

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamnt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

27.08.2019

Geschäftszeichen:

II 33-1.54.6-1/19

Nummer:

Z-54.6-547

Geltungsdauer

vom: **27. August 2019**

bis: **27. August 2024**

Antragsteller:

**TOPATEC Wasser- und
Abwassertechnik GmbH**

Uhlandstraße 10
72654 Neckartenzlingen

Gegenstand dieses Bescheides:

**Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
AQUA-LIPOSTAR mobil**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst sechs Seiten und drei Anlagen.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwen- dungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeich- nungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allge- meine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

Regelungsgegenstand sind Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen aus Kunststoff PE-LLD gemäß Anlage 1 (nachfolgend als Abscheider bezeichnet).

Sie sind zum Anschluss jeweils einer beweglichen gewerblichen Spülmaschine mit einem maximalen Wasserbedarf von 5 l pro Spülzyklus und einer Spülzeit von mindestens einer Minute bestimmt. Neben der Spülmaschine darf maximal noch ein Ablauf einer Einrichtung angeschlossen werden, die zum Vorspülen des Geschirrs verwendet wird und nur kurzzeitig in Betrieb ist.

Die Abscheider sind nicht zur ortsfesten Installation vorgesehen.

Mit dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung 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.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Aufbau der Abscheider

Die Abscheider sind nach den "Anforderungen an Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen" des DIBt in der zum Zeitpunkt der Erteilung der Zulassung gültigen Fassung beurteilt.

Die Abscheider bewirken die Trennung organischer Fette und Öle vom Schmutzwasser allein aufgrund der Schwerkraft.

Die Abscheider entsprechen hinsichtlich der Gestaltung, der verwendeten Werkstoffe und der Maße den Angaben der Anlagen 1 und 2.

2.2 Herstellung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

2.2.1.1 Abscheider

Die Abscheider sind werkmäßig durch Einbau der Einbauteile nach Abschnitt 2.2.1.3 in die Behälter nach Abschnitt 2.2.1.2 herzustellen.

2.2.1.2 Abscheiderbehälter aus Kunststoff

Die Abscheiderbehälter sind aus Kunststoff entsprechend der beim DIBt hinterlegten und mit Handelsname, Hersteller und Kennwerten genauer bezeichneten Formmassen aus PE-LLD durch Rotationssintern mit einer Wanddicke von 8 mm herzustellen.

2.2.1.3 Einbauteile

Alle Einbauteile sind gemäß den Angaben der Anlagen 1 und 2 in Verantwortung des Antragstellers herzustellen und in die Abscheiderbehälter einzubauen.

2.2.2 Kennzeichnung

Die Abscheider 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 Abscheider vom Hersteller mit folgenden Angaben zu versehen:

- Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
- Typbezeichnung AQUA-LIPOSTAR mobil
- Volumen des Abscheiders

- Herstellungsjahr
- Name oder Zeichen des Herstellers

2.2.3 Sonstiges

Sofern zutreffend sind bei der Herstellung und Kennzeichnung der Abscheider ggf. Anforderungen aus anderen Rechtsbereichen (z. B. Gesetze und Verordnungen zur Umsetzung der europäischen Niederspannungsrichtlinie, EMV-Richtlinie oder Richtlinie für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen) zu beachten.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Abscheider mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen. Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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 mindestens durch Werksbescheinigungen nach DIN EN 10204¹ durch die Lieferer nachzuweisen und die Lieferpapiere bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung mit der Bestellung zu kontrollieren.

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) nach Betriebsanlauf, Chargenwechsel jedoch mindestens einmal im Fertigungsmonat auf Einhaltung der nachfolgenden Anforderungen zu prüfen.

Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Anforderung
Schmelzindex	g/(10 min)	DIN EN ISO 1133-1 ² MFR 190/2,16	max. MFR = MFR 190/2,16 _(a) + 15 %
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ³	D _(e) = D _(a) ± 15 %

Index a = gemessener Wert vor der Verarbeitung (Formmassen)

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

¹ DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen
² DIN EN ISO 1133-1:2012-03 Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten
³ DIN EN ISO 1183-1:2013-04 Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nichtverschäumten Kunststoffen

- Kontrollen und Prüfungen, die am fertigen Abscheider durchzuführen sind:
 - Maße
Die in den Anlagen 1 und 2 festgelegten Maße sind an jedem Abscheider zu kontrollieren.
Sofern nach den einschlägigen DIN-Normen keine Toleranzen vorgegeben sind, gilt:
für Bauteilmaße: Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 13920⁴
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.

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 Planung, Bemessung und Ausführung

Die Abscheider sind unter Berücksichtigung des Anwendungsbereichs nur an die genannten Spüleinrichtungen mit entsprechendem Abwasseranfall gemäß Abschnitt 1 anzuschließen.

Vom Hersteller ist jedem Abscheider eine Einbauanleitung beizufügen. Die Einbauanleitung ist vom Anwender zu beachten.

⁴ DIN EN ISO 13920:1996-11 Schweißen - Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen; Längen und Winkelmaße, Form und Lage

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung
Nr. Z-54.6-547

Seite 6 von 6 | 27. August 2019

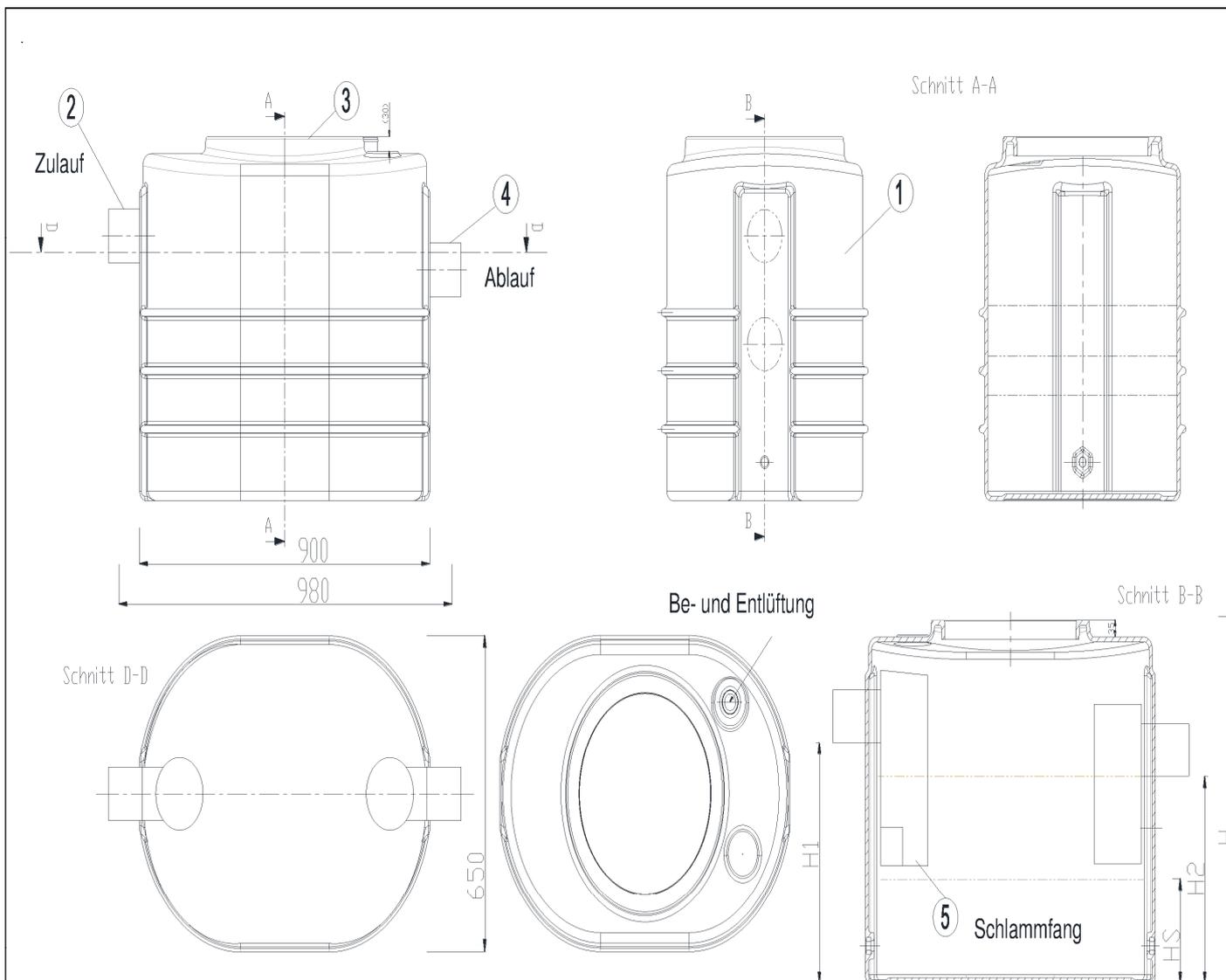
4 Bestimmungen für Betrieb und Wartung

Vom Hersteller ist jedem Abscheider eine Betriebs- und Wartungsanleitung beizufügen, die inhaltlich den Angaben der Anlage 3 entspricht.

Betrieb und Wartung sind vom Anwender entsprechend den Angaben der Anlage 3 durchzuführen.

Dagmar Wahrmund
Referatsleiterin

Beglaubigt



PE-Fettabscheider Typ AQUA-LIPOSTAR mobil DN100/70/50

- (1) Behälter, Werkstoff PE-LLD
- (2) Zulauf Werkstoff PE-HD nach DIN 19537
- (3) Wartungsöffnung
- (4) Ablauf Werkstoff PE-HD nach DIN 19537
- (5) Prallplatte
- (F) Fettabscheideraum
- (H) Behälterhöhe
- (H1) Zulaufhöhe
- (H2) Ruhewasserspiegel (siehe Tabelle)
- (HS) Höhe Schlammfangraum

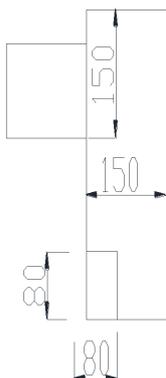
Typ	Schlammfang (l)	Fettabscheideraum (l)	Gesamtinhalt (l)	H (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	HS (mm)	DN
LIPOSTAR 100/70	102	100	202	820	500	430	212	70/100
LIPOSTAR 50	50	62	112	820	300	210	104	50

Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
AQUA-LIPOSTAR mobil

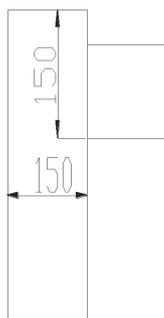
Übersicht
LIPOSTAR 50 und LIPOSTAR 100/70

Anlage 1

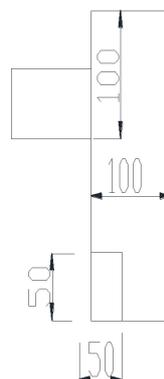
Zulauf
 DN 70/100



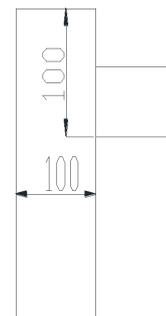
Ablauf
 DN 70/100



Zulauf
 DN 50



Ablauf
 DN 50

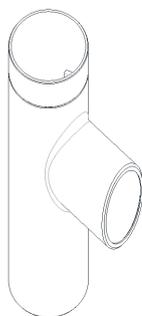


Zulauf
 DN 70/100



Prallplatte

Ablauf
 DN 70/100

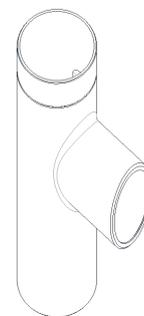


Zulauf
 DN 50



Prallplatte

Ablauf
 DN 50



Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
 AQUA-LIPOSTAR mobil

Darstellung Zu- und Abläufe

Anlage 2

Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen AQUA-LIPOSTAR mobil

Anwendungsbereich (kein ortsfester Einbau)

- Mobile Imbißstände
- Geschirr-/(Spül-)mobile

Anwendungsbedingungen

- Anschluss einer gewerblichen Spülmaschine mit einer Mindestspülzeit von 1 Minute bei einer Wechselzeit von ½ Minute.
- Nachspülwasserverbrauch der gewerblichen Spülmaschinen VS = 5 Liter.
- Neben der Spülmaschine Anschluss höchstens einer Einrichtung zum Vorspülen des Geschirrs und kurzzeitigem Betrieb.

Installation

Die Anlage ist an einem frei zugänglichen und frostfreien Ort auf einer ebenen Fläche waagrecht aufzustellen. Die Fließrichtung ist beim Anschluss zu beachten. Der Zulauf liegt höher als der Ablauf.

Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme ist die Anlage auf ihren ordnungsgemäßen Zustand und visuell auf Dichtheit zu prüfen. Die Anlage ist mit Wasser aufzufüllen bis dies aus dem Ablauf austritt. Die Schraubdeckel sind dicht zu verschließen.

Betrieb, Wartung und Entsorgung

Das abgeschiedene Fett ist täglich von der Oberfläche abzuschöpfen. Das Fett ist in geruchsdicht verschließbaren Behältern zu sammeln und ordnungsgemäß zu entsorgen. Volle Sammelbehälter sind von einem Entsorger abzuholen, i.d.R. im Tausch gegen leere Behälter.

Eine komplette Entleerung und Reinigung ist mindestens einmal pro Woche und bei Einsatzende vorzunehmen. Dazu ist der Betrieb zu unterbrechen. Bei geöffnetem Abscheider ist mit Geruchsbelästigungen zu rechnen. Diese können weitgehend vermieden werden, wenn die Entsorgung wie beschrieben durchgeführt wird und auch der Deckel innen gereinigt wird. Auch die Deckeldichtung ist zu säubern (und ggf. zu erneuern).

Wiederinbetriebnahme

Vor jeder Wiederaufnahme des Abscheidebetriebes muss der Behälter über den Zulauf wieder mit Frischwasser gefüllt werden bis Wasser am Auslauf austritt. Erst danach darf wieder Schmutzwasser zugeführt werden.

Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
AQUA-LIPOSTAR mobil

Einbau-, Betriebs- und Wartungsanleitung

Anlage 3