

QSM 6 - Qualitätssicherungsmaßnahmen bei der Rekonditionierung von Fässern und Kanistern aus Kunststoff (1H1...RL, 1H2...R/RL, 3H1...RL, 3H2...R/RL)

1. Eingangsprüfung

Jede zur Rekonditionierung vorgesehene Verpackung ist zu prüfen. Sie (Die Verpackung) 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 auf Übereinstimmung der Werkstoffkenn-
daten und der Abmessungen mit der zugelassenen Bauart anhand

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

zu überprüfen.

2. Prüfungen während der Fertigung

2.1 Prüfungen bei Fertigungsbeginn

Vor dem 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 Verpackungen sind zu prüfen und zu dokumentieren:

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

3. Prüfkriterien

3.1 Innenbeschaffenheit

Das Innere der Verpackung muss sauber und frei von Füllgutresten oder sonstigen Fremdmaterialien sein.

3.2 Dichtheitsprüfung für Verpackungen, die für flüssige Füllgüter zugelassen sind

Es ist die Dichtheit der vollständigen Verpackung zu prüfen. Auf kritische Stellen ist zu achten.

3.3 Außenbeschaffenheit

Die Außenseite der Verpackung muss frei von Fremdmaterialien sein. Ungültige Aufkleber sind zu entfernen.

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

Der Fassmantel muss der ursprünglichen Form entsprechen. Risse, Falten, Knicke, Sprünge oder andere sichtbare Beschädigungen im Material sind nicht zulässig.

Schweißstellen (außer der durch die Herstellung bedingten Nähte) sind nicht zulässig.

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

3.4 Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

Der Rekonditionierer hat die Verpackung der 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 und Kanistern aus Kunststoff 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.