


Łajski, dnia 8.11.2019r.

 ACO Elementy Budowlane Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 5, Łajski; 05-119 Legionowo
tel. 22 767 0 500, fax 22 767 0 513
NIP 113-00-05-700 (1)

(pieczęć firmowa)

Informacja

Produkty wymienione poniżej (dalej: „Wyrób”), w oparciu o Oświadczenie z dnia 08.11.2019 (kopia w załączeniu) jest Wyrobem legalnie wprowadzonym do obrotu w Niemczech przez ACO Haustechnik Im Gewerbepark 11c 36457 Stadtlengsfeld Germany zgodnie z przepisami obowiązującymi dla tego kraju.

Wobec powyższego ACO Elementy Budowlane Sp. z o.o. z siedzibą w Łajskach w oparciu o uregulowanie zawarte w art. 5 ust. 3 ustawy o wyrobach budowlanych udostępnia Wyrób na rynku krajowym. Wyrobowi towarzyszą przetłumaczone na język polski informacje tożsame z informacjami przekazywanymi wraz z Wyrobem na rynku niemieckim.

Podpisano,

 ACO Elementy Budowlane
Sp. z o.o.

Olga Piaciszewska

(podpis osoby uprawnionej do reprezentacji)

Produkt:
Separator tłuszczu LipuMobil-P – Typ 0,8
Nr kat. 3700.04.00
Nr kat. 3700.04.10
Nr kat. 3700.04.20

Załącznik:

– kopia oświadczenia

Oświadczenie	Erklärung
<p>Niniejszym potwierdzamy, że produkt wymieniony poniżej został legalnie wprowadzony do obrotu na terytorium Niemiec, jest produktem bezpiecznym i spełnia wymogi Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. (REACH). Obowiązujące w naszym kraju przepisy nie wymagają stosowania specjalnych procedur, czy też certyfikacji, ani nie nakazują wystawienia jakichkolwiek dokumentacji przy wprowadzaniu tego typu wyrobu na rynek niemiecki.</p>	<p>Hiermit bescheinigen wir, dass Produkte gemäß unten stehender Auflistung legal auf dem Gebiet der Bundesrepublik in Verkehr gebracht worden sind. Es ist ein sicheres Produkt und entspricht den Anforderungen der Verordnung (WE) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Dezember 2006 (REACH). Die in unserem Land geltenden Vorschriften erfordern, in diesem Zusammenhang, weder die Anwendung von Sonderverfahren ggf. Zertifizierung, noch zwingen dazu, irgendwelche Dokumentation beim Inverkehrbringen auf den deutschen Markt auszustellen.</p>

Stadtlengsfeld, 08.11.2019r.

Podpisano/Gezeichnet von:



Marco Eulenstein

Leiter Geschäftsfeld Abwassertechnik

(Unterschrift der zur Vertretung berechtigten Person)

Produkte:

Fettabscheider LipuMobil-P – Typ 0,8
 Artikel-Nr. 3700.04.00
 Artikel-Nr. 3700.04.10
 Artikel-Nr. 3700.04.20

NIEMIECKI INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

Punkt Dopuszczenia
Wyrobów Budowlanych i Rodzajów Konstrukcji
Urząd Kontroli Techniki Budowlanej
finansowany wspólnie przez państwo i kraje związkowe
Instytucja prawa publicznego
Członek EOTA, UEAtc i WFTAO

Ogólna homologacja
nadzoru budowlanego /
Ogólne dopuszczenie
rodzaju konstrukcji

Data:
06.12.2018

Nr akt:
II 33-1.54.6-2/18

Nr homologacji:
Z-54.6-546

Okres obowiązywania:
od: 6 grudnia 2018
do: 6 grudnia 2023

Wnioskodawca:
ACO Passavant GmbH
Im Gewerbepark 11c
36457 Stadtlengsfeld

Przedmiot objęty ta decyzją administracyjną:
Separator tłuszczu dla ruchomych zmywarek
LipuMobil-P/LipuMobil-S

Powyższy przedmiot homologacji zostaje niniejszym dopuszczony przez nadzór budowlany pod kątem ogólnobudowlanym.
Niniejsza decyzja składa się z sześciu stron i czterech załączników.

DIBt
DIBt | Kolonnenstraße 30 B | D-10829 Berlin | Tel.: +49 30 78730-0 | Faks: +49 30 78730-320 | E-Mail:
dibt@dibt.de | www.dibt.de

I. POSTANOWIENIA OGÓLNE

1. Ta decyzja potwierdza użyteczność lub przydatność przedmiotu objętego zatwierdzeniem zgodnie z przepisami budowlanymi kraju /Landu.
2. Niniejsza decyzja nie zastępuje wymaganych prawem pozwoleń, zgód i certyfikatów na realizację projektów budowlanych.
3. Niniejsza decyzja jest wydawana bez wpływu negatywnego na prawa osób trzecich, w szczególności prawa własności prywatnej.
4. Bez wpływu na dalsze postanowienia „przepisów szczególnych”, przedmiotu objętego zatwierdzeniem muszą zostać udostępnione kopie tej decyzji użytkownikowi lub korzystającemu z danego przedmiotu. Do tego należy wskazać użytkownikowi lub korzystającemu z przedmiotu, że decyzja musi być dostępna w miejscu korzystania lub użytkowania. Na żądanie kopie muszą zostać udostępnione stosownym zaangażowanym Urzędem.
5. Niniejsza decyzja może być powielana jedynie jako całość. Częściowa publikacja wymaga zatwierdzenia przez Niemiecki Instytut Techniki Budowlanej. Teksty i rysunki broszur reklamowych nie mogą być sprzeczne z decyzją, tłumaczenia decyzji muszą zawierać notatkę „Tłumaczenie niemieckiej wersji oryginalnej nie sprawdzone przez Niemiecki Instytut Techniki Budowlanej”.
6. Niniejsza decyzja wydawana jest z możliwością odwołania. Postanowienia decyzji mogą być w późniejszym czasie uzupełnione i zmienione, zwłaszcza jeśli wymaga tego nowa wiedza techniczna.
7. Niniejsza decyzja odnosi się do informacji i dokumentów dostarczonych przez wnioskodawcę. Zmiana tych podstaw nie jest objęta niniejszą decyzją i musi zostać niezwłocznie ujawniona Niemieckiemu Instytutowi Techniki Budowlanej.
8. Ogólna homologacja typu zawarta w niniejszej decyzji, jest również uważana za ogólne zezwolenie nadzoru budowlanego dla danego typu.

II. REGULACJE SPECJALNE

1. Przedmiot objęty zatwierdzeniem i zakres użytkowania lub korzystania

Przedmiotem objętym zatwierdzeniem są separatory tłuszczu dla ruchomych urządzeń zmywarek ze stali szlachetnej lub PE-LLD zgodnie z załącznikiem 1 (zwane dalej separatorami).

Zostały zaprojektowane do podłączenia do mobilnych przemysłowych zmywarek o maksymalnym zużyciu wody 5 l na cykl zmywania i czasie zmywania co najmniej jednej minuty. Oprócz zmywarki można podłączyć maksymalnie jeden cykl urządzenia, które służy do wstępnego płukania naczyń i działa tylko przez krótki czas.

Separatory nie są przeznaczone do instalacji na stałe.

Poprzez przyznanie tego ogólnego zezwolenia nadzoru budowlanego, potwierdza się, że są spełnione wymogi prawa wodnego w rozumieniu rozporządzeń landów o stwierdzeniu przydatności w myśl prawa wodnego produktów budowlanych i typów konstrukcji, poprzez udowodnienie, zgodnie z regulaminami budowlanymi (WasBauPVO).

2 Przepisy dla produktu budowlanego**2.1 Właściwości i budowa separatorów**

Separatory są oceniane zgodnie z „Wymaganiami dla separatorów tłuszczu dla ruchomych zmywarek” Niemieckiego Instytutu Techniki Budowlanej w wersji obowiązującej w momencie wydawania dopuszczenia (homologacji).

Separatory powodują oddzielanie się tłuszczów organicznych i olejów od brudnej wody wyłącznie na skutek grawitacji.

Separatory odpowiadają pod względem projektu, zastosowanych materiałów i wymiarów informacjom zawartym w załącznikach 1–3.

2.2 Produkcja i oznaczenie**2.2.1 Produkcja****2.2.1.1 Separatory**

Separatory należy produkować fabrycznie poprzez wbudowanie elementów montażowych zgodnie z ustępem 2.2.1.4 w pojemniku zgodnie z ustępem 2.2.1.2 lub 2.2.1.3.

2.2.1.2 Zbiornik separatora ze stali szlachetnej

Zbiorniki separatora należy produkować z blachy stalowej ze stali nierdzewnej X6CrNiMoTi17-12-2 (nr materiału 1.4571) zgodnej z DIN EN 10088-2¹ z wymiarami zgodnymi z załącznikiem 3 i o grubości ściany rzędu 2 mm.

Przy wykonywaniu spawów zbiornika, należy przestrzegać obowiązujących technicznych przepisów dla wykonywania i kwalifikacji producenta konstrukcji stalowych.

2.2.1.3 Zbiornik separatora z tworzywa sztucznych

Zbiorniki separatora należy wykonać z tworzywa sztucznego, zgodnie z przedłożonymi w Niemieckim Instytucie Techniki Budowlanej i dokładnie opisanymi nazwą handlową, nazwą producentem i parametrami masami formierskimi z PE-LLD, przez spiekanie rotacyjne o grubości ścianki 5 mm.

2.2.1.4 Elementy montażowe

Wszystkie elementy montażowe muszą być wytwarzane zgodnie z informacjami zawartymi w załącznikach 1–3 na odpowiedzialność wnioskodawcy i instalowane w zbiorniku separatora.

¹ DIN EN 10088-2-2014-12 stale nierdzewne – część 2: techniczne warunki dostawy dla blachy i taśm ze stali odpornych na korozję do ogólnego zastosowania

Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /

Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji

Nr Z-54.6-546

Strona 4 z 6 | 6 grudnia 2018

2.2.2 Oznaczenie

Separatory muszą być oznakowane przez producenta znakiem zgodności (znakiem ü) zgodnie z przepisami dotyczącymi znaków zgodności obowiązującymi w danym kraju. Oznaczenie znakiem ü może nastąpić jedynie, gdy spełnione są warunki zgodnie z ustępem 2.3.

Producent musi ponadto zaopatrzyć separator w następujące informacje:

- separatory tłuszczu dla ruchomych zmywarek
- oznaczenie typu LipuMobil-P lub LipuMobil-S
- pojemność separatora
- rok produkcji
- nazwę lub znak producenta

2.2.3 Pozostałe

W stosownych przypadkach podczas produkcji i oznaczania separatorów należy przestrzegać wymagań z innych dziedzin prawa (np.: przepisów i rozporządzeń odnośnie wdrożenia europejskiej dyrektywy niskonapięciowej, dyrektywy EMV lub dyrektywy dla urządzeń i systemów ochrony do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem, w obszarach zagrożonych wybuchem).

2.3 Certyfikat zgodności

2.3.1 Ogólne

Poświadczenie zgodności separatora z przepisami niniejszej ogólnej homologacji nadzoru budowlanego musi nastąpić dla każdego zakładu produkcyjnego wraz z certyfikatem zgodności producenta opartym na fabrycznej kontroli produkcji. Poświadczenie zgodności producent potwierdza poprzez oznaczenie produktu budowlanego znakiem zgodności (znakiem ü) ze wskazówką co do zastosowania zgodnego z przeznaczeniem

2.3.2 Fabryczna kontrola produkcji

W każdym zakładzie produkcyjnym należy zorganizować i przeprowadzić fabryczną kontrolę produkcji. Przez fabryczną kontrolę produkcji rozumie się podejmowany przez producenta ciągły nadzór produkcji, dzięki któremu ten zagwarantuje, że produkowane przez niego produkty budowlane odpowiadają przepisom ogólnej homologacji nadzoru budowlanego. Fabryczna kontrola produkcji powinna zawierać przynajmniej wyszczególnione poniżej środki

- opis i kontrolę materiałów wyjściowych i elementów budowlanych:

Zgodność dostarczonych materiałów z postanowieniami niniejszej ogólnej homologacji nadzoru budowlanego musi zostać potwierdzona przez dostawcę przynajmniej za pomocą certyfikatów fabrycznych, zgodnie z normą DIN EN 10204², a dokumenty dostawy sprawdzone pod kątem zgodności z zamówieniem dla każdej dostawy.

Dla materiałów zbiornika ze stali szlachetnej obowiązuje:

Blachy stalowe muszą być produkowane i oznaczone zgodnie z przepisami technicznych reguł DIN EN 10088-2. Oznaczenie musi zawierać wymagane istotne dla celu zastosowania cechy zgodnie z rozdziałem 2.2.1.

² DIN EN 10204:2005-01 wyroby metalowe; rodzaje poświadczeń kontroli

Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /

Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji

Nr Z-54.6-546

Strona 5 z 6 | 6 grudnia 2018

Dla materiałów zbiornika z tworzywa sztucznego obowiązuje:

Producent zbiornika musi wykazać na podstawie zaświadczeń 2.3/3.1.B zgodnie z DIN EN 10204 producenta materiału wyjściowego, że masa formierska spełnia ustalone wymagania.

Wskaźnik płynięcia i gęstość materiału formierskiego (zbiornik) należy sprawdzić w przypadających odcinkach (np. króćce, otwory) po rozruchu eksploatacyjnym, zmianie partii, jednak przynajmniej raz w miesiącu produkcyjnym, pod kątem zgodności z następującymi wymogami.

Właściwość	Jednostka	Podstawa kontroli	Wymóg
Wskaźnik płynięcia	g/(10 Min)	DIN EN ISO 1133-1 ³ MFR 190/2,16	Maks. MFR = MFR 190/2,16 _(a) + 15 %
Grubość	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ⁴	D _(e) = D _(a) ± 15 %

Wskaźnik a = zmierzona wartość przed obróbką (masa formierska)

Wskaźnik e = zmierzona wartość po obróbce (na zbiorniku)

- kontrole i testy, które należy przeprowadzić na gotowym separatorze:

- Wymiary
Wymiary określone w załącznikach 2 i 3 należy sprawdzić na każdym separatorze. Jeśli nie określono tolerancji zgodnie z odpowiednimi normami DIN, obowiązują następujące:
dla wymiarów elementów budowlanych: stopień dokładności B zgodnie z DIN EN ISO 13920⁶
dla spadków +10 mm (jako wymiar bazowy obowiązuje lustro wody w spoczynku)
dla pozostałych wymiarów funkcyjnych: ± 1,5% (jako wymiar bazowy obowiązuje lustro wody w spoczynku)
- Wodoszczelność
Wodoszczelność należy sprawdzać co najmniej raz dziennie na separatorze z bieżącej produkcji poprzez napełnienie separatora wodą do górnej krawędzi obudowy separatora w celu kontroli wizualnej wycieku zewnętrznego.

Wyniki fabrycznej kontroli produkcji należy rejestrować i oceniać. Zapisy muszą zawierać co najmniej następujące informacje:

- oznaczenie produktu budowlanego względnie materiału wyjściowego i części składowych
- rodzaj kontroli lub testu
- datę produkcji i kontroli produktu budowlanego względnie materiału wyjściowego lub części składowych
- wynik kontroli i testów i, jeżeli dotyczy, porównanie z wymogami
- podpis osoby odpowiedzialnej za fabryczną kontrolę produkcji

Zapisy muszą być przechowywane przez co najmniej pięć lat. Należy je przedkładać na żądanie do Niemieckiego Instytutu Techniki Budowlanej, właściwego nadzoru budowlanego lub właściwego organu ds. gospodarki wodnej.

³ DIN EN ISO 1133-1:2012-03 tworzywa sztuczne – oznaczenie wskaźnika szybkości przepływu masy cieczy macierzystej (MFR - Massed Fließ Rate) i objętościowego natężenia przepływu cieczy macierzystej (MVR Melt Volume-Flow Rate) tworzyw termoplastycznych

⁴ DIN EN ISO 1183-1:2013-04 tworzywa sztuczne - Metoda określania gęstości niespionionych tworzyw sztucznych

⁵ DIN EN ISO 13920:1996-11 Spawanie - Ogólne tolerancje dla konstrukcji spawanych; długości i miary kątowe, forma i położenie

Przy niezadawalającym wyniku kontroli producent musi niezwłocznie podjąć środki w celu usunięcia wady. Produkty budowlane niespełniające wymagań muszą być traktowane w taki sposób, aby nie można było ich pomylić z tymi, które wymagania spełniają. Po usunięciu wady – jeżeli technicznie możliwe i wymagane jako dowód usunięcia wady – powtórzyć niezwłocznie odpowiednią kontrolę.

3 Postanowienia odnośnie planowania, pomiarów i wykonania

Separatory należy przyłączać z uwzględnieniem zakresu zastosowania tylko do wymienionych zmywarek z odpowiednim odprowadzeniem ścieków zgodnie z rozdziałem 1.

Producent musi dołączyć do każdego separatora instrukcję montażu. Instrukcja montażu musi być przestrzegana przez użytkownika.

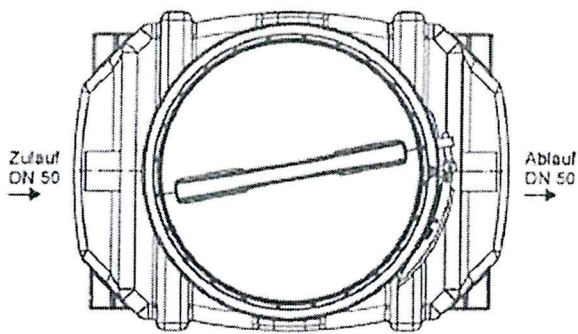
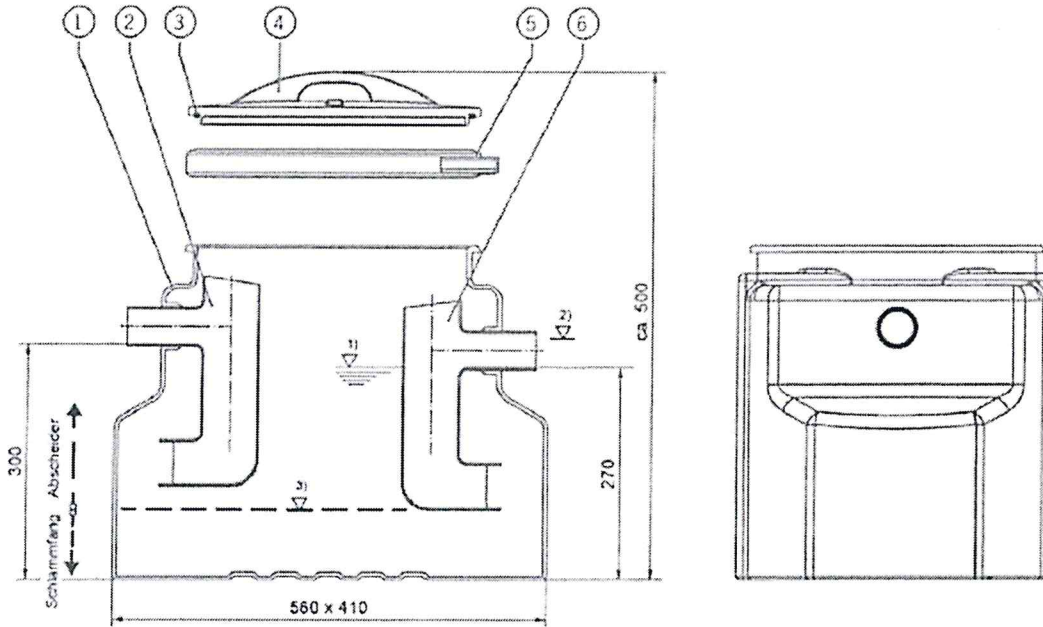
4 Przepisy odnośnie użytkowania i konserwacji

Producent dołączy do każdego separatora instrukcję użytkowania i konserwacji, która treścią odpowiada informacjom zawartym w załączniku 4.

Użytkowanie i konserwacja musi być przeprowadzana przez użytkownika, odpowiednio do danych załącznika 4.

Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /
Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji
Nr Z-54.6-546 z 6 grudnia 2018

Rysunek : LipuMobil-P



- 1) poziom: lustro wody w spoczynku o powierzchni 0,154 m²
- 2) poziom: najwyższy poziom lustra wody przy obciążeniu znamionowym i maksymalnej ilości osadzonego tłuszczu (lustro wody w spoczynku plus DN)
- 3) poziom: zamierzona linia podziału między separatorem a osadnikiem szlamu o powierzchni 0,192 m²

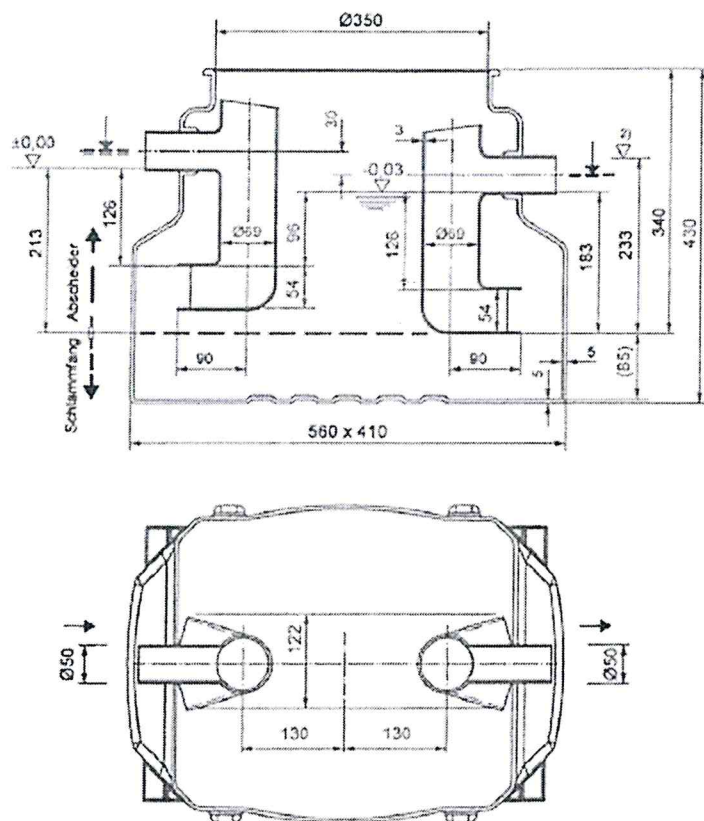
Łączna pojemność: 48l
Maks. ilość osadnik tłuszczu: 15l
Maks. ilość osadnik szlamu: 16l

Tabela: wykaz części ze specyfikacją materiałową

Część	Nazwa	Materiał	
1	Obudowa	Tworzywo sztuczne lub stal szlachetna (1.4571)	
2	Część wlotowa komplet	Tworzywo sztuczne lub stal szlachetna (1.4571)	
3	Uszczelnienie	Kauczuk nitrylowy (NBR)	
4	Pokrywa	Tworzywo sztuczne lub stal szlachetna (1.4571)	
5	Pierścień zaciskowy	Stal szlachetna (1.4571) lub stal powlekana	
6	Część wylotowa komplet	Tworzywo sztuczne lub stal szlachetna (1.4571)	
7	Tabliczka znamionowa	Tworzywo sztuczne względnie stal szlachetna	
Urządzenie separatora tłuszczu dla ruchomych zmywarek do dowolnego ustawienia			Załącznik 1
Przegląd LipuMobil-P Typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wykonanie tworzywo sztuczne) LipuMobil-S Typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wykonanie stal szlachetna)			

Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /
 Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji
 Nr Z-54.6-546 z 6 grudnia 2018

Rysunek : LipuMobil-P



2) poziom: najwyższy poziom lustra płynu przy obciążeniu znamionowym i maksymalnej ilości osadzonego tłuszczu (lustro wody w spoczynku plus DN)

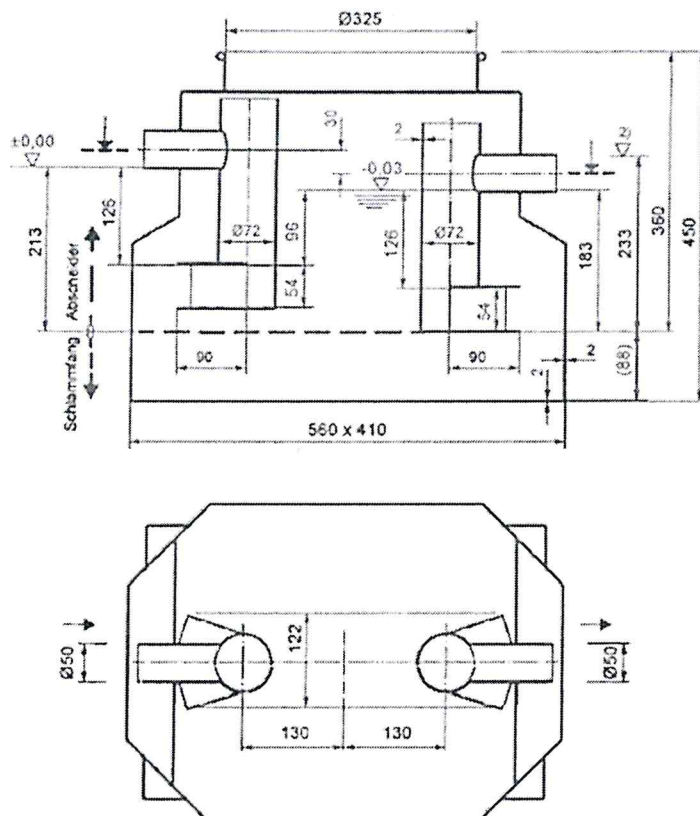
Urządzenie separatora tłuszczu dla ruchomych zmywarek do dowolnego ustawienia

LipuMobil-P Typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wykonanie tworzywo sztuczne)

Załącznik 2

Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /
 Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji
 Nr Z-54.6-546 z 6 grudnia 2018

Rysunek : LipuMobil-P



2) poziom: najwyższy poziom lustra płynu przy obciążeniu znamionowym i maksymalnej ilości osadzonego tłuszczu (lustro wody w spoczynku plus DN)

Urządzenie separatora tłuszczu dla ruchomych zmywarek do dowolnego ustawienia

LipuMobil-S Typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wykonanie stal szlachetna)

Załącznik 3

**Ogólna homologacja nadzoru budowlanego /
Ogólne dopuszczenie rodzaju konstrukcji
Nr Z-54.6-546 z 6 grudnia 2018**

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie separatora jest przewidziane do użycia wyłącznie do oddzielania ulegających zmydłaniu olejów i tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego.

Obszary zastosowania dla ruchomych zmywarek (nie zamontowanych na stałe):

- ruchome stanowiska w stołówkach
- naczynia przenośne

Podłączenie

- Przyłączenie przemysłowej zmywarki o minimalnym czasie zmywania 1 min z wymiennym czasem ½ minuty. Daje to czas cyklu t z 1, 5 minuty. Zużycie wody do zmywania zmywarki przemysłowej VS = 5 litrów.
- obok zmywarki, podłączenie maksymalnie jednego urządzenia do płukania wstępnego naczyń z krótkim czasem eksploatacji.

Przestrzeżenie przepisów prawnych i technicznych.

Przy montażu, eksploatacji, konserwacji i kontroli urządzeń separatora należy przestrzegać specjalnych przepisów prawnych i technicznych.

Zasady montażu.

Miejsce ustawienia urządzenia separatora powinno się znajdować możliwie najbliżej punktu odpływu ścieków, aby zapobiec tworzeniu się złożeń i zapychaniu przewodów odpływowych do ścieków przez schładzający się i twardniejący tłuszcz.

Tabliczka znamionowa urządzenia musi być w każdym wypadku umieszczona tak, aby była łatwa do odczytania.

Wszystkie elementy montażowe urządzenia separatora należy sprawdzić przed instalacją pod kątem dobrego stanu technicznego i chronić przed uszkodzeniem i zabrudzeniem.

Konieczne przyłącza należy ułożyć nie dostarczając napięcia.

Wyładunek i transport

Obudowę rozładować i transportować ręcznie lub przy użyciu odpowiedniego podnośnika (zamocować taśmy odbojnika na króćcach przyłączeniowych).

Instalacja

- Ustawienie na osi przewodów rurowych. Dopływ i odpływ: pamiętać o kierunku przepływu!
- utworzyć połączenia rurowe
- napełnić urządzenie wodą

Eksploatacja

- zbierający się tłuszcz należy usuwać codziennie, gromadzić w szczelnym pojemniku zabezpieczonym przed wydostawaniem się zapachów i usuwać zgodnie z przepisami.
- Po zakończeniu pracy, ale co najmniej raz na tydzień, należy separator opróżnić całkowicie i go wyczyścić.
- W odniesieniu do usuwania wyjętej zawartości, przestrzegać miejscowych przepisów.

Kompleksowe czyszczenie

- Otworzyć pokrywę otworu konserwacyjnego.

- Odessać/ opróżnić zawartość, ostrożnie wyjąć zawieszinę osadzającą się , usunąć dokładnie tworzące się narosty i złoży.
- Osadnik szlamu i separator dokładnie wyczyścić.
- Usunięcie zawartości odnotować prawidłowo i zgodnie z przepisami w dzienniku eksploatacji.

Urządzenie separatora tłuszczu do ruchomych urządzeń zmywarek do ustawiania osobno

Załącznik 4

Opis

LipuMobil-P typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wersja z tworzywa sztucznego)

LipuMobil-P typ 0,8 ze zintegrowanym osadnikiem szlamu (wersja ze stali nierdzewnej)

„Tłumaczenie niemieckiej wersji oryginalnej nie sprawdzone przez Niemiecki Instytut Techniki Budowlanej”.

**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: 06.12.2018 Geschäftszeichen: II 33-1.54.6-2/18

Nummer:
Z-54.6-546

Geltungsdauer
vom: 6. Dezember 2018
bis: 6. Dezember 2023

Antragsteller:
ACO Passavant GmbH
Im Gewerbepark 11c
36457 Stadtlengsfeld

Gegenstand dieses Bescheides:
Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen
LipuMobil-P/LipuMobil-S

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/genehmigt.
Dieser Bescheid umfasst sechs Seiten und vier Anlagen.

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

Zulassungsgegenstand sind Fettabscheider für bewegliche Spüleinrichtungen aus Edelstahl oder 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 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 bis 3.

2.2 Herstellung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

2.2.1.1 Abscheider

Die Abscheider sind werkmäßig durch Einbau der Einbauteile nach Abschnitt 2.2.1.4 in die Behälter nach Abschnitt 2.2.1.2 bzw. 2.2.1.3 herzustellen.

2.2.1.2 Abscheiderbehälter aus Edelstahl

Die Abscheiderbehälter sind aus Stahlblechen aus nichtrostendem Stahl X6CrNiMoTi17-12-2 (Werkstoffnummer 1.4571) nach DIN EN 10088-2¹ mit den Abmessungen gemäß Anlage 3 und einer Wanddicke von 2 mm herzustellen.

Bei der Ausführung der Schweißnähte der Behälter sind die für Stahlbauten geltenden technischen Regeln zur Ausführung und Herstellerqualifikation zu beachten.

2.2.1.3 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 5 mm herzustellen.

2.2.1.4 Einbauteile

Alle Einbauteile sind gemäß den Angaben der Anlagen 1 bis 3 in Verantwortung des Antragstellers herzustellen und in die Abscheiderbehälter einzubauen.

¹ DIN EN 10088-2:2014-12 Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Verwendung

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 LipuMobil-P oder LipuMobil-S
- 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 10204² durch die Lieferer nachzuweisen und die Lieferpapiere bei jeder Lieferung auf Übereinstimmung mit der Bestellung zu kontrollieren.

Für Behältermaterialien aus Edelstahl gilt:

Die Stahlbleche müssen entsprechend den Bestimmungen der technischen Regel DIN EN 10088-2 hergestellt und gekennzeichnet sein. Die Kennzeichnung muss auch die für den Verwendungszweck erforderlichen wesentlichen Merkmale nach Abschnitt 2.2.1 enthalten.

Für Behältermaterialien aus Kunststoff 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) 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 ³ MFR 190/2,16	max. MFR = MFR 190/2,16 _(a) + 15 %
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ⁴	D _(e) = D _(a) ± 15 %

Index a = gemessener Wert vor der Verarbeitung (Formmassen)

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

- Kontrollen und Prüfungen, die am fertigen Abscheider durchzuführen sind:

- Maße

Die in den Anlagen 2 und 3 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 13920⁵

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.

³ DIN EN ISO 1133-1:2012-03 Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten

⁴ DIN EN ISO 1183-1:2013-04 Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nichtverschäumten Kunststoffen

⁵ DIN EN ISO 13920:1996-11 Schweißen - Allgmeintoleranzen für Schweißkonstruktionen; Längen und Winkelmaße, Form und Lage

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 Bestimmungen für Betrieb und Wartung

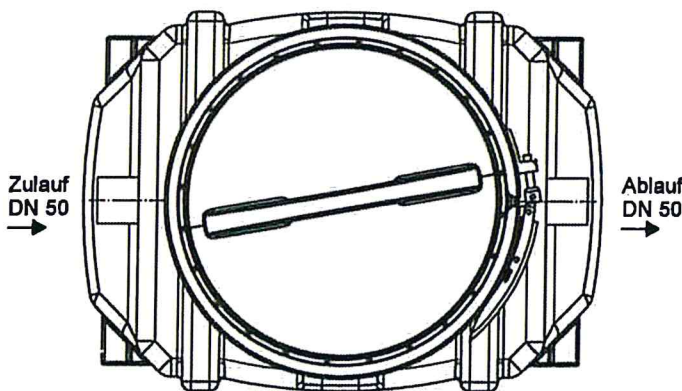
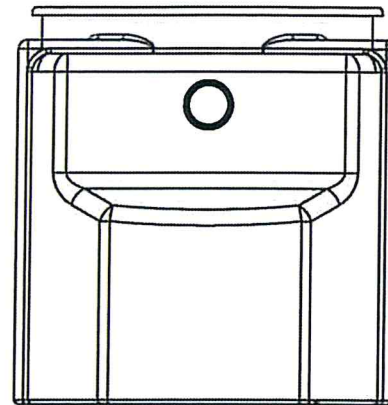
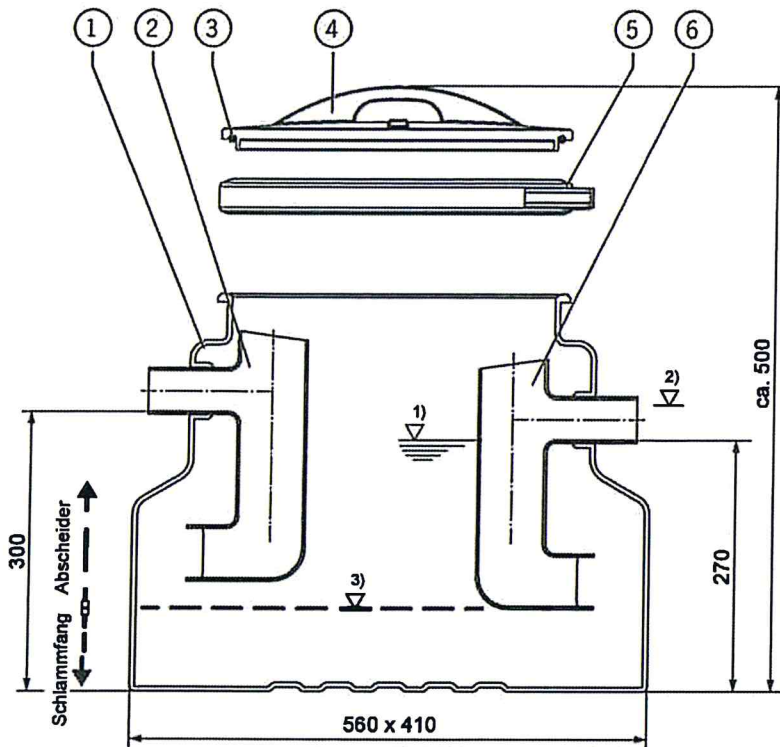
Vom Hersteller ist jedem Abscheider eine Betriebs- und Wartungsanleitung beizufügen, die inhaltlich den Angaben der Anlage 4 entspricht.

Betrieb und Wartung sind vom Anwender entsprechend den Angaben der Anlage 4 durchzuführen.

Dagmar Wahrmund
Referatsleiterin



Abbildung: LipuMobil-P



- 1) Niveau: Ruhewasserspiegel mit einer Oberfläche von 0,154 m²
- 2) Niveau: Höchster Flüssigkeitsspiegel bei Nennbelastung und maximaler Speichermenge an Fett (Ruhewasserspiegel plus DN)
- 3) Niveau: Gedachte Trennlinie zwischen Abscheider und Schlammfang mit einer Oberfläche von 0,192 m²

Gesamtinhalt: 48 l
Maximale Fettspeichermenge: 15 l
Maximale Schlammspeichermenge: 16 l

Tabelle: Teileliste mit Werkstoffangabe

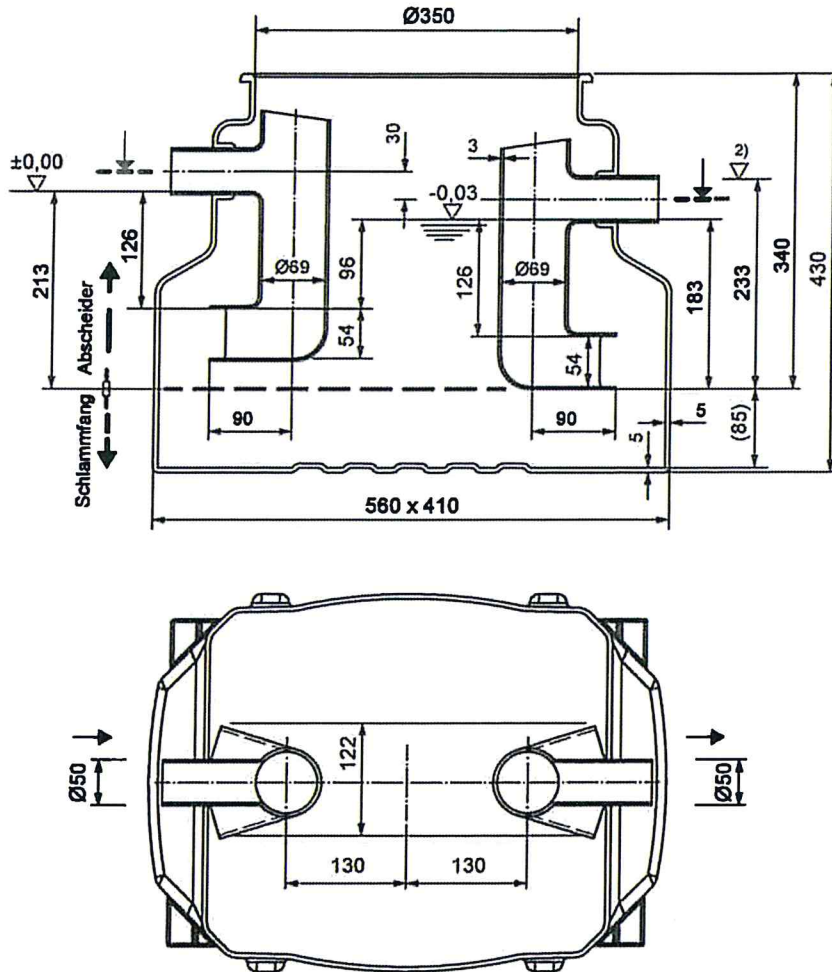
Teil	Benennung	Werkstoff
1	Gehäuse	Kunststoff oder Edelstahl (1.4571)
2	Einlaufteil kpl.	Kunststoff oder Edelstahl (1.4571)
3	Dichtung	Nitrilkautschuk (NBR)
4	Deckel	Kunststoff oder Edelstahl (1.4571)
5	Spannring	Edelstahl (1.4571) oder Stahl beschichtet
6	Auslaufteil kpl.	Kunststoff oder Edelstahl (1.4571)
7	Typenschild	Edelstahl bzw. Kunststoff

Fettscheideranlage für bewegliche Spüleinrichtungen zur Freiaufstellung

Anlage 1

Übersicht
LipuMobil-P Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Kunststoff)
LipuMobil-S Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Edelstahl)

Abbildung: LipuMobil-P



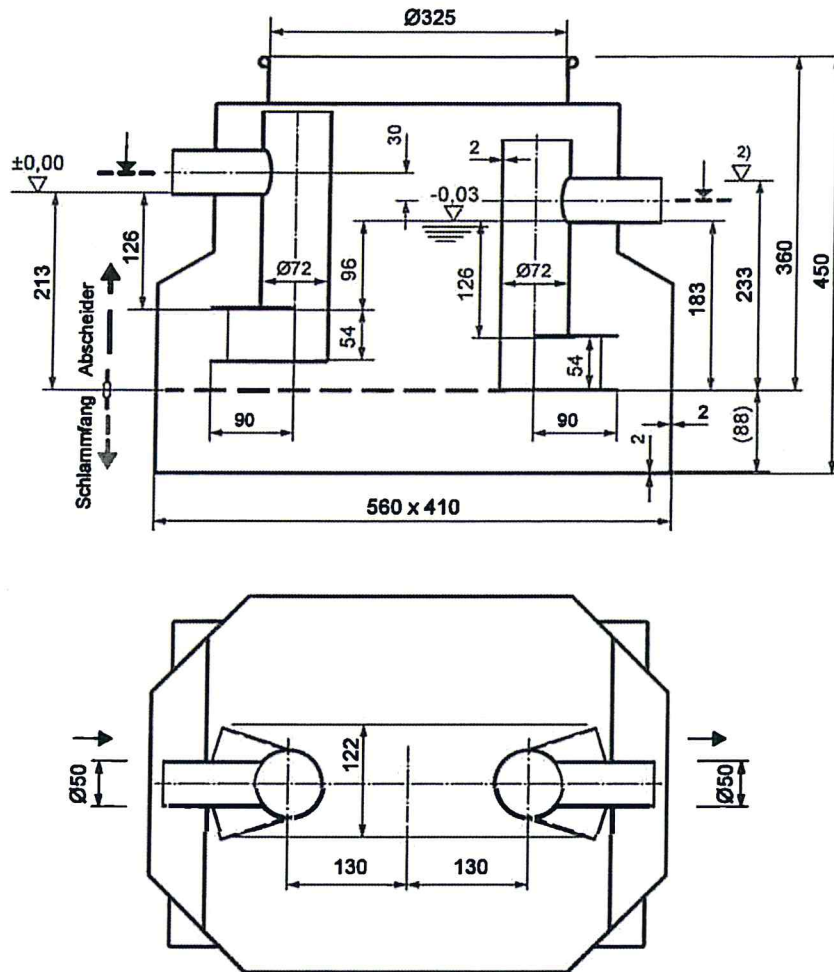
²⁾ Niveau: Höchster Flüssigkeitsspiegel bei Nennbelastung und maximaler Speichermenge an Fett (Ruhwasserspiegel plus DN)

Fettabscheideranlage für bewegliche Spüleinrichtungen zur Freiaufstellung

LipuMobil-P Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Kunststoff)

Anlage 2

Abbildung: LipuMobil-S



²⁾ Niveau: Höchster Flüssigkeitsspiegel bei Nennbelastung und maximaler Speichermenge an Fett (Ruhewasserspiegel plus DN)

Fettabscheideranlage für bewegliche Spüleinrichtungen zur Freiaufstellung

LipuMobil-S Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Edelstahl)

Anlage 3

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Abscheideranlage ist ausschließlich für die Abscheidung von verseifbaren Ölen und Fetten pflanzlicher und tierischer Herkunft vorgesehen.

Einsatzgebiete für mobile Spüleinrichtungen (kein ortsfester Einbau):

- mobile Imbissstände
- Geschirmobile

Anschluss

- Anschluss einer gewerblichen Spülmaschine mit einer Mindestspülzeit von 1 Minute bei einer Wechselzeit von $\frac{1}{2}$ Minute. Das ergibt eine Zykluszeit t_z von 1,5 Minuten. Nachspülwasserverbrauch der gewerblichen Spülmaschinen $VS = 5$ Liter.
- Neben Spülmaschine, Anschluss höchstens einer Einrichtung zum Vorspülen des Geschirrs und kurzzeitigem Betrieb.

Einhaltung der rechtlichen und technischen Bestimmungen

Für den Einbau, Betrieb, die Wartung und Kontrolle von Fettabscheideranlagen sind die speziellen rechtlichen und technischen Bestimmungen einzuhalten.

Einbaugrundsätze

Der Aufstellort der Fettabscheideranlage soll möglichst nah an der Abwasseranfallstelle liegen, um Belagbildung und Verstopfungen in der Zulaufleitung durch abkühlendes und erstarrendes Fett zu verhindern.

Das Typenschild der Anlage muss jederzeit leicht lesbar angebracht sein.

Alle Bauteile der Fettabscheideranlage sind vor der Installation auf ordnungsgemäßen Zustand zu prüfen und vor Beschädigung und Verschmutzung zu schützen.

Erforderliche Verbindungsleitungen sind spannungsfrei zu verlegen.

Abladen und Transport

Gehäuse per Hand oder mit entsprechendem Hebezeug (Anschlagbändern an den Anschlussstutzen befestigen) abladen und transportieren.

Installation

- Ausrichtung auf Rohrleitungsachse. Zu- und Ablauf: Fließrichtung beachten!
- Rohrverbindung herstellen.
- Anlage mit Wasser füllen.

Betrieb

- Das anfallende Fett ist täglich abzuschöpfen, in einem geruchdichten Behälter zu sammeln und ordnungsgemäß zu entsorgen.
- Nach Beendigung eines Einsatzes, mindestens jedoch einmal pro Woche, ist der Fettabscheider vollständig zu leeren und zu reinigen.
- Für die Beseitigung der entnommenen Inhalte sind die örtlichen Bestimmungen zu beachten.

Komplettreinigung

- Abdeckung der Wartungsöffnung öffnen.
- Inhalt absaugen/entleeren, Sinkstoffe sorgfältig entnehmen, Verkrustungen u. Ablagerungen gründlich entfernen.
- Schlammfang und Abscheider gründlich reinigen.
- Entsorgung des Inhaltes ordnungsgemäß und den Vorschriften entsprechend im Betriebstagebuch eintragen.

Fettabscheideranlage für bewegliche Spüleinrichtungen zur Freiaufstellung

Beschreibung
LipuMobil-P Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Kunststoff)
LipuMobil-S Typ 0,8 mit integriertem Schlammfang (Ausführung Edelstahl)

Anlage 4