifications (bouchons, couvercles, cercles, outres, ...) prévues dans cet agrément.

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 pression hydraulique. Epreuve de chute (*), pour les types 1A1, 1A2, 3A1, 3A2	1 par mois tous types confondus et 1 par semestre par modèle type
Epreuve de chute, pour le type 6HA1	1 par an par modèle type, après conditionnement à - 18°C
(*) L'orientation des emballages pour l'épreuve de chute sera en alternative celle de chacun des deux essais requis réglementairement pour l'agrément du modèle type.	

Toutefois, lorsque la production annuelle du fabricant en emballages destinés au transport de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 300, les épreuves de pression hydraulique et de chute mentionnées ci-dessus peuvent être remplacées par une ou plusieurs épreuves alternatives, dans la mesure où celles-ci sont acceptées par l'organisme agréé visé au paragraphe 5. Pour ces épreuves alternatives, le fabricant établira des procédures et des fréquences qui devront être avalisées par l'organisme.

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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2, 4.1, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Les marques durables, prévues réglementairement et figurant sur les emballages déclarés non conformes, seront supprimées ; à défaut, ces emballages seront détruits.

5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 fabricant, au contrôle de sa conformité au modèle type agréé et :
 - pour les types 1A1, 1A2, 3A1, 3A2 aux épreuves requises pour l'agrément du modèle type ;
 - pour le type 6HA1 à une épreuve de chute analogue à celle requise pour l'agrément du modèle type, après conditionnement à - 18 °C.

Toutefois, ce prélèvement pourra ne pas avoir lieu lorsque la production annuelle du fabricant en emballages destinés au transport de marchandises dangereuses, tous types agréés confondus, ne dépasse pas 300. En ce cas, les contrôles comporteront l'assistance à la ou aux épreuves alternatives définies dans le cadre du point 4.3.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type des emballages pourra être suspendu ou retiré.

PROCÉDURE N° 5

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES FÛTS ET JERRICANES MÉTALLIQUES (1 A 1, 1 A 2, 3 A 1, 3 A 2) ET DES EMBALLAGES MÉTALLIQUES LÉGERS (0 A 1, 0 A 2), AYANT UNE ÉPAISSEUR DE PAROI INFÉRIEURE À 0,5 MILLIMÈTRE ET DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 fûts et jerricanes métalliques et des emballages métalliques légers, ayant une épaisseur de paroi inférieure à 0,5 millimètre.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires (instructions ou consignes de montage des fermetures ...) fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des emballages lui-même.

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 ne doit par ailleurs 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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que bouchon, couvercle, cercle, sachée-doublure en plastique, joint, organe de préhension ...), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisées pour le modèle type agréé.

3.2. Livraison

3.2.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot et chaque livraison, les matières premières (acier) ainsi que les produits finis ou semi-finis, approvisionnés auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, seront contrôlés par le fabricant de l'emballage, par rapport au relevé de contrôle ou au plan d'essai 2.2 du fournisseur (selon la norme EN 10204 pour l'acier).

Les contrôles dimensionnels des feuilles d'acier, par lot de 5 tonnes au plus, ou des bobines, par lot de 15 tonnes au plus, doivent porter sur l'épaisseur, la longueur et la largeur, selon le plan d'essai défini par le fabricant d'emballages. Les tolérances relatives à l'épaisseur seront conformes à des normes acceptées par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

Les contrôles dimensionnels et de poids des produits finis ou semi-finis doivent être effectués par échantillonnage, selon le plan d'essai du fabricant.

Les contrôles d'épaisseur des sachées-doublures en plastique, lorsqu'elles sont prévues dans l'agrément du modèle type, doivent avoir lieu à chaque changement de modèle type, et au moins toutes les 1 000 pièces.

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les certificats d'analyse ou de contrôle du fournisseur, ainsi qu'aux spécifications techniques indiquées sur les documents d'achat.

3.2.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières et les produits finis ou semi-finis, approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les certificats de conformité du matériau livré, communiqués par le fournisseur au fabricant sur sa demande, doivent pouvoir être présentés pour contrôle à l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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 internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type d'emballage produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Les premiers emballages produits feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- dimensions ;
- épaisseur de la tôle ;
- joints (contrôle visuel de leur aspect) ;
- sertissage, selon des données déterminées par le fabricant ;
- marquage (conformité et lisibilité).

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours de fabrication

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les emballages produits selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Contrôle dimensionnel	

Contrôle du poids	A chaque fabrication et au moins un emballage tous les 5000 produits
Lisibilité du marquage	
Contrôle visuel des soudures, du sertissage, des fonds/couvercles	
Contrôle d'étanchéité, pour les emballages destinés aux liquides, autres que des types 0A1, 0A2 (*)	Tous les emballages produits
(*) Une méthode autre que celle prévue par la réglementation peut être utilisée, si elle est acceptée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5.	

4.3. Contrôles finaux

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du modèle type, et
- avec les spécifications (bouchons, couvercles, cercles, saches/doublures, joints, organes de préhension.....) prévues dans cet agrément.

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 pression hydraulique	
Epreuve de chute (*)	1 par mois tous types confondus et 1 par semestre par modèle type
Epreuve de gerbage, pour les emballages des types 0A1 et 0A2	

(*) L'orientation des emballages pour l'épreuve de chute sera en alternance celle de chacun des deux essais requis réglementairement pour l'agrément du modèle type.

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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2, 4.1, 4.2 et 4.3, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Les marques durables, prévues réglementairement et figurant sur les emballages déclarés non conformes, seront supprimées ; à défaut, ces emballages seront détruits.

5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2,
- 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 fabricant, au contrôle de sa conformité au modèle type agréé et aux épreuves requises pour l'agrément du modèle type.

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type des emballages pourra être suspendu ou retiré.

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES SACS EN PAPIER (5 M 1, 5 M 2) DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 sacs en papier.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, ainsi que par les plans et les spécifications techniques complémentaires (procédure formalisée de fermeture, ...), fournis lors de la demande d'agrément.

2. Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des emballages lui-même.

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 ne doit par ailleurs 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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que films, gaines en plastique, colles, fils de coutures, encres, etc.), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

Pour les matières premières (papiers), les spécifications techniques retenues comporteront au moins les éléments suivants, avec leurs limites de tolérance issues des normes applicables ou, à défaut, fixées lors de la commande :

- type de papier, incluant les valeurs de la contrainte de traction à la rupture et de l'allongement à la rupture, dans le sens marche et le sens travers ;
- grammage, selon la norme ISO 536 ou NF Q 03-019 ;
- TEA géométrique (indices d'énergie de rupture dans le sens marche et le sens travers), selon la norme ISO 1924 ou NF Q 03-004.

Pour les films et gaines en plastique, les spécifications techniques retenues comporteront au moins la nature de la matière plastique utilisée et les épaisseurs de ces films ou gaines, avec leurs limites de tolérance.

3.2. Livraison

3.2.1. Matières premières (papiers), films et gaines en plastique

a) Pour chaque lot de matières premières (papiers), comme pour chaque lot de films ou gaines en plastique, approvisionné auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant des emballages réalisera des contrôles sur chacune des spécifications techniques retenues au titre du point 3.1 ci-dessus. Les résultats obtenus seront enregistrés.

b) Pour les matières premières (papiers), les films ou gaines en plastique, approvisionnés auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les indications relatives aux spécifications techniques retenues au titre du point 3.1, lorsqu'elles figurent toutes sur les documents remis par le producteur (bons de livraison, ...), sont considérées comme suffisantes.

3.2.2. Autres produits finis ou semi-finis

Lors de chaque livraison, les autres produits finis ou semi-finis (tels que colles, fils de coutures, encres, etc.) feront l'objet de contrôles d'identification ou de conformité à leurs spécifications techniques. Les résultats obtenus seront enregistrés.

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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 internes de fabrication

4.1. Contrôles au démarrage de la fabrication des sacs

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type d'emballage produit sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Les premiers emballages produits feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
 - respect du type de façonnage ;
 - aspect extérieur ;
 - nombre et ordre des plis ;
 - collages, soudures ou coutures ;
 - éléments de remplissage et de fermeture ;
 - dimensions extérieures, selon la procédure définie dans la norme ISO 8367 et compte tenu des tolérances de fabrication ;
 - inscriptions permettant la traçabilité et marquage réglementaire (conformité et lisibilité).
- La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2. Contrôles en cours de fabrication des sacs

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les emballages produits selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Chacun des différents contrôles mentionnés au point 4.1	A chaque fabrication et au moins un sac toutes les 2 h

4.3. Contrôles finaux

4.3.1. Cas général

Une fois la fabrication terminée, des contrôles seront effectués sur des emballages produits :

- dans les conditions réglementaires qui ont été requises pour l'agrément du modèle type ;
- et avec les spécifications (films, gaines en plastique, colles, fils de coutures, encres, ...) prévues dans cet agrément.

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	3 sacs par prélèvement, avec : - 1 prélèvement par mois, tous types confondus, et - 1 prélèvement par semestre pour chaque modèle type

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 conditionneur utilisant les sacs observe les conditions énumérées ci-après :

a) Il est le titulaire de l'agrément du modèle type des sacs, le certificat d'agrément ou le rapport d'épreuves comportant l'ensemble des spécifications techniques citées au paragraphe 3 pour les matières premières et autres produits approvisionnés.

b) Il se fournit en sacs auprès d'un fabricant (voir *nota*) dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité

des navires, ainsi qu'aux dispositions de la présente procédure ;

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

c) Il a établi une procédure formalisée de fermeture des sacs, qui a été avalidée par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui est reprise dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves. Il a mis en place une organisation permettant le respect de cette procédure : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.

d) Il assure la traçabilité complète des opérations qui lui incombent, depuis son approvisionnement en sacs jusqu'à leur fermeture.

e) Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au paragraphe 5, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions. Les visites de l'organisme seront effectuées périodiquement, selon les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Nota : le fabricant de sacs désigné en *b)* doit figurer sur le certificat d'agrément. Il est cependant permis au conditionneur de s'adresser à un autre fabricant répondant aux mêmes dispositions, pour autant qu'il ait obtenu l'accord de l'organisme ayant délivré l'agrément du modèle type (établissement d'une annexe au certificat).

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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. *Documentation*

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2, 4.1, 4.2 et 4.3.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

5. **Contrôles par un organisme agréé**

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 de 3 emballages pris au hasard de la fabrication, pour les soumettre, éventuellement chez le fabricant ou le conditionneur, à une épreuve de chute analogue à celle requise pour l'agrément du modèle type.

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

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci devra être renouvelé dans un délai maximal de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

PROCÉDURE N° 7

CONTRÔLE DE LA FABRICATION DES CAISSES EN CARTON ONDULE (4 G), DESTINÉES AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

1. **Objet**

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 caisses en carton ondulé.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, 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 modèle type peut être :

- soit le conditionneur (utilisateur, emballer industriel), qui achève la fabrication des emballages, notamment en mettant en place le système de fermeture ;
- soit le fabricant des caisses en carton proprement dites.

Ces deux cas font l'objet respectivement des chapitres A et B dans la présente procédure qui vise le contrôle de la fabrication de ces emballages.

Chapitre A
CAS OU LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT
EST LE CONDITIONNEUR
Sous-chapitre A.1
Obligations du fabricant des caisses en carton
A.1.2. **Contrôles internes - Généralités**

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le fabricant des caisses en carton lui-même.

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 de fabrication désignera un responsable chargé de superviser les contrôles, d'en approuver les modalités et d'être le correspondant de l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

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.

Un exemplaire du plan d'assurance de la qualité, mis en place par le fabricant des caisses en carton, devra être fourni aux titulaires d'agréments d'emballages constitués au moyen de ses caisses (y compris les emballages combinés et ceux destinés au transport des matières et objets explosibles).

A.1.3. **Contrôles internes des approvisionnements**
3.1. *Documents d'achat*

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que colles, encres, agrafes, ...), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.2. *Livraisons*

Lorsque le fabricant des caisses s'approvisionne directement en carton ondulé, il s'adressera seulement à des producteurs de cartons ondulés (onduleurs) certifiés ISO 9001 ou 9002 en tenant compte des dispositions du point 3.2.2 ci-après.

Pour ce qui concerne les autres approvisionnements (papier pour la fabrication du carton, produits finis ou semi-finis), le fabricant des caisses peut s'adresser à des fournisseurs certifiés ou non ISO 9001 ou 9002 ; selon le cas, il tiendra alors compte des dispositions du point 3.2.1 ou 3.2.2.

3.2.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot de matières premières (papiers) approvisionnées auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant des caisses réalisera les contrôles suivants :

- contrôle du grammage, selon la norme ISO 36 ou NF Q 03-019 ;
- contrôle des caractéristiques des papiers permettant au fabricant d'assurer la conformité à la norme NF Q 12-008 (DF, DDF) ou Q 12-009 (TC) ;
- contrôle de l'indice de Cobb, selon la norme EN 20535 (ISO 535).

Pour chaque livraison de produits finis ou semi-finis approvisionnés auprès de fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le fabricant des caisses réalisera des contrôles d'identification ou de conformité de ces produits à leurs spécifications techniques.

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les documents remis par le fournisseur (bons de livraison, ...), ainsi qu'aux spécifications techniques indiquées sur les documents d'achat.

3.2.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières (ou les produits finis ou semi-finis) approvisionnées auprès de producteurs certifiés ISO

9001 ou 9002, les attestations de conformité du matériau livré, communiquées par le fournisseur au fabricant sur sa demande, doivent pouvoir être présentées pour contrôle à l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières (ou 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.

A.1.4. Contrôles internes de fabrication

Les dispositions du point 4.1 ci-dessous ne concernent que les fabricants de caisses fabriquant eux-mêmes le carton ondulé qu'ils utilisent. Dans le cas contraire, les fabricants de caisses doivent se considérer comme s'approvisionnant en cartons ondulés dans le cadre du paragraphe 3 de la présente procédure.

4.1. Fabrication du carton ondulé

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de carton ondulé produit sera vérifiée. Cette fiche détermine le choix des matières premières (papiers).

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances du carton produit. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Pendant le déroulement de la fabrication du carton, les vérifications suivantes seront réalisées :

- bonne formation et régularité des cannelures ;
- bon collage couverture/cannelures ;
- non marquage de la presse lisse ;
- non écrasement du carton ondulé.

En outre, le fabricant contrôlera pendant ou à la fin de chaque fabrication de carton ondulé :

- le type de cannelures, selon la norme NF Q 2-008 ou Q 12-009 ;
- l'épaisseur du carton ondulé, selon la norme NF Q 03-030 (ISO 3034), avec les tolérances prévues sur la fiche technique ;
- la classe du carton ondulé, selon la norme NF Q 12-008 ou Q12-009.

Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

4.2. Fabrication des caisses

4.2.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de caisse produite sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Le choix du carton utilisé pour la fabrication sera vérifié par rapport au type de carton ondulé prévu à la fiche technique.

Les premières caisses produites feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- dimensions intérieures et extérieures, selon les tolérances de fabrication ;
- jonctions (contrôle visuel de leur aspect) ;
- marquage (conformité et lisibilité).

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2.2. Contrôles en cours de fabrication

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les caisses produites selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Contrôle des dimensions intérieures et extérieures	A chaque fabrication et au moins une caisse toutes les 10 000 produites
Contrôle visuel des jonctions	

Lisibilité du marquage	A chaque fabrication
Indice de Cobb (*)	
(*) Les impressions ne doivent pas en modifier notablement la valeur.	

4.2.3. Contrôles finaux

Réservé.

4.3. Maîtrise des équipements de contrôle

Lorsqu'ils sont susceptibles d'avoir une influence sur la qualité des caisses produites, les équipements de contrôle, notamment ceux utilisés pour les mesures et les essais, doivent satisfaire aux dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.4. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.1, 4.1, 4.2.1 et 4.2.2, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.5. Non conformité des caisses

Toutes les caisses déclarées non conformes seront détruites, à moins que les marques durables, prévues réglementairement, n'aient pas été apposées sur les caisses.

A.1.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Toutefois, ces contrôles pourront ne pas être effectués 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 fabricant des caisses en carton fournira aux titulaires d'agrément d'emballages constitués au moyen de ses caisses (y compris les emballages combinés et ceux destinés au transport des matières et objets explosibles) une déclaration écrite qu'il devra renouveler tous les ans.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise de fabrication citées au paragraphe 2 ;
- 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 fabricant des caisses en carton devra informer de la date et des résultats de chaque contrôle, en présentant les justificatifs utiles, tous les titulaires d'agrément d'emballages constitués au moyen de ses caisses (y compris les emballages combinés et ceux destinés au transport des matières et objets explosibles).

Lorsque des anomalies sont décelées lors d'un contrôle réalisé par l'organisme agréé, celui-ci doit être renouvelé dans un délai de 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, les agréments des modèles types des emballages, constitués au moyen des caisses du fabricant, pourront être suspendus ou retirés.

Sous-chapitre A.2.

Obligations du titulaire de l'agrément

A.2.2. Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type 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 paragraphe 5.

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.

A.2.3. Contrôles internes des approvisionnements

Au titre du sous-chapitre A2 de la présente procédure, on entend par approvisionnements la fourniture en éléments entrant dans la constitution des emballages, à savoir :

- les caisses en carton ondulé ;
- les produits finis ou semi-finis utilisés pour :
 - l'aménagement intérieur, tels que sachet ou film en plastique,... ;
 - 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 modèle type des emballages et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions du sous-chapitre A1 de la présente procédure ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des paragraphes 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 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 10000. A cette fin, le titulaire de l'agrément des emballages 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 produits, communiqué à l'organisme chargé de délivrer l'agrément du modèle type 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 modèle type 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 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).

3.3. Stockage

Les précautions nécessaires au stockage des caisses en carton 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.

A.2.4. Contrôles internes de fabrication

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

4.1. Contrôles pendant l'achèvement de la fabrication des emballages

Pendant l'achèvement 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 constitution des emballages ;
- que l'état des emballages produits (qualité de l'aménagement intérieur et de la fermeture, ...) est satisfaisant.

L'exécution de ces contrôles sera enregistrée.

4.2. Contrôles finaux

4.2.1. Cas général

Une fois la fabrication achevée, 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 modèle type ;
- 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 modèle type 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 modèle type (*)
Epreuve de gerbage	

(*) Pour les modèles types 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 1000, 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.

4.2.2. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.2.1 pourront ne pas être effectués dans la mesure où le titulaire de l'agrément (le conditionneur) observe les conditions énumérées ci-après :

- Il a établi une procédure formalisée d'aménagement intérieur (s'il y a lieu) 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.
- Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.
- 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.
- Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au paragraphe 5, lors de chacune de ses visites, la correcte application de ces conditions.

4.3. 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.4. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 4.1 et 4.2.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.5. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

A.2.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- l'analyse des modalités mises en œuvre pour une correcte exécution des contrôles internes des approvisionnements et de la 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 modèle type (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 4.2.2, 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre B

CAS OU LE TITULAIRE DE L'AGREMENT EST LE FABRICANT DES CAISSES EN CARTON

B.2. Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type (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 paragraphe 5.

Ce responsable sera aussi chargé de suivre la réalisation et la conservation des notifications aux conditionneurs ainsi que des engagements de ceux-ci, prévus aux points 3.2 et 4.3.

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.

B.3. Contrôles internes des approvisionnements

3.1. *Approvisionnement en matière première et produits finis ou semi-finis utilisés pour la fabrication des caisses*

3.1.1. Documents d'achat

Pour chaque matière première commandée (ou pour chaque produit fini ou semi-fini commandé, tel que colles, encres, agrafes, ...), les documents d'achat doivent faire référence aux spécifications techniques de la matière première (du produit fini ou semi-fini) utilisée pour le modèle type agréé.

3.1.2. Livraisons

Lorsque le titulaire de l'agrément (fabricant des caisses) s'approvisionne directement en carton ondulé, il s'adressera seulement à des producteurs de cartons ondulés (onduleurs) certifiés ISO 9001 ou 9002 en tenant compte des dispositions du point 3.1.2.2 ci-après.

Pour ce qui concerne les autres approvisionnements (papier pour la fabrication du carton, produits finis ou semi-finis), le titulaire de l'agrément peut s'adresser à des fournisseurs certifiés ou non ISO 9001 ou 9002 ; selon le cas, il tiendra alors compte des dispositions du point 3.1.2.1 ou 3.1.2.2.

3.1.2.1. Fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour chaque lot de matières premières (papiers) approvisionnées auprès de producteurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément réalisera les contrôles suivants :

- contrôle du grammage, selon la norme ISO 536 ou NF Q 03-019 ;
- contrôle des caractéristiques des papiers permettant au fabricant d'assurer la conformité à la norme NF Q 12-008 (DF, DDF) ou Q 12-009 (TC) ;
- contrôle de l'indice de Cobb, selon la norme EN 20535 (ISO 535).

Pour chaque livraison de produits finis ou semi-finis approvisionnés auprès de fournisseurs non certifiés ISO 9001 ou 9002, le titulaire de l'agrément réalisera des contrôles d'identification ou de conformité de ces produits à leurs spécifications techniques.

Les résultats obtenus seront enregistrés et comparés aux données figurant sur les documents remis par le fournisseur (bons de livraison, ...), ainsi qu'aux spécifications techniques indiquées sur les documents d'achat.

3.1.2.2. Fournisseurs certifiés ISO 9001 ou 9002

Pour les matières premières (ou les produits finis ou semi-finis) approvisionnées auprès de producteurs certifiés ISO 9001 ou 9002, les attestations de conformité du matériau livré, communiquées par le fournisseur au titulaire de l'agrément sur sa demande, doivent pouvoir être présentées pour contrôle à l'organisme agréé visé au paragraphe 5.

3.2. *Approvisionnement en produits finis ou semi-finis utilisés pour l'achèvement de la fabrication des emballages*

Au titre du chapitre B de la présente procédure, on entend par approvisionnement en produits utilisés pour l'achèvement de la fabrication des emballages la fourniture en produits finis ou semi-finis utilisés pour :

- l'aménagement intérieur, tels que sachet ou film en plastique, ... ;
- la fermeture, tels que colles, agrafes, rubans adhésifs, ...

3.2.1. 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 achèveront la fabrication des emballages ;
- 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 3.2.2 et 3.3 ;
- b) Les conditionneurs se sont engagés, par écrit auprès du titulaire de l'agrément, à respecter ces obligations ; ces engagements doivent ensuite être renouvelés tous les ans.

3.2.2. Assurance de la conformité

Les produits finis ou semi-finis, utilisés pour l'aménagement intérieur des emballages (voir l'introduction du point 3.2), 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 point 3.2), 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).

3.3. *Stockage*

Les précautions nécessaires au stockage des matières premières, des caisses en carton 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.

B.4. **Contrôles internes de fabrication**

Les dispositions du point 4.1 ci-dessous ne concernent que les titulaires d'agrément (fabricants de caisses) fabriquant eux-mêmes le carton ondulé qu'ils utilisent. Dans le cas contraire, les titulaires d'agrément doivent se considérer comme s'approvisionnant en cartons ondulés dans le cadre du paragraphe 3 de la présente procédure.

4.1. *Fabrication du carton ondulé*

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de carton ondulé produit sera vérifiée. Cette fiche détermine le choix des matières premières (papiers).

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances du carton produit. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Pendant le déroulement de la fabrication du carton, les vérifications suivantes seront réalisées :

- bonne formation et régularité des cannelures ;
- bon collage couverture/cannelures ;
- non-marquage de la presse lisse ;
- non-écrasement du carton ondulé.

En outre, le fabricant contrôlera pendant ou à la fin de chaque fabrication de carton ondulé :

- le type de cannelures, selon la norme NF Q 12-008 ou Q 12-009 ;
- l'épaisseur du carton ondulé, selon la norme NF Q 03-030 (ISO 3034), avec les tolérances prévues sur la fiche technique ;

- la classe du carton ondulé, selon la norme NF Q 12-008 ou Q12-009.
- Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

4.2. Fabrication des caisses

4.2.1. Contrôles au démarrage de la fabrication

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de caisse produite sera vérifiée.

Le réglage des équipements de production devra être fait en fonction de consignes de base formalisées, pour optimiser les performances des produits. Il sera effectué par un personnel qualifié et habilité par l'autorité responsable de la fabrication.

Le choix du carton utilisé pour la fabrication sera vérifié par rapport au type de carton ondulé prévu à la fiche technique.

Les premières caisses produites feront l'objet des contrôles suivants, dont les résultats seront enregistrés :

- conformité au modèle type (examen visuel général) ;
- dimensions intérieures et extérieures, selon les tolérances de fabrication ;
- jonctions (contrôle visuel de leur aspect) ;
- marquage (conformité et lisibilité).

La poursuite de la fabrication ne devra être autorisée que si les résultats de l'ensemble des contrôles au démarrage de la fabrication s'avèrent satisfaisants.

4.2.2. Contrôles en cours de fabrication

Les valeurs des paramètres de production seront suivies régulièrement et une surveillance permanente de l'outillage et des machines sera établie.

Pendant le déroulement de la fabrication, les contrôles figurant dans le tableau ci-dessous seront réalisés sur les caisses produites selon la périodicité minimale indiquée. Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

NATURE DU CONTRÔLE	PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type
Contrôle des dimensions intérieures et extérieures	A chaque fabrication et au moins une caisse toutes les 10 000 produites
Contrôle visuel des jonctions	A chaque fabrication
Lisibilité du marquage	
Indice de Cobb (*)	
(*) Les impressions ne doivent pas en modifier notablement la valeur.	

4.3. Achèvement de la fabrication des emballages

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

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

- que les éléments constitutifs utilisés demeurent ceux prévus pour la constitution des emballages ;
- que l'état des emballages 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.

4.4. 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 modèle type, 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 (produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du modèle type 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 modèle type (*)
Epreuve de gerbage	
<p>(*) Pour les modèles types 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	

4.5. 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.6. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.1.2, 4.1, 4.2.1, 4.2.2, 4.3 et 4.4, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.7. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

B.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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, y compris ceux pour lesquels il n'est pas lui-même titulaire d'agréments, 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 paragraphe 2 ;
- 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 3.2 et 4.3, relatives aux notifications aux conditionneurs 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 achèvement de la fabrication de l'emballage, à une épreuve analogue à l'une de celles requises pour l'agrément du modèle type.

En vue de cette dernière opération de contrôle, le titulaire de l'agrément effectuera les approvisionnements nécessaires (produits finis ou semi-finis). Les matières de substitution utilisées pour l'obtention de l'agrément du modèle type 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

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 modèle type soit agréé conformément aux 6.1.5 des annexes A de l'arrêté ADR et I de l'arrêté RID et/ou au paragraphe 1 de l'article 411-4.01 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 de la procédure n° 9.

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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.

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

Le modèle type 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 modèle type 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 modèles types 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 OU LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE CONDITIONNEUR A.2. Contrôles internes. – Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type 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 paragraphe 5.

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.

A.3. Contrôles internes 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,...
 - 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 modèle type des emballages combinés et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions du sous-chapitre A1 de la procédure n° 7 relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4G), destinées au transport des marchandises dangereuses » ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des paragraphes 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 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 modèle type 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 modèle type 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 modèle type 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 aux 6.1.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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 modèle type 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.

A.4. Contrôles internes 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 modèle type ;
- 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 modèle type 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 chutes	1 par semestre et par modèle type (*)
Epreuve de gerbage	

(*) Pour les modèles types dont la production semestrielle est inférieure à 1000 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 1000, 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 :

- Il a établi une procédure formalisée d'aménagement intérieur et une procédure formalisée de fermeture, qui ont été avalidées par l'organisme ayant délivré l'agrément et qui sont reprises dans le certificat d'agrément (en annexe) ou le rapport d'épreuves.
- Il a mis en place une organisation permettant le respect de ces deux procédures : personnel qualifié, moyens matériels adaptés, méthode de travail formalisée.
- 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.
- Il fait contrôler par l'organisme agréé visé au paragraphe 5, 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

A.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- 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 modèle type (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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre B

CAS OÙ LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE FABRICANT DES CAISSES EN CARTON

Sous-chapitre B.1

Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type (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 paragraphe 5.

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.

Sous-chapitre B.3

Contrôles internes 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 modèle type 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 aux 6.1.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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.

Sous-chapitre B.4 **Contrôles internes 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 modèle type des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des caisses :

- les prescriptions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que les dispositions du sous-chapitre A1 de la procédure n° 7 relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4G), 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 modèle type, 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 modèle type ;
- 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 modèle type 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 chutes	1 par semestre et par modèle type (*)
Epreuve de gerbage	

(*) Pour les modèles types 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 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 5 ans.

4.6. *Non conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

B.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- 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 modèle type.

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 modèle type 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre C

CAS OU LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE FABRICANT DES EMBALLAGES INTERIEURS

C.2. Contrôles internes - généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type (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 paragraphe 5.

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 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.

Sous-chapitre C.3

Contrôles internes 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 ;
 - 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 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 modèle type des emballages combinés, et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions du sous-chapitre A1 de la procédure n° 7 relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4G), destinées au transport des marchandises dangereuses » ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des paragraphes 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 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 modèle type 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 modèle type 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.

Sous-chapitre C.4

Contrôles internes 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 modèle type des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des emballages intérieurs :

- les prescriptions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 paragraphe 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 modèle type, 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 aux 6.1.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type ;
- 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 modèle type 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 modèle type (*)
Epreuve de gerbage	

(*) Pour les modèles types 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 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 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 5 ans.

4.6. *Non-conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

C.5. **Contrôles par un organisme agréé**

Les contrôles définis ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

Les contrôles comporteront :

- la vérification du respect des obligations de l'entreprise titulaire de l'agrément citées au paragraphe 2 ;
- 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 modèle type.

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 modèle type 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

PROCÉDURE N° 9

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

Remarque préliminaire

La présente procédure s'applique à la fabrication des emballages et grands emballages destinés au transport des matières et objets explosibles, pour lesquels la réglementation exige que le modèle type soit agréé conformément aux 6.1.5 ou 6.6.5 des annexes A de l'arrêté ADR et I de l'arrêté RID et/ou au paragraphe 1 de l'article 411-4.01 ou 411-4.06 du règlement relatif à la sécurité des navires.

1. Objet

Conformément au paragraphe 6 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 et grands emballages destinés au transport des matières et objets explosibles.

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

Le modèle type est déterminé par ses caractéristiques mentionnées dans son certificat d'agrément, relatives à l'emballage ou au grand 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 modèle type 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 modèle type est généralement :

- soit le conditionneur (fabricant de matières ou objets explosibles, emballeur industriel), qui, en outre, fabrique les emballages ou grands emballages extérieurs ;
- soit le conditionneur qui ne fabrique pas les emballages ou grands emballages extérieurs ;
- soit le fabricant des emballages ou grands emballages extérieurs.

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

Nota : Dans ces trois derniers chapitres, par souci de simplification, les termes « emballages » et « emballages extérieurs » englobent respectivement les grands emballages et les grands emballages extérieurs.

Chapitre A

L'EMBALLAGE EXTERIEUR EST UNE CAISSE EN CARTON ONDULE ; LE TITULAIRE DE L'AGREMENT EST LE CONDITIONNEUR

Sous-chapitre A.2

Contrôles internes, généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type 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 paragraphe 5.

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.

Sous-chapitre A.3

Contrôles internes 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 modèle type des emballages de matières ou objets explosibles et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires, ainsi qu'aux dispositions du sous-chapitre A1 de la procédure n° 7 relative au « contrôle de la fabrication des caisses en carton ondulé (4G), destinées au transport des marchandises dangereuses » ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des paragraphes 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 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 modèle type 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 modèle type 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 modèle type.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées aux 6.1.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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 modèle type 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.

Sous-chapitre A.4

Contrôles internes 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 modèle type ;
- 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 modèle type 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 modèle type (*)
Epreuve de gerbage	

(*) Pour les modèles types 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 paragraphe 5, 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. *Documentation*

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. *Non conformité des emballages*

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

A.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- 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 modèle type (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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre B

L'EMBALLAGE EXTÉRIEUR EST UNE CAISSE EN CARTON ONDULÉ ; LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE FABRICANT DES CAISSES

B.2. Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type (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 paragraphe 5.

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.

B.3. Contrôles internes 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 modèle type.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées aux 6.1.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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.

B.4. **Contrôles internes 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 modèle type des emballages combinés doit appliquer, pour la fabrication des caisses :

- les prescriptions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires ;
- ainsi que les dispositions du sous-chapitre A 1 de la procédure n° 7 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 modèle type, 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 modèle type ;
- 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 modèle type pourront être employées.

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

Nature du contrôle	Nombre minimal d'emballages contrôlés
Epreuve de chute Epreuve de gerbage	1 par semestre et par modèle type (*)
(*) Nota. - Pour les modèles types 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 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 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 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

B.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- 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 modèle type.

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 modèle type 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

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

C.2. Contrôles internes - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type 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 contrôles.

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 paragraphe 5.

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.

C.3. Contrôles internes 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 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. 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 modèle type.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées aux 6.1.5.1.6 ou 6.6.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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 modèle type 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.

C.4. **Contrôles internes 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 modèle type des emballages de matières ou objets explosibles doit appliquer, pour la fabrication des emballages extérieurs :

- les prescriptions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 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 paragraphe 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 modèle type, 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 modèle type, 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 modèle type 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	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs
Epreuve de gerbage	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 paragraphe 5, 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

Sous-chapitre C.5

Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;
- 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 celle requises pour l'agrément du modèle type (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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre D

L'EMBALLAGE EXTÉRIEUR N'EST PAS UNE CAISSE EN CARTON ONDULE ; LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE CONDITIONNEUR, NON FABRICANT DES EMBALLAGES EXTÉRIEURS

Sous-chapitre D.2

Contrôles internes. - Généralités

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type 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 paragraphe 5.

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.

D.3. Contrôles internes 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 modèle des emballages de matières ou objets explosibles et dont la fabrication :

- répond aux dispositions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 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 paragraphe 6 de ces articles réglementaires ;
- a été contrôlée par un organisme agréé, sur site et dans le délai imparti, au titre des paragraphes 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 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 modèle type 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 modèle type agréé, ainsi que toute autre caractéristique nécessaire à sa correcte identification.

3.1.3. Livraisons

Les indications relatives à la référence commerciale et à celle 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 modèle type.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées aux 6.1.5.1.6. ou 6.6.5.1.6. de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et du code IMDG, des modifications des emballages intérieurs sont autorisées dans la mesure où un niveau de performances 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 modèle type 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 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 modèle type 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 définis, tant au niveau de leur conservation que d'une bonne maintenance de la traçabilité. Le respect de ces précautions par le personnel sera vérifié.

D.4. **Contrôles internes 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 modèle type, 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 modèle type 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	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs
Epreuve de gerbage	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 paragraphe 5, 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 9002.

4.5. Documentation

Les valeurs et résultats, dont l'enregistrement est prévu aux points 3.2.4, 4.2 et 4.3.1, seront consignés dans une documentation qui devra être conservée pendant au moins 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

D.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe 2 ;

- 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 modèle type (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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.

Chapitre E

L'EMBALLAGE EXTÉRIEUR N'EST PAS UNE CAISSE EN CARTON ONDULÉ ; LE TITULAIRE DE L'AGRÉMENT EST LE FABRICANT DES EMBALLAGES EXTÉRIEURS

E.2. Contrôles internes, généralités

2.1. Contrôles internes

Par contrôles internes, on entend les contrôles effectués par le titulaire de l'agrément du modèle type (le fabricant des emballages extérieurs) 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 paragraphe 5.

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.

E.3. Contrôles internes 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 modèle type.

3.2.2. Modifications des emballages intérieurs autorisées par la réglementation

Sous réserve du respect des conditions énoncées aux 6.1.5.1.6 ou 6.6.5.1.6 de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et 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 modèle type 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.

E.4. **Contrôles internes 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 modèle type des emballages de matières ou objets explosibles doit appliquer, pour la fabrication des emballages extérieurs :

- les prescriptions des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 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 paragraphe 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 modèle type, 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 fiscaux

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 modèle type, 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 modèle type pourront être employées.

Ces contrôles fiscaux, 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	Selon procédure de contrôle de fabrication des emballages extérieurs
Epreuve de gerbage	Ou sinon après 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 dispositions relatives à leur maîtrise, leur étalonnage et leur maintenance, définies dans la norme ISO 9001 ou 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 5 ans.

4.6. Non-conformité des emballages

Tous les emballages déclarés non conformes seront détruits.

E.5. Contrôles par un organisme agréé

Les contrôles repris ci-après seront effectués selon les modalités définies et dans les délais requis par les paragraphes 7 et/ou 8, selon le cas, des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4-07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

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 paragraphe ;
- 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 modèle type.

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 modèle type 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 3 mois, ce délai étant utilisé pour la mise en place d'actions correctives formalisées. Si les anomalies le justifient, l'agrément du modèle type de l'emballage pourra être suspendu ou retiré.