

QSM 2 - Qualitätssicherungsmaßnahmen bei der Rekonditionierung von Fässern aus Stahl (1A1..RL; 1A2...R/RL)

1. Eingangsprüfung

Jedes zur Rekonditionierung vorgesehene Fass ist zu prüfen. Es muss eine gültige UN-Kennzeichnung besitzen sowie aufgrund der äußeren und inneren Beschaffenheit für die Rekonditionierung geeignet sein.

Halbzeuge und Fertigfabrikate sind bei jeder Lieferung hinsichtlich der werkstofftechnischen Kennwerte und der Abmessungen mit der zugelassenen Bauart anhand

- eines Werkszeugnisses gemäß DIN EN 10204-2.2 und stichprobenweise weiteren Prüfungen nach Prüfplan,
- eines Werksprüfzeugnisses gemäß DIN EN 10204-2.3 (August 1995) oder
- gleichwertiger Prüfungen

zu überprüfen.

2. Prüfungen während der Fertigung

2.1 Prüfungen bei Fertigungsbeginn

Vor Beginn der Fertigung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu gewährleisten und zu dokumentieren.

2.2 Prüfungen bei laufender Fertigung einschließlich der Endprüfungen

Während der Fertigung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu überwachen. Folgende Eigenschaften der Fässer sind zu prüfen und zu dokumentieren:

- Innenbeschaffenheit (visuell)
- Dichtheit für Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind
- Außenbeschaffenheit (visuell)
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

3. Prüfkriterien

3.1 Innenbeschaffenheit

Das Fassinnere muss sauber und trocken, frei von Rost, Füllgutresten oder sonstigen Fremdmaterialien sein. Ein vorhandener Innenlack muss einwandfrei sein und darf keine Beschädigungen aufweisen. Bei einer vom Rekonditionierer durchgeführten Innenlackierung muss diese vollständig deckend und glatt sein. Sie muss hart getrocknet sein und darf nicht abblättern.

3.2 Dichtheitsprüfung bei Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind

Geprüft wird das von altem Lack, von Rost oder anderen Fremdmaterialien gesäuberte, noch nicht lackierte Fass. Dabei sind nicht nur kritische Stellen - sondern das gesamte Fass - zu prüfen.

3.3 Außenbeschaffenheit

Die Außenseite des Fasses muss frei von Rost oder anderen Fremdmaterialien sein. Das gesamte Fass muss vollständig deckend und glatt lackiert sein. Die Lackierung muss hart getrocknet sein und darf nicht abblättern.

Die Zargen (Falzverbindungen des Ober- und Unterbodens mit dem Mantel) müssen einwandfrei sein und dürfen keine Verformungen aufweisen.

Die Rollsicken müssen die Originalform haben, frei sein von Beulen, Knicken und Narben, die das Fass schwächen könnten.

Der Fassmantel muss der ursprünglichen Form entsprechen. Leichte Beulen, die den Gebrauch und das Gesamterscheinungsbild nicht beeinträchtigen, sind zulässig.

Der Oberboden und der Unterboden müssen frei von Verformungen sein.

Die Fassverschlüsse und -flansche müssen sauber, die Gewinde dürfen nicht beschädigt sein. Dichtungen müssen einwandfrei sein und einen lecksicheren Verschluss gewährleisten.

Schweißstellen (außer die durch die Herstellung bedingte Naht) sind nicht zulässig.

Die Verpackungen müssen mit zulassungskonformem Zubehör (z.B. Deckel, Spannring, Dichtung, Verschluss) ausgerüstet sein.

- 3.4 Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
Der Rekonditionierer hat die Verpackung den verkehrsrechtlichen Vorschriften entsprechend zu kennzeichnen.

4. Ungültigmachen der Kennzeichnung bei Feststellung von Abweichungen

Bei der Feststellung sicherheitsrelevanter, nicht zu behebender Abweichungen, ist die UN-Kennzeichnung durch ein geeignetes Verfahren bleibend zu entfernen oder auf andere geeignete Weise sicherzustellen, dass die Verwendung für den Gefahrgut-Transport ausgeschlossen ist.

5. Registrierung des Rekonditionierers durch die BAM

Der Rekonditionierer von Fässern aus Stahl wird auf Antrag bei der BAM registriert und erhält ein Zertifikat mit dem genehmigten Symbol zur Kennzeichnung der Verpackungen.

Voraussetzung dafür ist die Einhaltung dieser Regeln. Der Nachweis über die Wirksamkeit des Qualitätssicherungsprogramms (QSP) erfolgt erstmalig über ein Audit durch die BAM und regelmäßig durch die Überwachungsstelle, die mit der Prüfung beauftragt ist.

Das Zertifikat ist drei Jahre gültig, es wird um jeweils drei Jahre verlängert wenn nach einem Wiederholungsaudit die Überwachungsstelle die Wirksamkeit des QSP erneut bestätigt.