

ÜBEREINSTIMMUNGSZERTIFIKAT Nr. PÜZ 8114489058

Hiermit wird gemäß § 22b der Hamburgischen Bauordnung bestätigt, dass das Bauprodukt

**Liegender, doppelwandiger, zyl. Behälter aus Stahl mit Restentleerungstasse
– Werkstoff Innenbehälter 1.4571 /Außenbehälter S235JR
Nenninhalt: 60 m³ mit Durchmesser 2,9 m
nach Zeichnung- Nr. 910_5.290.060.01.1852, Rev. 0, Blatt 1/1, vom 06.03.2017,**

des Herstellers **CGH Polska Sp. Z o.o.
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz**

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers und der von der bauaufsichtlich anerkannten Überwachungsstelle

**Überwachungsstelle der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Außenstelle TÜV NORD Polska Sp. Z. o.o. , Katowice, Polen**

durchgeführten Fremdüberwachung den Bestimmungen der

**DIN 6608-2 (1989-09)
nach Bauregelliste A, Teil 1, lfd. Nr. 15.2 (Ausgabe (2015/2)
als Bauprodukt für Anlagen zum Lagern wassergefährdender Flüssigkeiten**

im Wesentlichen entspricht.

Der Hersteller ist somit berechtigt, das Bauprodukt mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnung zu kennzeichnen.

Die Güteeigenschaften der verwendeten Werkstoffe sind in Analogie zur DIN 6608, Tabelle 5 und unter Berücksichtigung der Festlegungen in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 zu belegen. Die Vorgaben der DIN 6608 zum Korrosionsschutz bei Schweißverbindungen zwischen nichtrostendem und unlegiertem Stahl sind zu beachten.

Verwendungshinweis:

Die hinreichende Beständigkeit der Werkstoffe (Außen- und Innenbehälter) ist anhand der DIN 6601, Tabelle 2 bzw. Anhang A nachzuweisen.

Beim Einbau sind die jeweils geltenden wasserrechtlichen Anforderungen zu berücksichtigen.

Gültigkeit des Zertifikates bis: 03/2022

Hamburg, den 28.03.2017

**Zertifizierungsstelle
Bauprodukte für Anlagen zum Lagern wassergefährdender Stoffe
Der Leiter**


J. Straube
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, Postfach 54 02 20, D - 22525Hamburg



WELDING PROCEDURE SPECIFICATION
(WPS)
WYTYCZNE SPAWANIA

WPS No : 135/1/40

Data: 15.06.2015.

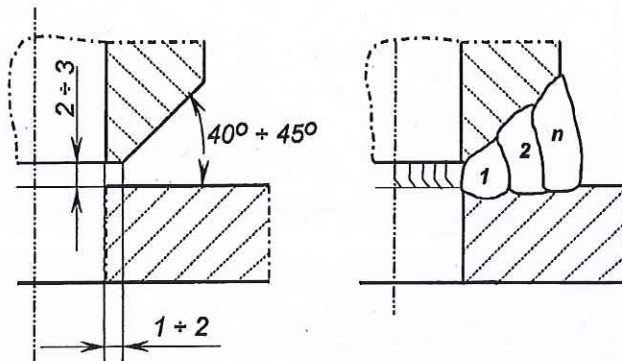
Rew. 1

Supported by :
Wsparty przez:

WPQR: 0021/1/V/03 rev.1; WPAR nr 135-4

Ref. standard /
Związana norma

PN-EN ISO 15614-1;
PN-EN 12285; PED 97/93/WE

Welding process(es)/ proces(y) spawania	1	135 (GMAW)	2		3	
Shielding gas types/ Skład gazu (rodzaj)		PN-EN ISO 14175:2008; M21				
Welding positions/ pozycje spawania	PA; PF		Szkie/ sketch 			
Weaving yes/no / układ ściągów zakos.	NIE, NO					
Joint type / typ połączenia	FW					
Thickness / grubość	3+10 mm / > σ 25					
Tack welding proc. / met. szczepiania	135 (GMAW)					
Cleaning method/ met. oczyszcz. pow.	grinding/ szlifowanie brush, szczotka					
Backing / podkładka	NA					
Back gouging / żłobienie grani	NA					
Torch angle/ kąt poch. uchwytu spaw.	NA					
Nozzle diameter / średnica dyszy	NA					
Stand of distance / wielkość odstępu	NA					

Identification of parent material/ Identyfikacja materiału podstawowego

Part	Grupa materiałowa / Material group	Materiał bazowy/ Base material			
I i/and II	1.1 wg/acc. ISO/TR 15608	1.1	S 235 JR; S 275 JR; P 235 GH; P265 GH; P 275 NL1; P 265 TR1	1.2	S 355 JR; S355 JRG2; P 355N; S 355 NL; P295 GH; P 355 GH
	1.2 wg/acc. ISO/TR 15608				

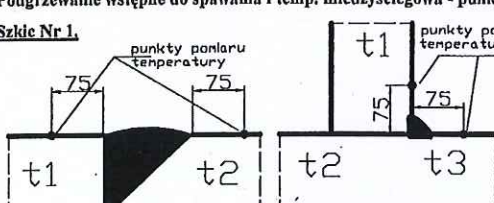
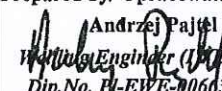
Identification of welding consumables / Identyfikacja materiału dodatkowego

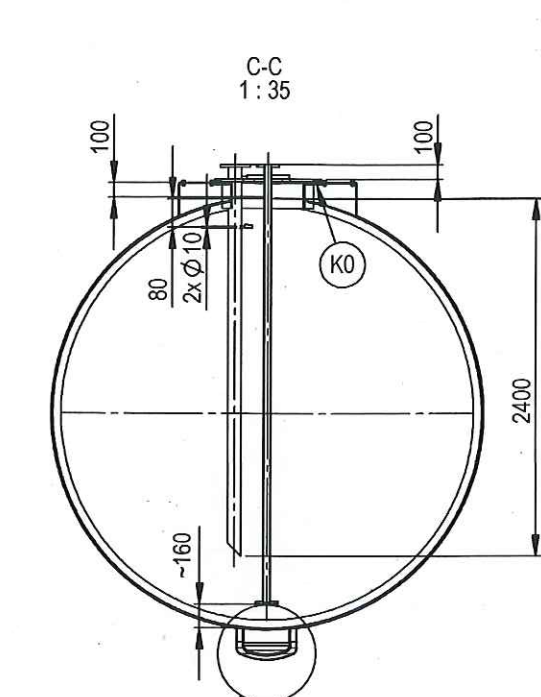
Index	Trade name/ Nazwa handlowa	Classification/ klasyfikacja
A	IMT 2 Multimet	PN-EN ISO 14341:2008 : G 3Si1
	ARCAL 5	PN-EN ISO 14175:2008; M21
B		

Welding parameters/ Parametry spawania

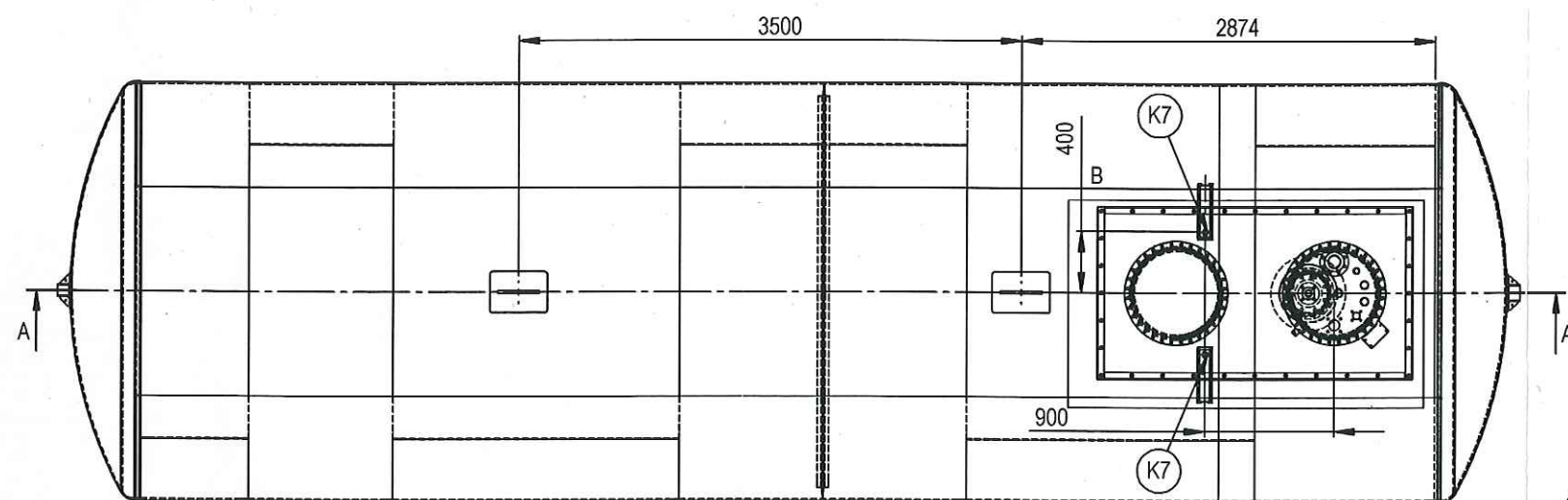
Thickness Grubość [mm]	Pass No Nr ścięgu	index	Dia/ φ [mm]	Welding process Process spawania	Current/ Prąd spawania [A]	Voltage Napięcie łuku [V]	Current polarity Pol. prądu	Weld speed prędkość spawania [cm/min]	Flow rate/ natężenie przep. gazu [l/min]	Heat Input Energia liniowa [KJ/cm]	Welding position Pozycja spawania
3 - 10	1	A	1,2	135	90 + 110	19 + 22	=/+	19 + 21	15	3,9 + 6,1	PA/PF
	2 - n	A	1,2	135	120 130	23 + 25	=/+	19 + 21	15	6,3 8,2	PA/PF

Heat treatment / Obróbka cieplna

Preheat temp./Temp. wstęp. podgrz. min. +5 [°C]	Interpass temp./Temp.miedzyść. max. 250 [°C]	Heat treatment proc./ Proc. nagrzewania oxyacetylene / acetylenowo - tlenowe	Temp. control/ Kontrola temp. Thermometer/ termometr styk.
Podgrzewanie wstępne do spawania i temp. międzysięgowa - punkty pomiaru temperatury. Szkie Nr 1.  Pomiaru temp. należy dokonywać po 2 min. od zakończenia grzania		Remarks/ Uwagi	Prepared by/ Opracował: Andrzej Pajda Welding Engineer (IWE/EWE) Dip.No. P-EWE-00663/2001 Approved by / Zatwierdził:  

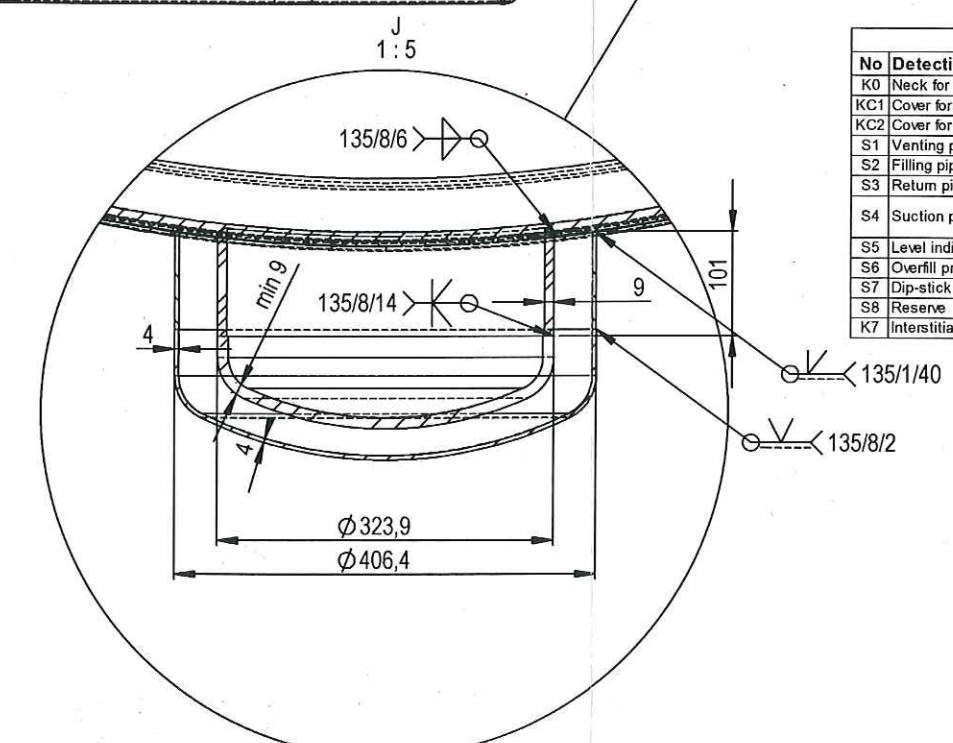
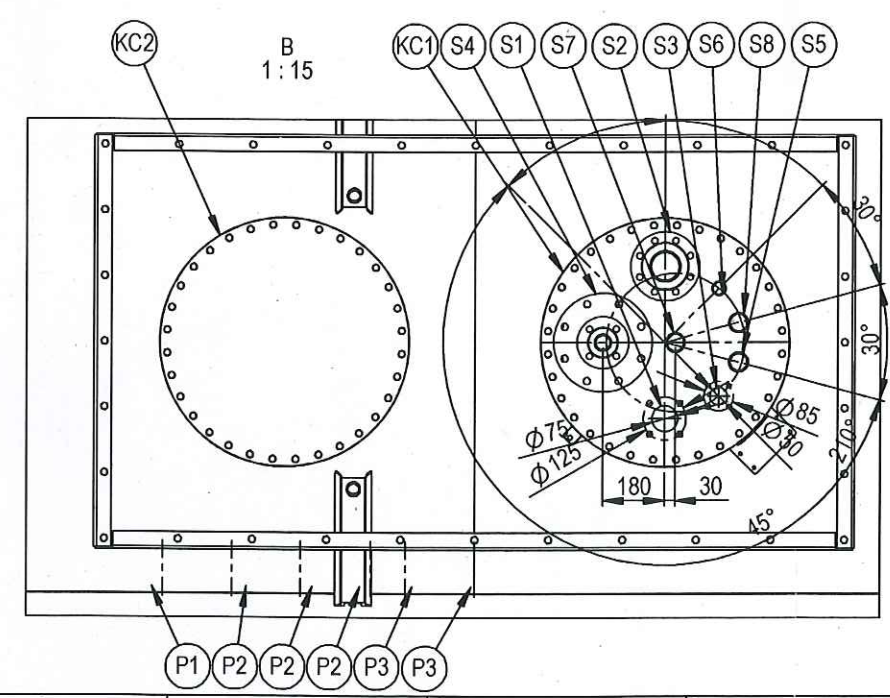


Technical specification			
Tank	Norm	acc. drawing	
	Class	-	
	Tank Diameter	2.900 mm	
	Work pressure	Atmospheric	
	Work temperature	max +50 °C	
	Leak detection system	Over- / Underpressure	
	Medium specific gravity (up to)	1,1	kg / l
Tightness test	Internal	2 bar	
	External	0,6 bar	
Manhole	Diameter	600 mm	
	Thickness	16 mm	
Internal tank thickness	Skin	9 mm	
	Dished-end	9 mm	
	Material	1,4571	
External tank thickness	Skin	4 mm	
	Dished-end	5 mm	
	Material	S235 JR	
External finish	Grit blasting acc. to PN-ISO 8501-1	2,5 SA	
	Coating	PUR	
	Thickness	800 µm	
Internal finish	Coating	-	
	Thickness	µm	
Quality System ISO 3834	acc. to P4-IS-QIP	3834-4 approved by UDT 3834-3	
Quality level welding joint	ISO 5817	C	
Factor welding joint		0,85	



TUV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31 · 22525 Hamburg

28.03.2017



Connections							
No	Detection socket	ø Pipe (mm)	Flange / Socket	Material	Location	h (mm)	Remark
K0	Neck for manhole DN800	612 x 6.0	Flange #16mm	1.4571	Tank	-	-
KC1	Cover for mangole DN600	-	-	1.4571	-	-	-
KC2	Cover for mangole DN600	-	-	1.4571	-	-	-
S1	Venting pipe	-	Holes for flange DN50 PN16	-	Cover	-	hole ø75
S2	Filling pipe	88.9 x 4.0	Flange DN80 PN16 01B	1.4571	Cover	-	100mm above cover
S3	Return pipe	-	Holes for flange DN25 PN16	-	Cover	-	hole ø50
S4	Suction pipe	48.3 x 3.6	Flange DN150 PN16 01A (cover) Flange DN40 PN16 01B (tank and above cover)	1.4571	Cover	-	100mm above cover, hole ø190
S5	Level indicator	-	Socket DN40 (1 1/2")	1.4571	Cover	-	-
S6	Overfill protection GWG	-	Socket DN25 (1")	1.4571	Cover	-	-
S7	Dip-stick pipe	-	Socket DN40 (1 1/2")	1.4571	Cover	-	-
S8	Reserve	-	Socket DN40 (1 1/2")	1.4571	Cover	-	-
K7	Interstitial space	-	Socket DN25 (1")	1.4571	Tank	-	-

TABELA REWIZJI/J/REVISION TABLE					
Revizja/Revision	Nazwisko Name	Data Date	Podpis Signature	Zakres modyfikacji Scope of modification	
Konstruował Designed	P. Wasik	06.03.2017	Podpis Signature	Uwagi: Remarks:	
Sprawdził Checked					
Zatwierdził Approved	W. Kujawa	06.03.2017			
Nazwa Title				tolerancje warsztatowe workshop tolerances	tolerancje spawania welding tolerances
Underground double skinned tank Ø 2900 60m3				PN-EN ISO 22768-m	EN ISO 13920:1996 C/G
				Material Material 1.4571/S235JR	
				Masa [kg] Weight	krawędzie ISO 13715 edges
					
				Skala/Scale 1:50	
Nr rysunku Drawing number				Revizja/Revision	CGH Polska Sp. z o.o. ul. Śrebrna 39 85-461 Bydgoszcz, Poland tel. +48(52) 370 66 66 e-mail info@cggh.com.pl www.cgh.com.pl
910_5.290.060.01.1852				00	Formal A2
Konfiguracja/Configuration, Domovina				C1 Paweł	Arkusze Sheet 1/1
				VProjekt\VP652\114217-14218\	

Konfiguracja/Configuration. Domyślna		10	11	SOLIDWORKS
Rysunek jest własnością CGH - nie może być powielany, zmierzany, transmitowany bez naszej autoryzacji. This drawing is a property of CGH - it can be neither copied nor transmitted without authorization				