

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten**

**Bautechnisches Prüfamt**

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

14.04.2020

Geschäftszeichen:

II 23-1.38.5-5/20

**Nummer:**

**Z-38.5-278**

**Geltungsdauer**

vom: **14. April 2020**

bis: **14. April 2025**

**Antragsteller:**

**Balzer GmbH & Co. KG**

Zeissweg 9

87700 Memmingen

**Gegenstand dieses Bescheides:**

**Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten**

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

Dieser Bescheid umfasst neun Seiten und eine Anlage mit fünf Seiten.

Der Gegenstand ist erstmals am 13. April 2015 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

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 weitergehender 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. Anwendungsstelle 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 Zeichnungen 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 allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieses Bescheides sind Fertigteile-Fahrzeugmontagegruben (siehe Anlage 1) aus Stahl, im Wesentlichen bestehend aus einem Bodenblech sowie Innen- und Außenblechen für die Wände, deren Zwischenraum mit Beton verfüllt wird. Die Montagegruben dürfen mit Fahrzeugen mit einem max. Gewicht von 60 t (max. Achslast 200 kN) befahren werden. Der Tiefpunkt (Pumpensumpf) der Montagegrube mit einem Fassungsvermögen von 216 Liter und der Raum in Höhe von 0,2 m über der Grubensohle mit einem Fassungsvermögen von 226 Liter je laufendem Meter Grubenzlänge dienen als Rückhalte-einrichtung für den Fahrzeugen anhaftendes Schmutzwasser sowie für Leckagen, die bei Arbeiten an den Fahrzeugen auftreten können. Die Montagegrube ist bis 0,6 m über der Grubensohle flüssigkeitsdicht. In die Montagegruben dürfen Behälter zur Lagerung von Frischöl sowie zur Sammlung von Altöl, Altkühlmittel bzw. zur Sammlung von Leckagen und Schmutzwasser eingestellt werden. Über Rinnen- und Rohrsysteme wird das Altöl planmäßig dem entsprechenden Behälter zugeführt. Für die Befüllung bzw. Entleerung der Behälter dienen die Montagegruben als Abfüllplätze. Die Behälter und die Rinnen- und Rohrsysteme sind nicht Gegenstand dieses Bescheides. Die Länge der Montagegruben beträgt max. 40 m.

(2) Die Montagegruben dürfen nur in Gebäuden verwendet werden.

(3) Der Stahl der Montagegruben muss gegenüber den zu lagernden wassergefährdenden Flüssigkeiten in den eingestellten Behältern und gegenüber möglichen Leckageflüssigkeiten beständig sein.

(4) Der Bescheid wird unbeschadet der Bestimmungen und der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(5) Dieser Bescheid berücksichtigt die wasserrechtlichen Anforderungen an den Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG<sup>1</sup> gilt der Regelungsgegenstand damit wasserrechtlich als geeignet.

(6) Die Geltungsdauer dieses Bescheides (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Regelungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

#### 2.1 Allgemeines

Die Montagegruben müssen den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheides sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

#### 2.2 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.2.1 Werkstoffe

(1) Die Bleche der Montagegruben bestehen aus Stahl S235JR, Werkstoff-Nr. 1.0038 nach DIN EN 10025-2<sup>2</sup>. Die Dicken der Boden- und Wandinnenbleche betragen 4 mm und die der Wandaußenbleche 3 mm.

(2) Zwischen den Wandinnen- und Wandaußenblechen sind umlaufend alle 50 cm Stegbleche von 3 mm Dicke angeordnet. Der Raum zwischen den Wandinnen- und Wandaußenblechen wird mit Beton der Güte C20/25 vergossen.

<sup>1</sup> Wasserhaushaltsgesetz vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), das zuletzt durch Artikel 1 des Gesetzes vom 18. Juli 2017 (BGBl. I S. 2771) geändert worden ist

<sup>2</sup> DIN EN 10025-2:2019-10 Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle

(3) Die Montagegruben erhalten innen einen hellen Korrosionsschutz entsprechend der vorgesehenen Lebensdauer/Schutzdauer (Beschichtung gemäß DIN EN ISO 12944-1<sup>3</sup>; -4<sup>4</sup>; -5<sup>5</sup>), bestehend aus RELEST Protect 312 2K-PUR-Primer als 2 K-Haft- und Füllgrund und RELEST Protect 310 2K-PUR-Topcoat structure semigloss als 2K PUR-Decklack (Hersteller BASF Coatings GmbH). Der Korrosionsschutz dient außerdem zur besseren Erkennbarkeit von Leckagen. Die Außenseiten der Wandinnenbleche und die Unterseite des Bodenbleches sind durch das vollständige Vergießen mit Beton gegen Korrosion geschützt.

## 2.2.2 Konstruktionsdetails

(1) Die Konstruktionsdetails der Montagegruben müssen den Anlagen 1 und 1.1 bis 1.4 dieses Bescheides und den beim DIBt hinterlegten statischen Berechnungen, siehe Abschnitt 2.2.3, entsprechen.

(2) Die Bereiche zur Aufstellung der Frischöl- und Sammelbehälter werden von den Bereichen zur Durchführung der Montagearbeiten in den Montagegruben durch flüssigkeitsdicht verschweißte Trennbleche abgeteilt und von oben abgedeckt. Ein Öffnen der oberen Abdeckung erfolgt nur bei Behälterentsorgung und Besichtigungskontrollen der Behälter.

(3) Die Behälter werden für den Fall der Löschwasserrückhaltung oder Überschwemmung gemäß statischer Berechnung Position 9 verankert, siehe Anlage 1.4. Die Behälter müssen für die dabei auftretenden Beanspruchungen geeignet und zugelassen sein.

(4) Wenn es erforderlich ist, werden über der Grubensohle Entlüftungskanäle zum Abführen eventueller explosionsfähiger Gasgemische vorgesehen.

(5) Der Explosionsschutz ist gesondert zu betrachten und nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung.

(6) Werden Schutzrohre, Ablaufrohre und Durchführungen angeordnet, siehe Anlage 1.2 und 1.3, so werden diese werksmäßig in die Montagegrubenwände dicht eingeschweißt.

## 2.2.3 Standsicherheit

Die Montagegruben sind für den in Abschnitt 1 aufgeführten Anwendungsbereich unter Beachtung der im Standsicherheitsnachweis<sup>6</sup> getroffenen Randbedingungen standsicher.

## 2.3 Herstellung, Transport und Kennzeichnung

### 2.3.1 Herstellung

(1) Die Herstellung der vorgefertigten Montagegruben darf nur im Werk X<sup>7</sup> erfolgen. Dabei sind die Vorgaben der statischen Berechnung und die Bestimmungen dieses Bescheides zu beachten.

(2) Für die Herstellung der vorgefertigten Montagegruben gelten die Anforderungen der Ausführungsklasse EXC2 nach DIN EN 1090-2<sup>8</sup>. Zusätzlich gelten die nachfolgenden Bestimmungen:

- Bei der Herstellung der Montagegruben sind Verfahren anzuwenden, die vom Hersteller nachweislich beherrscht werden und die sicherstellen, dass die Montagegruben den Anforderungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.
- Das Zusammenfügen der Einzelteile der Montagegruben hat durch Schweißen anhand einer Schweißanweisung (WPS) entsprechend DIN EN ISO 15609<sup>9</sup> zu erfolgen.

3	DIN EN ISO 12944-1:2019-01	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 1: Allgemeine Einleitung
4	DIN EN ISO 12944-4:2018-04	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung
5	DIN EN ISO 12944-5:2018-06	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme
6	Typenprüfung S-WUE/090394	Prüfbericht Nr. 1 vom 15.04.2014 der Landesgewerbeanstalt Bayern, Prüfamf für Standsicherheit der Zweigstelle Würzburg und den darin aufgeführten statischen Berechnungen
7		Bezeichnung und Anschrift des Herstellwerkes sind beim DIBt hinterlegt.
8	DIN EN 1090-2: 2018-09	Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken

- Schraubverbindungen im gesamten im Havariefall flüssigkeitsbeaufschlagten Bereich sind unzulässig, ausgenommen Verankerungen nach Abschnitt 2.2.2 (3).
- Werden die Einzelteile der Wandungen durch Kaltumformung hergestellt, so dürfen keine für die Herstellung und Verwendung der Montagegruben schädlichen Änderungen des Werkstoffes eintreten. Bei Abkantung von Teilen der Montagegruben ist der Biegeradius gleich oder größer der Wanddicke zu wählen.
- Die Schweißnähte müssen über den ganzen Querschnitt durchgeschweißt sein. Sie dürfen keine Risse und keine Bindefehler und Schlackeneinschlüsse aufweisen. Die Schweißnähte an den Wandungen müssen als doppelseitig geschweißte Stumpfnäht ohne wesentlichen Kantensatz ausgeführt werden. Eckverbindungen müssen als beidseitig geschweißte Kehlnähte, einseitig stumpfgeschweißte Ecknähte oder beidseitig geschweißte Ecknähte ausgeführt werden. Kreuzstöße sind zu vermeiden.
- Sämtliche Handschweißarbeiten dürfen nur von Schweißern ausgeführt werden, die für die erforderliche Prüfgruppe nach DIN EN ISO 9606-1<sup>9</sup> und für das jeweilige angewendete Schweißverfahren eine gültige Prüfbescheinigung haben. Mechanisierte Schweißverfahren, zum Beispiel für vorgefertigte Teile, sind zulässig, wenn deren Gleichwertigkeit mit der doppelseitigen Handschweißung aufgrund einer Verfahrensprüfung durch die zuständige Prüfstelle nachgewiesen ist.

Hinsichtlich des Korrosionsschutzes siehe Abschnitt 2.2.1 (3).

### 2.3.2 Transport

(1) Der Transport der vorgefertigten Montagegruben hat mit Tieflader zu erfolgen und ist nur von solchen Firmen durchzuführen, die über fachliche Erfahrungen, geeignete Geräte, Einrichtungen und Transportmittel sowie ausreichend geschultes Personal verfügen. Zur Vermeidung von Gefahren für Beschäftigte und Dritte sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

(2) Das Verladen der Montagegruben und das Absetzen auf der vorgefertigten Sohlplatte sind mit einem Autokran auszuführen. Es sind vier Anschlagseile erforderlich. Die Anschlagseile sind in der Grubenmitte an den beiden tragenden Profilen in einem Abstand von 2,0 m zu befestigen.

(3) Während des Transportes müssen die Seitenwände durch Montageabstützungen (Stahlprofile L 50x5, alle 2 m) am oberen Grubenrand gesichert werden.

### 2.3.3 Kennzeichnung

Die vorgefertigten Montagegruben müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach der Übereinstimmungszeichen-Verordnung der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 erfüllt sind.

Außerdem hat der Hersteller die Montagegruben gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Herstellungsnummer,
- Herstellungsjahr,
- Werkstoff der Montagegrube,
- Auffangvolumen der Rückhalteeinrichtung am Tiefpunkt der Montagegrube,
- maximale Verkehrslast.

<sup>9</sup> DIN EN ISO 15609 Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe - Schweißanweisung

<sup>10</sup> DIN EN ISO 9606-1:2017-12 Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle (ISO 9606-1:2012, einschließlich Cor 1:2012 und Cor 2:2013)

## 2.4 Übereinstimmungsbestätigung

### 2.4.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der vorgefertigten Montagegruben mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen: Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der vorgefertigten Montagegruben eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle<sup>11</sup> sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle<sup>11</sup> einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben.

### 2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) Im 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 vorgefertigten Montagegruben den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle hat in Anlehnung an DIN EN 1090-2 zu erfolgen. Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind an jeder vorgefertigten Montagegrube folgende Prüfungen durchzuführen:

1. Kontrolle der Kennzeichnung des verwendeten Stahls sowie Kontrolle des Werkzeugeignisses 2.2 nach DIN EN 10204<sup>12</sup>,
2. Kontrolle der Abmessungen,
3. Schweißnahtprüfung entsprechend DIN EN 1090-2 Ausführungsklasse EXC2,
4. Dichtheitsprüfung der Montagegrube einschließlich Schutzrohre, Ablaufrohre und Durchführungen, siehe Anlage 1.2 und 1.3, vor dem Aufbringen des Korrosionsschutzes,
5. Kontrolle des Korrosionsschutzes entsprechend DIN EN 1090-2 Ausführungsklasse EXC2.

Die Dichtheitsprüfung erfolgt durch zerstörungsfreie Werkstoffprüfung, zum Beispiel nach dem Vakuumverfahren nach DIN EN 1593<sup>13</sup>, dem Farbeindringverfahren nach DIN EN ISO 3452-1<sup>14</sup> oder einem gleichwertigen Verfahren<sup>15</sup>.

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

- Bezeichnung des Bauprodukts,
- Bezeichnung der Ausgangsmaterialien,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung,

<sup>11</sup> Siehe Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (PÜZ) nach den Landesbauordnungen, lfd. Nr. 41.1/1

<sup>12</sup> DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen

<sup>13</sup> DIN EN 1593:1999 Zerstörungsfreie Prüfung - Dichtheitsprüfung - Blasenprüfverfahren

<sup>14</sup> DIN EN ISO 3452-1:2014-09 Zerstörungsfreie Prüfung-Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen

<sup>15</sup> Das Füllen der Montagegrube oder von Teilen davon mit Wasser oder das Eintauchen der Montagegrube oder von Teilen davon in Wasser wird nicht als gleichwertiges Verfahren angesehen.

- Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(4) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Montagegruben, 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.

### **2.4.3 Fremdüberwachung**

(1) Im Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der vorgefertigten Montagegruben durchzuführen. Bei der Fremdüberwachung und bei der Erstprüfung sind mindestens die Prüfungen nach Abschnitt 2.4.2 durchzuführen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(3) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

## **3 Bestimmungen für Planung und Ausführung**

### **3.1 Planung**

(1) Die Bedingungen für den Einbau der Montagegruben sind den wasser-, arbeitsschutz- und baurechtlichen Vorschriften zu entnehmen.

(2) Der Baugrund muss entsprechend der statischen Berechnung und Prüfbericht gemäß Abschnitt 2.2.3 für den Einbau der Montagegrube geeignet sein. Im Zweifelsfall ist ein Baugrundsachverständiger einzuschalten.

(3) Die Montagegruben sind waagrecht einzubauen.

(4) Alle Durchführungen in der Montagegrube oberhalb des erlaubten Flüssigkeitsstandes, siehe Anlage 1.2 und 1.3, müssen mit einem Anschlussrohr versehen sein, das Gefälle zur Montagegrube aufweist. Durchführungen im als Rückhalteeinrichtung dienenden Bereich (siehe Abschnitt 1 (1)) sind nicht zulässig.

(5) Im Tankraum, siehe Anlage 1.1, ist eine Leckagemeldeeinrichtung mit bauaufsichtlichem Verwendbarkeitsnachweis zu installieren, die bei einem Flüssigkeitsstand vom max. 50 mm optischen und akustischen Alarm gibt., es sei denn, der eingestellte Behälter ist doppelwandig und mit Leckanzeigesystem ausgerüstet.

### **3.2 Ausführung**

(1) Mit dem Einbau der Montagegruben dürfen nur solche Betriebe beauftragt werden, die von der Firma Balzer GmbH & Co. KG entsprechend unterwiesen wurden und über Kenntnisse des Brand- und Explosionsschutzes verfügen.

(2) Der Einbau hat entsprechend der Einbauanleitung der Firma Balzer GmbH & Co. KG zu erfolgen.

(3) Während des Einbaues der Montagegruben, insbesondere während der Hinterfüllung des Arbeitsraumes müssen die Seitenwände durch Montageabstützungen (Stahlprofile L 50x5, alle 2 m) am oberen Grubenrand gesichert werden.

(4) Maßnahmen zur Beseitigung von Schäden an der Montagegrube sind im Einvernehmen mit dem Sachverständigen nach Wasserrecht zu treffen.

(5) Der einbauende Betrieb hat eine Erklärung der Übereinstimmung der Bauart (eingebaute Montagegrube) mit diesem Bescheid, insbesondere zur Einhaltung des Abschnitts 3.2, abzugeben.

#### **4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung und Prüfung**

##### **4.1 Nutzung**

###### **4.1.1 Lagerflüssigkeiten**

Der Stahl der Montagegruben ist gegenüber folgenden Flüssigkeiten mindestens für die Beanspruchungsstufe "mittel" nach DWA A 786<sup>16</sup> beständig:

1. Kraftstoffe
  - Ottokraftstoffe (NVK/SVK) mit und ohne Ethanolanteil
  - Dieseldieselkraftstoff (DK) mit und ohne Fettsäure-Methylester (FAME)-Anteil
  - Kerosin (Kraftstoff Nato-Kode F34, F35, F44, F63)
2. Betriebsstoffe
  - Kühlerfrostschutzmittel/Glycolant in verschiedenen Verdünnungsstufen mit Wasser
  - NOx Reduktionsmittel AUS 32 (AdBlue) - wässrige Harnstofflösung
  - Motor-, Getriebe- und Hydrauliköle, ungebraucht und gebraucht
  - Bremsflüssigkeit
3. Hilfsstoffe
  - Bremsenreiniger
  - WD 40 (Aerosol)
  - Rostlöser - Kontaktspray
  - Verschiedene Fette

###### **4.1.2 Betrieb**

(1) Die Montagegruben können auch mit den Ver- und Entsorgungsfahrzeugen zum Befüllen der Frischölbehälter bzw. zum Entleeren der Sammelbehälter befahren werden. Sie dient dann als Abfüllplatz.

(2) Zur Vermeidung von Gefahren für Beschäftigte und Dritte sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

###### **4.2 Unterhalt, Wartung**

(1) Die Montagegruben sind frei von Verschmutzungen zu halten.

(2) Schäden am Oberflächenschutz der Montagegruben sind umgehend zu beheben.

(3) Ist eine Montagegrube nach einer Beschädigung, die die Funktionsweise wesentlich beeinträchtigt hat, wieder instandgesetzt worden, so ist sie erneut einer Dichtheitsprüfung zu unterziehen. Instandsetzung und Dichtheitsprüfung müssen entweder durch den Hersteller oder durch einen Betrieb, der die Anforderungen gemäß Abschnitt 2.3.1 (2) erfüllt, durchgeführt werden. Prüfmethode zur Dichtheitsprüfung siehe Abschnitt 2.4.2 (2).

<sup>16</sup>

DWA-A 786:2005-08:

Technische Regel wassergefährdender Stoffe (TRwS) Ausführung von Dichtflächen

### 4.3 Prüfungen

(1) Der Betreiber der Montagegrube hat arbeitstäglich/nach der Benutzung alle begehbaren Grubenräume und den Pumpensumpf auf Leckagen und auffällige Beschädigungen des Korrosionsschutzes zu kontrollieren. Vorhandene Flüssigkeit ist umgehend schadlos zu beseitigen. Beschädigungen des Korrosionsschutzes sind fachmännisch auszubessern.

(2) Der Betreiber der Montagegrube hat regelmäßig, mindestens einmal wöchentlich die Betriebsbereitschaft der Leckagesonde im Tankraum, siehe Abschnitt 3.1 (5), zu kontrollieren.

(3) Ausgelaufene Flüssigkeit im Tankraum ist umgehend schadlos zu beseitigen, bei Lagerung von Hilfsstoffen nach Abschnitt 4.1.1 Nr. 3., auch anteilmäßig, innerhalb von 72 h.

(4) Der Zustand der Montagegrube ist jährlich durch Inaugenscheinnahme zu prüfen. Das Ergebnis ist zu protokollieren und auf Verlangen der zuständigen Wasserbehörde vorzulegen.

(5) Der Zustand des Korrosionsschutzes des Auffangraumes

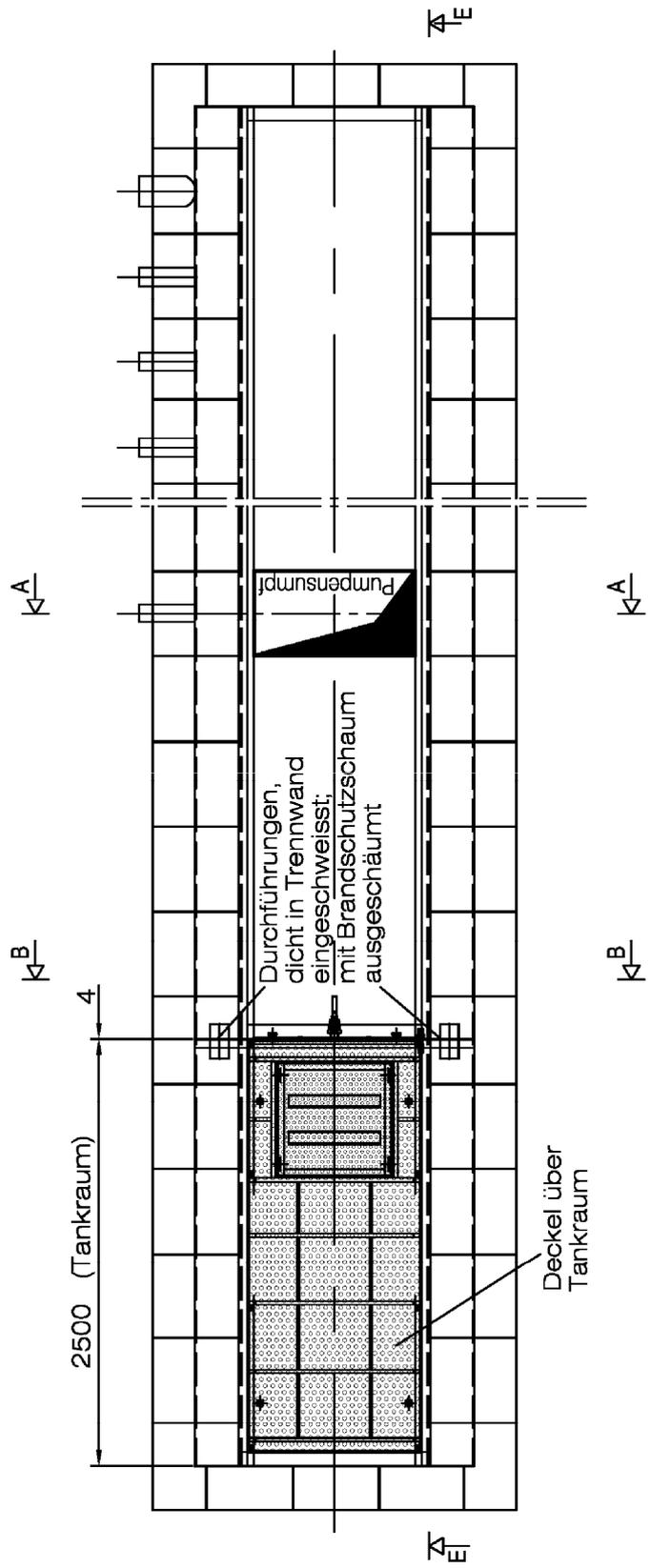
- Grubentiefpunkt
- Grubensohle
- Bodennahe Wandung bis 0,25 m Höhe

ist alle 6 Monate auf Beschädigungen zu prüfen und erforderlichenfalls fachmännisch auszubessern.

(6) Die Dichtheit der in den Montagegrubewänden unterhalb des erlaubten Flüssigkeitsstandes eingeschweißten Schutzrohre und Ablaufrohre sind alle 5 Jahre durch Prüfung mit Wasser in Anlehnung an DIN EN 1610<sup>17</sup> Abschnitt 14.3 zu prüfen. Abweichend von Abschnitt 14.3.3 ist die Prüfanforderung erfüllt, wenn keine Veränderung des Wasservolumens während der Prüfung auftritt.

Holger Eggert  
Referatsleiter

Beglaubigt  
Susanne Schönemann

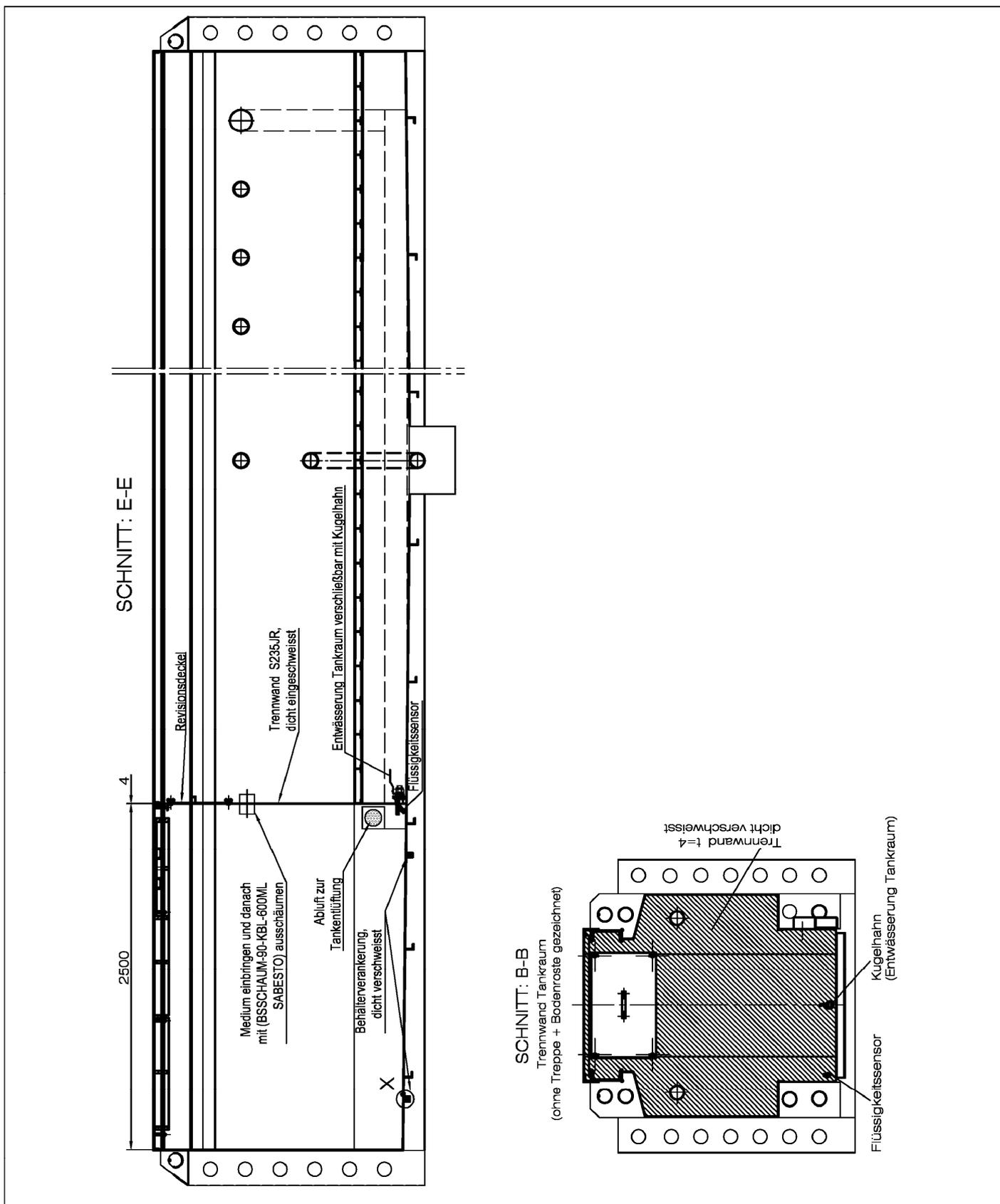


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Übersicht

Anlage 1

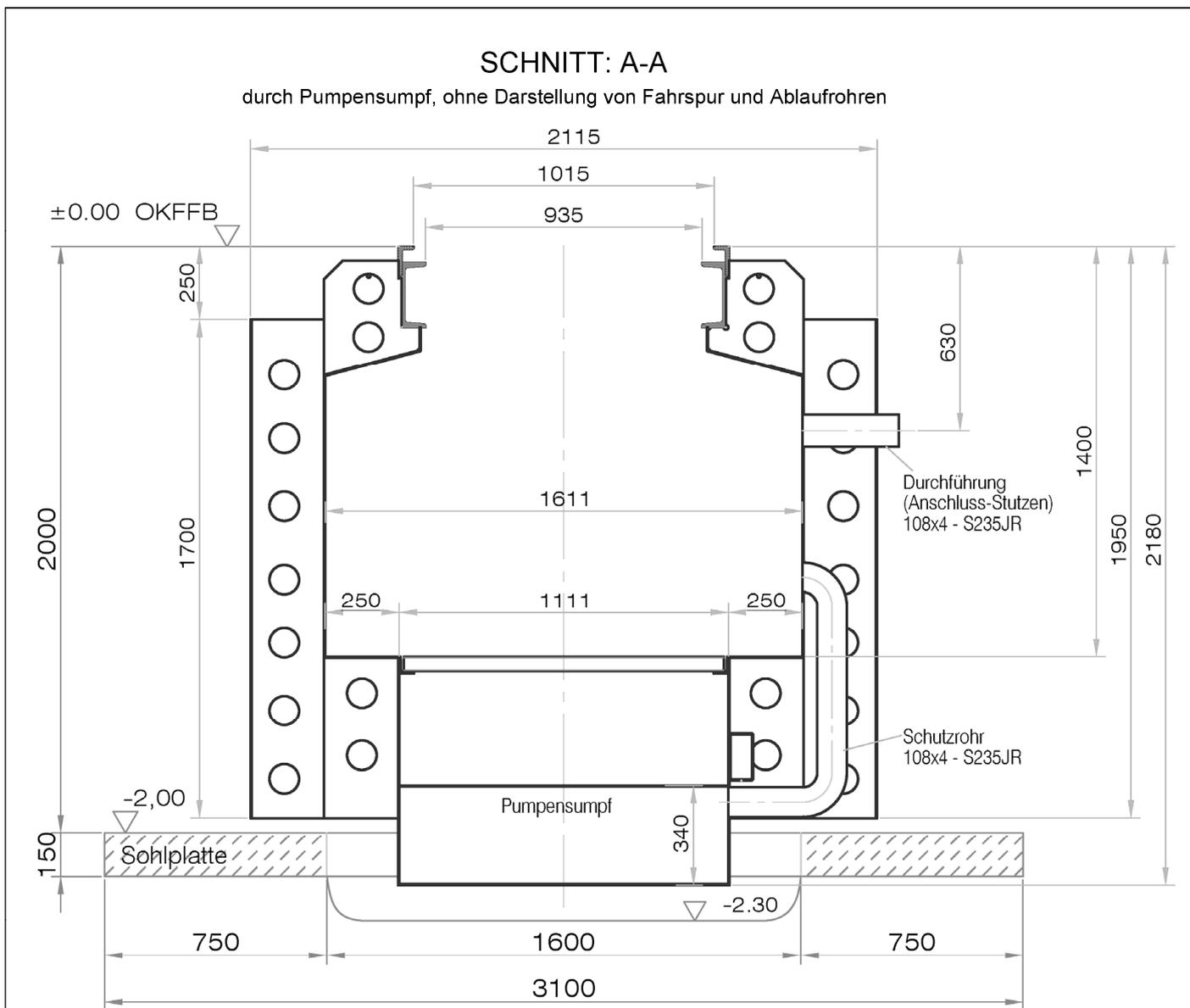


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Schnitt B-B und Schnitt E-E

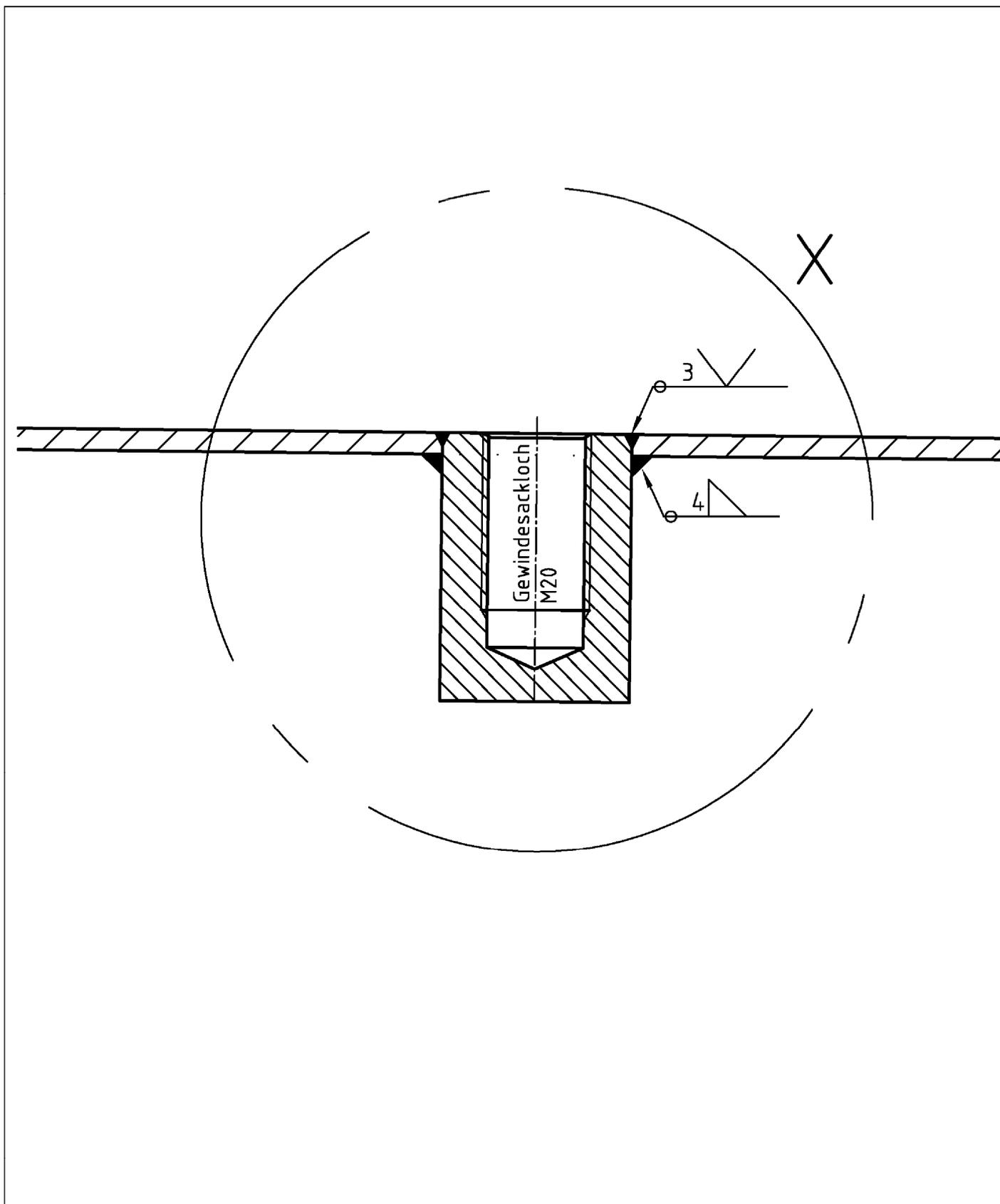
Anlage 1.1



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten	Anlage 1.2
Schnitt A-A ohne Darstellung von Fahrspur und Ablaufrohren	





Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Detail X für Behälterverankerung

Anlage 1.4