Comisión Técnica y Reglamentación

25 de Mayo de 2017

Estandarización
• Revisión estándares 5 años
• Aerosoles Plásticos
• Dimensión casquillo válvula
• Cerrado Aerosoles
• ILC armonización
5

Estandarización
Transporte
• Productos químicos bajo presión
• Envió de aerosoles por correo
2

Estandarización
Transporte
ADD
3
• Evaluación de la Directiva
• Adaptación de la Directiva
• Opinión Legal

Estandarización
Transporte
ADD
Guías
FEA
2
• Guía retirada aerosoles defectuosos
• Guía Seguridad Industrial

STDs 5 años

FEA estándar. Revisión sistemática 5 años

En línea con el Estándar FEA 100,
Revisión sistemática de los 5 años de los siguientes estándares:

- FEA 604 (09/2007) Medición de la presión interna.
- FEA 621 (03/2007)
  Medición de la resistencia a la presión interna de los envases vacíos sin válvula.
- FEA 641 (03/2007)
  Ensayo selección material junta interna.
- FEA 650 (01/2012)
  Medición del vacío en un envase purgado y provisto de válvula.

Aerosoles Plásticos

Aerosoles Plásticos FEA 603 y FEA 647

FEA 603, X10-647 estándares sobre aerosoles plásticos.

FEA 603. Guía para los ensayos de compatibilidad y envejecimiento y perdida de peso.
X10-647. Requisitos técnicos aerosoles plásticos

FEA 647 (X-10) Estándar creado para apoyo legal y adaptado al proyecto PAIR. Este estándar permanecerá como borrador hasta que las disposiciones para aerosoles plásticos hayan sido fijadas.

Para el uso de STD como soporte legal requiere estar actualizado y haber sido aprobado por el comité de expertos de FEA

FEA 603 Estándar revisado para incluir en los ensayos de compatibilidad los aerosoles plásticos.

Casquillo válvula

EN 14848:2005 Dimensiones casquillo de la válvula.

Estándar para asegurar la interoperabilidad entre componentes.
Trata de unificar los valores nominales del diámetro exterior del casquillo de la válvula en los diferentes espesores de chapa.

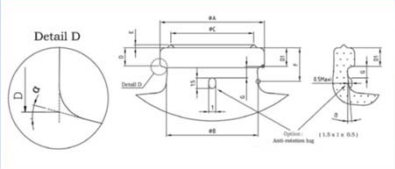
Wall thickness (S)	Outside Diameter (D)	
	Class A	Class B
0,25	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,27	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,28	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,30	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,40	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,42	32,50 ± 0,10	32,50 ± 0,15
0,50	32,90 ± 0,10	32,90 ± 0,15
0,60	33,10 ± 0,10	33,10 ± 0,15

Se mantendrá la tolerancia en +-0,10mm
1) Técnicamente posible
2) Normas voluntarias y referente para la armonización.
3) Y sin periodo transitorio de implementación.

Envases de vidrio

EN 14854:2005 Dimensiones cuello envases vidrio

El STD EN 14854:2005. Dimensiones del acabado de la boca,
Cooperación entre compañías y asociaciones
En revisión sistemática CEN de los 5 años FEA confirmo el STD;
Cetie. (International Technical Center for Bottling and related Packaging), ha propuesto una mejora de diseño en la boca / cuello de los envases de vidrio de boca entre 13mm y 20mm.

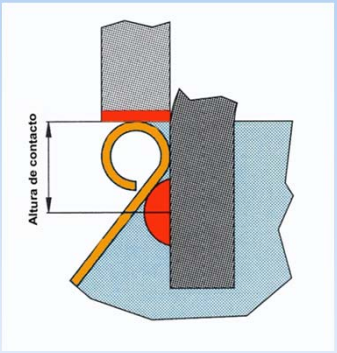


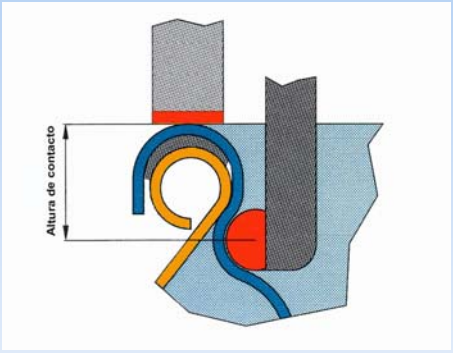
El Comité aprueba revisar EN 14854:2005 en base a la propuesta de Cetie

Cerrado aerosol

X1-222 Directrices condiciones optimas cerrado

Directrices para conseguir las óptimas condiciones de cerrado "clinch" en envases de 25,4mm de boca.
Estándar dimensional asociado a tolerancias





Cerrado aerosol

X1-222 Directrices condiciones optimas cerrado

Directrices para conseguir las óptimas condiciones de cerrado “clinch” en envases de 25,4mm de boca.
Estándar dimensional asociado a tolerancias

En estudio para completarlo y definir:

- Definir fuerza de compresión de junta externa 60Kg / 95Kg
- Definir cotas en función del radio del segmento de la pinza de cierre.
- Definir nuevas tolerancias de 0,10 a 0,20mm
- Diferentes aparatos de medida en función de la pinza de cerrado.
- Altura contacto envases, capacidad actual del proceso proceso envases, aluminio y hojalata.

ILC armonización

ILC Estándares para armonizar

Un total de **10 STDs** fueron propuestos para su armonización mundial por los diferentes miembros ILC
ILC (International Liaison Committee)

FEA 643 Medición de la tasa de descarga.
(4) China (CPF Aerosol Committee), Europe (FEA), Japan (AIAJ), USA (CSPA)

FEA 604 Medición de la presión interna.
(3) China (CPF Aerosol Committee), Europe (FEA), Latin-America (FLADA)

FEA 606 Baño de agua. Verificación en conformidad con la legislación. (3) Australia / New Zeland, Latin-America (FLADA), Thailand (TAA)

FEA 644 Evaluación del cono del spray.
(2) Japan (AIAJ), USA (CSPA)

ILC armonización

ILC Estándares para armonizar

FEA 603 Ensayo de compatibilidad y medición de la perdida de peso. (2) Australia / New Zealand, Thailand (TAA)

FEA 605 Medición densidad formulación aerosol
(2) China (CPF Aerosol Committee), USA (CSPA)

FEA 621 Medicion resistencia presion interna envases vacios sin válvula. (2) Europe (FEA), Latin-America (FLADA)

FEA 641 Ensayo selecion material junta interna.
(2) Austarlia / New Zealand, Thailand (TAA)

FEA 422 Niveles de llenado (1) South Africa (AMA)

FEA 651 Evaluacion del recubrimiento interno. (1) Japan (AIAJ)

STDs para la reunión del ILC el 19 de septiembre.

Transporte

Transporte Productos químicos bajo presión

En la última reunión de diciembre 2016 del **SCE-GHS** de las Naciones Unidas de diciembre de 2016, se trataron los documentos : INF.26 (CEFIC, EIGA) e INF.28 (EIGA)

Se acordó que la clasificación y el etiquetado de productos químicos bajo presión era un tema que debía abordarse durante el bienio 2017-2018.

Existe dos alternativas:

a) Una que se cree un nuevo capítulo (independiente del 2.3) y separado para los productos químicos bajo presión

b) Modificar el capítulo 2.3 de aerosoles para incluirlos.

FEA es partidaria de la opción a y participará en las TC que tendrá lugar durante este mes.

Transporte productos químicos a presión

Transporte

Transporte Envío aerosoles por correo

El GT Transporte considera que es necesario un marco legal internacional para el envió de aerosoles por correo.

El **comercio electrónico en Europa sigue creciendo** de forma exponencial,
sin embargo el **envió por correo de aerosoles no está permitido**,
a excepción de UK y Alemania con carácter nacional y bajo regímenes específicos,
al tiempo que se confirma el incremento del envío de aerosoles de forma no permitida

El **primer paso** hay que darlo a **nivel nacional**.

En septiembre de 2016 comenzaron los contactos de las CNAD con las autoridades nacionales para proponer un marco legal que cubra los envíos de aerosoles por correo.

Transporte envió aerosoles por correo

.

Transporte

Transporte Envío aerosoles por correo

UK – Royal Mail (domestic post):

Productos permitidos: **Aerosoles** para el aseo personal o usos medicinales:
Desodorantes, body sprays, laca capilares, espuma y geles de afeitado, aerosoles medicinales y de tratamiento etc.

- Las válvulas deberán estar protegidas por una tapa u otro medio adecuado que evite la dispensación involuntaria durante el transporte del contenido.
- El aerosol deberá estar bien embalados para evitar daños.
- El volumen máximo por artículo no puede superar los 500ml y no mas de 2 artículos por paquete.
- Se etiquetará bajo ID8000 con el nombre y completa dirección del remitente en el embalaje exterior

El resto de aerosoles están prohibidos.

Transporte envió aerosoles por correo

Transporte

Transporte Envío aerosoles por correo

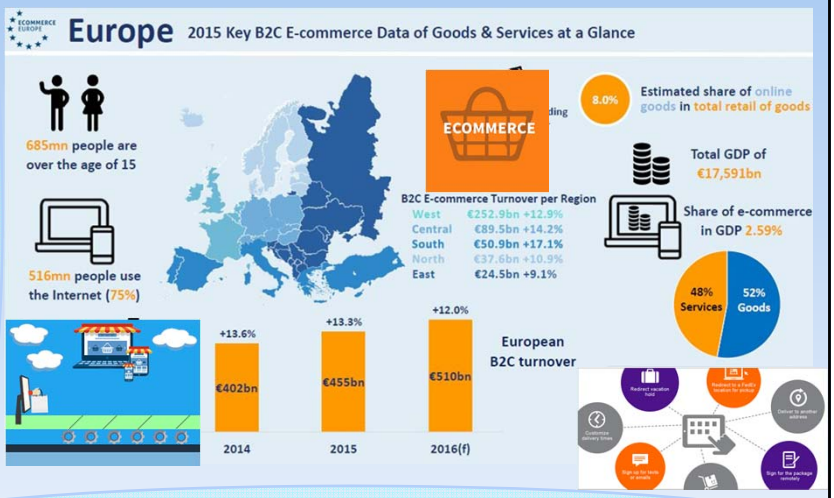
Alemania - DHL (envío de paquetes nacionales):

Solo los envíos en cantidades limitadas están permitidos en Alemania bajo ADR 3.4

- Todos los aerosoles deberán estar provistos de protección contra descarga involuntaria y limitada la cantidad máxima por aerosol y por paquete dependiendo de la clasificación:
  - Los clasificados como 5A, 5F y 5O y cantidad máxima de 1l por aerosol y 10L por paquete.
  - Para los códigos de clasificación 5C, 5CO y 5FC, capacidad máxima de 500 ml y un máximo de 2 litros por paquete.
  - Para los códigos de clasificación 5T, 5TC, 5TF, 5TFC, 5TO y 5TOC, aerosoles con una capacidad máxima de 120 ml y un máximo de 500 ml por paquete.

Transporte

Transporte Envío aerosoles por correo



Transporte envió aerosoles por correo

Directiva ADD

Evaluación Directiva ADD

Quien		DG GROWN
Como		Contrato marco consultor Normas de evaluación secretaria UE
Cuando	Mediados 2015	Comienzo estudio
	H1 2017	Finalización evaluación
	H2 2017	Evaluación de Impacto y cambios propuestos
	2018	Propuestas de UE
	2019-2020	Aprobación texto legislativo
	2020-2021	Periodo de transposición e implementación.

Directiva ADD

Evaluación Directiva ADD

Situación actual.

La consulta publica de la DG de Industria de la Comisión dirigida al consumidor, (incluía también la participación de la industria, las autoridades y las asociaciones de consumidores o asociaciones profesionales finalizó el pasado 15 de enero 2017,

habiéndose recibido el informe final el pasado 24 de marzo.

El grupo directivo, creado a tal fin, revisará el nuevo el informe y realizará los comentarios en este mes de Mayo 2017

Directiva ADD

Adaptación Directiva ADD

Envases plásticos

Aunque dependerá del resultado de la evaluación, lo lógico seria incluir los aerosoles plásticos en una revisión de ADD.

De no ser así, el plan b sería incluir los envases plásticos en una ATP (Adaptación al proceso técnico)

- La DG GROW anunció que se tomaría una decisión sobre que procedimiento a seguir antes del verano (junio de 2017), y que se tendrían en cuenta las conclusiones del estudio así como los comentarios al estudio.
- En el caso de optar por una ATP sería necesaria una evaluación de impacto.
- La DG GROW también prevé una reunión del WG ADD para debatir el resultado del estudio de evaluación incluyendo los aerosoles de plásticos,

  Esta reunión también serviría para la ATP en el caso de ser el camino elegido.

Envases plásticos

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

Como interpretar el requisito de la presión de rotura de los envases aerosol según se refleja en:

- Directiva Aerosol Dispensers Directive 75/324/EEC ('ADD').
- Estandar STD FEA 621

¿Es necesario elevar la presión hasta que el envase efectivamente rompa o solo sería necesario elevar la presión calculada y reflejada en el Section 6.1.2. of the ADD Annex?

Ensayo dimensional o por atributos?

Presión de deformación y rotura

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

"Ensayo de presión" es definido como " la presión a la que un envase vacío puede resistir por 25 segundos sin observarse fugas ni visibles o permanentes deformaciones. 6.1.1.2."

El ensayo hidráulico para envases metálicos se detalla en la Sección 3.1.1 del Anexo:

Para envases llenos con una presión de hasta 6,7 bars a 50°C, el test de presión de diseño debe ser igual a 10 bars, para envases llenos a una presión igual o superior a 6,7 bars a 50ºC en ensayo de presión de diseño será un 50% superior que la presión a 50ºC.

"Presión de rotura" es definida como la presión mínima que hace romper o reventar al envase aerosol . (Sect.1.3. of the Anexo);

"Ensayo de Rotura", para envases metálicos vacíos de aerosol deberá asegurar que la presión de rotura es al menos superior en un 20% a la presión de diseño.

Presión de deformación y rotura

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

	Presión diseño	Presión rotura
50ºC	+50%	+20%
	25 s	
≤ 6,7 bar	10 bar	12 bar
8	12 bar	14,4 bar
10	15	18 bar
12 bar	18 bar	21,6 bar
13,2 bar	19,8 bar	23,76 bar
15 bar	22,5 bar	27 bar

Presión de deformación y rotura

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

"Que dice la norma **FEA STD FEA 621-03/2007**

Ensayo de Rotura

Verificación de la presión calculada de rotura.
La presión se incrementará hasta que se alcance la presión de rotura calculada. Cualquier fuga observada durante este periodo será considerada como rotura.

Medida de la presión de rotura
Se incrementará la presión en el ratio dado hasta que una fuga sea observada siendo la presión de rotura la máxima presión registrada en el dispositivo.

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

"Que dice la ADD Dispenser Directive 75/324/EEC (ADD)

Seccion 6 of the Annex of ADD se detalla los requisitos del ensayo de rotura: Ensayo de Rotura, para envases metálicos vacíos de aerosol **deberá asegurar** que la presión de rotura es al menos superior en un 20% a la presión de diseño. Además

- "Presión de rotura" es definida como la presión mínima que hace romper o reventar al envase aerosol. (Sect.1.3. of Anexo);
- El ensayo de presión es definido como " la presión a la que un envase vacío puede resistir por 25 segundos sin observarse fugas ni visibles o permanentes deformaciones. 6.1.1.2."
- El ensayo hidráulico para envases metálicos se detalla en la Sección 3.1.1 del Anexo:

a) Para envases llenos con una presión de hasta 6,7 bars a 50°C, el test de presión de diseño debe ser igual a 10 bars, para envases llenos a una presión igual o superior a 6,7 bars a 50ºC en ensayo de presión de diseño será un 50% superior que la presión a 50ºC.

Presión de deformación y rotura

Directiva ADD

Consulta legal interpretación ADD

Acciones:

NAs contactaran con los fabricantes de envases y preguntaran si ellos incrementan la presión hasta la rotura en el ensayo hidráulico de presión .

Así mismo les preguntará si están de acuerdo con la interpretación del gabinete de abogados y si creen que esta interpretación supone un riesgo en seguridad.

Presión de deformación y rotura

Guías FEA

Guía Retirada y recuperación de aerosoles defectuosos

Borrador de la Guía de retirada y recuperación de aerosoles defectuosos.

Se ha aprobado el borrador de la Guía sobre la retirada y recuperación de aerosoles defectuosos .

Queda pendiente una revisión editorial propuesta por BAMA y CFA

Se mantendrá el TF de Aerosoles defectuosos

Guía retirada y recuperación aerosoles defectuosos

Guías FEA

Guía Seguridad Industrial

Guía Seguridad Industrial

Se está trabajando en esta Guia, con la posibilidad de adaptarla y/o transformarla en una

guía de auditoria / comprobaciones

donde las compañías puedan evaluar

paso a paso el cumplimiento de los requerimientos.

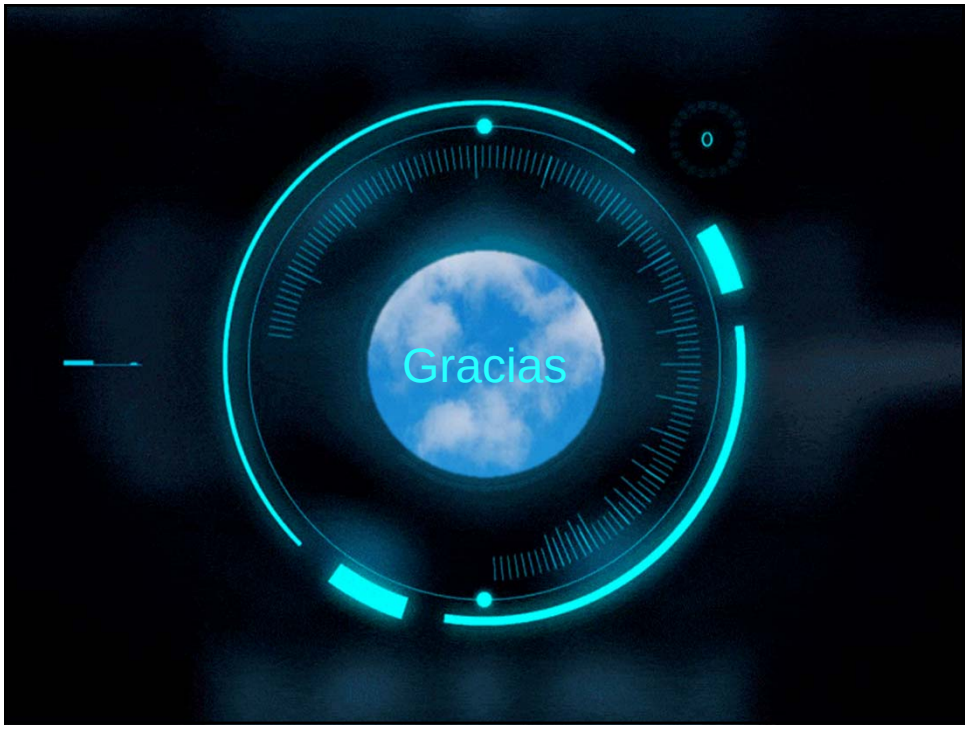
Existe también la posibilidad de adaptarla de forma particular por las NAs si se considera conveniente.

Guía Seguridad Industrial

Formación AEDA

Formación AEDA

Formación AEDA


Gracias