

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

1. Inleiding

De kwaliteit van elk geproduceerde verpakking, gebruikt voor het transport van gevaarlijke goederen, moet overeenkomen met de kwaliteit van het ontwerptype zoals goedgekeurd voor het betreffende UN-merkteken.

De productie omvat het proces van het aanmaken van een verpakking, startend vanuit ruwe grondstof, halffabricaten en hulpstoffen.

De minimale vereiste controles zijn onderverdeeld in controle van inkomende goederen, productiecontrole en eindcontrole en zijn gespecificeerd voor elk type van verpakking in de hiernavolgende van toepassing zijnde tabellen.

Referentie naar een niet-gedateerde norm in de tabellen houdt in dat de laatst gepubliceerde versie van de betreffende norm van toepassing is. Het is aanvaardbaar dat een andere norm wordt gebruikt als aangetoond is dat deze norm evenwaardig is aan de referentie-norm.

2. Controles

De controles worden uitgevoerd door het te controleren object te vergelijken met de referentie-data die vastliggen voor het goedgekeurde ontwerptype. Deze data kunnen teruggevonden worden in het goedkeuringscertificaat, test rapporten, interne bedrijfsgegevens (bv. aankoop van materialen) en in de van toepassing zijnde regelgeving voor het transport gevaarlijke goederen.

Als metingen worden uitgevoerd tijdens de controles dan worden de (gemiddelde) gemeten waarden vergeleken met de nominale waarden. In dit geval moeten de nominale waarden beschikbaar zijn met toleranties en de gemeten waarden moeten binnen deze toleranties vallen. De toleranties worden in de betreffende tabel opgegeven. Indien niet, dan zijn de volgende toleranties van toepassing:

±1% voor de hoofdafmetingen van de verpakking

±3% voor andere eigenschappen

De noodzakelijke geschreven instructies moeten beschikbaar zijn om het correct uitvoeren van de controles te verzekeren.

In het geval van verschillende productielijnen en/of caviteiten moet een representatieve mix van geproduceerde items onderworpen worden aan de controles zoals vermeld in de hieronder betreffende tabellen.

3. Ingangscontrole

De tabel duidt aan welke controles moeten gebeuren. Zeer vaak kunnen certificaten en/of andere informatie die bijgevoegd worden bij levering van de grondstoffen, halffabricaten en hulpstoffen gebruikt worden.

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

4. Productiecontrole

Voor de opstart en gedurende het productieproces moeten vooraf alle productie-installaties en ondersteunende apparatuur geïnspecteerd worden om te verzekeren dat ze correct zijn afgesteld.

Hiertoe moet het personeel dat betrokken is bij het productie- en controleproces zowel efficiënte en gepaste instructies ter beschikking hebben over het UN goedgekeurde constructietype alsook de relevante documentatie.

De productiecontrole houdt zowel de controle in van de eerst geproduceerde verpakking als de controle tijdens de productie volgens een frequentie vermeld in de tabellen.

Als een onderdeel van de productiecontrole moet elke verpakking voor vloeistoffen (en ook de IBC's voor vaste producten die afgevuld of geleidigd worden onder druk) onderworpen worden aan een lektheidstest. De regelgeving vereist dat elke verpakking moet in staat zijn om het niveau van lektheid te evenaren bereikt tijdens de beproeving van het ontwerptype. Deze vereiste kan ingevuld worden aan de hand van een combinatie van aangepaste lektheidstesten en relevante controles van inkomende goederen, productiecontroles en eindcontroles.

5. Eindcontrole

Tenzij anders vermeld in dit document moeten de aangeduide testen voorbereid, uitgevoerd en geëvalueerd worden volgens de regelgeving voor het transport van gevaarlijke goederen en volgens het testprogramma van het betreffende UN ontwerptype. Het minimum aantal monsters dat getest moet worden is 1 voor elke test.

Overeenkomstig 6.1.5.1.10 van de verschillende regelgevingen kunnen meerdere testen uitgevoerd worden op 1 monster op voorwaarde dat de geldigheid van de resultaten niet wordt beïnvloed.

De houder van het certificaat is verantwoordelijk voor de uitvoering van alle testen beschreven in de tabellen in bijlage. Voor alle valtesten moet de meest kwetsbare plaats/oriëntatie gekozen worden voor de evaluatie.

In het geval van samengestelde verpakkingen en LP's moet de valtest uitgevoerd worden op de volledige samengestelde verpakking (het collo). De houder van het certificaat is verantwoordelijk voor het juiste gebruik/kwaliteit van de binnenverpakkingen, de schikking binnen de buitenverpakking, het vulmateriaal/ het absorberend materiaal en de sluitingssystemen/sluitingswijzen.

In het geval van zakken moet de valtest uitgevoerd worden door de houder van het certificaat om te garanderen dat de sluitingswijze conform is aan deze van het ontwerptype.

De stapeltest of de compressietest zoals gespecificeerd in de tabellen mag uitgevoerd worden op lege verpakkingen.

6. Herevaluatie in geval van falen

Als slechts één verpakking faalt in slechts één van de testen (zoals vermeld in de tabellen), dan zal die test worden herhaald op tweemaal het normale aantal identieke verpakkingen voor die test. Indien die alle goed bevonden worden, dan zal de verpakking conform beschouwd worden aan de testvereisten.

7. Traceerbaarheid

Een traceerbaarheidssysteem moet voorzien worden, dat voor elke geproduceerde verpakking in staat is na te gaan welke materialen, halffabricaten en hulpstoffen gebruikt werden en welke controles hierop werden uitgevoerd.

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Overzichtslijst Tabellen

Tabel n°	Code	Beschrijving
Tabel 1	1A1 - 1A2 - 3A1 - 3A2 - 0A1 - 0A2	Stalen vaten – jerrycans en licht metalen verpakkingen
Tabel 2	1G	Kartonnen vaten
Tabel 3	1H1 - 1H2 - 3H1 - 3H2	Kunststof vaten – jerrycans
Tabel 4	4A - 4B	Stalen kisten
Tabel 5	4C1 - 4C2 - 4D	Houten kisten
Tabel 6	4G	Kartonnen kisten
Tabel 7	4H1 - 4H2	Kunststof kisten
Tabel 8	5M1 - 5M2	Papieren zakken
Tabel 9	5H1 - 5H2 - 5H3 - 5H4	Kunststof zakken (Deel 1 van grondstof tot zak)
Tabel 10	5H1 - 5H2 - 5H3 - 5H4	Kunststof zakken (deel 2 van film/geweven materiaal tot zak)
Tabel 11	6HA1 - 6HA2 - 6HC - 6HD1 - 6HD2 - 6HG1 - 6HG2 - 6HH1 - 6HH2	Composiet verpakkingen
Tabel 20	11A - 21A - 31A - 50A	Metalen Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)
Tabel 21	11H1 - 11H2 - 21H1 - 21H2 - 31H1 - 31H2 -50H	Stijve kunststof Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)
Tabel 22	11G - 50G	Kartonnen Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)
Tabel 23	13H1 - 13H2 - 13H3 - 13H4 - 13H5 - 51H	Soepele Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)
Tabel 24	11HA1 - 11HA2 - 21HA1 - 21HA2 - 31HA1 - 31HA2 - 11HG1 - 11HG2 - 21HG1 - 21HG2 - 31HG1 - 31HG2 - 11HH1 - 11HH2 - 21HH1 - 21HH2 - 31HH1 - 31HH2	Composiet Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)
Tabel 25	31HA1	Gereconstrueerde composiet Intermeiate Bulk Containers (IBC's) (vervangen binnenrecipiënt = cross-bottling)

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 1 : stalen vaten – jerrycans en licht metalen verpakkingen				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
1A1 1A2 3A1 3A2 0A1 0A2	<p>Controle metalen sheets bij elke levering:</p> <ul style="list-style-type: none"> Vergelijk met type en controleer certificaat (EN standaard voor staal of equivalent) Diktebepaling bij elke levering (tolerantie voor staal ISO 16162) (tolerantie voor lichtmetaal EN 10202) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> Valproef Hydraulische druktest² (vloeistoffen) Lekdichtheidsproef^{1,2} (vloeistoffen)
		<ul style="list-style-type: none"> Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, sluitingen en uitwendige toestand 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Afmetingen 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Felsnaad uitvoering (door een zaagsnede) 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Lasnaad test 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Controle lekdictheidsapparaat 	1x per 8 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Lekdictheid van verpakkingen voor vloeistoffen (waar vereist in combinatie met andere controles) 	Elke verpakking	

¹ Indien tijdens de productiecontrole de lekdictheidsproef uitgevoerd wordt op een wijze waarvan aangetoond kan worden dat het niveau gelijkwaardig is aan het ontwerptype testniveau, dan mag deze bij de eindcontrole afgeschaft worden

²Niet vereist voor 0A1 en 0A2 (ADR/RID 6.1.1.3)

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 2 : kartonnen vaten				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
1G	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Papiertype • Gramgewicht (ISO 536); tolerantie \pm 5% • Barstweerstand (ISO 2758); tolerantie \pm 7,5% <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):		Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test): <ul style="list-style-type: none"> • Valproef • Stapelproef¹ (conditionering niet vereist)
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Massa 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 4 uur	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 3 : kunststof vaten – jerrycans				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
1H1 1H2 3H1 3H2	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Type, code en handelsnaam van basismateriaal Smeltindex (MFR) (ISO 1133) Densiteit (ISO 1183) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> Valproef (-18°C) Hydraulische druktest (vloeistoffen) Lekdichtheidsproef (vloeistoffen)
	<ul style="list-style-type: none"> Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, lasnaden, sluitingen en uitwendige toestand 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Afmetingen nek (tolerantie +/- 3%) lichaam (tolerantie +/- 3%) 	1 x per 24 uur bij opstart		
	<ul style="list-style-type: none"> Massa: tolerantie +/- 5 % voor ≤ 30L tolerantie +/- 4 % voor >30L ≤ 120L tolerantie +/- 3 % voor > 120L 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Minimum wanddikte/verdeling van wanddikte of compressie proef 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Inspectie lasnaden met behulp van valproeven (bij omgevingstemperatuur) 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Controle lekdictheidsapparaat 	1 x per 8 uur		
	<ul style="list-style-type: none"> Lekdictheid van verpakkingen voor vloeistoffen (waar vereist in combinatie met andere controles) 	Elke verpakking		

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 4 : stalen kisten				
Code	Ingangscontrole	Productiecontrole		Eindcontrole
4A 4B	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Code en/of handelsnaam als indicatie van de kwaliteit van het staal of aluminium • Een vereiste van één of meerdere kwaliteitskarakteristieken (vb yield punt, koolstof gehalte van staal) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Bij de producent van de verpakking: Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stapelproef ¹ • Valproef ² (conditionering niet vereist) <p>Bij de houder van certificaat samengestelde verpakking: controle conformiteit van de verpakking bij gebruik met het ontwerptype omvat:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Juiste gebruik/kwaliteit van de binnenverpakking • De schikking binnen de buitenverpakking • Vulmateriaal/absorberend materiaal • Sluitingssytemen/sluitingswijze • Valproef ³ (conditionering niet vereist) <p>¹De stapelproef moet niet uitgevoerd worden indien testen op de verpakking aangetoond hebben dat deze een compressiewaarde bereikt ≥ 3 maal de kracht uitgeoefend bij de stapeltest.</p> <p>²Valproef (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test) voor enkelvoudige verpakkingen. De valproef kan als alternatief eventueel ook bij de houder van het UN-merkteken uitgevoerd worden op voorwaarde dat dit schriftelijk is vastgelegd tussen de producent en de houder.</p> <p>³ Valproef bij de houder van het certificaat (samengestelde verpakking) (uit te voeren steekproefsgewijs gedurende de controle door derden uitgevoerd door de erkende instelling)</p>
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Massa 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 4 uur	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 5 : houten kisten				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
4C1 4C2 4D	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Type hout of handelsnaam Nominale afmetingen Aantal lagen van het gelamineerd hout; Indicatie (of spreiding) van het vochtgehalte bij levering (niet voor gelamineerd hout) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controletijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Bij de producent van de verpakking: Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> Stapelproef ¹ Valproef ² (conditionering niet vereist) <p>Bij de houder van certificaat samengestelde verpakking: controle conformiteit van de verpakking bij gebruik met het ontwerptype omvat:</p> <ul style="list-style-type: none"> Juiste gebruik/kwaliteit van de binnenverpakking De schikking binnen de buitenverpakking Vulmateriaal/absorberend materiaal Sluitingssytemen/sluitingswijze Valproef ³ (conditionering niet vereist) <p>¹De stapelproef moet niet uitgevoerd worden indien testen op de verpakking aangetoond hebben dat deze een compressiewaarde bereikt ≥ 3 maal de kracht uitgeoefend bij de stapeltest.</p> <p>²Valproef (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test) voor enkelvoudige verpakkingen. De valproef kan als alternatief eventueel ook bij de houder van het UN-merkteken uitgevoerd worden op voorwaarde dat dit schriftelijk is vastgelegd tussen de producent en de houder.</p> <p>³ Valproef bij de houder van het certificaat (samengestelde verpakking) (uit te voeren steekproefsgewijs gedurende de controle door derden uitgevoerd door de erkende instelling)</p>
		<ul style="list-style-type: none"> Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Afmetingen 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Massa 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 4 uur	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 6 : kartonnen kisten				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole	
4G	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <p>Papier</p> <ul style="list-style-type: none"> • Papiersoort • Gramgewicht (ISO 536) <p>Golfkarton</p> <ul style="list-style-type: none"> • Behoud van golftypes, aantal en volgorde • Wateropname Cobb test 1800 (ISO 535) $\leq 155\text{g/m}^2$ • Dikte golfkarton, gemeten met een nauwkeurigheid van 0.1 mm (ISO 3034) • Kantstuike waarde (ECT) (ISO 3037) Gemiddelde waarde van 10 metingen mag maximaal 10 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% • Barstweerstand (ISO 2759) voor kwaliteiten met een barstweerstand van 350 kPa tot 4000kPa Gemiddelde waarde van 20 metingen mag maximaal 7.5 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% • Doorsteekweerstand (ISO 3036) voor kwaliteiten met een barstweerstand van > 4000kPa Gemiddelde waarde van 20 metingen mag maximaal 15 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>	<p>Bij de producent van de verpakking: Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stapelproef ¹ • Valproef ² (conditionering niet vereist) <p>Bij de houder van certificaat samengestelde verpakking: controle conformiteit van de verpakking bij gebruik met het ontwerptype omvat:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Juiste gebruik/kwaliteit van de binnenverpakking • De schikking binnen de buitenverpakking • Vulmateriaal/absorberend materiaal • Sluitingssytemen/sluitingswijze • Valproef ³ (conditionering niet vereist) 	
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand (in functie van de toepassing: controle van gebruikte lijm/tape; plaats/ type/aantal nieten) 		1x per uur
		<ul style="list-style-type: none"> • Binnenafmetingen doos Toegelaten afwijking: Dubbelzijdig golfkarton +3mm Dubbel-dubbel golfkarton +5mm Driedubbel golfkarton +10mm 		1x per uur
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 		1x per uur
			<p>¹De stapelproef moet niet uitgevoerd worden indien testen op de verpakking aangetoond hebben dat deze een compressiewaarde bereikt ≥ 3 maal de kracht uitgeoefend bij de stapeltest.</p> <p>²Valproef (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test) voor enkelvoudige verpakkingen. De valproef kan als alternatief eventueel ook bij de houder van het UN-merkteken uitgevoerd worden op voorwaarde dat dit schriftelijk is vastgelegd tussen de producent en de houder.</p> <p>³ Valproef bij de houder van het certificaat (samengestelde verpakking) (uit te voeren steekproefsgewijs gedurende de controle door derden uitgevoerd door de erkende instelling)</p>	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 7 : kunststof kisten				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
4H1 4H2	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Materiaal type, handelsnaam en fabrikant • Densiteit (ISO 1183) • Smeltindex (MFR) (ISO 1133) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Bij de producent van de verpakking: Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stapelproef ¹ • Valproef ² (conditionering niet vereist) <p>Bij de houder van certificaat samengestelde verpakking: controle conformiteit van de verpakking bij gebruik met het ontwerptype omvat:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Juiste gebruik/kwaliteit van de binnenverpakking • De schikking binnen de buitenverpakking • Vulmateriaal/absorberend materiaal • Sluitingssytemen/sluitingswijze • Valproef ³ (conditionering niet vereist)
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand 	1x per 4 uur	<p>¹De stapelproef moet niet uitgevoerd worden indien testen op de verpakking aangetoond hebben dat deze een compressiewaarde bereikt ≥ 3 maal de kracht uitgeoefend bij de stapeltest. ²Valproef (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test) voor enkelvoudige verpakkingen. De valproef kan als alternatief eventueel ook bij de houder van het UN-merkteken uitgevoerd worden op voorwaarde dat dit schriftelijk is vastgelegd tussen de producent en de houder ³ Valproef bij de houder van het certificaat (samengestelde verpakking) (uit te voeren steekproefsgewijs gedurende de controle door derden uitgevoerd door de erkende instelling)</p>
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Massa 	1x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 4 uur	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 8 : papieren zakken				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
5M1 5M2	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <p>Papier</p> <ul style="list-style-type: none"> • Papiersoort • Gramgewicht (ISO 536) : tolerantie ± 5% • TEA-waarde (=TEA_{av}) (ISO 1924/2 or ISO 1924-3); mag niet lager liggen dan die van het ontwerptype • Verlenging bij breuk in lengte en dwars richting (ISO 1924/2 or ISO 1924-3). <p>Film</p> <ul style="list-style-type: none"> • Materiaal dikte (ISO 4593); Tolerantie : ≥60 µm ± 10% Tolerantie : < 60 µm ± 25% • Mechanische proef : <ul style="list-style-type: none"> ○ Treksterkte en verlenging bij breuk, beide bepaald evenwijdig aan en loodrecht op de extrusie richting (ISO 527); of ○ Impact weerstand (Dart test) (ISO 7765) <p>Halfabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p><u>Bij de houder van het certificaat</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Controle van het sluitingssysteem bij afvulproces (1 x per 2 uur) Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test): • Valproef¹ (conditionering niet vereist)
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Volgorde van de lagen 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen conform constructie tekening (ISO 6591) (tolerantie ± 15mm) 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Conditie lasnaad 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Sluiting, ventiel , bodem constructie 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 2 uur	

¹Valproef bij de houder van het certificaat

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 9: kunststof zakken (Deel 1 van grondstof tot zak)				
Code	Ingangscontrole	Productiecontrole		Eindcontrole
5H1 5H2 5H3 5H4	<p>Van grondstof tot zak</p> <p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Handelsnaam, type/code basismateriaal • Smeltindex (MFR) (ISO 1133) • Densiteit (ISO 1183) 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p><u>Bij de houder van het certificaat</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Controle van het sluitingssysteem bij afvulproces (1 x per 2 uur) <p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valproef ¹ (conditionering niet vereist)
		<p><u>Kunststoffolie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dikte van het materiaal (ISO 4593) (tolerantie ± 10%) • Mechanische proef: <ul style="list-style-type: none"> ○ Treksterkte en verlenging bij breuk, beide bepaald evenwijdig aan en loodrecht op de extrusie richting (ISO 527); of ○ Impact weerstand (Dart test) (ISO 7765) 	<p>1x per rol</p> <p>1x per rol</p>	
		<p><u>Kunststof geweven doek</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Gramgewicht (ISO 3801) • Aantal draden per 10 cm in schering en inslag richting • Aantal deniers in schering en inslag richting • Treksterkte en verlenging bij maximale kracht in schering en inslag richting (ISO 1421) 	<p>1x per lot</p> <p>1x per lot</p> <p>1x per lot</p> <p>1x per lot</p>	
		<p><u>Zak productie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad, uitwendige toestand en volgorde van de lagen • Afmetingen (tolerantie ± 5mm) • Conditie naden • Vul-/sluitsystemen en bodem constructie • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	<p>1x per 2 uur</p> <p>1x per 2 uur</p> <p>1x per 2 uur</p> <p>1x per 2 uur</p>	<p>¹ Valproef bij de houder van het certificaat</p>

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 10: kunststof zakken (deel 2 van film/geweven materiaal tot zak)				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
5H1	<p><u>Van film/geweven materiaal tot zak</u></p> <p><u>Halffabricaten en hulpstoffen:</u></p> <p>Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier welke minimaal onderstaande punten omvatten en de conformiteit met het ontwerptype</p> <p><u>Kunststoffolie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dikte van het materiaal (ISO 4593) • Mechanische proef : <ul style="list-style-type: none"> ○ Treksterkte en verlenging bij breuk, beide bepaald evenwijdig aan en loodrecht op de extrusie richting (ISO 527); <u>of</u> ○ Impact weerstand (Dart test) (ISO 7765) <p><u>Kunststof geweven doek</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Gramgewicht (ISO 3801) • Aantal draden per 10 cm in schering en inslag richting • Aantal deniers in schering en inslag richting • Treksterkte en verlenging bij maximale kracht in schering en inslag richting (ISO 1421) 	Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valproef¹ (conditionering niet vereist)
5H2		<u>Zak productie</u>		
5H3		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, fabrieksnaad en uitwendige toestand en volgorde van de lagen 	1x per 2 uur	
5H4		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Conditie lasnaden 	1x per 2 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Vul-/sluitsystemen en bodem constructie 	1x per 2 uur	
	<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 2 uur	<p>¹Valproef bij de houder van het certificaat</p>	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 11 : composiet verpakkingen				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
6HA1 6HA2 6HC 6HD1 6HD2 6HG1 6HG2 6HH1 6HH2	<p>Controle kunststof binnenrecipiënt overeenkomstig de procedure beschreven in de tabel voor kunststof vaten (zonder de eindcontrole)</p> <p>Controle van het buitenste deel van de verpakking overeenkomstig de procedure beschreven in de tabel voor de overeenstemmende buitenverpakking (zonder de eindcontrole)</p> <p>Controle composiet type.</p> <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de gedurende productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per maand per UN-merkteken en minimaal 1 monster per test):</p> <ul style="list-style-type: none"> Valproef (-18°C) Hydraulische drukproef (vloeistoffen) Lekdichtheidsproef (vloeistoffen) Stapelproef in overeenstemming met de vereisten voorgeschreven voor de gebruikte buitenverpakking
		<ul style="list-style-type: none"> Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, sluitingen en uitwendige toestand 	1 x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Sluiting buitenverpakking; vb. inspectie felsnaad 	1 x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1 x per 4 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> Het juist samenstellen van de binnenrecipiënt in de buitenverpakking 	1 x per 4 uur	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 20: metalen Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
11A 21A 31A 50A	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chemische samenstelling • Mechanische eigenschappen (treksterkte, yield point, verlenging bij breuk) • Afmetingen • Massa • Dikte <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle gedurende productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 500 IBC's/LP's per UN-merkteken en minimaal 1 x per jaar):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hydraulische druktest (21A en 31A) • X-ray, magnetisch of equivalent alternatieve controle van alle intersecties en doorlassingen
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, sluitingen, naden en uitwendige toestand 	elke IBC/LP	
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	elke IBC/LP	
		<ul style="list-style-type: none"> • Volume 	elke IBC/LP	
		<ul style="list-style-type: none"> • Lasnaden (bv. overeenkomstig EN-ISO 15614 en niet-destructieve inspecties van haarscheurtjes met behulp van bv. een penetrerende vloeistof (Die-Check) 	2/27 IBC	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	elke IBC/LP	
		<ul style="list-style-type: none"> • IBC van het type 21A en 31A: lekdichtheid overeenkomstig het testprogramma van de type beproeving 	elke IBC/LP	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 21: stijve kunststof Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
11H1 11H2 21H1 21H2 31H1 31H2 50H	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Handelsnaam, type/code basismateriaal • Smeltindex (MFR) (ISO 1133) • Densiteit (ISO 1183) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 7500 IBC's/LP's per UN-merkteken en minimaal 1 x per jaar per UN-merkteken):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valproef (- 18 °C) • Hydraulische drukproef (21H en 31H) • Lekkichtheidsproef (21H en 31H)
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, lasnaden, sluitingen, uitwendige toestand, beschadiging van de wanden 	1x per 8 hours	
		<ul style="list-style-type: none"> • Massa recipient 	1x per 8 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Wanddikte en distributie van wandikte 	1x per 8 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 8 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Controle lekkichtheidsapparaat 	1x per 8 uur (voor blow moulding proces) 1x per maand (voor rotomoulding proces)	
		<ul style="list-style-type: none"> • Cross-linkage (indien van toepassing) 	1x per 250 IBCs	
		<ul style="list-style-type: none"> • Lekkichtheid van de IBC-types 21H en 31H (waar vereist in combinatie met andere controles) 	Elke IBC	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 22: kartonnen Intermediate Bulk Containers (IBC) en Grote Verpakkingen (LP)				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole	Eindcontrole	
11G 50G	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <p>Papier</p> <ul style="list-style-type: none"> • Papiersoort • Gramgewicht (ISO 536) <p>Golfkarton</p> <ul style="list-style-type: none"> • Behoud van golftypes, aantal en volgorde • Wateropname Cobb test 1800 (ISO 535) $\leq 155\text{g/m}^2$ • Dikte golfkarton, gemeten met een nauwkeurigheid van 0.1 mm (ISO 3034) • Kantstuike waarde (ECT) (ISO 3037) Gemiddelde waarde van 10 metingen mag maximaal 10 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% • Barstweerstand (ISO 2759) voor kwaliteiten met een barstweerstand van 350 kPa tot 4000kPa Gemiddelde waarde van 20 metingen mag maximaal 7.5 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% • Doorsteekweerstand (ISO 3036) voor kwaliteiten met een barstweerstand van > 4000kPa Gemiddelde waarde van 20 metingen mag maximaal 15 % afwijken van het gemiddelde gemeten op het ontwerptype. Variatiecoëfficiënt < 10% <p>Halfabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle gedurende productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle van het constructie type, de fabrieksnaad en uitwendige toestand (in functie van de toepassing: controle van de gebruikte lijm/tape; plaats/ type/aantal nieten) • Buitenafmetingen: Toegelaten afwijking: Dubbelzijdig golfkarton +3mm Dubbel-dubbel golfkarton +5mm Driedubbel golfkarton +10mm • Juiste functionering sluitsysteem <p>Controleer de binnenkant op mogelijke beschadiging van de binnenliner</p> <ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	<p>1x per 10 IBC's/LP's</p> <p>1x per 10 IBC's/LP's</p> <p>1x per 10 IBC's/LP's</p> <p>1x per 10 IBC's/LP's</p> <p>1x per 10 IBC's/LP's</p>	<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 1500 IBC's/LP's per UN-merkteken en minimaal 1 x per jaar per UN-merkteken):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valproef (conditionering: niet vereist) • Stapelproef¹ <p>¹De stapelproef moet niet uitgevoerd worden indien testen op de verpakking aangetoond hebben dat deze een compressiewaarde bereikt $\geq 2,5$ maal de kracht uitgeoefend bij de stapeltest.</p>

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 23 : soepele Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)				
Code	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
13H1 13H2 13H3 13H4 13H5 51H	<p>Controle grondstoffen bij elke levering: minimaal volgende data worden gecontroleerd, op basis van beproevingsresultaten van toeleverancier of eigen metingen:</p> <p>Kunststof</p> <ul style="list-style-type: none"> • Handelsnaam, type/code basismateriaal; • Smeltindex (MFR) (ISO 1133) • Densiteit (ISO 1183) <p>Kunststoffolie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dikte van het materiaal (ISO 4593) • Mechanische proef: <ul style="list-style-type: none"> ○ Treksterkte en verlenging bij breuk, beide bepaald evenwijdig aan en loodrecht op de extrusie richting (ISO 527) <p>Kunststof gewezen doek</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gramgewicht (ISO 3801) • Aantal draden per 10 cm in schering en inslag richting • Aantal deniers in schering en inslag richting • Treksterkte en verlenging bij maximale kracht in schering en inslag richting (ISO 1421) <p>Naaigaren</p> <ul style="list-style-type: none"> • Massa per lengte-eenheid (ISO 2060) • Treksterkte en verlenging (ISO 2062) <p>Hijslussen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen (breedte en dikte) • Massa per lengte-eenheid • Treksterkte en verlenging (ISO 13934-1/2) <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype 	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle tijdens de productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p>		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 1000 IBC's/LP's per UN-merkteken en minimaal 1 x per jaar per UN-merkteken):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Valproef • Hefproef langs boven • Kantelproef • Oprichtproef
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, lasnaad en uitwendige toestand 	every sample	
		<ul style="list-style-type: none"> • Afmetingen 	1x per 250 BCs/LPs	
		<ul style="list-style-type: none"> • Vul-, sluit- en hijsystemen 	1x per 250 IBCs/LPs	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	1x per 250 IBCs/LPs	

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC's en Grote Verpakkingen – LP's)

Tabel 24 : composiet Intermediate Bulk Containers (IBC's) en Grote Verpakkingen (LP's)				
Code	Ingangscontrole	Productiecontrole		Eindcontrole
11HA1 11HA2 21HA1 21HA2 31HA1 31HA2 11HG1 11HG2 21HG1 21HG2 31HG1 31HG2 11HH1 11HH2 21HH1 21HH2 31HH1 31HH2	<p>Controle kunststof binnenrecipiënt overeenkomstig de procedure beschreven in de tabel voor kunststof IBC (zonder de eindcontrole)</p> <p>Controle buiten verpakking overeenkomstig de procedure beschreven in de tabel voor de overeenstemmende IBC (zonder de eindcontrole)¹</p> <p>Controle composiet type.</p> <p>Halffabricaten en hulpstoffen:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het ontwerptype <p>¹ Voor composiet IBC met een metalen buiten kooi, wordt de kooi als een halffabriekaat beschouwd</p>	<p>Controle van eerst geproduceerde verpakking en controle gedurende productie (minimum per UN-merkteken en met een frequentie zoals opgegeven):</p> <ul style="list-style-type: none"> Visuele controle conformiteit met het ontwerptype, sluitingen, connecties en uitwendige toestand Sluiting buitenverpakking Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken Juiste passing binnenrecipiënt in buitenverpakking 		<p>Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 7500 IBC's/LP's per UN-merkteken en minimaal 1 x per jaar per UN-merkteken):</p> <ul style="list-style-type: none"> Valproef¹ Hydraulische drukproef (code 21 end 31) Lekdichtheidsproef (code 21 and 31) <p>¹ temperatuur : -18°C voor codes HH</p>
		1x per 10 IBCs		
		1x per 10 IBCs		
		1x per 10 IBCs		
		1x per 10 IBCs		

Bijlage 1: Minimale vereisten opgesteld voor de kwaliteitsplannen van het kwaliteitsborgings- programma voor de productie van Verpakkingen (inclusief Intermediate Bulk Containers – IBC’s en Grote Verpakkingen – LP’s)

Table 25: Gereconstrueerde composiet IBC's 31HA1 (vervangen binnenrecipiënt = cross-bottling)				
Proces	Ingangscntrole	Productiecontrole		Eindcontrole
Gereconstrueerde composiet IBC's 31HA1 (vervangen binnenrecipiënt)	Controle aangeleverde IBC/ metalen buitenkooi + pallet: <ul style="list-style-type: none"> • Volledig UN-merkteken • Of de metalen buitenkooi + pallet toegelaten is gereconstrueerd te worden onder het nieuw constructietype • Geen ernstige vervorming of beschadiging van de buitenkooi + pallet 	Controle gedurende de productie met een frequentie zoals opgegeven:		Inspecties uit te voeren indien geproduceerd (1 x per 7500 IBC's per UN-merkteken met een evenredige verdeling in de toegelaten metalen buitenkooien + pallets en minimaal 1 x per jaar per UN-merkteken): <ul style="list-style-type: none"> • Valproef¹ • Hydraulische drukproef • Lekdichtheidsproef
		<ul style="list-style-type: none"> • Visuele controle conformiteit met het constructietype, sluitingen, connecties en uitwendige toestand 	Elke IBC	
	Halffabricaten (binnenrecipiënt/toebehoren) <ul style="list-style-type: none"> • Bij elke levering controle van de conformiteit van de specificaties van de leverancier en de conformiteit met het constructietype 	<ul style="list-style-type: none"> • Sluiting metalen buitenkooi 	Elke IBC	¹ temperatuur:-18°C niet noodzakelijk
		<ul style="list-style-type: none"> • Juistheid en leesbaarheid van het UN-merkteken 	Elke IBC	
		<ul style="list-style-type: none"> • Juiste passing binnenrecipiënt in metalen buitenkooi 	Elke IBC	
		<ul style="list-style-type: none"> • Controle lekdichtheidsapparaat¹ 	1x per 8 uur	
		<ul style="list-style-type: none"> • Lekdichtheid van de IBC¹ 	Elke IBC	
		<ul style="list-style-type: none"> • Is de IBC compleet, geen ontbrekend elementen (schroeven,...) 	Elke IBC	
¹ Niet van toepassing indien het bewijs van test geleverd wordt door de producent van de binnenrecipiënt				