

Direction des transports terrestres

*Direction des affaires maritimes
et des gens de mer*

Avis relatif au marquage des emballages métalliques à dessus amovible destinés au transport des marchandises dangereuses

NOR : *EQUT0210078V*

En application :

- de l'arrêté du 1^{er} juin 2001 relatif au transport des marchandises dangereuses par route, dit « arrêté ADR », et notamment de la sous-section 4.1.1.3 de son annexe A,
- de l'arrêté du 5 juin 2001 relatif au transport des marchandises dangereuses par chemin de fer, dit « arrêté RID », et notamment de la sous-section 4.1.1.3 de son annexe I,
- 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 la sous-section 4.1.1.3 du code IMDG,

Les emballages destinés au transport des marchandises dangereuses doivent pouvoir être identifiés comme étant conformes à un modèle type éprouvé et agréé selon les prescriptions réglementaires.

La procédure publiée ci-après indique la méthode à appliquer pour assurer sans ambiguïté cette identification, lorsque les emballages sont des fûts ou jerricanes métalliques, ou des emballages métalliques légers, à dessus amovible.

L'avis relatif au marquage des emballages métalliques à dessus amovible, publié sous le numéro NOR : EQUT9810165V au *Bulletin officiel* MELTT 98/24 du 10 janvier 1999, est abrogé.

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*

MARQUAGE DES FÛTS ET JERRICANES MÉTALLIQUES ET DES EMBALLAGES MÉTALLIQUES LÉGERS À DESSUS AMOVIBLE ET DESTINÉS AU TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

Remarque préliminaire

La présente procédure s'applique au transport de marchandises dangereuses par voies routière, ferroviaire et maritime. Cependant, pour alléger le texte, les références aux sections et sous-sections de l'annexe A de l'arrêté ADR, de l'annexe I de l'arrêté RID et du code IMDG sont indiquées sans mention explicite de ces documents réglementaires. Il y a donc lieu de se reporter à ceux-ci lorsque les termes « section » et « sous-section » sont employés.

1. Domaine d'application

Les emballages visés par la présente procédure sont ceux dont les types sont désignés, en application de la sous-section 6.1.2.7, par les codes 1A2, 1B2, 3A2, 3B2 et 0A2 (sauf code IMDG pour 0A2).

2. Rappel de prescriptions réglementaires

2.1. Marquage

Le marquage des emballages doit être conforme aux prescriptions de la section 6.1.3.

Ce marquage comporte un numéro d'enregistrement indiqué sur le certificat d'agrément du modèle type et constitué du sigle de l'organisme qui a procédé aux épreuves, suivi du numéro du rapport d'épreuves.

Le numéro d'enregistrement n'est valable que pour un seul modèle type ou une seule série de modèles types. Par « série de modèles types », il faut entendre des emballages de la même construction, de la même épaisseur de parois, d'un même matériau et d'une même section, qui ne se différencient du modèle type agréé que par des hauteurs inférieures.

En outre, les fermetures des récipients doivent être identifiables comme étant celles mentionnées dans le rapport d'épreuves.

2.2. Certification

La note 1 de la section 6.1.3 mentionne que la marque sur l'emballage indique qu'il correspond à un modèle type ayant subi les essais avec succès et qu'il est conforme aux prescriptions réglementaires.

En outre, la sous-section 6.1.3.10 (numérotée 6.1.3.14 à partir du 1^{er} janvier 2003) précise que par l'apposition du marquage il est certifié que les emballages fabriqués en série correspondent au modèle type agréé et que les conditions citées dans l'agrément sont remplies.

Cela implique le respect du programme d'assurance de la qualité prévu à la section 6.1.1 et établi conformément aux 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 procédures de contrôle de fabrication publiées en application du paragraphe 6 de ces articles.

3. Principes régissant la constitution des emballages

Un emballage est issu de l'assemblage de plusieurs éléments que sont le corps, le couvercle, le cercle,... A chaque assemblage de ces éléments correspond un domaine d'utilisation défini notamment par la capacité, le groupe d'emballage, la densité et la tension de vapeur maximales des produits contenus.

Il est donc indispensable que les différents assemblages envisagés par le fabricant soient clairement indiqués dans le dossier de demande d'agrément du modèle type. Les seuls assemblages couverts par l'agrément seront ceux qui auront été acceptés par l'organisme chargé de délivrer celui-ci et qui, en conséquence, figureront sur le certificat.

Il résulte de ce qui précède que chaque élément intervenant dans les assemblages doit être muni d'un marquage ou d'un repérage.

Ces marquages ou repérages doivent permettre par la suite :

- – aux utilisateurs de reconstituer sans ambiguïté tout emballage couvert par le certificat d'agrément ;
- – aux organismes de s'assurer de la conformité des matériels fabriqués au modèle type agréé, lorsqu'ils interviennent dans le cadre des contrôles prévus aux paragraphes 7 et 8 des articles 44 de l'arrêté ADR, 35 de l'arrêté RID et 411-4.07 du règlement relatif à la sécurité des navires.

4. Méthode applicable

Les conditions exposées au paragraphe 3 de la présente procédure peuvent être considérées comme satisfaites lorsque :

- – d'une part au moins un élément, qui doit être le corps ou le couvercle, porte le marquage complet prévu à la section 6.1.3 et dont le modèle figure sur le certificat d'agrément ;

- – d'autre part tous les autres éléments sont munis d'un repérage repris dans le certificat d'agrément et réalisé de la manière indiquée ci-après.

Le repérage des éléments se fera par l'apposition sur ceux-ci du sigle du fabricant, suivi d'une référence assurant la traçabilité. Le sigle du fabricant sera constitué d'une ou plusieurs lettres (éventuellement et/ou chiffres), et non d'un logo, identifiant le fabricant. Ce sigle ne devra pas pouvoir être confondu avec tout autre renseignement figurant dans le marquage complet (comme par exemple « UN », « F »).

5. Réalisation pratique

Le marquage complet sera effectué dans les conditions prescrites réglementairement.

Pour apposer les lettres et/ou chiffres entrant dans le repérage des éléments, différentes techniques (estampage, jets d'encre...) pourront être utilisées, pour autant que le fabricant ait l'assurance que le repérage ainsi réalisé puisse résister de manière sûre aux conditions normales de remplissage, de manutention et de transport des marchandises dangereuses dans l'emballage considéré.

La hauteur des lettres et/ou chiffres entrant dans le repérage du corps et du couvercle devra être :

- – d'au moins 12 mm pour les emballages de contenance supérieure à 30 litres ou de masse brute supérieure à 30 kg ;
- – d'au moins 6 mm pour les emballages de contenance supérieure à 5 litres ou de masse brute supérieure à 5 kg, ces deux caractéristiques ne dépassant pas respectivement 30 litres et 30 kg ;
- – d'une dimension appropriée pour les autres emballages, telle que les caractères soient aisément lisibles.

La hauteur des lettres et/ou chiffres entrant dans le repérage des éléments autres que le corps et le couvercle (cercle...) sera d'une dimension appropriée, telle que les caractères soient aisément lisibles.

6. Mention dans le certificat d'agrément

L'organisme fera figurer dans le certificat d'agrément qu'il délivre pour chaque modèle type d'emballages :

– les repérages des différents éléments constitutifs du modèle de base et de ses extensions ;
– les assemblages de ces éléments qu'il admet comme couverts par l'agrément.