



**T&C Packaging International
Testing & Consultancy Packaging
International
Part of the IBE - BVI group**

Verlengde Poolseweg 16
4818 CL Breda
The Netherlands
T.: +31- 76- 52 44 828
info@tc-pi.org

Richtlijn 01

Aanhangsel R02

**Minimale eisen aan het kwaliteitsplan van het kwaliteitsborgingssysteem bij de reconditionering van verpakkingen:
Verpakking van stijve kunststof.**

Datum

1 juni 2013

Aantal pagina's

6

Aantal bijlagen

1

All rights reserved.
No part of this publication may be reproduced and/or published by print, photoprint microfilm or any other means without the previous written consent of TCPI.

Dit aanhangsel is onderdeel van de richtlijn:

Eisen aan het kwaliteitsborgingssysteem voor de productie, reconditionering, reparatie en ombouw van verpakkingen, Intermediate Bulk Containers en Large Packagings voor het vervoer van gevaarlijke stoffen

Inhoudsopgave

1	Inleiding	3
2	Ingangscontrole	4
2.1	Controle van de toegeleverde verpakkingen	4
2.2	Controle van de nieuw te plaatsen onderdelen	4
2.3	Procedure	4
3	Productiecontrole	5
3.1	Controles bij het begin van de productie	5
3.2	Controle bij lopende productie	5
3.3	Procedure	5
4	Eindcontrole	6
4.1	Controles	6
4.2	Procedure	6
5	Verificatie	7
5.1	Beproevingen	7
5.2	Beproevingsmethode en monsternamen	7
5.3	Procedure	7

Bijlagen

Reconditioneringsproces voor kunststof vaten en jerricans

Bijlage 1

1 Inleiding

De regelgeving voor het vervoer van gevaarlijke stoffen definieert een gereconditioneerd kunststof vat of jerrycan als een vat of jerrycan,

- dat/die zodanig is gereinigd dat de constructiematerialen hun oorspronkelijk uiterlijk terug hebben gekregen en alle resten van de vroegere inhoud alsmede inwendige en uitwendige deklagen en etiketten zijn verwijderd;
- waarvan de pakkingen, die geen integraal deel zijn van de verpakking, zijn vervangen, en
- dat/die na reiniging is geïnspecteerd, waarbij verpakkingen met zichtbare beschadigingen zoals scheuren, vouwen of breuk, of beschadigde schroefdraad of sluitingen, of andere belangrijke gebreken, afgewezen moeten worden.

Het is noodzakelijk een afbakening te maken tussen de begrippen “reconditionering” en “hergebruik”, aangezien ook bij hergebruik hetzelfde proces toegepast kan worden als bij reconditionering. Na overleg met de betrokken branches en collega-instituten in het buitenland is in afstemming met het Ministerie van Verkeer en Waterstaat het volgende besloten. Voor het proces van geschikt maken van kunststof verpakkingen (vaten en jerrycans) voor hergebruik zal het begrip reconditionering worden gebruikt, tenzij:

- het geschikt maken plaats vindt onder verantwoordelijkheid van de afzender en
- er sprake is van hergebruik voor hetzelfde of een soortgelijk product in gesloten circuits onder verantwoordelijkheid van de afzender.

Dit betekent, dat het proces voor het weer geschikt maken voor hergebruik ook bij derden kan worden uitgevoerd onder verantwoordelijkheid van de afzender.

De in dit aanhangsel beschreven procedures zijn van toepassing op de reconditionering van kunststof vaten en jerrycans.

Een belangrijk punt bij de reconditionering van kunststof verpakkingen is het vaststellen voor welke producten de verpakking na de reconditionering weer kan worden gebruikt. Hiertoe moet bekend zijn met welke standaardvloeistoffen de verpakking oorspronkelijk is getest en toegelaten. Verder is er het probleem, dat de verpakking door chemicaliën kan zijn aangetast en dat er migratie plaats kan vinden vanuit de wand van de verpakking naar het opnieuw verpakte product.

Om deze problemen te voorkomen, wordt in dit aanhangsel uitgegaan van het verpakken van producten, die volgens de regelgeving voor het landvervoer (RID/ADR) aan de standaardvloeistof water kunnen worden geassimileerd.

In de bijlage wordt het proces van reconditionering van kunststof vaten en jerrycans beschreven, waarmee wordt beoogd in ieder geval te voldoen aan bovenstaande definitie.

In dit kwaliteitsplan wordt aangegeven welke controles minimaal moeten worden uitgevoerd. Ter realisatie van de uitvoering van de controles dienen de nodige instructies op schrift te worden gesteld.

2 Ingangscontrole

2.1 Controle van de toegeleverde verpakkingen

De kunststof vaten en jerrycans worden voor het proces van reconditioneren gecontroleerd en geselecteerd (visueel) op de volgende punten:

- Deformatie en beschadigingen. Verpakkingen, die ernstig zijn gedeformeerd (knikken), beschadigd (scheuren) of verkleurd worden niet geaccepteerd;
- Vorige inhoud. Het moet bekend zijn (bijvoorbeeld door de aanwezigheid van etiketten) wat de vorige inhoud is geweest. Op basis hiervan kan bepaald worden of en op welke manier reiniging mogelijk is;
- Restinhoud. De verpakkingen moeten leeg zijn (bijvoorbeeld door uitlekken of leegschrapen);
- Aanwezigheid van een volledig UN-kenmerk volgens de huidige regelgeving;
- Jaar van productie volgens het UN-kenmerk: maximale leeftijd 4 jaar.

2.2 Controle van de nieuw te plaatsen onderdelen

Het gaat hier met name om de pakkingen van de sluitingen.

De van belang zijnde materiaaleigenschappen en maten dienen door de toeleverancier te zijn gespecificeerd en aan de afnemer te zijn verstrekt. De afnemer dient per onderdeel bij een nieuwe bestelling deze gegevens op te nemen of ernaar te verwijzen.

De ingangscontrole van een ontvangen partij is als volgt:

- De toeleverancier moet een schriftelijke verklaring verstrekken, waarin staat dat het onderdeel in overeenstemming is met de gedane bestelling;
- De afnemer moet deze verklaring controleren en archiveren;
- De afnemer voert tevens een eigen controle uit door de maten (inclusief dikte) en de massa van het onderdeel te controleren. De resultaten hiervan moeten schriftelijk worden vastgelegd.

2.3 Procedure

De organisatie van de ingangscontrole moet worden beschreven in een procedure en de uitvoering van de controles in controle-instructies.

3 Productiecontrole

Bij het begin van de productie en na iedere bijstelling van de productie-installaties dienen de procestechnische voorzieningen en controlevoorzieningen aan de hand van hun functie en de toestand van een of meer proefmonsters te worden gecontroleerd. Daarna mag de productie worden vrijgegeven.

Gedurende de productie dienen geschikte proces- en productiecontroles te worden verricht.

3.1 Controles bij het begin van de productie

Voor het begin van de productie dienen de machines te worden gecontroleerd op hun juiste functioneren en de diverse vakkundige instellingen.

Voor vrijgave van de productie dienen een of meer verpakkingen te worden gecontroleerd op de volgende punten:

- Er mogen geen zichtbare beschadigingen of deformaties, zoals scheuren, oppervlakkige scheurtjes, gaten, vouwen of knikken aanwezig zijn;
- De buitenzijde en de binnenzijde van de verpakking moeten droog en vrij van restproduct zijn;
- Goede zichtbaarheid, leesbaarheid en juistheid van het volledige UN-kenmerk, inclusief het gedeelte aan te brengen door de reconditioneerder;
- Testen van de gehele verpakking op lekdichtheid volgens een geschikte methode (voor verpakkingen toegelaten voor vloeistoffen);
- De schroefdraad van de sluitopeningen moet onbeschadigd zijn;
- De sluitingen moeten schoon en onbeschadigd (met name de schroefdraad) zijn. Zij moeten met de pakkingen voor een lekdichte afdichting zorgen.

3.2 Controle bij lopende productie

Tijdens de lopende productie dienen de in 3.1 vermelde controles met betrekking tot de machines regelmatig te worden uitgevoerd.

3.3 Procedure

De organisatie van de productiecontrole moet worden beschreven in een procedure en de uitvoering van de controles in controle-instructies.

4 Eindcontrole

4.1 Controles

De eindcontrole omvat de volgende controles:

Uit te voeren controles	Frequentie
Juistheid en leesbaarheid van de kenmerking inclusief het gedeelte aan te brengen door de reconditioneerder	Iedere verpakking
Lekdichtheidsproef volgens een geschikte methode (voor verpakkingen toegelaten voor vloeistoffen)	Iedere verpakking

4.2 Procedure

De organisatie van de eindcontroles moet worden beschreven in een procedure en de uitvoering van de controles in controle-instructies.

5 Verificatie

5.1 Beproevingen

De eindcontrole betreft een periodieke controle op de prestatie van de gereconditioneerde verpakkingen. Deze dient te worden verricht door de bepaling van de hierna vermelde eigenschappen met de daarbij aangegeven frequenties.

De verificatie omvat de volgende beproevingen:

Uit te voeren beproevingen	Aanbevolen frequentie
Valtest	eenmaal per maand per productielijn
Hydraulische druktest	eenmaal per maand per productielijn (voor verpakkingen voor vloeistoffen)
Lekdichtheidstest	eenmaal per maand per productielijn (voor verpakkingen voor vloeistoffen)

De uitvoering van de verificatieproeven door de fabrikant is niet verplicht.

Tijdens de audit moet een representatief aantal verpakkingen van de verschillende productielijnen worden onderworpen aan de genoemde beproevingen.

5.2 Beproevingsmethode en monstername

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. De monstername moet op een geschikt moment in de productieperiode worden genomen, daarbij dienen de verschillende geproduceerde constructietypen regelmatig aan de beurt te komen.

5.3 Procedure

De organisatie van de verificatie moet worden beschreven in een procedure en de uitvoering van de beproevingen in beproevingsinstructies.

RECONDITIONERINGSPROCES VOOR KUNSTSTOF VATEN EN JERRICANS

- A. Visuele controle op inhoud en soort verpakking bij binnenkomst.
- B. Verpakkingen, die niet leeg zijn, worden zoveel mogelijk van de restinhoud ontdaan door uitlekken of d.m.v. zuigpomp.
- C. Verwijderen van de sluitingen. De sluitingen (dit geldt ook voor deksels en spanringen) kunnen na reiniging opnieuw worden gebruikt, de pakkingen moeten steeds worden vervangen (tenzij de pakking moeilijk te verwijderen is, zoals bij deksels en de pakking in goede staat is).
- D. Verwijderen van het etiket en reiniging van de buitenkant van de verpakking.
- E. Voorspuiten van de binnenkant van de verpakking.
- F. Reiniging van de verpakking in de spoelmachine. De reiniging vindt plaats met heet water met een reinigingsmiddel (afhankelijk van de vorige inhoud) onder druk in een aantal stappen, totdat het water (de laatste stap is zonder reinigingsmiddel) uit de verpakking schoon is.
- G. Uitdruipen en drogen van de verpakking.
- H. Visuele controle van de verpakking.
- I. Uitvoering lekttest op iedere verpakking.
- J. Aanbrengen gereinigde sluitingen en nieuwe pakkingen.
- K. Aanbrengen kenmerking.