

 <p>Jednostka aprobująca: Centralny Ośrodek Badawczo - Rozwojowy Techniki Instalacyjnej "INSTAL" PL 02 - 656 Warszawa ul. Ksawerów 21 Tel/Fax:(0-22)843-71-65</p>	APROBATA TECHNICZNA	Numer AT/99-02-0774
	Nazwa wyrobu: Zbiorniki PE KOMBI PLUS z polietylenu, z płaszczem stalowym, firmy DEHOUST do magazynowania oleju opałowego, o pojemności: 720 l i 1000 l	
	Wnioskodawca: DEHOUST Behälterbau GmbH, Gutenbergstrasse 5-7 69181 Leimen - Niemcy	Łącznie stron:11 Strona 1/11

A. AKCEPTACJA

Na podstawie rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 sierpnia 1998 r. w sprawie aprobat i kryteriów technicznych oraz jednostkowego stosowania wyrobów budowlanych (Dz.U.Nr 107, z 1998r.poz. 679), w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centralnym Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Techniki Instalacyjnej INSTAL.

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu budowlanego pod nazwą:

**Zbiorniki PE KOMBI PLUS z polietylenu, z płaszczem stalowym, firmy DEHOUST
do magazynowania oleju opałowego, o pojemności: 720 l i 1000 l**
produkowanego przez:

**DEHOUST Behälterbau GmbH
Gutenbergstrasse 5-7, 69181 Leimen - Niemcy**

opisanego w niniejszej aprobacie w części B pkt 1 o przeznaczeniu, zakresie i warunkach stosowania jak w części B pkt 2. Miejsce (a) produkcji wyrobu, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna podano w części C pkt. 4 aprobaty.

Aprobata techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym wyrób do stosowania w budownictwie w Polsce, stanowi jedynie podstawę do wydania takich dokumentów zgodnie z ustaleniami w części B pkt 5.1.1. niniejszej aprobaty.

Niniejsza aprobata zawiera 11 stron i może być udostępniana wyłącznie w całości z zachowaniem ustaleń formalnych podanych w części B pkt 5.2. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji strony pierwszej niniejszej aprobaty w celach promocyjnych przez Dostawcę wyrobu. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej aprobaty.

Termin ważności

Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL Nr AT/99-02-0774
ważna jest do dnia 06.09.2004 r.

Kierownik Jednostki Aprobującej


mgr inż. Olgierd Romanowski

Miejsce i data wydania aprobaty
Warszawa, dnia 07.09.1999 r.



B. OPIS

1. Przedmiot aprobaty

1.1. Ogólna charakterystyka techniczna

Przedmiotem aprobaty są zbiorniki PE KOMBI PLUS z polietylenu pokrytego warstwą przeciwapachową (oznaczonym PE-PLUS) w płaszczu stalowym wraz z przypisanym im systemem napełniania, odpowietrzania i opróżniania, przewidziane do bezciśnieniowego, naziemnego składowania oleju opałowego w budynkach jako zbiornik pojedynczy lub jako system zbiorników połączonych w baterię. Zbiorniki produkowane są metodą rozdmuchiwania. W górnej części zbiornika znajdują się cztery króćce do przyłączenia przewodów systemu; napełniania, opróżniania, odpowietrzania i zabezpieczenia przed przepelnieniem.

Zbiorniki PE KOMBI PLUS z płaszczem stalowym produkowane są z:

- polietylenu (PE-PLUS) firmy Hoechst AG o nazwie handlowej Hostalen GM 7745,
- ocynkowanej ogniowo blachy stalowej Fe POZ-G-Z 275-NA wg EN 10 142 o grubości 1 mm

Zbiorniki polietylenowe produkowane są bez opasek wzmacniających w typoszeregu, które obejmuje zbiorniki bateryjne o pojemności: 720 i 1000 l. Zbiorniki polietylenowe umieszcza się w płaszczu z blachy stalowej z przytworzoną podstawą z ocynkowanych rur stalowych.

Do napełniania zbiorników należy stosować system napełniania i odpowietrzania NA-04 i LO-3A oraz system opróżniania typ WK II. System LO-3A może być też łączony z systemem opróżniania typu DE-K/GKG 12 K/19.

1.2. Oznaczenie

1.2.1. Sposób oznaczenia

Oznaczenie zbiorników powinno zawierać:

- | | |
|--|---|
| - typ zbiornika, | baterijny zbiornik z płaszczem stalowym |
| - pojemność w dm ³ (lub l), | np. 720 l |
| - system napełniania | NA-04 |

Przykład oznaczenia zbiornika

Zbiornik baterijny z płaszczem stalowym-DEHOUST, pojemność - 720 l,
system napełniania - NA-04
system opróżniania WK II

1.2.2. Kod Systematycznego Wykazu Wyrobów

SWW 1365

2. Przeznaczenie, zakres i warunki stosowania

Zbiorniki objęte niniejszą aprobatą są przeznaczone do magazynowania olejów opałowych o właściwościach opisanych w PN-76/C-96024, tzn. cieczy palnych III klasy niebezpieczeństwa pożarowego, tj. o temperaturze zapłonu powyżej 55 °C, w warunkach bezciśnieniowych (tylko pod ciśnieniem hydrostatycznym magazynowanego oleju opałowego). Zbiorniki można łączyć stosując odpowiedni system połączeń w zestawy składające się maksymalnie z 5 zbiorników czyli umożliwiające przechowywanie w pomieszczeniu nie więcej niż 5000 l oleju opałowego (w przypadku zbiorników o pojemności 1000 l).

Dla zbiorników tych niedopuszczalne są takie warunki eksploatacji, w których mogłoby nastąpić wytworzenie mieszaniny wybuchowej w ich przestrzeni gazowej wskutek ogrzewania zbiorników do zbyt wysokiej temperatury. Zbiorniki te powinny być eksploatowane w warunkach wykluczających możliwość nagrzania ścianki zbiornika (nawet miejscowego) do temperatury wyższej niż 40 °C.

Pomieszczenia w budynkach w których odbywa się magazynowanie oleju opałowego w zbiornikach polietylenowych firmy DEHOUST GmbH muszą być zgodne z:

- Rozporządzeniem Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa z dn. 14.12.1994 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz.U. z 1995r. Nr10, poz.46),
 - Rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 3.11.1992 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz.U. z 1992r. Nr92 poz.460 i Nr 102 z 1995r. poz.507),
- powinny spełniać następujące warunki:

- pomieszczenia te powinny stanowić odrębną strefę pożarową, oddzieloną od pozostałych części budynku ścianami i stropami klasy odporności ogniowej co najmniej 60 minut, a zamknięcia otworów w ścianach i stropach co najmniej 30 minut (w budynkach wysokościowych odpowiednio 120 i 60 minut),

- w ramach w/w odrębnej strefy pożarowej mogą się znajdować ewentualnie inne pomieszczenia kotłowni na potrzeby której magazynowany jest olej opałowy,

- w pomieszczeniach przeznaczonych do magazynowania oleju opałowego nie może być kratki ściekowych podłączonych bezpośrednio do kanalizacji,

Dopuszcza się ustawianie zbiorników oleju opałowego o pojemności nie większej niż 1000 dm³ w pomieszczeniu kotłowni, w odległości nie mniejszej niż 1,0 m od kotła i pod warunkiem ekranowania zbiornika od kotła ścianką murowaną o grubości co najmniej 12 cm i przekraczającą wymiary zbiorników o co najmniej 30 cm w pionie i 60 cm w poziomie.

Do zbiorników należy stosować wyłączanie system napełniania zbiorników dostarczony przez producenta zbiorników w komplecie ze zbiornikami.

Montaż zbiorników należy wykonywać według wytycznych producenta zbiorników podanych w instrukcji montażu i eksploatacji dostarczanej wraz ze zbiornikiem. Instrukcja taka powinna być każdorazowo dostarczana wraz ze zbiornikiem.

Montażu powinny dokonywać wyspecjalizowane firmy licencjonowane przez Wnioskodawcę.

Jeżeli zbiorniki uszkodzone zostały przy transporcie lub montażu, to usunięcie uszkodzeń należy podjąć po porozumieniu się z rzeczoznawcą producenta zbiorników. Jeżeli uszkodzenie zmniejsza szczelność lub stateczność zbiorników, to naprawa zbiorników jest niedopuszczalna.

Dopuszczalny stopień napełnienia zbiornika nie może przekraczać 95% (jego objętości).

Wymagania dotyczące pomieszczeń przeznaczonych do magazynowania oleju opałowego muszą być zawarte w instrukcji montażu zbiorników na olej opałowy dostarczonej wraz ze zbiornikiem.

3. Właściwości i ich sprawdzanie

3.1. Surowce, materiały, komponenty

3.1.1. Własności techniczne surowców i materiałów

Surowcem do produkcji zbiorników jest polietylen PE-PLUS (jest to polietylen PE-HD pokryty warstwą przeciwpachową utworzoną w procesie fluorowania). Tworzywo stosowane do produkcji zawiera co najmniej 70% surowca pierwotnego i ok. 30% surowca wtórnego tego samego typu (pochodzącego z produkcji własnej zbiorników). Stosowanie w produkcji regranulatu jest niedopuszczalne. Surowiec wtórny poddany jest jedynie rozdrobnieniu.

Sprawdzane właściwości surowca podano w tabelicy 1.

Tablica 1

Własności surowców dla produkcji zbiorników (Hostalen GM 7745)

Własność techniczna	Wymaganie	Badanie wg
Gęstość [g/cm ³]	0,944 +- 0.002	DIN 53 479
Masowy wskaźnik płynięcia MFI 190/5 [g/10 min]	0,31 + 0.04	DIN 53 735

Elementy stalowe do zbiorników takie jak płaszcz i podstawa powinny być wykonane ze stali, pokryte ogniową warstwą cynku o grubości co najmniej 50 mikrometrów.

3.1.2. Badanie surowców i materiałów

Badanie surowców i materiałów polega na sprawdzeniu:

- dokumentów identyfikujących dostawę i świadectw jakościowych surowców i materiałów,
- gęstości,
- masowego wskaźnika płynięcia,
- grubości powłoki cynku i wymiarów elementów stalowych używanych do zbiorników.

3.2. Wyrób

3.2.1. Właściwości użytkowe i własności techniczne wyrobu, pozwalające na spełnienie przez wyrób wymagań podstawowych w budynku

3.2.1.1. Zestawienie właściwości użytkowych i własności technicznych

Tablica 2

Własności techniczne i właściwości użytkowe

Lp	Własności techniczne i właściwości użytkowe	Wymagania	Metoda badań wg
1.	Wygląd	wg 3.2.1.2.	3.2.2.1.
2.	Znakowanie	wg 3.2.1.3.	3.2.2.1.
3.	Wymiary	3.2.1.4. tablice 3 i 4	3.2.2.2.
4.	Masa zbiornika	tablica 4	3.2.2.3.
5.	Gęstość tworzywa do: tłoczenia - d kształtowania - d_w [g/cm ³]	$d > 0,942-0,004$ $d_w > d - 0,004$	DIN 53 479 ISO 1183
6.	Masowy wskaźnik płynięcia tworzywa do: tłoczenia - MFI kształtowania - MFI _w 190/5 [g/10min]	MFI < 0,6 + 0,04 MFI _w < MFI + 0,04	DIN 53 735 ISO 1133
7.	Napężenie na granicy plastyczności (100mm/min) [N/mm ²]	≥ 23	DIN 53 455
8.	Wydłużenie na granicy plastyczności (100mm/min) [%]	≤ 15	DIN 53 455
9.	Wytrzymałość na odkształcenia pod wpływem ciśnienia wewnętrznego	wg 3.2.1.5.	3.2.2.4.
10.	Szczelność zbiornika sprężone powietrze 30 sek, 0.3 bara	szczelny	3.2.2.5.
11.	Szczelność systemu połączeń.	wg 3.2.1.6.	3.2.2.5.

3.2.1.2. Wygląd

Powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne zbiorników (polietylenowych) muszą być pozbawione wad w postaci niejednorodności, pęcherzy, wtrąceń ciał obcych. Gwinty króćców pozbawione zadziorów. Barwa zbiorników jest jasnociemna (transparent).

3.2.1.3. Znakowanie

Zbiornik i części systemu napełniania z tworzywa sztucznego powinny być oznaczone w sposób trwały, czytelny nieuzbrojonym wzrokiem. Znakowanie zbiorników zawierają:

- nazwę lub znak producenta: DEHOUST
- nr produkcji,
- datę produkcji,
- pojemność w litrach,
- składowanie cieczy bezciśnieniowo
- znak max. poziomu napełniania
- znak zgodności z normami niemieckimi
- materiał (PE-PLUS),
- numer fabryczny zbiornika.

3.2.1.4. Wymiary

Należy sprawdzić czy wymiary zewnętrzne zbiornika są zgodne z dokumentacją producenta (tablica 3). Grubość ścian zbiorników muszą być zgodne lub większe od wartości podanych w tablicy 4.

Tablica 3

Wymiary zewnętrzne zbiorników (mm)

Zbiornik	Długość	Szerokość	Wysokość bez wyposażenia	Wysokość raz z wyposażeniem	Masa zbiornika z wyposażeniem (kg)
PE-K 720	1100	700	1200	1400	68
PE-K 1000	1100	700	1600	1800	84

Tablica 4

Minimalne grubości ścianek i minimalna masa zbiorników o pojemności 720 i 1000 l

Właściwość	Miejsce pomiaru	Pojemność l	
		720	1000
Minimalna grubość ścianki [mm]	krawędzie, naroża, kąty	2.1	2.0
	powierzchnia dna	3.1	2.8
	pozostałe powierzchnie	3.1	3.0
Minimalna masa zbiornika [kg]	zbiorniki bez osprzętu	18	23.6

Elementy płaszcza zbiornika wykonane z blachy stalowej (ST 37) o grubości 1,5 mm ocynkowanej ogniowo (50 mikrometrów) powinny być wymiarowo zgodne z dokumentacją zbiorników.

Dopuszczalna różnica objętości zbiorników stanowiących system < 1% nominalnej objętości zbiorników.

3.2.1.5. Wytrzymałość na odkształcenie pod wpływem ciśnienia wewnętrznego

Badanie pełzania materiału zbiornika, pod wpływem statycznego ciśnienia wewnętrznego o wartości równej 1.3 ciśnienia hydrostatycznego (pełnego zbiornika) odniesionego do najgłębszego miejsca zbiornika nie powinno w próbie 1000 h spowodować w zbiorniku deformacji większych niż 1.4% w miejscach określonych w metodzie badań.

3.2.1.6. Szczelność: połączeń układu napełniania zbiorników i płaszcza stalowego

Prawidłowo wykonany i zmontowany system napełniania zbiorników poddany ciśnieniu wewnętrznemu 3 bar w okresie 30 sekund powinien zachować szczelność. W badaniach kontrolnych produkcji wykonuje się próbę szczelności zbiorników. Próbę tą wykonuje się przy użyciu sprężonego powietrza o ciśnieniu 0.3 bara w czasie 30 sekund. Stalowy płaszcz zbiornika powinien być szczelny poddany ciśnieniu wypełniającej go cieczy (wody).

3.2.2. Metody badań

3.2.2.1. Wygląd i znakowanie

Ocenę właściwości powierzchni zewnętrznych ścian zbiorników dokonuje się wzrokowo, należy zwrócić uwagę na jakość i czytelność znakowania oraz stan gwintów.

Oceny powierzchni wewnętrznej zbiorników dokonuje się przy wycinaniu ze zbiorników próbek do wyznaczenia granicy plastyczności.

Oceniając wygląd zewnętrzny zbiornika kompletnego (tj. z płaszczem stalowym) należy zwrócić uwagę na stan spoin w miejscu łączenia blach, jakość pokrycia cynkowego i jakość montażu podstawy zbiornika.

3.2.2.2. Wymiary

Wymiary zewnętrzne zbiorników podane w dokumentacji są porównywane z portiarzami istotnych elementów budowy zbiornika. Grubości ścianek kontroluje się przy pomocy sondy ultradźwiękowo-echowej. Pomiaru te wykonać należy wzdłuż dwóch poprzecznych i dwóch podłużnych przekrojów, po przekątnych dna zbiornika w obszarze wyobletu, krawędzi i naroży.

3.2.2.3. Masa zbiorników

Zbiorniki są ważone z dokładnością do 0.1 kg, bez żadnego wyposażenia dodatkowego.

3.2.2.4. Wytrzymałość na odkształcenia pod wpływem ciśnienia wewnętrznego

Wydłużenie występujące na ściankach zbiornika w wyniku oddziaływania stałego ciśnienia wewnętrznego, należy mierzyć przy pomocy elektrooporowych tensometrów paskowych, notując wartości wydłużeń w czasie. Czas badania 1000 h. Tensometry należy mocować do ścianek zbiornika klejem w miejscach, określonych w tabelicy 4.

Dla oceny prawidłowości funkcjonowania zestawu bateryjnego zbiorników należy w badaniach typu (tabl. 5 poz. 9), przeprowadzić badanie oddziaływania statycznego ciśnienia wewnętrznego na zestaw zbiorników połączonych przewodami do napełniania i odpowietrzania. Podczas badania należy kontrolować zmiany odległości między zbiornikami oraz zmiany ich wysokości.

3.2.2.5. Szczelność zbiorników

Szczelność zbiorników sprawdza się powietrzem na stanowisku wyposażonym w optyczny wskaźnik ciśnienia, sygnalizujący akustycznie przekroczenie uwarunkowanego przez system gradientu ciśnienia.

3.2.3. Program badań sprawdzających

3.2.3.1. Rodzaje badań:

- badania typu TT (pełne), wykonywane w ramach ogólnie stosowanej procedury (dopuszczenie do stosowania). Badania te mają potwierdzić, że zbiorniki spełniają wszystkie wymagania przedstawione w aprobacie technicznej. Badania te przeprowadza się przy każdej zmianie surowca i technologii produkcji. Zakres badań pełnych podano w tabelicy 5.

- badania odbiorcze BRT (bieżąca kontrola produkcji). Badania te wykonywane są w ramach jakościowej kontroli produkcji i weryfikowane 2 razy w roku przez niezależny od producenta nadzór techniczny. Zakres badań odbiorczych podano w tabelicy 5.

(Wyniki badań typu i protokoły badań kontroli bieżącej produkcji należy przechowywać co najmniej 5 lat).

Tablica 5

Program badań kontrolnych zbiorników
[badania typu TT (pełne) i badania odbiorcze BRT (kontrola bieżąca produkcji)]

Lp	Własności techniczne i właściwości użytkowe	Badanie typu liczba wykonywanych oznaczeń	Badania odbiorcze liczba wykonanych oznaczeń
1.	Wygląd	9	kontrola 100%
2.	Znakowanie	9	
3.	Wymiary	3	Grubość ścianek kontrola 100%
4.	Masa zbiornika	3	kontrola 100%
5.	Gęstość tworzywa do: tłoczenia-d kształtowania-d, [g/cm ³]	1	raz/ 8 godzin
6.	Masowy wskaźnik płynięcia tworzywa do tłoczenia - MFI kształtowania - MFI _x 190/5 [g/10min]	1	
7.	Naprężenie na granicy plastyczności (100mm/min) [N/mm ²]	3	-
8.	Wydłużenie na granicy plastyczności (100mm/min) [%]	3	-
9.	Wytrzymałość na odkształcenia pod wpływem ciśnienia wewnętrznego	3 + 5	-
10.	Szczelność zbiornika	badanie wykonane razem z pkt 9	kontrola 100%
11.	Szczelność sytemu połączeń	1	

3.2.3.2. Pobieranie próbek i kontrola jakości

Zbiorniki do badań typu pobierane są losowo z magazynu producenta przez pracownika jednostki wykonującej badania, w ilości co najmniej 9 sztuk i jednego kompletu podstawowego i czterech kompletów uzupełniających (umożliwiających łączenie zbiorników w baterie).

Badania odbiorcze wykonywane są na materiałach i wyrobach z bieżącej produkcji zgodnie z planem badań kontrolnych producenta.

3.2.4. Ocena wyników badań

Zbiorniki uznaje się, że spełniają wymagania określone w niniejszej aprobacie, jeżeli przejdą z wynikiem pozytywnym badania wymienione w tabelicy 5.

3.3. Kryteria techniczne na potrzeby certyfikacji na znak bezpieczeństwa

Wymienione w tabelicy 2 wymagania i metody badań wraz z programem badań typu określonym w tabelicy 5 stanowią kryteria techniczne do certyfikacji na znak bezpieczeństwa.

4. Znakowanie, pakowanie, przechowywanie, transport.

4.1 Znakowanie

Zbiorniki są znakowane w sposób trwały, czytelny nieuzbrojonym okiem. Znakowanie zawiera informacje wymienione w p.3.2.1.3.

4.2. Pakowanie

Na okres transportu i składowania zbiorniki nie są pakowane. Wszystkie otwory kroćcowe zamknięte są przez nakrętki lub korki. Części składowe systemu napełniania należy pakować w worki foliowe w taki sposób, aby podczas montażu pojedynczych zbiorników, czy zestawu składającego się z kilku zbiorników, montujący miał do dyspozycji wszystkie wymagane części w ilościach niezbędnych dla montażu.

4.3. Przechowywanie

Zbiorniki należy składować pod zadaszeniem w miejscach o wyrównanym podłożu, pozbawionym ostrych wystających elementów. Dopuszcza się składowanie zbiorników na wolnej przestrzeni, należy zabezpieczyć je przed uszkodzeniami mechanicznymi i wyładowaniami atmosferycznymi.

Łączny czas przechowywania zbiorników w wolnej przestrzeni nie może przekroczyć 6 miesięcy.

4.4. Transport

Zbiorniki powinny być transportowane przez firmy transportowe dysponujące odpowiednim doświadczeniem fachowym, urządzeniami i środkami transportu. Powierzchnia ładunkowa powinna być gładka bez żadnych występow i ostrych krawędzi. Przy przemieszczaniu zbiornika należy unikać uderzeń. Króćce i inne wystające części zbiornika nie mogą być wykorzystywane do przymocowania lub podnoszenia zbiornika. Podczas transportu zbiorniki należy zabezpieczyć przed zmianą położenia i uderzeniami. Sposób mocowania nie może spowodować uszkodzenia zbiornika. W wypadku szkód powstałych podczas transportu należy wezwać rzeczoznawcę producenta zbiorników i postępować zgodnie z jego zaleceniami.

5. Ustalenia formalno-prawne

5.1 Warunki dostawy

5.1.1 Aprobata Techniczna nie jest dokumentem dopuszczającym do stosowania w budownictwie i obrotu towarowego na terenie RP.

Aprobata jest dokumentem odniesienia ustalającym zestaw wymagań dla wyrobu, którego dotyczy.

Wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL, może być wprowadzony do obrotu towarowego oraz użyty przy wykonywaniu robót budowlanych rozumianych zgodnie z Art. 3 ustawy Prawo Budowlane, jeśli dla przedmiotowego wyrobu:

-dokonano oceny zgodności z niniejszą Aprobata Techniczna i wydano certyfikat lub deklarację zgodności zgodnie z Art.10 ust.2 pkt 1 lit.b) ustawy Prawo Budowlane.

5.1.2 Wyrób powinien być dostarczony do odbiorcy z zachowaniem warunków dotyczących pakowania, przechowywania i transportu podanych w pkt.4 niniejszej Aprobaty Technicznej. Warunek ten obowiązuje Dostawcę (Dostawców) na wszystkich etapach dystrybucji wyrobów od producenta do odbiorcy końcowego.

5.1.3 Za jakość wyrobu budowlanego, każdej partii tego wyrobu i pojedynczych egzemplarzy wyrobów, których dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna odpowiada Dostawca.

5.1.4 Gwarancji na wyrób budowlany, którego dotyczy niniejsza Aprobata Techniczna zobowiązany jest udzielić Dostawca na podstawie odrębnych przepisów.

5.2 Korzystanie z Aprobaty Technicznej

5.2.1 Dostawca, który uzyskał Aprobata Techniczną COBRTI INSTAL, jest obowiązany powoływać się na jej udzielenie w treści dokumentów związanych z wprowadzeniem do obrotu i stosowaniem przedmiotu Aprobaty, podając każdorazowo numer i termin ważności Aprobaty Technicznej. Tekst i rysunki w katalogach, folderach i innych materiałach dotyczących wyrobu nie mogą być sprzeczne z niniejszą Aprobata Techniczna.

5.2.2 Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL nie zastępuje pozwoleń władz budowlanych niezbędnych do prowadzenia robót budowlanych.

Aprobata tę należy na żądanie władz budowlanych, odbiorcy wyrobów lub innych zainteresowanych przedstawić w postaci uwierzytelnionej kopii lub egzemplarza wydawnictwa COBRTI INSTAL.

5.2.3 Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL może być przedstawiana zainteresowanym, kopiowana lub wykorzystywana w inny sposób wyłącznie w całości. Dopuszcza się wykorzystanie reprodukcji str.1 niniejszej Aprobaty przez dostawcę wyrobu w celach promocyjnych. Reprodukacja taka nie zastępuje kompletnej Aprobaty. Inne przedruki części Aprobaty Technicznej są niedozwolone.

5.3 Ochrona praw wyłącznych

Niniejsza Aprobata Techniczna nie narusza uprawnień osób trzecich wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności obwieszczenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 17 marca 1993 w sprawie obwieszczenia jednolitego tekstu Ustawy z dnia 19 października 1972 o wynalazczości (Dz.U.Nr 26 poz. 117), oraz Ustawy z dnia 31 stycznia 1985 r.o znakach towarowych (Dz.U. Nr.5.poz. 17) Zabezpieczenie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z rozwiązania technicznego będącego przedmiotem niniejszej Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL.

5.4 Zmiany i uzupełnienia Aprobaty Technicznej

5.4.1 Wymagania Aprobaty Technicznej mogą być zmienione przez jednostkę, która ją wydała, na wniosek producenta wyrobu zamierzającego dokonać zmian materiałowych, konstrukcyjnych, technologicznych, mogących mieć istotny wpływ na właściwości użytkowe wyrobu, lub rozszerzenia zakresu stosowania. Zmiana wymagań Aprobaty Technicznej następuje w trybie zmiany aprobaty, po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego w stosownym do zmian zakresie.

5.4.2 Ważność Aprobaty Technicznej COBRTI INSTAL podana w punkcie A aprobaty może być przedłużona, bez przeprowadzania ponownej procedury aprobacyjnej jeżeli jej Wnioskodawca, lub formalny następca, wystąpi w tej sprawie do COBRTI INSTAL z odpowiednim wnioskiem nie później niż 3 miesiące przed upływem terminu ważności tego dokumentu.

5.5 Uchylenie Aprobaty Technicznej

5.5.1 Aprobata Techniczna COBRTI INSTAL może być uchylona przez jednostkę aprobującą, która ją wydała w przypadku zmian w odrębnych przepisach, obowiązujących Polskich Normach, normach i przepisach ustanowionych przez organizacje międzynarodowe, jeżeli wynika to z zawartych umów, istotnych zmian w podstawach naukowych, stanie wiedzy praktycznej oraz niepotwierdzenia, w trakcie stosowania, pozytywnej oceny przydatności wyrobu.

5.5.2 Aprobata Techniczna może być również uchylona przez COBRTI INSTAL z inicjatywy własnej lub na wniosek Głównego Inspektora Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem Wnioskodawcy i uzyskaniu opinii Komisji Aprobacji Technicznych COBRTI INSTAL.

C.INFORMACJE DODATKOWE

1. Informacje o warunkach stosowania wyrobów w budownictwie

Zbiorniki powinny być stosowane zgodnie z:

- Warunkami wykonania i odbioru kotłowni na paliwa gazowe i olejowe
- Instrukcją montażu i eksploatacji zbiorników oleju opałowego firmy Dehoust GmbH

2. Normy i dokumenty związane

- PN-76/C-96024 - Przetwory naftowe. Oleje opałowe.
EN 10142 - Continuously hot-dip zinc coated low carbon steel sheet and strip for cold forming
- Technical delivery conditions.
Blacha stalowa ocynkowana.
DIN 53455 Prüfung von Kunststoffen; Zugversuch
DIN 53479 Prüfung von Kunststoffen und Elastomeren; Bestimmung der Dichte
DIN 53735 Prüfung von Kunststoffen; Bestimmung des Schmelzindex von Thermoplasten

3. Dokumenty wykorzystywane w postępowaniu aprobacyjnym

- Informacje techniczne i instrukcja montażu zbiorników firmy Dehoust GmbH, w języku polskim
- Rysunki konstrukcyjne zbiorników
- Dopuszczenie do stosowania w budownictwie Z-40.21-53 z dnia 21 marca 1996 r. dla zbiorników z PE-PLUS o pojemności 720 i 1000 l oraz system napelniania, odpowietrzania NA-04 i LO-3A system opróżniania WK-II i DE-K/GKG wydane przez Niemiecki Instytut Techniki Budowlanej w Berlinie
- Sprawozdania z badań zbiorników do magazynowania oleju opałowego firmy DEHOUST wykonanych w SKZ WUR ZBURG; Nr 32896/97.
- Zaświadczenie (z dn.26.02.98) rozszerzające badania Z-40.21-53 (z dn.21.03.96 r) na materiały PE-PLUS dla zbiorników 720 l i 1000 l i systemy napelniania oraz układ opróżniania.

4. Informacje dotyczące producenta:

- Miejsce produkcji zbiorników:

DEHOUST Behälterbau GmbH
Gutenbergstrasse 5-7,
69181 Leimen - Niemcy

5. Sprawdzono:

Kierownik
Działu Aprobaacji Technicznych

dr inż. Halina Moroz

CENTRUM OŚRODEK BADAWCZO-ROZWOJOWY
TECHNIKI INSTALACYJNEJ „I N S T A L”
ul. Koswów 21
02-658 Warszawa

KONIEC