

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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:

13.04.2015

Geschäftszeichen:

II 23-1.38.5-33/13

Zulassungsnummer:

Z-38.5-278

Geltungsdauer

vom: **13. April 2015**

bis: **13. April 2020**

Antragsteller:

**Hans Balzer Werkstatt- und
Fahrzeugtechnik GmbH & Co. KG**
Zeissweg 9
87700 Memmingen

Zulassungsgegenstand:

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

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

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 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.
- 6 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.
- 7 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

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind Fertigteil-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 Grubenslänge dienen als Rückhalteeinrichtung 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 doppelwandige Behälter mit Leckanzeigesystem 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 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Die Länge der Montagegruben beträgt max. 40 m.

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

(3) Der Werkstoff der Montagegruben muss gegenüber den zu lagernden wassergefährdenden Flüssigkeiten und möglichen Leckageflüssigkeiten beständig sein.

(4) Durch diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung entfällt für den Zulassungsgegenstand die wasserrechtliche Eignungsfeststellung nach § 63 des WHG¹. Der Verwender hat jedoch in eigener Verantwortung nach der Anlagenverordnung zu prüfen, ob die gesamte Anlage einer Eignungsfeststellung bedarf, obwohl diese für den Zulassungsgegenstand entfällt.

(5) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(6) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Zulassungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Allgemeines

Die Montagegruben müssen den Besonderen Bestimmungen und der Anlage 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 10025-2². Die Dicken der Boden- und Wandinnenbleche betragen 4 mm und die der Wandaußenbleche 3 mm.

¹ Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz-WHG); 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585)

² DIN EN 10025-2:2005-04 Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle; Deutsche Fassung EN 10025-2:2004

(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.

(3) Die Montagegruben erhalten innen einen hellen Korrosionsschutz entsprechend der vorgesehenen Lebensdauer/Schutzdauer (Beschichtung gemäß DIN EN ISO 12944-1³; -4⁴; -5⁵), 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 entsprechen.

(2) Die Montagegruben müssen den in Abschnitt 2.2.3 genannten statischen Berechnungen entsprechen.

(3) 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.

(4) 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.

(5) Über der Grubensohle sind Entlüftungskanäle zum Abführen eventueller explosionsfähiger Gasgemische vorgesehen.

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

(7) Schutzrohre, Ablaufrohre und Durchführungen, siehe Anlage 1.2 und 1.3, dürfen in die Montagegrubenwände dicht eingeschweißt werden.

2.2.3 Standsicherheit

Die Montagegruben sind für den in Abschnitt 1 aufgeführten Anwendungsbereich gemäß Typenprüfung S-WUE/090394 Prüfbericht Nr. 1 vom 15.04.2014 der Landesgewerbeanstalt Bayern, Prüfamts für Standsicherheit der Zweigstelle Würzburg und der darin aufgeführten statischen Berechnungen standsicher. Die Einhaltung der dort aufgeführten Randbedingungen ist zu beachten.

2.3 Herstellung, Transport und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Herstellung der vorgefertigten Montagegruben darf nur im Werk der Firma Hans Balzer Werkstatt- und Fahrzeugtechnik GmbH & Co. KG in Memmingen erfolgen.

3	DIN EN ISO 12944-1:1998-07	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 1: Allgemeine Einleitung
4	DIN EN ISO 12944-4:1998-07	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung
5	DIN EN ISO 12944-5:2008-01	Beschichtungsstoffe - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme

(2) Für die Herstellung der vorgefertigten Montagegruben gelten die DIN EN 1090-2⁶ sowie die nachfolgenden Bestimmungen:

- Bei der Herstellung der Montagegruben sind Verfahren anzuwenden, die vom Hersteller nachweislich beherrscht werden und die sicherstellen, dass die Auffangwannen den Anforderungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen. Der Nachweis ist entsprechend Herstellerqualifikation nach DIN EN 1090-2, Ausführungsklasse EXC2 zu führen.
- Das Zusammenfügen der Einzelteile der Montagegruben hat durch Schweißen anhand einer anerkannten Schweißanweisung (WPS) zu erfolgen. Schraubverbindungen im gesamten im Havariefall flüssigkeitsbeaufschlagten Bereich sind unzulässig, ausgenommen Verankerungen nach Abschnitt 2.2.2 (4).
- 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 Auffangwannen ist der Biegeradius gleich oder größer der Wanddicke zu wählen.
- Die Schweißnähte an den Montagegruben müssen unter Verwendung geeigneter Arbeitsmittel und Zusatzwerkstoffe ausgeführt und nach sorgfältiger Vorbereitung der Einzelteile so hergestellt sein, dass eine einwandfreie Schweißverbindung sichergestellt ist und Eigenspannungen auf das Mindestmaß begrenzt bleiben. Schweißzusatzwerkstoffe müssen dem Werkstoff der Montagegruben angepasst sein.
- 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 Kantenversatz 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 9606-1⁷ 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.

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.

⁶ DIN EN 1090-2:2011-10 Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken

⁷ DIN EN 9606-1:2013-12 Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-38.5-278

Seite 6 von 9 | 13. April 2015

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 vorgefertigten Montagegruben gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

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

2.4 Übereinstimmungsnachweis**2.4.1 Allgemeines**

(1) Die Eigenschaften des verwendeten Stahls sind durch die Kennzeichnung entsprechend dem dafür erteilten bauaufsichtlichen Verwendbarkeitsnachweis zu belegen. Außerdem ist ein Werkzeugeignis 2.2 nach DIN EN 10204⁸ vorzulegen.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der vorgefertigten Montagegruben mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Montagegruben nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

(3) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der vorgefertigten Montagegruben eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle⁹ sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle⁹ einzuschalten. Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

(4) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates und zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts 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 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind an jeder Montagegrube folgende Prüfungen durchzuführen:

1. Abmessungen,
2. Schweißnahtprüfung entsprechend DIN EN 1090-2 Ausführungsklasse EXC2,
3. Dichtheitsprüfung der Montagegrube einschließlich Schutzrohre, Ablaufrohre und Durchführungen,
4. Kontrolle des Korrosionsschutzes entsprechend DIN EN 1090-2 Ausführungsklasse EXC2.

⁸

DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen

⁹

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

Die Dichtheitsprüfung erfolgt durch zerstörungsfreie Werkstoffprüfung, zum Beispiel nach dem Vakuumverfahren, dem Farbeindringverfahren nach DIN EN ISO 3452-1¹⁰ oder einem gleichwertigen Verfahren.

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

- Datum der Herstellung und der Prüfung,
- Bezeichnung der Ausgangsmaterialien,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- 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 oder Teile davon, 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 ist die werkseigene Produktionskontrolle für die vorgefertigten Montagegruben durch eine Fremdüberwachung regelmäßig mindestens zweimal im Jahr zu überprüfen.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Auffangwannen entsprechend 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 Entwurf und Bemessung

(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 aufzustellen.

(4) Alle Durchführungen in der Montagegrube müssen mit einem mit der Grubeninnenwand flüssigkeitsdicht verschweißten Anschlussrohr versehen sein, das Gefälle zur Montagegrube aufweist. Durchführungen im als Rückhalteeinrichtung dienenden Bereich (siehe Abschnitt 1 (1)) sind nicht zulässig.

(5) In der Rückhalteeinrichtung am Tiefpunkt der Montagegrube (Pumpensumpf), siehe Anlage 1.2 und 1.3, und im Behälterraum, siehe Anlage 1.1, ist jeweils eine Leckagemeldeeinrichtung mit bauaufsichtlichem Verwendbarkeitsnachweis zu installieren, die bei einem Flüssigkeitsstand vom max. 50 mm optischen und akustischen Alarm gibt.

¹⁰

DIN EN ISO 3452-1:2013-09 Zerstörungsfreie Prüfung-Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen

4 Bestimmungen für die Ausführung

(1) Mit dem Einbau der Montagegruben dürfen nur solche Betriebe beauftragt werden, die für diese Tätigkeiten Fachbetriebe im Sinne von § 3 der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 31. März 2010 (BGBl. I S. 377) sind und von der Firma Hans Balzer Werkstatt- und Fahrzeugtechnik GmbH & Co. KG entsprechend unterwiesen wurden.

(2) Der einbauende Fachbetrieb muss zusätzlich über Kenntnisse des Brand- und Explosionsschutzes verfügen.

(3) Der Einbau hat entsprechend der Einbauanleitung der Firma Hans Balzer Werkstatt- und Fahrzeugtechnik GmbH & Co. KG zu erfolgen.

(4) 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.

(5) Maßnahmen zur Beseitigung von Schäden sind im Einvernehmen mit dem Sachverständigen nach Wasserrecht zu treffen.

5 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung, Prüfung

5.1 Nutzung

5.1.1 Lagerflüssigkeiten

Der Werkstoff der Montagegruben ist gegenüber folgenden Flüssigkeiten mindestens für die Beanspruchungsstufe "mittel" nach DWA A 786¹¹ 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
 - Kühlerfrostschutzmitte/Glyantin 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

5.1.2 Betrieb

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

(2) Nach Alarmmeldung, siehe Abschnitt 3 (5), ist die Leckageflüssigkeit innerhalb von höchstens 72 h zu entfernen.

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

¹¹ DWA-A 786:2005-08: Technische Regel wassergefährdender Stoffe (TRwS) Ausführung von Dichtflächen

5.2 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 Fachbetrieb im Sinne von § 3 der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 31. März 2010 (BGBl. I S. 377), der die Anforderungen gemäß Abschnitt 2.3.1 (2) erfüllt, durchgeführt werden.

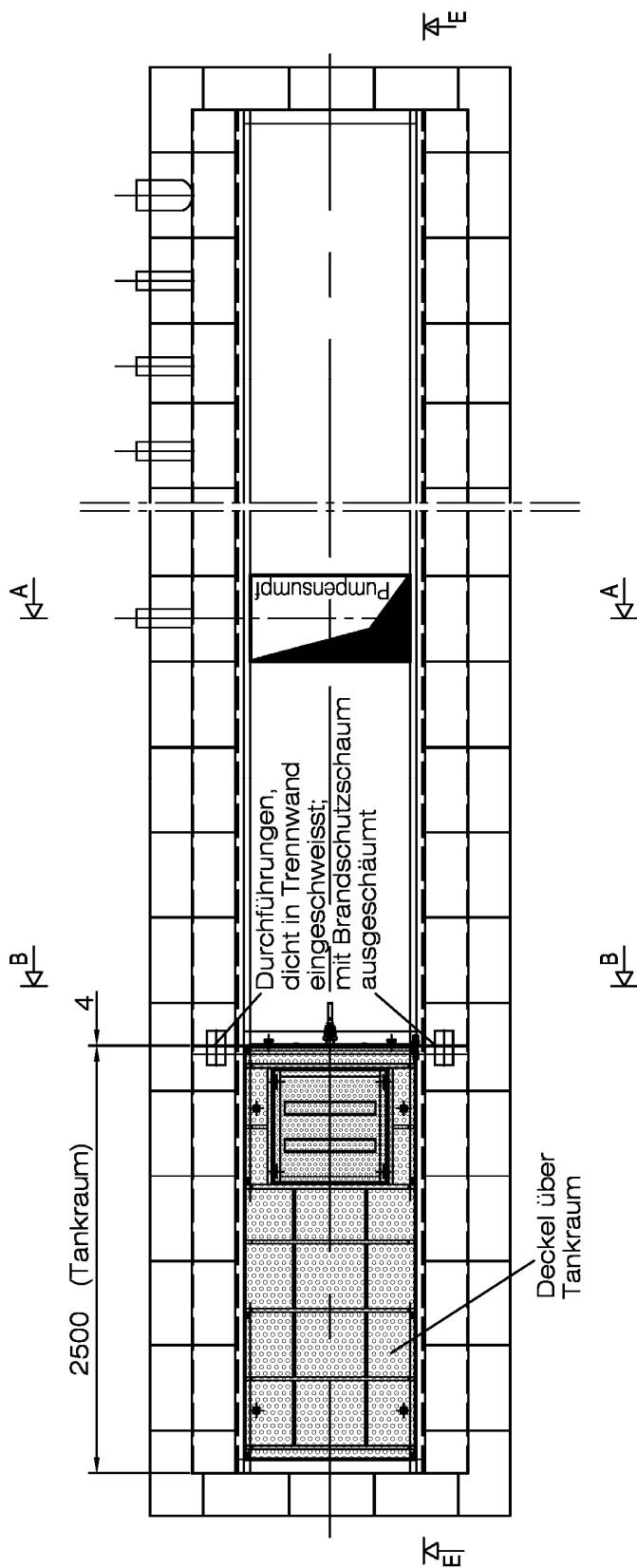
5.3 Prüfungen

- (1) Der Betreiber der Montagegrube hat arbeitstäglich alle begehbaren Grubenräume auf Leckagen und auffällige Beschädigungen des Korrosionsschutzes zu kontrollieren. Vorhandene Flüssigkeit auf dem Grubenboden ist umgehend schadlos zu beseitigen. Beschädigungen des Korrosionsschutzes sind fachmännisch auszubessern.
- (2) Der Zustand der Montagegrube ist jährlich durch Inaugenscheinnahme zu prüfen. Das Ergebnis ist zu protokollieren und auf Verlangen der zuständigen Wasserbehörde vorzulegen.
- (3) Der Zustand des Korrosionsschutzes des Auffangraumes
 - Grubentiefpunkt
 - Grubensohle
 - Bodennahe Wandung bis 0,25 m Höheist alle 6 Monate auf Beschädigungen zu prüfen und erforderlichenfalls fachmännisch auszubessern.
- (4) Die Dichtheit der in den Montagegrubewänden eingeschweißten Schutzrohre und Ablaufrohre sind alle 5 Jahre durch Prüfung mit Wasser in Anlehnung an E DIN EN 1610¹² 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

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

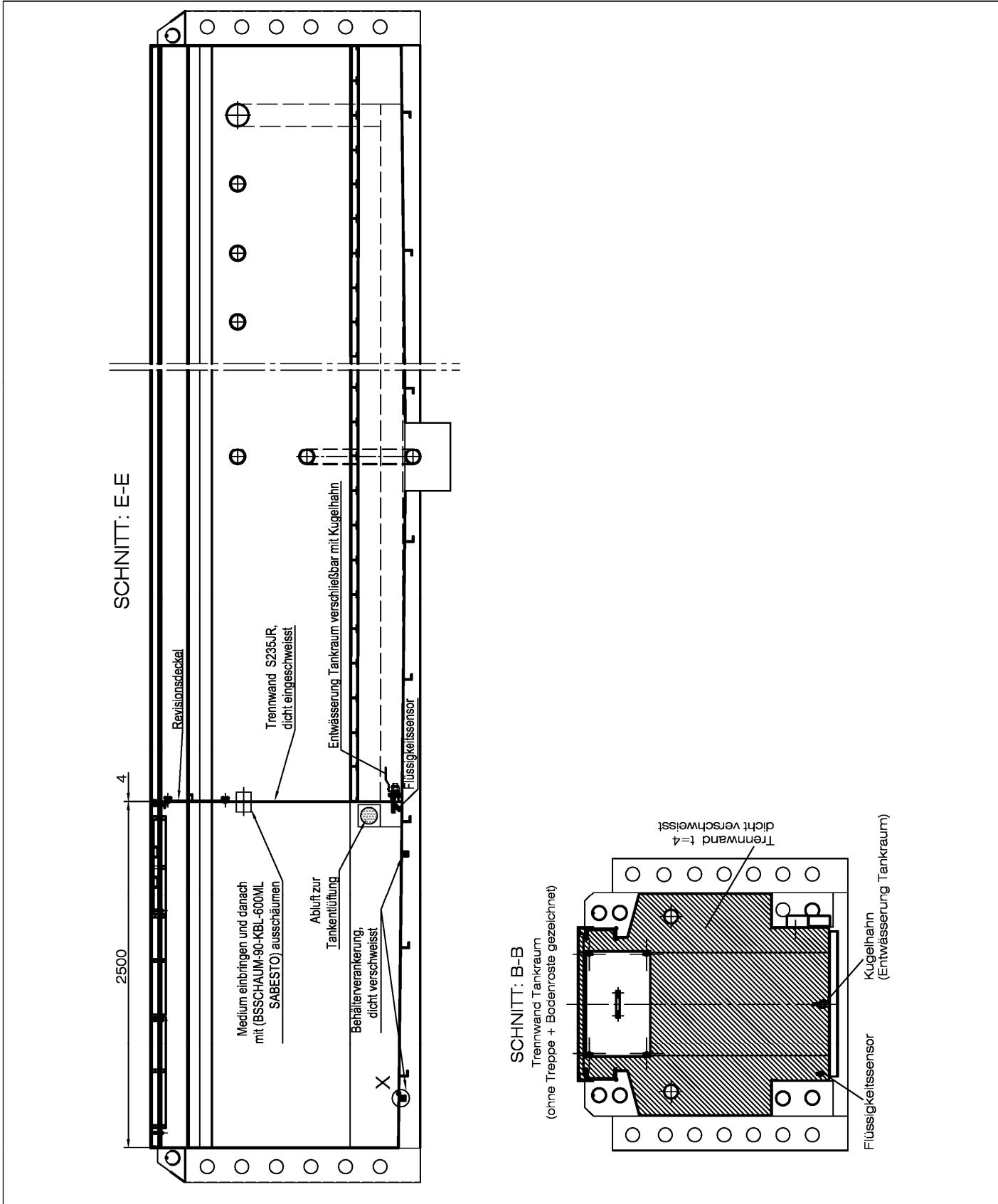


Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Übersicht

Anlage 1

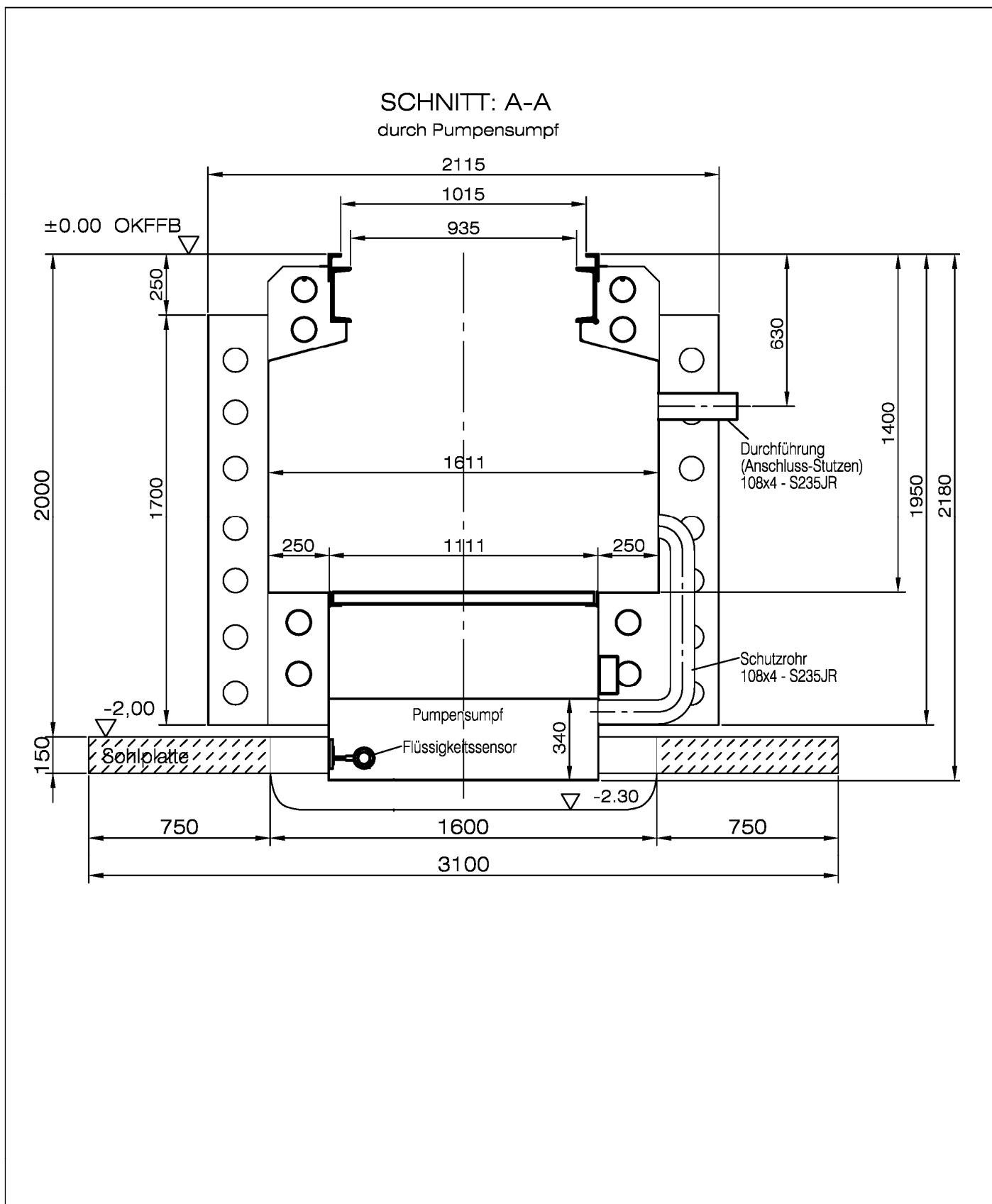
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278



Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Schnitt B-B und Schnitt E-E

Anlage 1.1



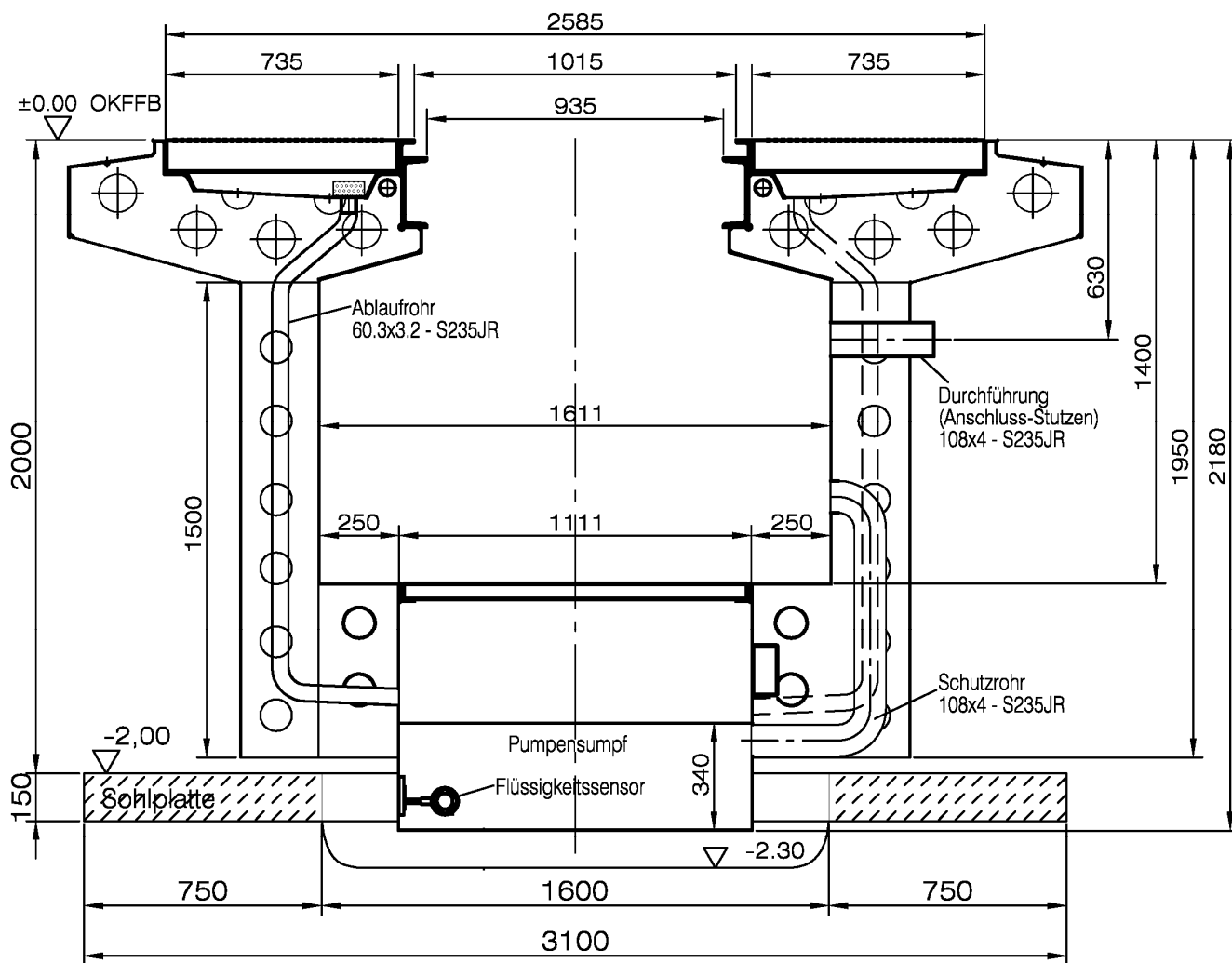
Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Schnitt A-A

Anlage 1.2

SCHNITT: Umwelt-Grube
 durch Pumpensumpf

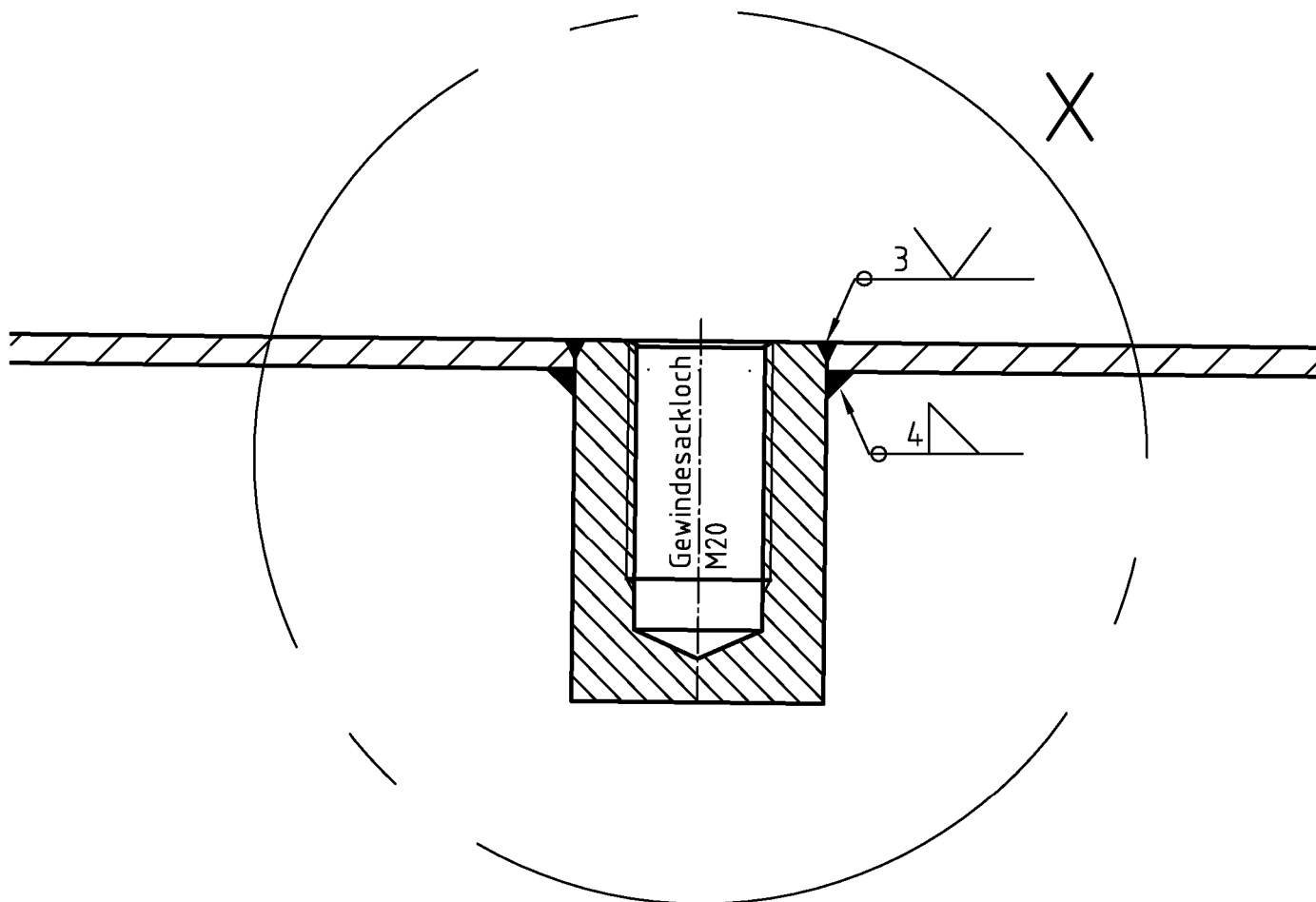


Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-38.5-278

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Schnitt A-A Umwelt-Grube

Anlage 1.3



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

Fahrzeugmontagegrube als Rückhalteeinrichtung für wassergefährdende Flüssigkeiten

Detail X, für Behälterverankerung

Anlage 1.4