

*Direction des transports terrestres*

*Direction des affaires maritimes  
et des gens de mer*

**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 : *EQUT0310055V*

En application :

- de l'arrêté du 1<sup>er</sup> juin 2001 modifié relatif au transport des marchandises dangereuses par route, dit « arrêté ADR », et notamment de son article 44 ;
- de l'arrêté du 5 juin 2001 modifié 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.

Est ici publiée en annexe au présent avis la procédure suivante :

- procédure n° 10 : contrôle de la fabrication des sacs en film de plastique.

Il est rappelé que les procédures portant les numéros 1 à 9 ont été publiées au *Bulletin officiel/METL* 2002/6 du 10 avril 2002.

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° 10

**Contrôle de la fabrication des sacs en film de plastique (5 H 4),  
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 film de 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 (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 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 films, gaines en plastique, colles, fils de couture, encres...), 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 (plastiques utilisés pour la fabrication des films ou des gaines), les spécifications techniques retenues comporteront au moins les éléments suivants :

- densité relative à 23 °C, déterminée selon la norme ISO 1183 (ou par une autre méthode approuvée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5) ;
- indice de fluidité, déterminé selon la norme ISO 1133.

Pour les films et gaines en plastique approvisionnés directement, 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. Livraisons*

##### **3.2.1. Matières premières (plastiques), films et gaines en plastique**

a) Pour chaque lot de matières premières (plastiques), 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 (plastiques), 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 (certificats de conformité, 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, ...) 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**

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

#### *4.1. Fabrication des films et gaines en plastique*

La présence, sur le lieu de fabrication, de la fiche technique correspondant au type de film ou gaine produit sera vérifiée. Cette fiche détermine le choix des matières premières (plastiques).

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

Pendant le déroulement ou à la fin de chaque fabrication de films ou gaines en plastique, des contrôles seront réalisés sur :

- les infondus (points noirs) ;
- l'épaisseur du film ou de la gaine, avec les tolérances prévues sur la fiche technique ;
- la résistance des plis, selon la méthode dite « Darttest » (ou une autre méthode approuvée par l'organisme agréé visé au paragraphe 5).

Les résultats de ces contrôles seront enregistrés.

## 4.2. Fabrication des sacs

### 4.2.1. 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) ;
- respect du type de façonnage ;
- aspect extérieur ;
- 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.

### 4.2.2. 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.

<b>NATURE DU CONTRÔLE</b>	<b>PÉRIODICITÉ MINIMALE du contrôle pour chaque modèle type</b>
Chacun des différents contrôles mentionnés au point 4.2.1.	A chaque fabrication et au moins un sac toutes les 2 heures

### 4.2.3. Contrôles finaux - 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 (colles, fils de couture, encres...) prévues dans cet agrément.

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

<b>NATURE DU CONTRÔLE</b>	<b>NOMBRE MINIMAL d'emballages contrôlés</b>
Epreuve de chute	3 sacs par prélèvement, avec :
	- 1 prélèvement par mois, tous types confondus, et
	- 1 prélèvement par semestre pour chaque modèle type.

### 4.2.4. Dispense des contrôles finaux destructifs

Les contrôles finaux décrits au point 4.2.3. 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 avalisée 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).

#### 4.3. *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 3.2., 4.1., 4.2.1., 4.2.2. et 4.2.3, 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.

### 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 4.2.4., 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.