

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 21. Dezember 2005
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-412
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: III 35-1.54.6-43/93-2

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-54.6-305

Antragsteller:

BASIKA
Entwässerungen GmbH
Am Westerbusch 63a-65
42111 Wuppertal

Zulassungsgegenstand:

Fettabscheider aus Kunststoff oder Edelstahl
zur Freiaufstellung

Geltungsdauer bis:

27. März 2010

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und eine Anlage.



I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

Zulassungsgegenstand sind Fettabscheider aus Polyethylen PE 80 oder Edelstahl gemäß Anlage 1.

Die Fettabscheider können eingesetzt werden, um direkt abscheidbare Fette und Öle pflanzlichen und tierischen Ursprungs aus dem Schmutzwasser gewerblicher oder industrieller Betriebe zurückzuhalten.

Sie sind zum Anschluss an die Entwässerungsanlage bestimmt und zur Freiaufstellung vorgesehen.

Mit dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden neben den bauaufsichtlichen auch die wasserrechtlichen Anforderungen im Sinne der Verordnungen der Länder zur Feststellung der wasserrechtlichen Eignung von Bauprodukten und Bauarten durch Nachweise nach den Landesbauordnungen (WasBauPVO) erfüllt.

Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche (z. B. Gesetze und Verordnungen zur Umsetzung der europäischen Niederspannungsrichtlinie, EMV-Richtlinie oder Richtlinie für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen) erteilt.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Aufbau der Fettabscheider

Die Abscheider wurden gemäß DIN EN 1825-1¹ in Verbindung mit DIN 4040-100² beurteilt. Die Fettabscheider bewirken die Trennung organischer Fette und Öle vom Schmutzwasser allein aufgrund der Schwerkraft.

Die Fettabscheider entsprechen hinsichtlich der Gestaltung, der verwendeten Werkstoffe und der Maße den Angaben der Anlage 1.

Die Bestimmung der Nenngröße erfolgte gemäß DIN EN 1825-1, Abschnitt 5.5.3 b) durch Konstruktion entsprechend den Angaben der Tabelle 2 und den Bildern 1a) und 1b).

2.2 Herstellung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

2.2.1.1 Allgemeines

Die Fettabscheider sind werkmäßig herzustellen.

2.2.1.2 Abscheiderbehälter aus Edelstahl

Für die Abscheiderbehälter sind Stahlbleche zu verwenden, die der Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 4.5.1 entsprechen. Im Übrigen müssen die Behälter folgende Merkmale aufweisen:

- Die Behälter sind aus nichtrostendem Stahl X5CrNi18-10 (Werkstoffnummer 1.4301) oder X6CrNiMoTi17-12-2 (Werkstoffnummer 1.4571) nach DIN EN 10088-2³ mit einer Wanddicke von mindestens 2 mm herzustellen.



1	DIN EN 1825-1:2004-12	"Abscheideranlagen für Fette; Bau-, Funktions- und Prüfgrundsätze, Kennzeichnung und Güteüberwachung"
2	DIN 4040-100:2004-12	Abscheideranlagen für Fette - Teil 100: Anforderungen an die Anwendung von Abscheideranlagen nach DIN EN 1825-1 und DIN EN 1825-2
3	DIN EN 10088-2:1995-08	"Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band für allgemeine Verwendung"

Bei der Ausführung der Schweißnähte der Behälter sind DIN 18800-7⁴, Abschnitt 7 zu beachten.

2.2.1.3 Abscheiderbehälter aus Kunststoff

Die Abscheidebehälter aus Kunststoff bestehen aus durch Schweißen zusammengefügte Tafeln aus Polyethylen PE 80. Die Wanddicke beträgt 15 bzw. 20 mm. Für die Herstellung der Behälter dürfen nur Tafeln verwendet werden, die aus der beim DIBt hinterlegten und mit Handelsname und Hersteller genauer bezeichneten Formmasse PE 80 mit Kennwerten nach DIN 8075⁵ und DVS-Richtlinie 2205 Teil 1⁶ hergestellt werden.

Die Schweißverbindungen, müssen entsprechend dem Merkblatt DVS 2205 Blatt 3⁷ ausgeführt werden.

Die Schweißverbindungen müssen Schweißfaktoren aufweisen, die in der DVS-Richtlinie 2203 Teil 1⁸ (Tabelle 5: Anforderungen für den Zeitstandzug-Schweißfaktor f_s) angegeben sind.

Für das Warmgas-Ziehschweißen gelten die Merkblätter DVS 2207 Teil 3⁹ und DVS 2208 Teil 2¹⁰, für das Extrusionsschweißen die Richtlinien DVS 2207 Teil 4¹¹ und DVS 2209 Teil 1¹² und für das Heizelementstumpfschweißen gilt die Richtlinie DVS 2208 Teil 1¹³.

Die Schweißverbindungen der Behälter dürfen nur von Kunststoffschweißern ausgeführt werden, die eine gültige Bescheinigung nach der DVS-Richtlinie 2212 Teil 1¹⁴ und Teil 2¹⁵ besitzen.

2.2.1.4 Einbauteile

Alle anderen Teile sind nach den Angaben des Antragstellers herzustellen und einzubauen.

2.2.2 Kennzeichnung

Die Fettabscheider müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung mit dem Ü-Zeichen darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Darüber hinaus sind die Fettabscheider vom Hersteller an einer auch nach dem Einbau einsehbaren Stelle mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Fettabscheider nach DIN EN 1825-1 und DIN 4040-100
- Nenngröße
- Volumen des Fettabscheiders in l oder m³



4	DIN 18800-7:2002-09		"Stahlbauten - Ausführung und Herstellerqualifikation"
5	DIN 8075:1999-08		"Rohre aus Polyethylen (PE) PE 63, PE 80, PE 100, PE-HD-Allgemeine Güteanforderungen, Prüfungen"
6	Richtlinie DVS 2205 Teil 1	Juni 1987	Berechnung von Behältern und Apparaten aus Thermoplasten, Kennwerten
7	Merkblatt DVS 2205 Blatt 3	April 1975	Berechnung von Behältern und Apparaten aus Thermoplasten; Schweißverbindungen
8	Richtlinie DVS 2203 Teil 1	März 1986	Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen
9	Merkblatt DVS 2207 Teil 3	April 1986	Warmgasschweißen von thermoplastischen Kunststoffen; Tafeln und Rohre
10	Merkblatt DVS 2208 Teil 2	Sept. 1978	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen; Maschinen und Geräte für das Warmgasschweißen
11	Richtlinie DVS 2207 Teil 4	Juli 1993	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen; Extrusionsschweißen; Tafeln und Rohre
12	Richtlinie DVS 2209 Teil 1	Dez. 1981	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen; Extrusionsschweißen; Verfahren-Merkmale
13	Richtlinie DVS 2208 Teil 1	Juli 1983	Maschinen und Geräte zum Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen-Heizelementschweißen
14	Richtlinie DVS 2212 Teil 1	Okt. 1994	Prüfung von Kunststoffschweißern; Prüfgruppe 1
15	Richtlinie DVS 2212 Teil 2	Mai 1992	Prüfung von Kunststoffschweißern; Prüfgruppe 2

- Speichermenge an Fett in l oder m³
- Schichtdicke der maximalen Speichermenge in mm
- Baujahr
- Herstellerkennzeichen



2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Fettabscheider mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

- Beschreibung und Überprüfung der Ausgangsmaterialien und der Bauteile:

Die Übereinstimmung der zugelieferten Materialien mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist, sofern im Folgenden nichts anderes bestimmt ist, durch Werksbescheinigungen nach DIN EN 10204¹⁶ durch die Lieferer nachzuweisen und die Lieferpapiere bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung mit der Bestellung zu kontrollieren.

Die Stahlbleche müssen entsprechend den Bestimmungen der technischen Regel nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 4.5.1 mit dem bauaufsichtlichen Übereinstimmungszeichen gekennzeichnet sein. Die Kennzeichnung muss auch die für den Verwendungszweck erforderlichen wesentlichen Merkmale nach Abschnitt 2.2.1.2 enthalten.

Bei Kunststoffbehältern hat der Hersteller des Behälters anhand von Bescheinigungen 3.1 B nach DIN EN 10204 des Herstellers des Ausgangsmaterials nachzuweisen, dass die Formmasse den in Abschnitt 2.2.1.3 festgelegten Anforderungen entspricht. Sofern diese Formmasse allgemein bauaufsichtlich zugelassen ist, ersetzt das bauaufsichtliche Übereinstimmungszeichen die Bescheinigung 3.1 B nach DIN EN 10 204.

- Kontrollen und Prüfungen, die am fertigen Abscheider durchzuführen sind:

- Schweißnähte

Die Bewertung der Schweißnähte der Kunststoffbehälter erfolgt nach Richtlinie DVS 2202 Teil 1¹⁷, entsprechend der Bewertungsgruppe I.

- Maße

Die in der Anlage 1 festgelegten Maße sind mindestens an jedem 10. Abscheider pro Nenngröße und Fertigungslinie aber mindestens einmal je Fertigungsmonat zu kontrollieren.

Sofern nach den einschlägigen DIN-Normen keine Toleranzen vorgegeben sind, gilt:

16

DIN EN 10204:1995-08

"Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen"

17

Richtlinie DVS 2202 Teil 1

Dez. 1989

Fehler an Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen; Merkmale, Beschreibung, Bewertung

für Bauteilmaße:	Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 13920 ¹⁸
für Gefälle	+10 mm (als Basismaß gilt der Ruhewasserspiegel)
für übrige Funktionsmaße:	± 1,5 % (als Basismaß gilt der Ruhewasserspiegel)

• **Wasserdichtheit**

Die Wasserdichtheit ist mindestens 1 x täglich an einem Abscheider aus der laufenden Produktion durch Füllen des Abscheiders mit Wasser bis zur Oberkante des Abscheidergehäuses visuell auf äußere Leckage zu prüfen. Statistisch sind alle Nenngrößen zu berücksichtigen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik, der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde oder der zuständigen Wasserbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

3 **Bestimmungen für die Bemessung**

Für die abwassertechnische Bemessung ist DIN EN 1825-2¹⁹, Abschnitt 6 anzuwenden.

Die Verordnung (EG) Nr. 1774/2002 des Europäischen Parlaments und Rates vom 3. Oktober 2002 mit Hygienevorschriften für nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte ist zu beachten. Die Abscheideranlage ist nicht geeignet, die Anforderung einzuhalten, feste Bestandteile mit einer Größe von ≥ 6 mm zurückzuhalten. Hierfür sind soweit erforderlich zusätzliche Behandlungsstufen vorzusehen.

4 **Bestimmungen für den Einbau**

- 4.1 Für den Einbau ist DIN EN 1825-2, Abschnitt 7 in Verbindung mit DIN 4040-100, Abschnitt 5.5 anzuwenden, sofern im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.
- 4.2 Vom Hersteller ist jedem Fettabscheider ist eine Einbauanleitung beizufügen. Die Einbauanleitung ist vom Anwender zu beachten.
- 4.3 Nach dem Einbau und vor der Inbetriebnahme ist die Abscheideranlage gemäß Abschnitt 5.4 auf ihren ordnungsgemäßen Zustand zu prüfen.



18	DIN EN ISO 13920:1996-11	"Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen; Längen und Winkelmaße, Form und Lage"
19	DIN EN 1825-2:2002-05	"Abscheideranlagen für Fette; Wahl der Nenngröße, Einbau, Betrieb und Wartung"

5 Bestimmungen für Betrieb und Wartung

5.1 Allgemeines

5.1.1 Die Abscheidewirkung kann nur dauerhaft sichergestellt werden, wenn Betrieb und Wartung ordnungsgemäß durchgeführt werden.

Jedem Fettabscheider ist eine Betriebs- und Wartungsanleitung einschließlich Angaben zu Möglichkeiten und Grenzen der Reparatur der Beschichtung beizufügen.

Für Betrieb und Wartung ist DIN EN 1825-2, Abschnitt 8 in Verbindung mit DIN 4040-100, Abschnitt 12 und die Betriebs- und Wartungsanleitung des Herstellers unter Berücksichtigung der nachfolgenden Bestimmungen anzuwenden.

5.1.2 Es ist ein Betriebstagebuch zu führen, in dem die jeweiligen Zeitpunkte und Ergebnisse der durchgeführten Eigenkontrollen, Wartungen und Überprüfungen, die Entsorgung entnommener Inhaltsstoffe sowie die Beseitigung eventuell festgestellter Mängel zu dokumentieren sind.

Betriebstagebuch und Prüfberichte über die Überprüfung gemäß Abschnitt 5.4 sind vom Betreiber aufzubewahren und auf Verlangen den örtlich zuständigen Aufsichtsbehörden oder den Betreibern der nachgeschalteten kommunalen Abwasseranlagen vorzulegen.

5.1.3 Bei allen Arbeiten im Rahmen von Betrieb und Wartung sind die einschlägigen arbeitschutzrechtlichen Bestimmungen einzuhalten.

Landesrechtliche Bestimmungen zur Eigenkontrolle, Wartung und Überprüfung der Abscheideranlagen (Art und Umfang der Tätigkeiten, erforderliche Qualifikation zur Durchführung der Tätigkeit) bleiben unberührt.

5.2 Entsorgung

Die Entsorgungsintervalle sind so festzulegen, dass die Speicherkapazität des Schlammfangs (halbes Schlammfangvolumen) und des Abscheiders (Fettsammelraum) nicht überschritten werden.

Schlammfang und Abscheider sind mindestens einmal im Monat, vorzugsweise zweiwöchentlich vollständig zu entleeren und zu reinigen.

Das anschließende Wiederbefüllen der Abscheideranlagen muss mit Wasser (z. B. Trinkwasser, Betriebswasser, aufbereitetes Abwasser aus der Fettabscheideranlage) erfolgen, das den örtlichen Einleitbestimmungen entspricht.

Sollten außergewöhnlich hohe Mengen Fett oder Schlamm anfallen, so sind die Kontrollen durch den Betreiber in entsprechend kurzen Zeiträumen durchzuführen und die Entsorgung von Schlamm und Fett in kürzeren Zeitabständen zu veranlassen.

Die abfallrechtlichen Bestimmungen bei der Entsorgung der aus der Anlage entnommenen Stoffe sind zu beachten.

Folgende Maßnahmen sind in Verbindung mit der Entsorgung durchzuführen:

- vollständige Entleerung und Reinigung des Schlammfanges und Abscheiders,
- Verkrustungen und Ablagerungen entfernen,
- Reinigung der geruchdichten Abdeckung und Kontrolle der Dichtung auf Zustand und Dichtfähigkeit,
- Füllen der Abscheideranlage bis zum Ruhewasserspiegel.



5.3 **Wartung**

Die Abscheideranlage ist jährlich entsprechend den Vorgaben des Herstellers durch einen Sachkundigen²⁰ zu warten.

Neben den Maßnahmen der Entsorgung sind dabei folgende Arbeiten durchzuführen:

- Kontrolle der Innenwandflächen des Schlammfanges und des Fettabscheiders, insbesondere bei metallenen Werkstoffen auf Korrosion im Bereich der Dreiphasengrenze (Wasser, Fett- und Luftschicht),
- Funktionskontrolle der elektrischen Einrichtungen und Installationen (sofern vorhanden).

Die Feststellungen und durchgeführten Arbeiten sind in einem Wartungsbericht zu erfassen und zu bewerten.

5.4 **Überprüfung (Generalinspektion)**

Vor der Inbetriebnahme und danach in regelmäßigen Abständen von nicht länger als 5 Jahren ist die Abscheideranlage, nach vorheriger vollständiger Entleerung und Reinigung, durch einen Fachkundigen²¹ auf ordnungsgemäßen Zustand und sachgemäßen Betrieb zu prüfen.

Es müssen dabei mindestens folgende Punkte geprüft bzw. erfasst werden:

- Bemessung der Abscheideranlage,
- baulicher Zustand und Dichtheit der Abscheideranlage,
- Zustand der Innenwandflächen bzw. der Innenbeschichtung, der Einbauteile und der elektrischen Einrichtungen (falls vorhanden),
- Ausführung der Lüftungsleitung der Abscheideranlage als Lüftungsleitung über Dach nach DIN EN 1825-2:2002, Abschnitt 7.4,
- Vollständigkeit und Plausibilität der Aufzeichnungen im Betriebstagebuch,
- Nachweis der ordnungsgemäßen Entsorgung der entnommenen Inhaltsstoffe der Abscheideranlage,
- Vorhandensein und Vollständigkeit erforderlicher Zulassungen und Unterlagen (Genehmigungen, Entwässerungspläne, Bedienungs- und Wartungsanleitungen,

Über die durchgeführte Überprüfung ist ein Prüfbericht unter Angabe eventueller Mängel zu erstellen. Wurden Mängel festgestellt, sind diese unverzüglich zu beseitigen.

5.5 Reparaturen sind entsprechend den Herstellerangaben durch Fachbetriebe, die über die notwendige Qualifikation für die jeweils erforderlichen Arbeiten verfügen, durchzuführen.

Herold

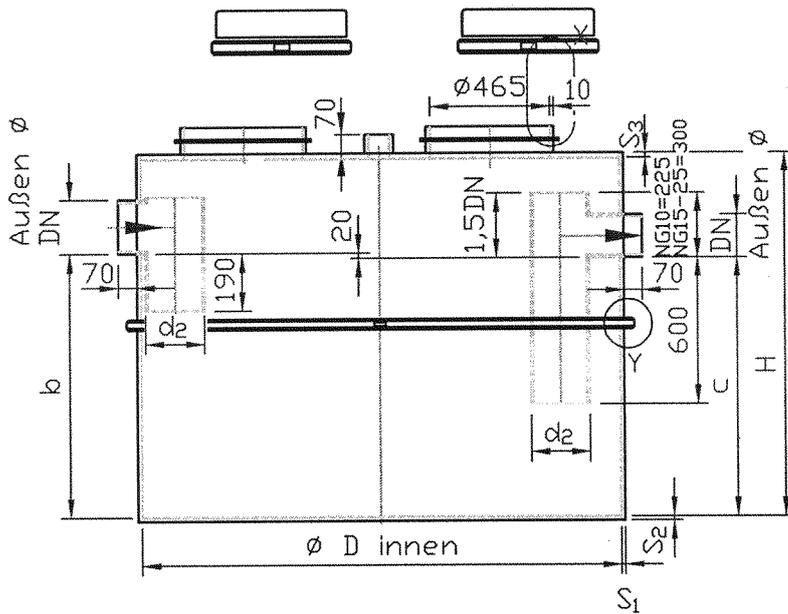


²⁰ Als "sachkundig" werden Personen des Betreibers oder beauftragter Dritter angesehen, die auf Grund ihrer Ausbildung, ihrer Kenntnisse und ihrer durch praktische Tätigkeit gewonnenen Erfahrungen sicherstellen, dass sie Bewertungen oder Prüfungen sachgerecht durchführen.

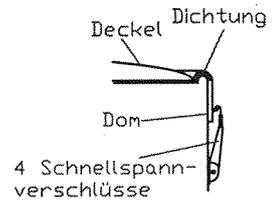
Die sachkundige Person kann die Sachkunde für Betrieb und Wartung von Abscheideranlagen auf einem Lehrgang mit nachfolgender Vororteinweisung erwerben, den z. B. die einschlägigen Hersteller, Berufsverbände, Handwerkskammern sowie die auf dem Gebiet der Abscheidetechnik tätigen Sachverständigenorganisationen anbieten.

²¹ Fachkundige sind Mitarbeiter betreiberunabhängiger Betriebe, Sachverständige oder sonstige Institutionen, die nachweislich über die erforderlichen Fachkenntnisse für Betrieb, Wartung und Überprüfung von Abscheideranlagen im hier genannten Umfang sowie die gerätetechnische Ausstattung zur Prüfung von Abscheideranlagen verfügen.

Im Einzelfall können diese Prüfungen bei größeren Betriebseinheiten auch von intern unabhängigen, bezüglich ihres Aufgabengebietes nicht weisungsgebundenen Fachkundigen des Betreibers mit gleicher Qualifikation und gerätetechnischer Ausstattung durchgeführt werden.

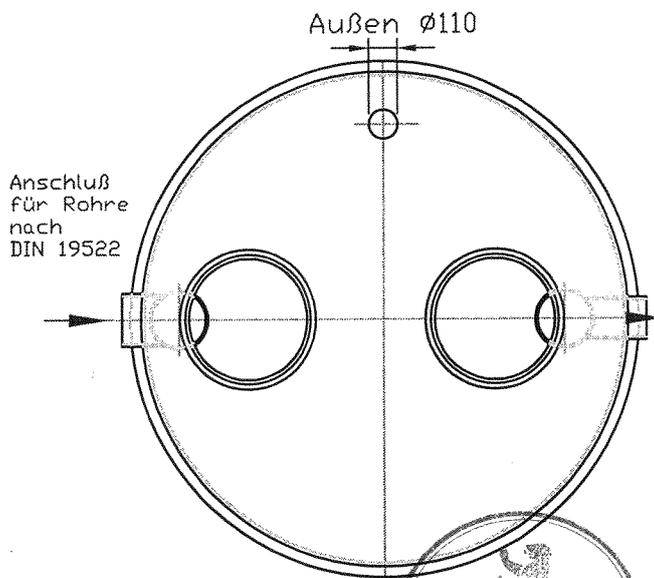
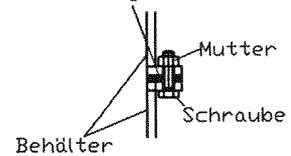


Detail X
Edelstahl

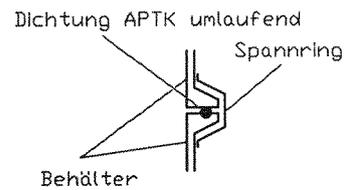


Schnitt Behälter Y
Edelstahl
Schraubflansch mit
Flachdichtung

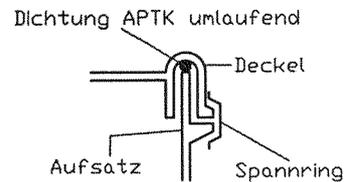
Dichtung APTK umlaufend



Schnitt Behälter Y
Kunststoff



Schnitt Deckel X
Kunststoff



Werkstoff HDPE oder
Edelstahl 1.4301 o. 1.4571³

NG	H	ØD innen	b	c	DN	Außen Ø	d ₂	HDPE Dicke			Edel- Stahl S ₁ -S ₃
								S ₁	S ₂	S ₃	
10	1350	1860	970	950	150	160	280	15	20	20	2-3
15	1350	2280	970	950	200	210	355	20	20	20	2-3
20	1500	2660	1170	1150	200	210	355	20	20	20	2-3
25	1500	2960	1170	1150	200	210	355	20	20	20	2-3

Basika
Entwässerungstechnik
GmbH & Co. KG
Uellendahlerstr. 514
41209 Wuppertal

Fettabscheider
NG10-25

Serie 4010/2550

Anlage 1
Z Nr. Z-54.6-305
vom 21. Dezember 2005