

## **BAM Gefahrgutregeln (BAM-GGR)**

### **BAM-GGR 013 – Besondere Verfahren der Bauartprüfung und –zulassung von wiederaufgearbeiteten Fässern aus Stahl mit abnehmbarem Deckel (1A2)**

Als zuständige Behörde gemäß:

- § 8 der Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt – GGVSEB in der Fassung der Bekanntmachung vom 17. Juni 2009, zuletzt geändert durch die Fünfte Verordnung zur Änderung verkehrsrechtlicher Verordnungen vom 3. August 2010 (BGBl. IS. 1139)
- § 6 (5) der Gefahrgutverordnung See – GGVSee in der Fassung der Bekanntmachung vom 22. Februar 2010, zuletzt geändert durch die Fünfte Verordnung zur Änderung verkehrsrechtlicher Verordnungen vom 3. August 2010 (BGBl. I, S. 1139)
- § 75 (3) der Luftverkehrs-Zulassungs-Ordnung (LuftVZO) in der Neufassung vom 10. Juli 2008 (BGBl. I S. 1229), zuletzt geändert durch die Verordnung vom 18. Januar 2010 (BGBl. I S. 11)

in Verbindung mit den

- Richtlinien zur Durchführung der Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt – GGVSEB ( GGVSEB - Durchführungsrichtlinien) – RSEB – vom 3. September 2009 (Vkbl. 2009, Heft 19, Dokument – Nr. B 2207)

gibt die Bundesanstalt für Materialforschung und –prüfung (BAM) nach Abstimmung mit dem Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung (BMVBS) und der betroffenen Wirtschaft nachstehende Regeln bekannt.

Diese Regeln beschreiben die Verfahren zum Nachweis der Einhaltung der

- Vorschriften zur Prüfung der Bauart nach den durch die zuständige Behörde festgelegten Verfahren und deren Zulassung nach ADR/RID/IMDG-Code, Unterabschnitt 6.1.5.1.1 bzw. Ziffer 4.1.1, Teil 6 der ICAO-TI
- Vorschriften über die Zustimmung zu selektiven Prüfungen für Verpackungen, die sich nur geringfügig von einer bereits geprüften Bauart unterscheiden, durch die zuständige Behörde nach ADR/RID/IMDG-Code, Unterabschnitt 6.1.5.1.5 bzw. Ziffer 4.1.5, Teil 6 der ICAO-TI

Sie sind ab sofort anwendbar.

Berlin, 7. Juni 2011

## **BAM-GGR 013 - Besondere Verfahren der Bauartprüfung und –zulassung von wiederaufgearbeiteten Fässern aus Stahl mit abnehmbarem Deckel (1A2)**

Aktenzeichen 3.12/200 839

1. Allgemeines
- 1.1 Geltungsbereich

Diese Regeln gelten für die Prüfung und Zulassung von wiederaufgearbeiteten Fässern aus Stahl mit abnehmbarem Deckel (1A2) zur Beförderung gefährlicher fester Güter gemäß der Definition nach Unterabschnitt 6.1.4.2 des ADR/RID/IMDG-Codes bzw. nach Ziffer 3.1.1, Teil 6 der ICAO-TI.

Diese Regeln gelten ausschließlich für Zulassungen, die durch die Bundesanstalt für Materialforschung und –prüfung (BAM) erteilt wurden.
- 1.2 Begriffsbestimmungen

Mantelwanddicke: Wanddicke des zylindrischen Teils des Fasses. Die Wanddicke wird als Nennwanddicke gemäß den geltenden DIN/ISO-Normen angegeben.
2. Verfahren
- 2.1 Grundsätzlich ist jede Bauart eines wiederaufgearbeiteten Fasses aus Stahl mit abnehmbarem Deckel dem vorgeschriebenen Prüf- und Zulassungsverfahren zu unterziehen. Das Verfahren der Bauartprüfung ist für alle Arten von Verpackungen in der BAM-GGR 005 – Verfahren für die Durchführung der Bauartprüfung von Verpackungen zur Beförderung gefährlicher Güter – allgemein geregelt.
- 2.2 Abweichend von den Bedingungen des Absatzes 6.1.5.1.2 ADR/RID/IMDG-Code bzw. Ziffer 4.1.2, Teil 6 der ICAO-TI wird eine Variation in der Mantelwanddicke innerhalb einer Zulassung erlaubt, sofern die Bedingungen wie in Nr. 3 angegeben eingehalten werden.
3. Bedingungen
- 3.1 Für die Wiederaufarbeitung von Fässern aus Stahl mit abnehmbarem Deckel dürfen nur bauartgeprüfte und zugelassene Fässer aus Stahl (1A1, 1A2) verwendet werden.
- 3.2 Wiederaufgearbeitete Fässer mit abnehmbarem Deckel (1A2) sind mit dem Spannring und dem Deckel bzw. wiederaufgearbeitete Fässer mit nichtabnehmbarem Deckel (1A1) mit den Verschlüssen der Bauartprüfung gemäß Abschnitt 6.1.5 ADR/RID/IMDG-Code bzw. Kapitel 4, Teil 6 der ICAO-TI erfolgreich zu unterziehen, die zur Anwendung kommen sollen.
- 3.3 Dabei sind zumindest Fässer mit der geringsten und mit der größten Mantelwanddicke zu prüfen.
- 3.4 Die maximal zulässige Differenz zwischen der geringsten und der größten Wanddicke beträgt 0,4 mm.
- 3.5 Unabhängig von der jeweils geprüften Mantelwanddicke müssen die Prüfbedingungen (Fallhöhe, Schüttdichte und Schüttwinkel des Füllgutes) identisch sein. Andernfalls können bei der Zulassung nur die Prüfbedingungen mit der geringsten Leistungsfähigkeit berücksichtigt werden.
- 3.6 Auf Grund der abweichenden Spezifikation (variierende Mantelwanddicke) ist gemäß Unterabschnitt 6.1.2.4 ADR/RID/IMDG-Code bzw. Ziffer 1.2.6, Teil 6 der ICAO-TI in der Zulassung die Kodierung „1A2W“ festzulegen.
- 3.7 Alle weiteren Bestimmungen des ADR, RID, IMDG-Code und der ICAO-TI sind einzuhalten.