

QSM 29 - Qualitätssicherungsmaßnahmen bei der regelmäßigen Wartung und Reparatur von Kombinations-IBC (11HZ 1, 21 HZ 1, 31 HZ 1)

1. Qualitätssicherungsmaßnahmen bei der regelmäßigen Wartung

1.1 Definition des Begriffs „Regelmäßige Wartung“ laut ADR/RID Kapitel 1.2 – Begriffsbestimmungen

Die regelmäßige Wartung eines Großpackmittels (IBC): Die Ausführung regelmäßiger Arbeiten an metallenen IBC, starren Kunststoff-IBC oder Kombinations-IBC wie Reinigung;

Entfernen und Wiederanbringen oder Ersetzen der Verschlüsse des *Packmittelkörpers* (einschließlich der damit verbundenen Dichtungen) oder der *Bedienungs-ausrüstung* entsprechend den ursprünglichen Spezifikationen des Herstellers, vorausgesetzt, die Dichtheit des IBC wird überprüft;

Wiederherstellen der *baulichen Ausrüstung*, die nicht direkt die Funktion hat, ein gefährliches Gut einzuschließen oder einen Entleerungsdruck aufrechtzuerhalten, um eine Übereinstimmung mit der geprüften Bauart herzustellen (z.B. Richten der Stützfüße oder der Hebeeinrichtungen), vorausgesetzt, die Behältnisfunktion des IBC wird nicht beeinträchtigt.

1.2 Eingangsprüfung

Jeder zur regelmäßigen Wartung vorgesehene IBC ist zu prüfen. Er muss eine gültige UN-Zulassung besitzen sowie aufgrund der äußeren und inneren Beschaffenheit für die Wartung geeignet sein. Der zu wartende IBC muss eine Restgebrauchsdauer innerhalb der maximal zulässigen 5 Jahre ab Herstellungsdatum aufweisen.

Halbzeuge und Fertigfabrikate sind bei jeder Lieferung hinsichtlich der werkstofftechnischen Kennwerte und der Abmessungen auf Übereinstimmung 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.

1.3 Prüfungen während der Wartung

1.3.1 Prüfungen bei Wartungsbeginn

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

1.3.2 Prüfungen bei laufender Wartung einschließlich der Endprüfungen

Während der Wartung ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu überwachen.

Folgende Eigenschaften der IBC sind zu prüfen:

- Innenbeschaffenheit
- Außenbeschaffenheit
- Dichtheit, wenn Bedienungs-ausrüstung (Auslaufhahn) entfernt und wieder angebracht oder ersetzt wurde
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung.

1.4 Prüfkriterien

1.4.1 Innenbeschaffenheit

Der Kunststoffinnenbehälter sowie die Auslaufarmatur müssen sauber und trocken, frei von Füllgutresten oder sonstigen Fremdmaterialien sein.

1.4.2 Außenbeschaffenheit

Die äußere Umhüllung des IBC (z.B. Gitterbox, Mantel) muss die Originalform haben. Innenbehälter und äußere Umhüllung einschließlich Palette müssen frei von

Verschmutzungen, Verformungen, Beulen, Knicken und Korrosion sein, die den IBC schwächen könnten.

Die Verschlüsse 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 bedingten Nähte und Punkte) sind nicht zulässig.

Die IBC müssen mit zulassungskonformem Zubehör (z.B. Deckel, Dichtung, Ventil, Auslaufarmatur, Verschluss) ausgerüstet sein.

1.4.3 Dichtheitsprüfung

Geprüft wird der gesamte IBC nach der Wartung, sofern die Auslaufarmatur entfernt und wiederangebracht oder ersetzt wurde.

1.4.4 Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

Das Typenschild muss fest angebracht, die Zulassungskennzeichnung deutlich lesbar sein. Es ist eine Kennzeichnung nach den verkehrsrechtlichen Vorschriften mit Sitzstaat und Name oder zugelassenes Kennzeichen desjenigen anzubringen, der die regelmäßige Wartung durchgeführt hat und sofern eine Dichtheitsprüfung erforderlich wurde, Monat und Jahr der Dichtheitsprüfung.

1.5 Ungültigmachen der Kennzeichnung bei Feststellung von Abweichungen

Bei der Feststellung sicherheitsrelevanter, im Rahmen der regelmäßigen Wartung 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.

1.6 Registrierung durch die BAM

Derjenige, der die regelmäßige Wartung an IBC durchführt, wird auf Antrag bei der BAM registriert und erhält ein Zertifikat mit dem genehmigten Symbol zur Kennzeichnung der IBC.

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 Folge-Audit die Überwachungsstelle die Wirksamkeit des QSP erneut bestätigt.

2. Qualitätssicherungsmaßnahmen bei der Reparatur

2.1 Definition des Begriffs „Repariertes Großpackmittel (IBC)“ laut ADR/RID Kapitel 1.2 – Begriffsbestimmungen

Ein metallener IBC, ein starrer Kunststoff-IBC oder ein Kombinations-IBC, der wegen eines Stoßes oder eines anderen Grundes (z.B. Korrosion, Versprödung oder andere Anzeichen einer gegenüber der geprüften Bauart verminderten Festigkeit) so wiederhergestellt wurde, dass er wieder der geprüften Bauart entspricht und in der Lage ist, den Bauartprüfungen standzuhalten. **Für Zwecke des ADR gilt das Ersetzen des starren Innenbehälters eines Kombinations-IBC durch einen, den ursprünglichen Spezifikationen des Herstellers entsprechenden Behälter als Reparatur.** Dieser Begriff schließt jedoch nicht die *regelmäßige Wartung eines IBC* ein. Der *Packmittelkörper eines starren Kunststoff-IBC* und der Innenbehälter eines *Kombinations-IBC* sind nicht reparabel.

2.2 Eingangsprüfung

Jeder zur Reparatur vorgesehene IBC ist zu prüfen. Er muss eine gültige UN-Zulassung besitzen sowie aufgrund der äußeren und inneren Beschaffenheit für die Reparatur geeignet sein. Der zu reparierende IBC muss eine Restgebrauchsdauer innerhalb der maximal zulässigen 5 Jahre ab Herstellungsdatum aufweisen.

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

- eines Werkzeugeignisses 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.

2.3 Prüfungen während der Reparatur

2.3.1 Prüfungen bei Reparaturbeginn

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

2.3.2 Prüfungen bei laufender Reparatur einschließlich der Endprüfungen

Während der Reparatur ist die fachgerechte Einrichtung der Maschinen und Anlagen zu überwachen.

Folgende Eigenschaften der IBC sind zu prüfen:

- Innenbeschaffenheit
- Außenbeschaffenheit
- Übereinstimmung der Innenbehälterkennzeichnung mit der Kennzeichnung auf dem Typenschild
- Dichtheit
- Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung
- Einwandfreie Funktion der Bedienungsausrüstung

2.4 Prüfkriterien

2.4.1 Innenbeschaffenheit

Der Kunststoffinnenbehälter sowie die Auslaufarmatur müssen sauber und trocken, frei von Füllgutresten oder sonstigen Fremdmaterialien sein.

2.4.2 Außenbeschaffenheit

Die äußere Umhüllung des IBC (z.B. Gitterbox, Mantel) muss die Originalform haben. Die äußere Umhüllung einschließlich Palette müssen frei von Verschmutzungen, Verformungen, Beulen, Knicken und Korrosion sein, die den IBC schwächen könnten.

Die Verschlüsse 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 bedingten Nähte und Punkte) sind nicht zulässig.

Die IBC müssen mit zulassungskonformem Innenbehälter und Zubehör (z.B. Deckel, Dichtung, Ventil, Auslaufarmatur, Verschluss) ausgerüstet sein.

2.4.3 Dichtheitsprüfung

Geprüft wird der gesamte IBC nach der Reparatur.

2.4.4 Richtigkeit, Dauerhaftigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnung

Das Typenschild muss fest angebracht, die Zulassungskennzeichnung deutlich lesbar sein. Es ist eine Kennzeichnung nach den verkehrsrechtlichen Vorschriften mit Sitzstaat und Name oder zugelassenes Kennzeichen desjenigen anzubringen, der die Reparatur durchgeführt hat und Monat und Jahr der Dichtheitsprüfung.

2.5 Prüfbericht

Nach der Reparatur ist ein Prüfbericht zu erstellen, der folgendes dokumentiert:

- die Übereinstimmung mit der Bauart, einschließlich der Kennzeichnung
- den inneren und äußeren Zustand

- die einwandfreie Funktion der Bedienungsausrüstung.

Die Prüfergebnisse und die Identität der Stelle, welche die Prüfungen durchgeführt hat, müssen in Prüfberichten festgehalten werden, die vom Eigentümer des IBC mindestens bis zum Zeitpunkt der nächsten Prüfung aufzubewahren sind.

2.6 Ungültigmachen der Kennzeichnung bei Feststellung von Abweichungen

Bei der Feststellung sicherheitsrelevanter, im Rahmen der Reparatur 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.

2.7 Registrierung durch die BAM

Derjenige, der die Reparatur an IBC durchführt, wird auf Antrag bei der BAM registriert und erhält ein Zertifikat mit dem genehmigten Symbol zur Kennzeichnung der IBC.

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 Folge-Audit die Überwachungsstelle die Wirksamkeit des QSP erneut bestätigt.

Für die Reparatur von Kombinations-IBC gelten nicht die Regeln der GGR 002.