

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Inleiding

Bij het bewerken van verpakkingen voor het vervoer van gevaarlijke stoffen dient de kwaliteit van de bewerkte verpakking overeen te komen met die van het oorspronkelijk of nieuw toegelaten constructietype voor het betreffende UN-kenmerk.

Het bewerken omvat het proces van het produceren van een verpakking uitgaande van gebruikte verpakkingen, halffabricaten en hulpstoffen.

De minimaal te verrichten controles, onderverdeeld in ingangscntrole, productiecontrole en eindcontrole zijn gespecificeerd per bewerkingsproces in de van toepassing zijnde hiernavolgende tabel.

Als in de tabel verwezen wordt naar normen zonder jaartal geldt steeds de actuele versie van de betreffende norm. Er kan ook gebruik worden gemaakt van een afwijkende norm of standaard, mits aangetoond is dat deze gelijkwaardig is aan de genoemde norm.

In dit document wordt "reconditionering" beschouwd als het bewerken van verpakkingen.

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

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

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

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

Controles

Als er bij de controles metingen worden uitgevoerd dan worden de gemeten waarden (gemiddelden) vergeleken met de nominale waarden. In dat geval moeten de nominale waarden voorzien zijn van toleranties, waarbinnen de gemeten waarden zich moeten bevinden.

De toleranties zijn vermeld in de van toepassing zijnde tabel. Indien niet gelden de volgende toleranties:

±1% voor de hoofdafmetingen van de verpakking;

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

±3% voor de overige eigenschappen.

Ter realisatie van de uitvoering van de controles dienen de nodige instructies op schrift te worden gesteld.

Ingangscontrole

De controles van nieuwe onderdelen worden uitgevoerd door vergelijking van het gecontroleerde object met als referentie de gegevens verbonden aan het toegelaten constructietype. De gegevens kunnen worden teruggevonden in het toelatingsrapport, het testrapport, de regelgeving voor het vervoer van gevaarlijke stoffen (met name het testprogramma) en bedrijfsinterne informatie (bijvoorbeeld inkoop van materialen).

De tabel vermeldt welke controles uitgevoerd moeten worden. Hierbij kan vaak gebruik worden gemaakt van certificaten of andere informatie, die met de aanlevering van de grondstoffen, halffabricaten of hulpstoffen worden meegeleverd

Productiecontrole

Voor het starten van en tijdens de productie moeten alle productiemachines en alle hulpmiddelen worden geïnspecteerd op de juiste instellingen.

Het personeel, dat betrokken is bij de productie en de controles, dient te beschikken over adequate werk- en controle-instructies van het te produceren UN-gekeurde type, samen met de juiste documenten.

De productiecontrole omvat de controle op de eerste geproduceerde verpakking en daarna de uitvoering van deze controles met een bepaalde frequentie op de geproduceerde verpakkingen. Onderdeel van de productiecontrole is, dat elke verpakking voor vloeistoffen (en voor IBC's met vaste stoffen gevuld of geledigd onder druk) een lektheidstest moet doorstaan. Volgens de regelgeving moet elke verpakking in staat zijn het lektheidsniveau te bereiken van de prototypekeuring. Deze eis moet aantoonbaar worden ingevuld door een combinatie van een geschikte lektheidstest en een combinatie van relevante ingangs-, productie- en eindcontroles.

Eindcontrole

De vermelde beproevingen dienen te worden uitgevoerd volgens de procedures beschreven in de regelgeving voor het vervoer van gevaarlijke stoffen en het testprogramma van de betreffende UN-typekeuring. Het minimum aantal te beproeven exemplaren bedraagt 1 bij iedere beproeving.

Herbeoordeling bij falen:

Als slechts één verpakking faalt bij slechts één van de testen (zoals vermeld in de tabel) moet die test worden herhaald met tweemaal het normale aantal identieke verpakkingen voor die test. Indien ze allen de beoordelingstest doorstaan, worden ze aanvaard als zijnde conform de testeisen.

Traceerbaarheid

Een traceerbaar systeem moet aanwezig zijn dat in staat is de gebruikte verpakkingen, half-fabrikaten en hulpmaterialen te traceren evenals welke controles uitgevoerd zijn voor ieder geproduceerde verpakking.

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Reconditionering stalen vaten (1A1) vloeistoffen			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reconditionering stalen vaten (1A1) vloeistoffen	<p>Controle toegeleverde vaten al of niet na reiniging</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (met name geen knikvorming) • Geen inhoud (geen restproduct) • UN-kenmerk (volledig en eerste deel permanent in de bodem)¹ • Alleen oppervlakkige corrosie (geen “pitting” corrosie) (binnen- en buitenzijde) die door het reconditioneringsproces kan worden verwijderd, is toegestaan • Lasnaad (lasnaden) in goede staat • Massa of wanddikte <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. 	<p>Eerste controle en controle tijdens productie (ieder vat, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Onvervormde felsranden , rolringen, boven- en onderzijde en romp (maximaal 6 deuken met diepte en lengte maximaal 6,5 en 75 mm) • Buitenzijde en binnenzijde droog, geen roest en restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Geen lassen • Controle lekdichtheidsapparatuur (1x per 8 uur) • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole voor het lakken (waar nodig in combinatie met andere controles). • Dekkende en gladde lak buitenzijde • Leesbaarheid en juistheid van het kenmerk 	<p>Beproevingen bij productie (minimaal 1 x per jaar en minimaal 1 exemplaar per proef):</p> <ul style="list-style-type: none"> • valproef • hydraulische drukproef • dichtheidsproef
	<p>¹ in functie van de beoogde aan te brengen kenmerking dient een selectie te worden uitgevoerd van de ontvangen vaten</p>		

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Reconditionering stalen vaten (1A2)			
Bewerkingsproces	Ingangscontrolle	Productiecontrole	Eindcontrole
Reconditionering stalen vaten (1A2)	<p>Controle toegeleverde vaten al of niet na reiniging:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (met name geen knikvorming) • Geen inhoud (geen restproduct) • UN-kenmerk (volledig en eerste deel permanent in de bodem)¹ • Alleen oppervlakkige corrosie (geen "pitting" corrosie) (binnen- en buitenzijde) die door het reconditioneringsproces kan worden verwijderd, is toegestaan • Lasnaad (lasnaden) in goede staat • Massa of wanddikte <p>Halfabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. 	<p>Eerste controle en controle tijdens productie (ieder vat, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Onvervormde felsranden , rolringen, boven- en onderzijde en romp (maximaal 6 deuken met diepte en lengte maximaal 6,5 en 75 mm) • Buitenzijde en binnenzijde droog, geen roest en restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Correcte mechanische afdichting door deksel, dichting, sluitring • Geen lassen • Controle lekdichtheidsapparatuur (1x per 8 uur) indien van toepassing • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole voor het lakken (waar nodig in combinatie met andere controles). • Dekkende en gladde lak buitenzijde • Leesbaarheid en juistheid van het kenmerk 	<p>Beproevingen bij productie (minimaal 1 x per jaar en minimaal 1 exemplaar per proef):</p> <ul style="list-style-type: none"> • valproef • hydraulische drukproef ² • dichtheidsproef ²
	¹ De vaten worden per partij met hetzelfde UN kenmerk geselecteerd		² enkel van toepassing voor vloeistofverpakkingen

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Reconditionering kunststof vaten en jerrycans (1H1 en 3H1)			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reconditionering kunststof vaten en jerrycans (1H1 en 3H1)	<p>Controle toegeleverde vaten en jerrycans al of niet na reiniging:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (met name geen knikvorming), beschadiging (zoals scheuren) of verkleuring • Bekendheid vorige inhoud in verband met reiniging en eventuele beperking in levensduur • Restproduct: verpakking moet leeg zijn (uitlekken of leegschrapen) • Volledig UN-kenmerk • Jaar van productie <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. 	<p>Eerste controle en controle tijdens productie (ieder vat, tenzij anders vermeld):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen en sluitingen • Leesbaarheid en juistheid van het kenmerk • Controle lekdichtheidsapparatuur (1x per 8 uur) • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole (waar nodig in combinatie met andere controles). 	<p>Beproevingen bij productie (minimaal 1 x per jaar en minimaal 1 exemplaar per proef):</p> <ul style="list-style-type: none"> • valproef • hydraulische drukproef • dichtheidsproef

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

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

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Routineonderhoud van stijve IBC			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Routineonderhoud van stijve IBC 11H1 - 11H2 – 21H1- 21H2- 31H1 - 31H2 – 11HA1 – 21 HA1 - 31HA1 – 11HH1 – 21HH1 – 31HH1	Controle toegeleverde IBC's al dan niet na reiniging: <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming (met name geen knikvorming), beschadiging (zoals scheuren) of verkleuring van de binnenhouder • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de buitenhouder • Bekendheid vorige inhoud in verband met reiniging en eventuele beperking in levensduur • Restproduct: verpakking moet leeg zijn (uitlekken of leegschrapen) • Volledig UN-kenmerk inclusief kenmerking binnenhouder • Jaar van productie Halffabricaten en hulpstoffen: <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. 	Eerste controle en controle tijdens productie (iedere verpakking, tenzij anders vermeld): <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen , sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Leesbaarheid en juistheid van de kenmerking, inclusief het serienummer • Controle lekdichtheidsapparaatuur (1x per 8 uur) • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole (waar nodig in combinatie met andere controles). 	

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Reparatie van stalen IBC's/LP's			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reparatie van stalen IBC's/LP's 11A - 21A - 31A-50A	Controle toegeleverde IBC's: <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de IBC (binnen en buitenhouder) (behalve het te repareren onderdeel) • Geen beschadiging (zoals scheurtjes of corrosie) inwendig van de stalen IBC • Volledig UN-kenmerk Halffabricaten en hulpstoffen: <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. 	Eerste controle en controle tijdens productie (iedere verpakking, tenzij anders vermeld): <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Controle op de reparatie • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen , sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Leesbaarheid en juistheid van de kenmerking, inclusief het serienummer • Controle lekdichtheidsapparatuur (1x per 8 uur) • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole (waar nodig in combinatie met andere controles). 	

Annex 2 – T&CPI Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij het bewerken (reconditionering, ombouw, routine onderhoud en reparatie) van verpakkingen (inclusief IBC's en Grote Verpakkingen). Publicatie datum 16 augustus 2016

Tabel Reparatie van combinatie IBC's (vervanging binnenhouder)			
Bewerkingsproces	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole
Reparatie van combinatie IBC's (vervanging binnenhouder) 11HA1 – 21 HA1 - 31HA1 – 11HH1 – 21HH1 – 31HH1	Controle toegeleverde IBC's: <ul style="list-style-type: none"> • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de buitenhouder • Volledig UN-kenmerk Halffabricaten en hulpstoffen: <ul style="list-style-type: none"> • per levering controle op specificaties en type. • Controle nieuwe binnenhouder op hetzelfde type en fabrikant 	Eerste controle en controle tijdens productie (iedere verpakking, tenzij anders vermeld): <ul style="list-style-type: none"> • Geen zichtbare beschadigingen of vervormingen (zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken) • Buitenzijde en binnenzijde droog en geen restproduct • Onbeschadigde schroefdraad sluitopeningen , sluitingen, kranen en afdichtingen • Goede functionering van de bedrijfsuitrusting • Leesbaarheid en juistheid van de kenmerking, inclusief het serienummer • Controle lek dichtheidsapparatuur (1x per 8 uur) • Elke verpakking voor vloeistoffen: dichtheidscontrole (waar nodig in combinatie met andere controles). 	