

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 12. April 2007
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-412
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: II 33.1-1.83.1-2/05-1

Bescheid

über
die Ergänzung
der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung vom 16. August 2006

Zulassungsnummer:

Z-83.1-12

Antragsteller:

wasserschmidt GmbH
Greiters 348
87764 Legau

Zulassungsgegenstand:

Anlage zur Begrenzung von Kohlenwasserstoffen mit weitestgehender
Kreislaufführung
BioClassic/BioClassic-Kompakt Systemreihe

Geltungsdauer bis:

16. August 2011

Dieser Bescheid ergänzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-83.1-12 vom 16. August 2006. Dieser Bescheid umfasst vier Seiten und zwei Anlagen. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.



ZU II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden um die Baugröße BioClassic-Kompakt BCK 37 PE und um den Werkstoff PE zur Herstellung der Behälter für die Nachklärung und Betriebswasservorlage ergänzt.

Abschnitt 2.2.2, Absatz 2 wird um folgenden Satz ergänzt:

Die Behälter bestehen aus Edelstahl oder Polyethylen (PE).

Abschnitt 2.2.3.2, Absatz 5 erhält folgende Fassung:

Der Schrägklärer und die Betriebswasservorlage der BioClassic-Kompakt-Typen sind in einem Anlagenteil angeordnet. Der Aufbau und die Maße der Behälter aus Edelstahl entsprechen den Angaben der Anlage 6 des Bescheids vom 16. August 2006. Der Aufbau und die Maße der Behälter aus PE entsprechen den Angaben der Anlage 10 dieses Bescheids.

Abschnitt 2.3.2.1 erhält folgende Fassung:

2.3.2.1 Herstellung und Standsicherheitsnachweis

- Behälter aus Edelstahl

Für die Stahlbehälter 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) nach DIN EN 10088-2¹ mit einer Wanddicke von mindestens 3 mm herzustellen.

Bei der Ausführung der Schweißnähte der Edelstahlbehälter ist DIN 18800-7² Abschnitt 7 zu beachten.

Für die Bemessung der Edelstahlbehälter sind der statische Flüssigkeitsdruck und die betriebsmäßig auftretenden Belastungen zu berücksichtigen und zu prüfen. Die Blechdicke muss mindestens 3 mm betragen. Die Edelstahlbehälter weisen außen angeordnete Versteifungen mit Stahlprofilen auf.

- Behälter aus PE

Die PE-Behälter bestehen aus durch Schweißen zusammengefügte Tafeln aus Polyethylen PE 80.

Für die Bemessung der PE-Behälter sind der statische Flüssigkeitsdruck und die betriebsmäßig auftretenden Belastungen zu berücksichtigen und zu prüfen. Die Wanddicke beträgt mindestens 15 mm. Die PE-Behälter weisen außen angeordnete Versteifungen mit Stahlprofilen auf.

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 8075³ und DVS-Richtlinie 2205 Teil 1⁴ hergestellt werden.

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



1	DIN EN 10088-2:1995-08:	"Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band für allgemeine Verwendung"
2	DIN 18800-7:2002-09	"Stahlbauten - Ausführung und Herstellerqualifikation"
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

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.

Abschnitt 2.3.2.2, letzter Absatz erhält folgende Fassung:

Die Behälter sind weiterhin mit der Typbezeichnung gemäß den Angaben der Anlagen 4 bis 6 des Bescheids vom 16. August 2006 und der Anlage 10 dieses Bescheids zu kennzeichnen.

Abschnitt 2.4.2 erhält folgende Fassung:

2.4.2 Übereinstimmungsnachweis für den Schrägklärer und die Betriebswasservorlage

In jedem Herstellwerk der Schrägklärer und der Betriebswasservorlagen ist eine werkeigene 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 Anlagenteile 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 10204¹⁴ durch die Lieferer nachzuweisen und die Lieferpapiere bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung mit der Bestellung zu kontrollieren.

Der Hersteller des Behälters aus PE hat anhand von Bescheinigungen 3.1 B nach DIN EN 10204 des Herstellers des Ausgangsmaterials nachzuweisen, dass die Formmasse den in Abschnitt 2.3.2.1 festgelegten Anforderungen entspricht. Sofern diese Formmasse allgemein bauaufsichtlich zugelassen ist, ersetzt das bauaufsichtliche Übereinstimmungszeichen die Bescheinigung 3.1 B nach DIN EN 10204.

- Überprüfung der Bauteile und Einbauteile:

- Die Übereinstimmung der Behälter aus Edelstahl bzw. PE mit den Bestimmungen in Abschnitt 2.3.2 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung



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
14	DIN EN 10204:1995-08		"Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen"

- Die Bewertung der Schweißnähte der Behälter aus PE erfolgt nach Richtlinie DVS 2202 Teil 1¹⁵, entsprechend der Bewertungsgruppe I.
 - Die Wasserdichtheit der Behälter aus Edelstahl bzw. PE ist durch Füllen mit Wasser bis zur Behälteroberkante visuell auf äußere Leckagen zu prüfen.
 - Es sind die relevanten Abmessungen der Behälter sowie die Durchmesser und die höhenmäßige Anordnung von Zu-, Ab- und Überläufen festzustellen und auf Übereinstimmung mit den Festlegungen in den Anlagen 4 bis 6 des Bescheids vom 16. August 2006 und der Anlage 10 dieses Bescheids zu prüfen.
 - Alle weiteren nach Abschnitt 2.2.3.2 einzubauenden Einbauteile sind auf Unversehrtheit und Abmessungen zu kontrollieren.
- Kontrollen und Prüfungen, die an den kompletten Schrägklärern und der Betriebswasservorlage durchzuführen sind:
- Die Vollständigkeit der Bauteile und übrigen Einbauteile sowie deren Anordnung sind festzustellen und auf Übereinstimmung mit den Festlegungen der Anlagen 4 bis 6 des Bescheids vom 16. August 2006 und der Anlage 10 dieses Bescheids und den im DIBt hinterlegten Daten zu prüfen.

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

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

Die Aufzeichnungen der werkseigenen Produktionskontrolle sind mindestens fünf Jahre im Herstellwerk aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde 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.

Die Anlage 8 des Bescheids vom 16. August 2006 wird ersetzt durch die neu gefasste Anlage 8 dieses Bescheids.

Die Anlage 10 dieses Bescheids wird ergänzt.

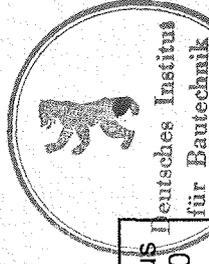
Herold



Beglaubigt ³

Ausführungsgröße Nachklärung (Schräglärer) und Brauchwasservorlage

Abwassermenge [m³/h]										
1,8	2,6	3,3	4,5	6,0	8,0	10,0	15,0	20,0	30,0	40,0
BioClassic-Kompakt in Ausführung als BCK 25										
BioClassic-Kompakt in Ausführung als BCK 37 PE										
BioClassic-Kompakt in Ausführung als BCK 45										
BioClassic, bestehend aus 1xSKL64 + BWV80/190										
BioClassic, bestehend aus 1xSKL80+BWV90/190										
BioClassic, bestehend aus 2xSKL80+BWV190										
BioClassic, bestehend aus 1xSKL120+BWV110/210										
BioClassic, bestehend aus 2xSKL120+BWV210										
BioClassic, bestehend aus 1xSKL170+BWV120/240										
BioClassic, bestehend aus 2xSKL170+BWV240										



Anlage 8
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. 2-83.1-12
vom 12. April 2007

BioClassic-Kompakt PE

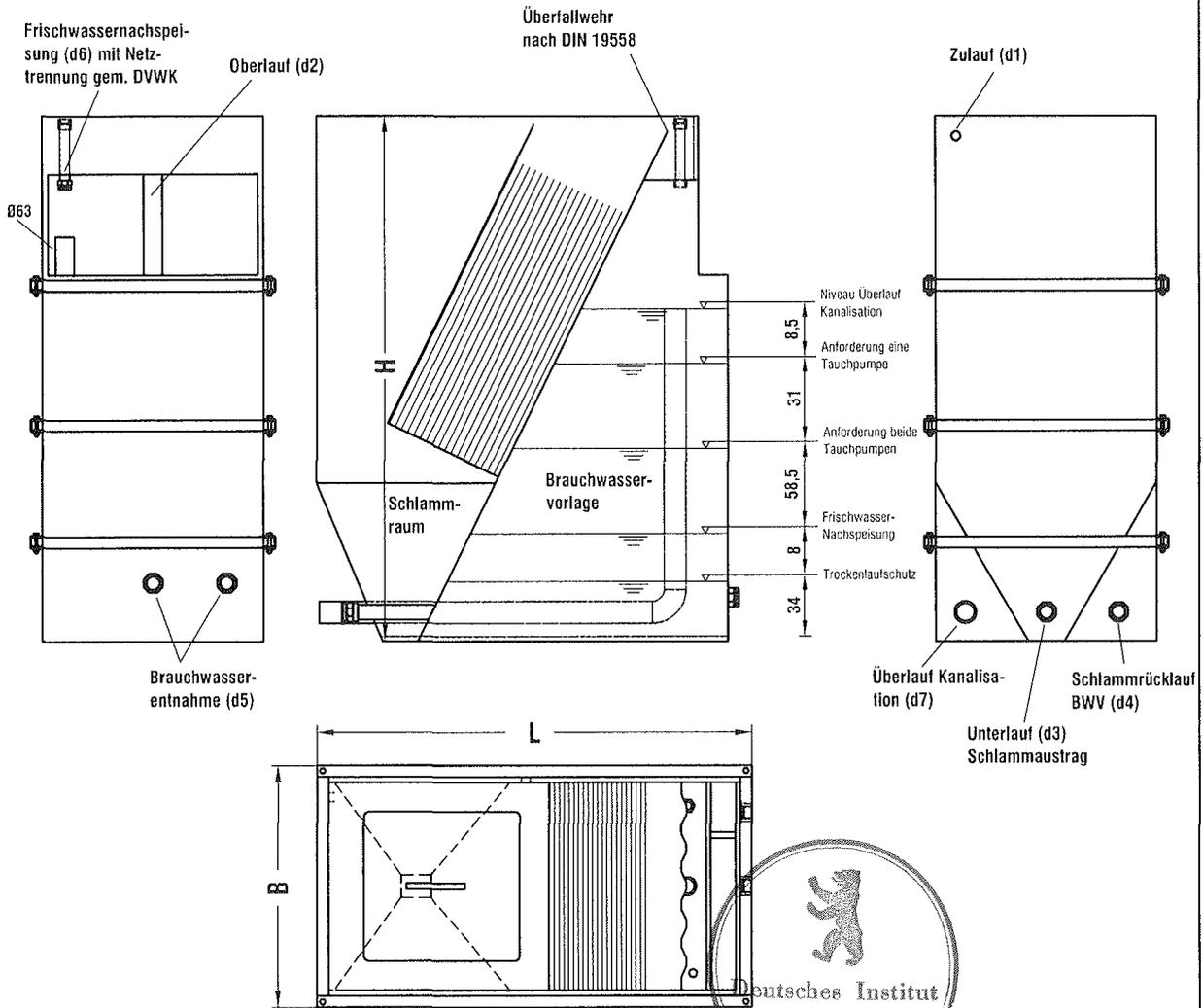
Gegenstrom-Betrieb

char. Neigung 64°

Spaltweite 40mm

Polyethylen 10mm - 25mm

Lamellen PVC/PP



Typ	H	B	L	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	Vol.BWV
BCK37 PE	180	83	148	DN25	DN50	DN40	DN40	2xDN40	R1"	DN60	0.45m3

alle Masse in [cm]

<p>wasserschmidt GmbH Greiters 348 D - 87764 Legau</p>	<p>BioClassic-Kompakt 37 PE Hauptmasse</p>	<p>Anlage 10 zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-83.1-12 vom 12. April 2007</p>
----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------