

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

L - 88

**PRODUIT DE PRECHARGE POUR WC
FERMES (TGV ET ASSIMILES)**

EDITION : 02/2007



Index

1. Objet et domaine d'application.....	3
2. Documents de références	3
3. Procédure de qualification	4
4. Caractéristiques des produits et critères généraux d'acceptation ou de refus	5
4.1. Critères liés à la protection du travail et à l'environnement.....	5
4.2. Exigences fonctionnelles et techniques.....	5
5. Conditions d'utilisation	6
6. Contrôles et essais	6
6.1. Lors de la qualification (« essais de type »).....	6
6.1.1. Echantillonnage	6
6.1.2. Analyse des composants (toxicité-environnement).....	6
6.2. Lors des fournitures (« essais de série »)	7
6.2.1. Chez le fabricant ou au lieu de destination	7
6.2.2. Vérification complémentaire	7
7. Assurance de la qualité et contrôle de la qualité.....	7
7.1. Plan qualité et de contrôle	7
8. Frais de qualification	8
9 Livraison.....	8



1. Objet et domaine d'application

Cette spécification technique a pour objet de définir les caractéristiques, les conditions d'utilisation et les essais auxquels doivent répondre les produits de précharge pour WC embarqués des TGV.

Ces produits de précharge sont soumis à la qualification Q_{SNCB} (voir document SNCB correspondant).

Cette spécification s'appuie sur la STM-N-60X1 (2007) de la SNCF.
Les références aux chapitres de cette spécification sont précisées dans le texte.

2. Documents de références

- ISO 9001 version 2000 (système qualité- Modèle pour l'assurance de la qualité en production et installation)
- ST Q_{SNCB}
- STM-N-60X1 (2007) SNCF
- Directives CEE et AR en vigueur au moment de la qualification et traitant des préparations dangereuses et de leur éco-toxicité
- RGPT complété par le Code sur le bien-être au travail.
- Procédures techniques du Laboratoire de la SNCB-Holding.



3. Procédure de qualification

Tout fournisseur peut demander sa qualification conformément à la ST Q_{SNCB}.

Les essais de type (vidange sur site, essai en service commercial de 3 jours et essai industriel) : la SNCB accepte les résultats des essais effectués par la SNCF et ce conformément au point 5 de la STM-N-60X1.

Les exigences fonctionnelles et techniques (analyse des composants exceptée) : la SNCB accepte les résultats des essais effectués par l'AEF, organisme rattaché à la SNCF.

L'analyse des composants est effectuée par le laboratoire de la SNCB – Holding.

Si les essais de type sont concluants et les exigences fonctionnelles et techniques respectées, le fournisseur (ou la SNCF) fait parvenir au laboratoire de la SNCB-Holding 1 litre ou 1 kg de produit, parfaitement étiqueté et accompagné des fiches MSDS. (Cet échantillon peut provenir du reliquat de l'essai pratique ou doit être certifié identique à ce produit par le fournisseur)

Les analyses reprises au § 6.1.2 sont effectuées sur cet échantillon par le laboratoire de la SNCB-Holding, à la demande et aux frais du fournisseur.

Les résultats lui sont communiqués.

Un double de ce rapport est transmis aux services concernés de la SNCF (CIM 4 allée des Gémeaux F72100 LE MANS)

Les groupes d'évaluation de la SNCF et de la SNCB remettent un avis définitif en fin de période de qualification. La qualification est notifiée par le General Manager de SNCB-Achats et Logistiques pour la SNCB.

4. Caractéristiques des produits et critères généraux d'acceptation ou de refus

4.1. Critères liés à la protection du travail et à l'environnement

Sur le plan de la protection du travail, les produits doivent satisfaire :

- aux diverses conditions du RGPT (dernière édition et addenda) complété par le Code;
- AR 11-01-93 modifié par les AR du 23-06-95, 14-07-98 et 15-01-99 concernant la classification et l'étiquetage des préparations dangereuses
- aux modalités de la Directive CEE 91/155 et annexes concernant le système d'information spécifique relatif aux préparations dangereuses et aux Directives la modifiant;
- AR 19-07-94;
- AR des 26-02-96, 05-02-98 et 05-10-98 concernant la mise sur le marché et l'emploi de certaines substances dangereuses
- aux dispositions de la Directive CEE 88/379 et annexes concernant la classification, l'emballage et l'étiquetage des préparations dangereuses et les Directives la modifiant.
- Aux dispositions de la Directive CEE 67/548 et annexes concernant la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances dangereuses et les Directives la modifiant
- Aux dispositions de la Directive CEE 76/769 concernant la limitation de mise sur le marché et l'emploi de certaines substances et préparations dangereuses et les Directives la modifiant

Sur le plan de l'environnement et de la toxicité, les produits doivent répondre aux critères imposés dans l'annexe 1 de la STM- N-60X1 de la SNCF.

Identification des composants dangereux et respect de la composition :

- La fiche MSDS du fournisseur doit énumérer et nommer de façon complète et rigoureuse les composants dangereux, ainsi que leurs limites en % en poids.
- Le fournisseur est tenu de ne rien modifier à la composition de sa préparation lors des fabrications ultérieures.
- Le non-respect de cette obligation entraîne le retrait de qualification.

4.2. Exigences fonctionnelles et techniques.

La STM-N-60X1 est d'application sauf en ce qui concerne la tenue au froid : les formulations à destination de la SNCB ne doivent pas contenir d'antigel ou assimilé. La plage d'utilisation se situant entre 5 et 50°C.



5. Conditions d'utilisation

Le produit de précharge est utilisé dilué à raison de 2% en volume.

6. Contrôles et essais

6.1. Lors de la qualification (« essais de type »)

- Analyse des composants (toxicité-environnement) dans la phase préliminaire de qualification
- les essais destinés à vérifier les exigences techniques et fonctionnelles

6.1.1. Echantillonnage

Les flacons d'échantillonnage d'une capacité de 1 litre (ou 1 kg) sont en PEHD (polyéthylène haute densité), ont une ouverture à large col et sont munis d'un capuchon perforé permettant le plombage.

6.1.2. Analyse des composants (toxicité-environnement)

Ces analyses ont pour but de vérifier la toxicité ou la nocivité relative du produit et l'absence de composants nuisibles à l'environnement.

Elles permettent également de dresser la fiche signalétique du produit afin de permettre toute expertise contradictoire future.

Essai	technique	norme	expression des résultats
Matières sèches	105°C-16h suivi de 80°C – 16h à 170 mbar	SNCB-H	% en poids
Analyse FTIR des matières sèches	spectrophotométrie FTIR – méthode dite mull	PT-33-300 (SNCB-H)	spectre de référence
Teneur en tensio-actifs totaux	extraction liquide-liquide au n-butanol	SNCB-H	% poids
Séparation des tensio-actifs	résine échangeuse d'ions- séparation fractions non ionique-cationique	PT 33-400 (SNCB-H)	% poids de chaque fraction
Analyse FTIR des fractions tensio-actives	spectrophotométrie FTIR – méthode dite mull	PT-33-300 (SNCB-H)	spectres de référence
Séparation des parfums	Méthode azéotropique	SNCB-H AC vol 52 -1980	% poids
Analyse tiers solvants éventuels	GC-FID sur produit total sur HP 35	PT 33-111 (SNCB-H)	% poids et chromatogramme de référence
Analyse fraction parfum	GC-MS sur fraction parfum (DB-5MS)	PT 33-170 dérivée de la PT 33-158	% poids relatif de chaque constituant et identification- chromatogramme de référence
Contrôle absence complexants type EDTA et NTA	potentiométrie	PT 23-101	% poids si détecté



6.2. Lors des fournitures (« essais de série »)

6.2.1. Chez le fabricant ou au lieu de destination

Chez le fabricant, le représentant de la SNCB contrôle :

- les certificats d'analyses
- la qualité des produits présentés
- le respect du plan qualité ou du plan de contrôle : si d'application

Au lieu de destination, le représentant de la SNCB contrôle :

- les certificats d'analyses
- les quantités livrées

6.2.2. Vérification complémentaire

La SNCB peut effectuer tout contrôle qu'elle juge utile pour vérifier la conformité des produits fournis

7. Assurance de la qualité et contrôle de la qualité

7.1. Plan qualité et de contrôle

Le fournisseur doit disposer d'un plan qualité et de contrôle du produit de précharge et le communiquer à la demande du service de surveillance de la qualité de la SNCB

Le plan qualité doit au minimum préciser les points suivants :

1. organisation
2. revue du contrat
3. maîtrise des documents et des données
4. achats
5. identification et traçabilité
6. maîtrise des processus
7. contrôles et essais
8. maîtrise des équipements de contrôle, de mesure et d'essai
9. maîtrise du produit non conforme
10. actions correctives
11. manutention, stockage, conditionnement, préservation et livraison



8. Frais de qualification

Seuls les frais d'essai sont à charge du fournisseur conformément à la ST Q_{SNCB}.
Les frais de laboratoire font l'objet d'un devis établi à la demande du fournisseur. Ils sont soumis à révision annuelle selon les tarifs en vigueur.

9 Livraison

En vrac ou suivant modalité reprise dans le cahier spécial des charges.

Stockés dans les cuves de réserve à des températures comprises entre 5°C et 30°C, les produits doivent conserver toutes leurs propriétés pendant une période de 6 mois à dater de la livraison.