

10829 Berlin, 7. Juni 2006
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-329
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: II 32-1.54.6-7/00-1

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-54.6-327

Antragsteller:

Kessel GmbH
Bahnhofstraße 31
85101 Lenting

Zulassungsgegenstand:

Fettabscheider mit Schlammfang aus Kunststoff zur Freiaufstellung

Geltungsdauer bis:

13. November 2010

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



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 mit Schlammfang aus Kunststoff PE 80 oder PE-LLD 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 Anlagen 1 bis 3.

Die Bestimmung der Nenngröße erfolgte gemäß DIN EN 1825-1, Abschnitt 5.5.3 a) durch hydraulische Prüfung nach Abschnitt 8.5.1.

Der Schlammfang ist unterhalb des Abscheideraumes angeordnet. Die Schlammfänge der Abscheider weisen ein Schlammfangvolumen in Liter von mindestens 100 x NS auf.

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 Kunststoff PE 80

Die Abscheiderbehälter bestehen aus durch Schweißen zusammengefügte Tafeln aus Polyethylen PE 80. Die Wanddicke beträgt 10 bis 15 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



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

DIN 8075³ und DVS-Richtlinie 2205 Teil 1⁴ hergestellt werden.

Die Schweißverbindungen, müssen entsprechend dem Merkblatt DVS 2205 Blatt 3⁵ ausgeführt werden.

Die Schweißverbindungen müssen Schweißfaktoren aufweisen, die in der DVS-Richtlinie 2203 Teil 1⁶ (Tabelle 5: Anforderungen für den Zeitstandzug-Schweißfaktor f_s) angegeben sind.

Für das Warmgas-Ziehschweißen gelten die Merkblätter DVS 2207 Teil 3⁷ und DVS 2208 Teil 2⁸, für das Extrusionsschweißen die Richtlinien DVS 2207 Teil 4⁹ und DVS 2209 Teil 1¹⁰ und für das Heizelementstumpfschweißen gilt die Richtlinie DVS 2208 Teil 1¹¹.

Die Schweißverbindungen der Behälter dürfen nur von Kunststoffschweißern ausgeführt werden, die eine gültige Bescheinigung nach der DVS-Richtlinie 2212 Teil 1¹² und Teil 2¹³ besitzen.

2.2.1.3 Abscheiderbehälter aus Kunststoff PE-LLD

Für die Herstellung der Abscheiderbehälter aus Kunststoff PE-LLD sind nur die beim DIBt hinterlegten und mit Handelsnamen, Hersteller und Kennwerten genauer bezeichneten Formmassen zu verwenden.

Die Behälter sind mit einer Wanddicke von mindestens 8 mm durch Rotationsintern herzustellen.

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
- Volumen des Schlammfanges in l oder m³
- Speichermenge an Fett in l oder m³



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

- Schichtdicke der maximalen Speichermenge in mm
- Baujahr
- Herstellerkennzeichen

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Fettabscheider gemäß den Anlagen 1 bis 3 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:

Für Kunststoffbehälter aus PE 80 gilt:

Der Hersteller des Behälters hat anhand der Bescheinigung 3.1B nach DIN EN10204¹⁴ 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 10204.

Für Behälter aus Kunststoff PE-LLD gilt:

Der Hersteller des Behälters hat anhand von Bescheinigungen 2.3/3.1.B nach DIN EN 10204 des Herstellers des Ausgangsmaterials nachzuweisen, dass die Formmasse den festgelegten Anforderungen entspricht.

Der Schmelzindex und die Dichte des Formstoffes (Behälter) ist an anfallenden Abschnitten (z. B. Stutzen, Öffnungen) einmal im Fertigungsquartal jedoch mindestens an jedem 50. Abscheiderbehälter auf Einhaltung der nachfolgenden Anforderungen zu prüfen.

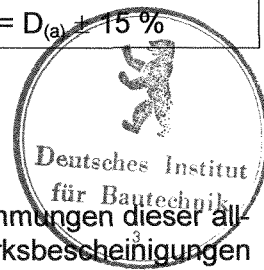
Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Anforderung
Schmelzindex	g/(10 min)	DIN EN ISO 1133 ¹⁵ MFR 190/5	max. MFR = MFR 190/5 _(a) + 15 %
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁶	D _(e) = D _(a) ± 15 %

Index a = gemessener Wert vor der Verarbeitung (Formmassen)

Index e = gemessener Wert nach der Verarbeitung (am Behälter)

Für alle übrigen Materialien gilt:

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



14	DIN EN 10204:1995-08	"Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen"
15	DIN EN ISO 1133:2000-02	"Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten"
16	DIN EN ISO 1183-1:2000-07	"Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nichtverschäumten Kunststoffen"

- Kontrollen und Prüfungen, die am fertigen Abscheider durchzuführen sind:
 - Maße
Die in den Anlagen 1 bis 3 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:
für Bauteilmaße: Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 13920¹⁷
für Gefälle +10 mm (als Basismaß gilt der Ruhewasserspiegel)
für übrige Funktionsmaße: $\pm 1,5 \%$ (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 1825-2¹⁸, 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.



¹⁷ DIN EN ISO 13920:1996-11 "Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen; Längen und Winkelmaße, Form und Lage"

¹⁸ DIN EN 1825-2:2002-05 "Abscheideranlagen für Fette; Wahl der Nenngröße, Einbau, Betrieb und Wartung"

- 4.2 Vom Hersteller ist jedem Fettabscheider ist eine Einbauanleitung beizufügen. Die Einbauanleitung ist vom Anwender zu beachten.
- 4.3 In Ausnahmefällen, wenn der Einbau nicht anders möglich ist, dürfen die Abscheider gemäß den Angaben der Anlage 4 in Bauteile zerlegt und vor Ort durch Schweißen wieder zusammengefügt werden. Die Schweißverbindungen sind entsprechend den Bestimmungen nach Abschnitt 2.2.1.2 in Verantwortung des Antragstellers herzustellen. Die einschlägigen arbeitsschutzrechtlichen Bestimmungen sind einzuhalten.
- 4.4 Nach dem Einbau und vor der Inbetriebnahme ist die Abscheideranlage gemäß Abschnitt 5.4 auf ihren ordnungsgemäßen Zustand zu prüfen.

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 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 arbeitsschutzrechtlichen 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 Speicherfähigkeit 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,
- Reinigung und Funktionskontrolle der Entsorgungs- und Spüleinrichtung (sofern vorhanden),
- 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 Sachkundigen¹⁹ zu warten.

Neben den Maßnahmen der Entsorgung sind dabei folgende Arbeiten durchzuführen:

- Kontrolle der Innenwandflächen des Fettabscheiders,
- 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 Fachkundigen²⁰ 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 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

Beglaubigt

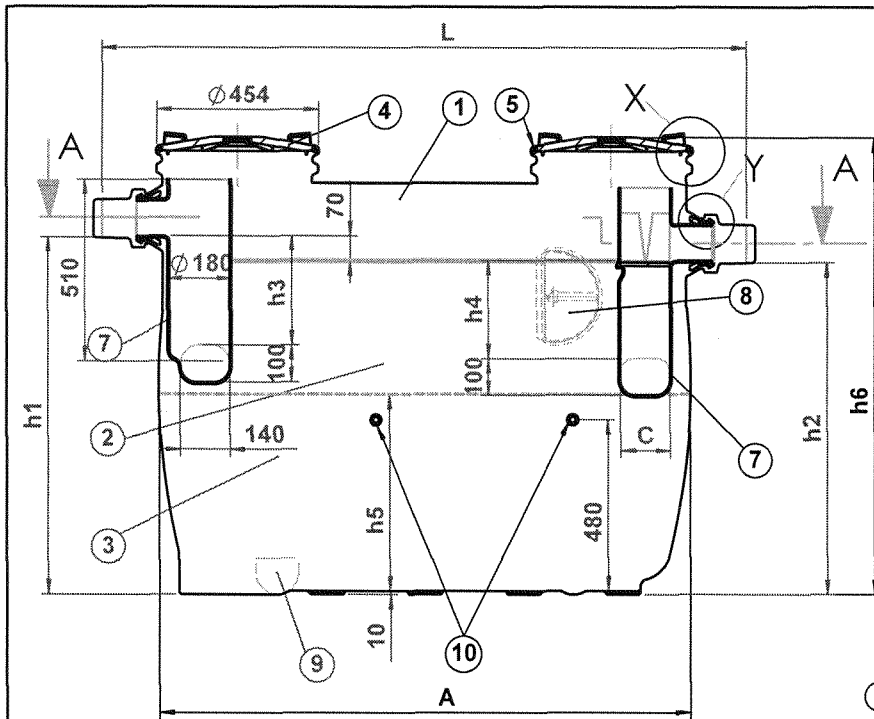


¹⁹ Als "sachkundig" werden Personen des Betreibers oder beauftragter Dritter angesehen, die auf Grund ihrer Ausbildung, ihrer Kenntnisse und ihrer durch praktische Tätigkeit gewonnenen Erfahrungen sicherstellen, dass sie Bewertungen oder Prüfungen sachgerecht durchführen.

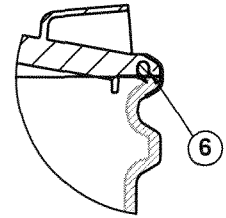
Die sachkundige Person kann die Sachkunde für Betrieb und Wartung von Abscheideranlagen auf einem Lehrgang mit nachfolgender Vororteinweisung erwerben, den z. B. die einschlägigen Hersteller, Berufsverbände, Handwerkskammern sowie die auf dem Gebiet der Abscheidetechnik tätigen Sachverständigenorganisationen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

²⁰ 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.

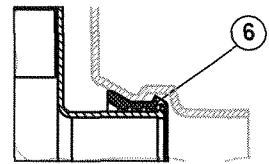
Im Einzelfall können diese Prüfungen bei größeren Betriebseinheiten auch von intern unabhängigen, bezüglich ihres Aufgabengebietes nicht weisungsgebundenen Fachkundigen des Betreibers mit gleicher Qualifikation und gerätetechnischer Ausstattung durchgeführt werden.



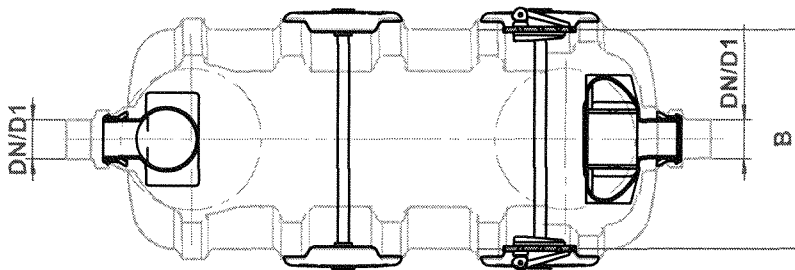
Einzelheit X



Einzelheit Y

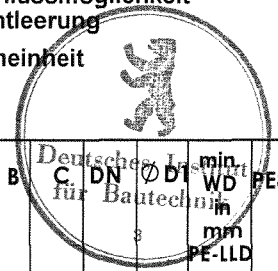


Schnitt A-A



- ① Behälter PE-LLD rotations-gesintert oder PE 80 geschweißt
- ② Fettabscheideraum
- ③ Schlammfang
- ④ Deckel PE-LLD bzw. PE 80
- ⑤ Spannring Stahl verzinkt, Edelstahl oder Kunststoff
- ⑥ Dichtung (NBR)
- ⑦ Zu- und Ablauf Bauteile PE-LLD bzw. PE 80
- ⑧ Schauglas (OPTION)
- ⑨ Anschlussmöglichkeit für Entleerung
- ⑩ Spanneinheit

Darstellung zeigt den rotationsgesinterten Behälter aus PE-LLD

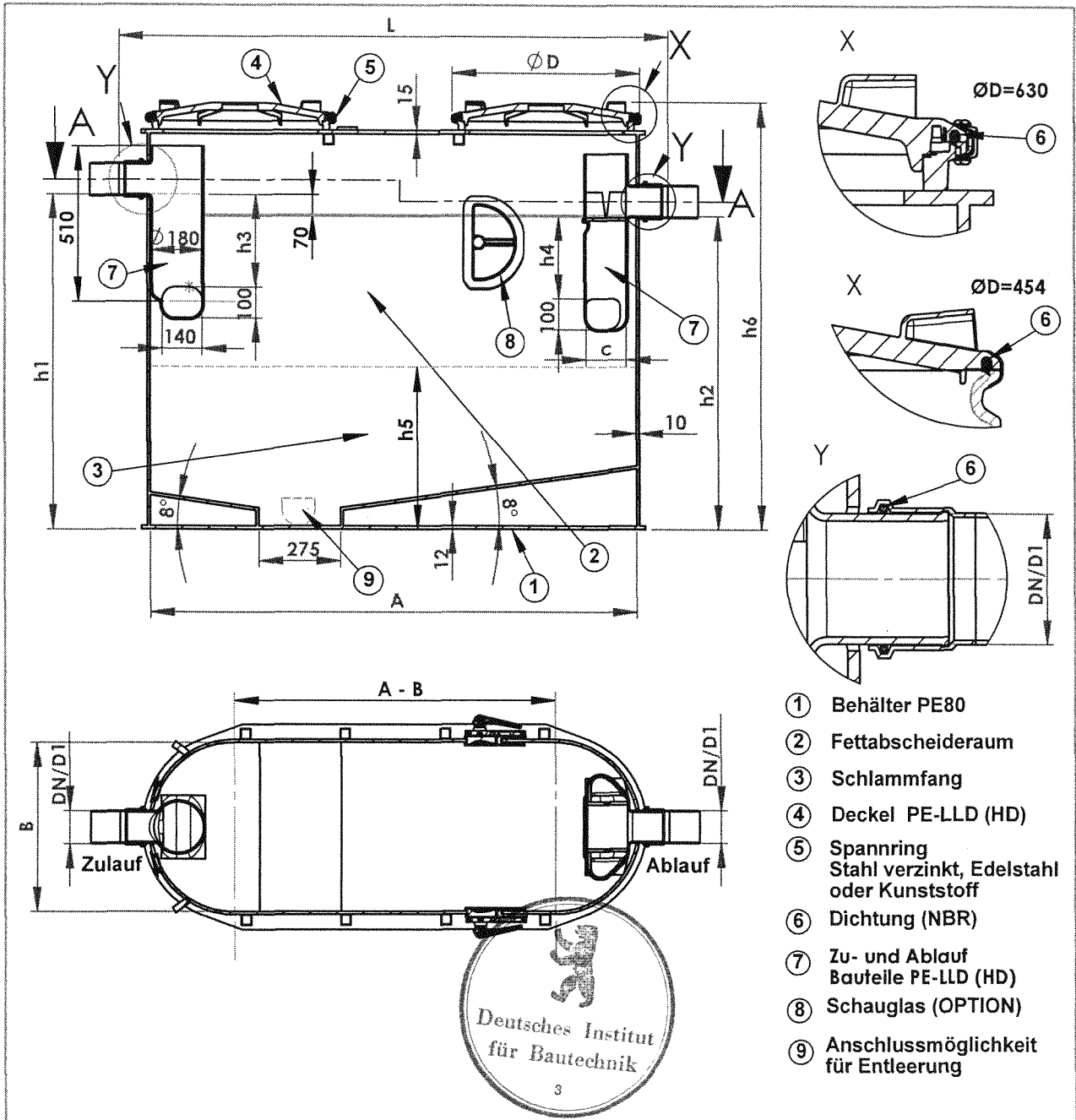


NG	Abscheider Inhalt (l)	Fettspeicher-raum Inhalt (l)	Schlamm-fang Inhalt (l)	h1	h2	h3	h4	h5	h6	L	A	B	C	DN	Ø D1	min. WD in mm PE-LLD	PE80
2	210	110	200	1000	930	310	270	540	1310	1250	940	615	120	100	110	8	10
4	350	180	400	1000	930	310	270	540	1310	1810	1500	615	120	100	110	8	bis
7	570	300	700	1200	1130	460	315	670	1560	1850	1530	860	120	150	160	8	15
10	790	420	1000	1200	1130	460	315	670	1560	2700	2430	860	120	150	160	8	mm

KESSEL GmbH
 Bahnhofstr. 31
 D - 85101 Lenting

Fettabscheider mit Schlammfang

Anlage 1
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-54.6-327
 vom 7. Juni 2006



- ① Behälter PE80
- ② Fettabscheideraum
- ③ Schlammfang
- ④ Deckel PE-LLD (HD)
- ⑤ Spannring
Stahl verzinkt, Edelstahl
oder Kunststoff
- ⑥ Dichtung (NBR)
- ⑦ Zu- und Ablauf
Bauteile PE-LLD (HD)
- ⑧ Schauglas (OPTION)
- ⑨ Anschlussmöglichkeit
für Entleerung

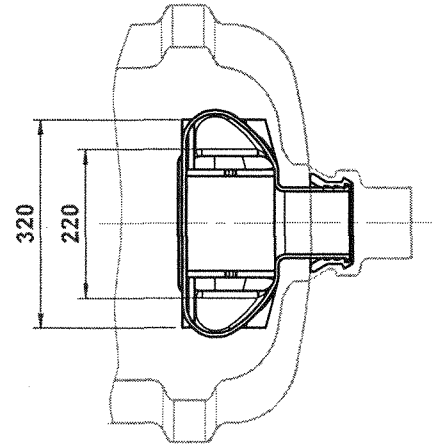
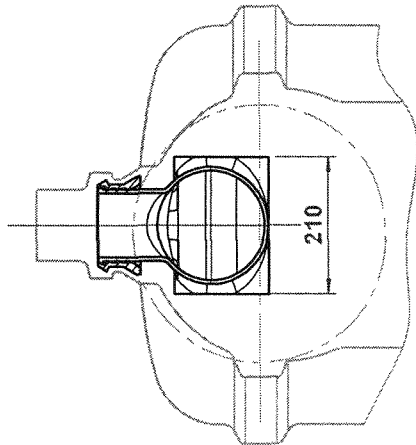
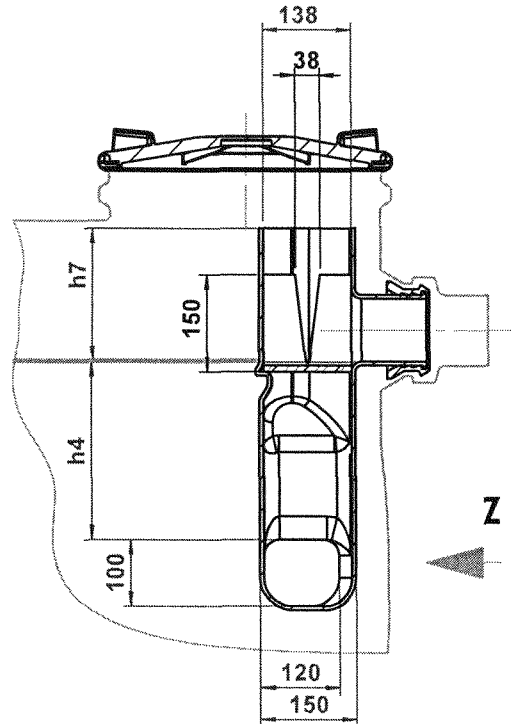
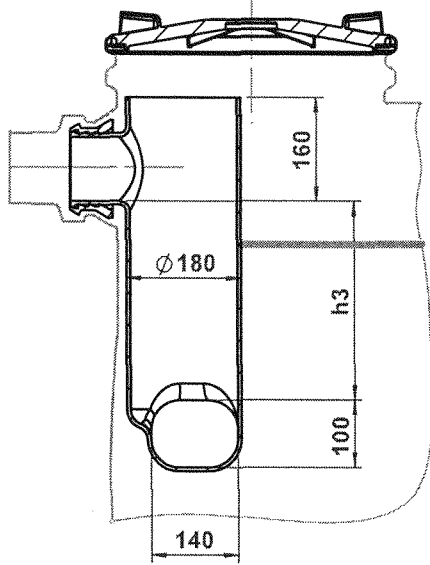


NG	Abscheider Inhalt (l)	Fett- speicher- raum Inhalt (l)	Schlamm- fang Inhalt (l)	h1	h2	h3	h4	h5	h6	L	A	B	C	DN	ØD1	ØD
2	210	110	200	1000	930	310	270	540	1310	1250	940	615	120	100	110	454
4	350	180	400	1000	930	310	270	540	1310	1810	1500	615	120	100	110	454
7	570	300	700	1200	1130	460	315	670	1560	1850	1530	860	120	150	160	630
10	790	420	1000	1200	1130	460	315	670	1560	2700	2430	860	120	150	160	630

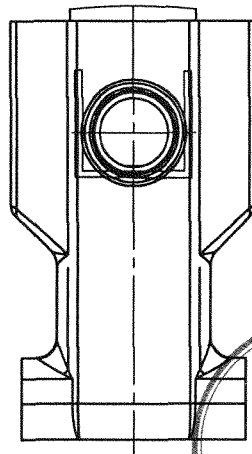
KESSEL GmbH
 Bahnhofstr. 31
 D - 85101 Lenting

**Fettabscheider
 mit Schlammfang**
 geschweißter Behälter
 aus Tafelmaterial PE 80

Anlage 2
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr **Z-54.6-327**
 vom **7. Juni 2006**



Ansicht Z



Beispiel: Einbau im
rotationsgesinterten
Behälter

NG	h3	h4	h7
2	310	270	210
4	310	270	210
7	460	315	215
10	460	315	215



KESSEL GmbH

Bahnhofstr. 31
D - 85101 Lenting

**Fettabscheider
mit Schlammfang**

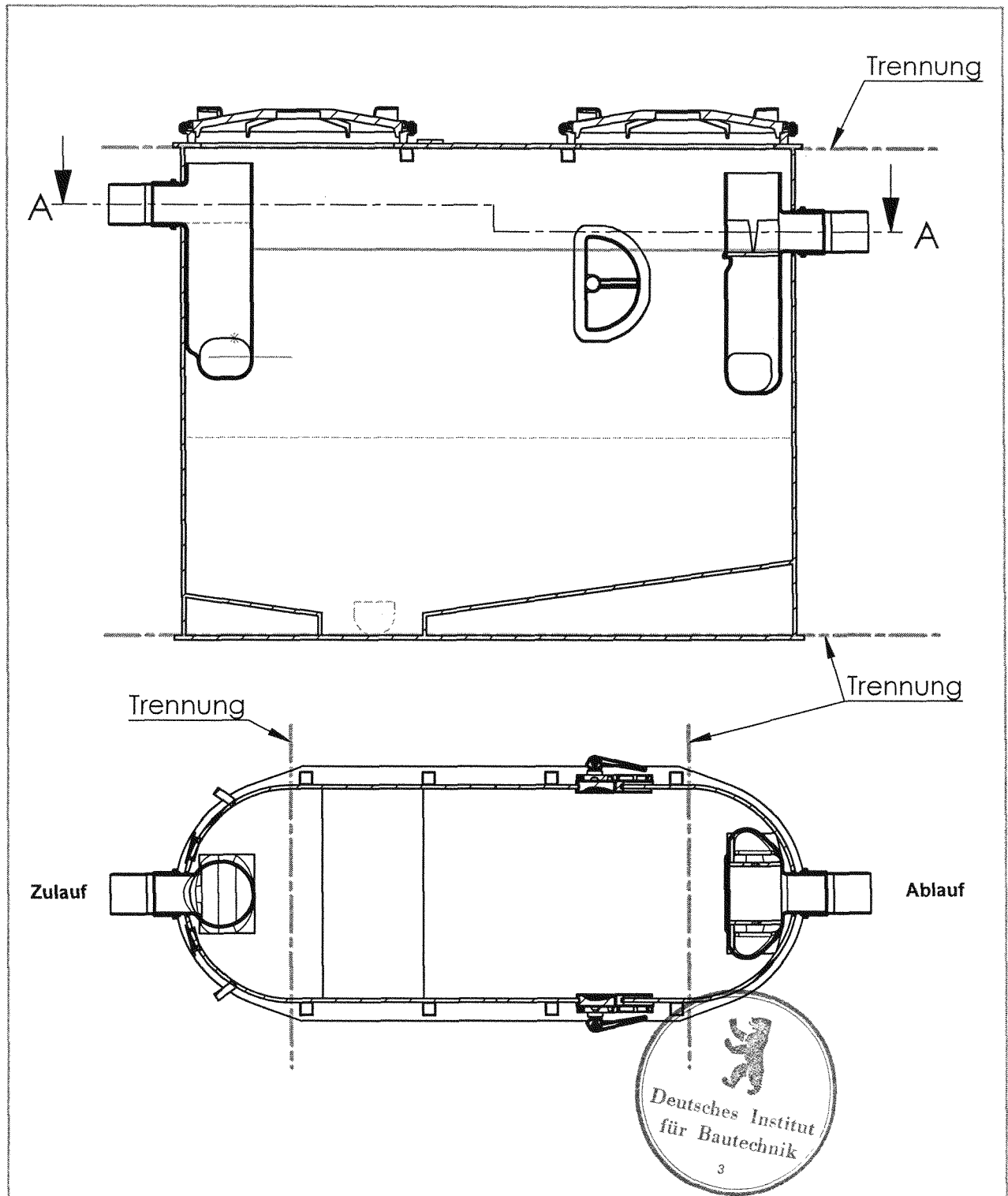
Zu- und Ablaufteil

Anlage 3

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. 2-54.6-327

vom 7. Juni 2006




KESSEL GmbH
 Bahnhofstr. 31
 D - 85101 Lenting

Fettabscheider mit Schlammfang

Trennung des werkmäßig
hergestellten Behälters
bei einer Vor-Ort-Montage

Anlage 4

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr 7-54.6-327

vom 7. Juni 2006