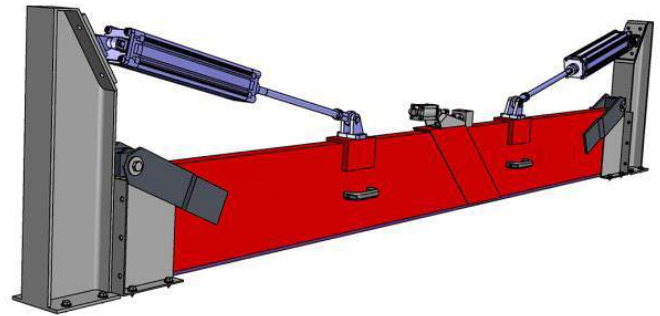
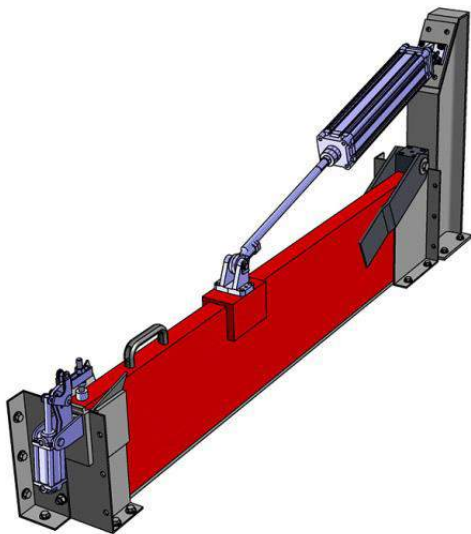


AUTOMATISCHE VLOEISTOF BARRIÈRES



INHOUD

1.	<i>AUTOMATISCHE, PNEUMATISCH GESTUURDE VLOEISTOF BARRIERES</i>	3
1.1.	Omschrijving	3
1.2.	Omschrijving van de elektrische controle unit	4
1.3.	Gebruikshandleiding	5
1.4.	Richtlijnen eigen onderhoud	6
1.5.	Lijminstructies voor vervanging afdichting	7
1.5.1.	Vorbereiding	7
1.5.2.	Lijmen	7
1.5.3.	Klaar voor gebruik	7
2.	<i>PROBLEMEN OPLOSSEN</i>	8
3.	<i>CHEMISCHE BESTENDIGHEID VAN BL/DPU AFDICHTINGEN</i>	9
4.	<i>CERTIFICATEN</i>	11
5.	<i>ONDERHOUDSBOEK - MAINTENANCE RECORD</i>	20
6.	<i>HERSTELLINGEN - REPAIR RECORD</i>	24

1. AUTOMATISCHE, PNEUMATISCH GESTUURDE VLOEISTOF BARRIERES

1.1. Omschrijving

De automatische vloeistof barrière BED-PM1 en BDD-PM1 zijn geschikt voor scheurvrije vloeren of ondergronden met oneffenheden tot 20 mm (+/- 10mm) zoals bijvoorbeeld asfalt, beton, tegels en stenen. De vloeistof barrière bevat:

- een trapeziumvormig, integraal hol aluminium geprofileerd schot
- een samendrukbare, chemisch resistente en vuur vertragende afdichting, volgens DIN 4102-B1 norm, dat is aangebracht aan de onderkant en kopse kanten

De roterende koppeling en spanningsregelaars zijn veilig vastgemaakt naast de opening om afgesloten en beveiligd te zijn.

Het schot van de vloeistof barrière is stevig verankerd in een scharnier, dat versterkt is in het midden en heeft een montage punt voor de bevestiging van een pneumatische cilinder. De pneumatische cilinder is gekoppeld aan een uniek koppelpunt, dat op zijn beurt stevig in de grond is verankerd en beveiligd. De vloeistof barrière wordt geactiveerd/sluit door een druk op de sluit-knop of sluit automatisch bij het wegvallen van het 24 Volt DC signaal. De werkingsdruk is 6 tot 8 bar.

Afhankelijk van de vereisten, zal de vloeistof barrière geactiveerd worden door een brandalarmsysteem, een stromingsmeter, een lekkage detector of eender ander gevaar detectie systeem. Een belangrijk kenmerk van de vloeistof barrière is dat het onafhankelijk kan bestuurd worden. Ook kleine lekkages, kleine contaminaties of schuim zullen de vloeistof barrière doen sluiten. De vloeistof barrière is geïnstalleerd op de vloer, meestal zonder aanpassingen aan deze vloer. Zo kunnen gevaarlijke stoffen zoals harsen de aanpassingen niet verharderen of verstoppert en een correcte sluiting van de vloeistof barrière voorkomen.

De vloeistof barrière heeft een akoestisch waarschuwingssignaal. Met een upgrade, kan een sluit-stop en een visueel waarschuwingssignaal geïntegreerd worden, dit volgens de Duitse BDS richtlijn(en) 2564.

Uitgerust met een elektromagneet voor plaatsen waar explosiegevaar is, volgens ATEX95/137, USA NEC 500 en USA NEC 505. De vloeistof barrière kan in de volgende zones geïnstalleerd worden: 0, 1, 2, 20, 21, 22 geclassificeerd volgens de EU of USA, Class 1 Division 1, Class 1 Division 2, Class 2 Division 1, Class 2 Division 2, Class 1 Zone 0, Class 1 Zone 1, Class 1 Zone 2.

Het schot en de ankerpunten hebben een poedercoating, in rood (RAL 3020). De overige metalen componenten zijn gegalvaniseerd of aluminium.

Kenmerken:

- Eenvoudige besturing
- Beschikbaar in verschillende hoogten en lengten
- Getest design voor basis model BED (LAG, Trade Supervision Department – Beieren, Duitsland)
- Kwaliteitsmonitoring voor basis model BED (LGA, Materials Testing Department – Nuremberg, Duitsland)
- Getest door de brandweer industrie voor basis model BED (IdF, Fire Brigade Institute, Heyrothsberge, Duitsland)

1.2. Omschrijving van de elektrische controle unit

De elektrische controle unit heeft volgende afmetingen 380 x 280 x 210 mm (afmetingen kunnen afwijken).

De hoofdtoevoer is 230V/502Hz max 10A.

De kast is ontworpen om drie contacten te hebben die geclassificeerd zijn als S100 hoofdcontact van een brandalarm systeem 24VDC max 4A, S101 reserve 24VDC max 4A en S102 reserve 24VDC max 4A. (3x1mm²)

Het systeem zet een inkomend signaal of signalen om in een permanent 24V signaal dat toegepast wordt op de 24VDC magnetische klep in de pneumatische controle unit aan elke vloeistof barrière. Eens de centrale controle unit een commando ontvangt van het brandalarm, valt het permanente 24V signaal weg, laat de magnetische klep los en activeert de perslucht uit de buffertank de pneumatische onderdelen. Dit zal de vloeistof barrière doen sluiten.

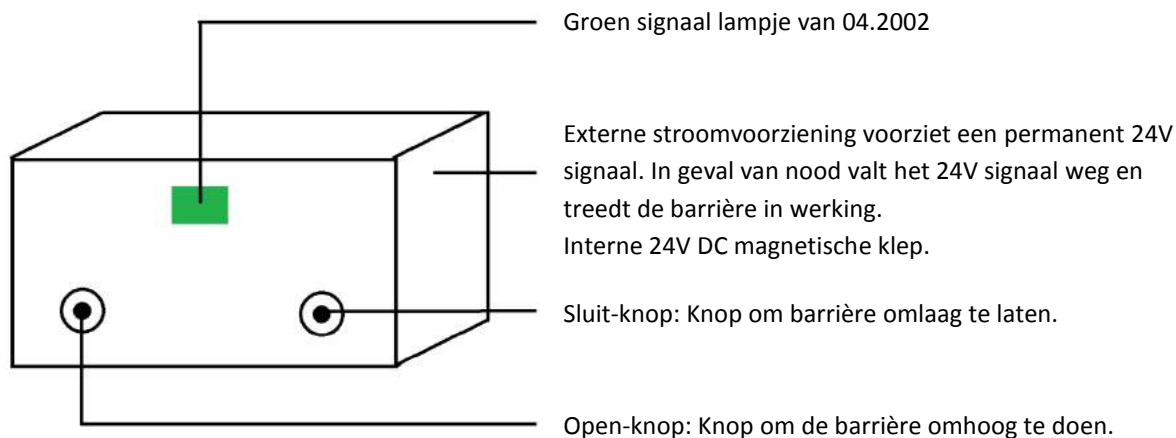
Het systeem is ontworpen zodat wanneer het permanente 24V signaal naar de pneumatische controle eenheid stopt op eender welke manier, de barrière zal sluiten.

De elektrische schakelkast voorziet of behandelt geen feedbacksignalen wanneer de barrières gesloten zijn. De kast is ontworpen om verschillende input signalen te behandelen en deze door te sturen naar de pneumatische controle eenheden van de barrières.

FEAS back-up stroomvoorziening (indien voorzien): Deze back-up voorziet de elektrische schakelkast twee tot drie uur met stroom. Wanneer deze niet aangesproken wordt, wordt de back-up stroomvoorziening terug opgeladen.

1.3. Gebruikshandleiding

Pneumatische controle eenheid:



SLUITEN		OPENEN	
Handmatig	Automatisch	Handmatige sluiting	Automatische sluiting
Duw op de sluit-knop	Het permanente 24V signaal valt weg		1. Druk op reset op de elektrische schakelkast *of zet het 24V DC signaal aan
↓	↓		2. Duw op de open-knop
		1. Druk op de open-knop en op de pauze knop	3. Druk op de open-knop en op de pauze knop
<ul style="list-style-type: none"> • Automatische sluiting van de barrière • Samendrukken van de afdichting • Automatisch vergrendelen • Barrière wordt verzegeld 		↓	↓
		Pneumatisch spanningsapparaat opent	Pneumatisch spanningsapparaat opent
		Na 10 seconden de open-knop loslaten door ze naar rechts te draaien	Na 10 seconden de open-knop loslaten door ze naar rechts te draaien
	↓		↓
	Barrière is gesloten		De barrière is terug in stand-by positie (open)
<p>Opgepast: Het werkgebied van de barrière moet vrij zijn van obstakels. De vrije beweging van de barrière moet gegarandeerd zijn, niet vastklemmen of vastketenen.</p>		<p>*Het permanente 24V DC signaal, dat wegvalt in geval van nood, wordt gevoed door een elektrische besturingskast. Wanneer het signaal voorzien is vanuit een brandwerende systeem, dan is de besturingskast niet nodig.</p>	

1.4. Richtlijnen eigen onderhoud



!Opgepast!

Als het systeem niet naar behoren werkt, contacteer AGGÈRES



HET IS BELANGRIJK OM DE VLOEISTOFBARRÈRES OP REGELMATIGE BASIS (MAANDELIJKS) TE TESTEN OM HUN GOEDE WERKING TE VERIFIËREN!

I. Afdichting – barrière element

- Controleer of de afdichting nog goed bevestigd is aan het schot
- Voer geen druk uit op de afdichting of zorg dat de afdichting niet geklemd zit wanneer deze opgeborgen is.
- Bescherm de afdichting tegen direct zonlicht
- De afdichting dient vervangen te worden indien de deze beschadigd is, een onderdeel ontbreekt, de kleur veranderd is, er scheuren of sneden zijn.

II. Bewegende onderdelen - as en huisvesting - spaninrichting

- Afhankelijk van de frequentie van gebruik, de assen smeren.
- Controleer of de onderdelen nog vlot bewegen, indien nodig smeren.

III. Testen van gehele werking

- Simuleer een noodgeval d.m.v. handmatige activatie en aan de hand van het brandalarmsysteem
- Beoordeel de werking, maak indien nodig aanpassingen of contacteer AGGÈRES

IV. Bijkomend

- Controleer de silicone of acryl naden (afdichtingen) elke 12 weken.

1.5. Lijminstructies voor vervanging afdichting

1.5.1. Voorbereiding

Verwijder voorzichtig de defecte of gebruikte afdichting met een mes.

Slijp de oude lijmresten (met een slijpschijf of gelijkaardig) af tot het blote oppervlak of schuur de oude lijmresten stevig af.

1.5.2. Lijmen

Stap 1. Wrijf de contact lijm (bv. BL/AHS 1270) op de afdichting (met een borstel)

Stap 2. Borstel de contact lijm gelijkmatig over de metalen of geschilderde delen (met borstel of spatel)

Stap 3. Wacht ongeveer 10 tot 20 minuten (afhankelijk van de buitentemperatuur) tot beide ingesmeerde oppervlakten niet langer vezelig zijn en een beetje kleverigheid van de lijm nog steeds gevoeld kan worden (test met vinger)

Stap 4. Breng de afdichting gelijkmatig aan en duw de oppervlakten stevig tegen elkaar aan

1.5.3. Klaar voor gebruik

Afhankelijk van de buitentemperatuur, is de lijmverbinding stabiel binnen de twee tot twaalf uur.

Lichte druk is aangeraden, maar geen extreme belasting.

In geval van nood kunnen de barrières gebruikt worden onmiddellijk na de hechting.

2. PROBLEMEN OPLOSSEN

1. **Probleem:**

- De vloeistof barrière sluit zonder dat het brandalarm is afgegaan of er op een knop is gedrukt.

Mogelijke oplossing:

- Kijk of het 24V signaal werkt. Als de stroom is uitgevallen of de voeding naar de 24V DC elektromagneet wordt onderbroken, zal de vloeistof barrière sluiten.

2. **Probleem:**

- Wanneer de vloeistof barrière geopend wordt door te duwen op de open-knop en het lossen van de sluit-knop, sluit de pneumatische spaninrichting (klem) weer.

Mogelijke oplossing:

- Zorg dat beide knoppen (open- en sluit-knop) tien seconden na de opening losgelaten worden.
- Kijk of het 24V signaal werkt. Als de stroom is uitgevallen of de voeding naar de 24V DC elektromagneet wordt onderbroken zal de vloeistof barrière sluiten.
- Zorg dat het 24V signaal werkt
- Reset de elektrische controle unit

3. **Probleem:**

- Nadat de vloeistof barrière offline is gezet (de persluchttoevoer werd uitgeschakeld), zijn er problemen met de werking van de barrière nadat de persluchttoevoer terug aangezet werd.

Mogelijke oplossing:

- Om er voor te zorgen dat de vloeistof barrière terug volledig werkt, volg onderstaande stappen:
 1. Sluit de luchttoevoer af bij de filter regulator op de pneumatische controle unit
 2. Zet de vloeistof barrière manueel in open stand, en vergrendel met de borgpin (vlak bij de drager)
 3. Duw op de knop om de barrière naar beneden te laten
 4. Ontgrendel de barrière en sluit ze
 5. Wacht tot de barrière volledig gesloten is
 6. Open geleidelijk aan de luchttoevoer aan de filter regulator (spaninrichting moet zich sluiten nu)
 7. Volg de standaard procedure op de barrière te openen

LET OP:

Als de bovenstaande oplossingen niet werken gelieve dan contact op te nemen met

Verdeler:

AGGÈRES NV
+32 3 633 15 50
info@aggeres.com

OF

Fabrikant:

BLOBEL Umwelttechnik GmbH
+49 (0)821 49 81 90-0
info@blobel.de

3. CHEMISCHE BESTENDIGHEID VAN BL/DPU AFDICHTINGEN

Chemicaliën	BL/DPU		Chemicaliën	BL/DPU	
	Nat	Droog		Nat	Droog
Organische zuren			Esters		
azijnzuur	(+)	(+)	butylacetaat	(+)	(+)
methaanzuur	(+)	+	Ethylacetaat	+	+
Anorganische zuren			Ketonen		
zoutzuur 2%	+	+	Aceton	(+)	(+)
zoutzuur 10%	+	+	Methylethylketon	+	+
salpeterzuur 2%	(+)	(+)	Aldehyden		
salpeterzuur 10 %	+	+	Formaldehyde	+	(+)
fosforzuur 20%	+	+	Zoutoplossingen		
zwavelzuur 2%	+	+	Aluminium chloride 30%	+	+
zwavelzuur 10%	+	+	Aluminiumsulfaat 50%	+	+
Logen			Ammoniumdiwaterstof-	+	+
ammoniak 25%	+	+	fosfaat 40%		
loog 10%	(+)	(+)	Ammoniumnitraat 50%	+	+
loog cc.	(-)	(+)*	Ammoniumsulfaat 50%	+	+
Kaliloog cc.	-	-*	Bariumchloride 40%	+	+
Oplosmiddelen, koolwaterstoffen			Calciumchloride 40%	+	+
chloorbenzeen	(+)	+	Calcium nitraat 50%	+	+
cyclohexaan	+	+	Kopersulfaat	+	+
diesel brandstof	+	+	Ijzersulfaat 30%	+	+
dioxaan	+	+	Kaliumcarbonaat 20%	+	+
heptaan	+	+	Kaliumdichromaat 20%	+	(+)
nitrobenzeen	(+)	(+)	Kaliumnitraat 50%	+	+
benzine	+	+	Natriumcarbonaat	+	+
tolueen	(+)	+	verzadigd		
xyleen	(+)	(+)	natriumchloride	(+)	(+)
Gechloreerde koolwaterstoffen			Natriumhypochloriet 12%	+	+
koolstoftetrachloride	+	(+)	Natriumsulfaat 25%	+	+
dichloormethaan	+	+	Natriumthiosulfaat 20%	+	+
1, 1, 1-trichloorethaan	+	+	Oliën		
Alcoholen			Remvloeistof	+	+
ethylalcohol	(+)	+	boorolie	+	+
ethyleenglycol	+	+	Motorolie	+	+
glycerine	+	+	petroleum	+	+
isopropylalcohol	+	+	silicone olie	(+)	+
methylalcohol	+	+	Andere		
			Waterstofperoxide 3%	+	+
			Waterstofperoxide 30%	+	+
			Kaliumpermanganaat	(-)	(+)
			zeewater	+	+
			tannineoplossing	+	+
			Tensideoplossing 10%	+	(+)

BL/DPU goedgekeurd volgens DIN 4102 B 1 (lage ontvlambaarheid), keurmerk PA-III 2.1144.

Testen

De monsters werden opgeslagen in diverse chemicaliën in een samengedrukte toestand (ongeveer. 20-40%) gedurende 14 dagen.

De daaropvolgende evaluatie werd in eerste instantie uitgevoerd terwijl de monsters nat waren, en vervolgens, na drie dagen drogen, bij kamertemperatuur.

Evaluatie: nat

- + resistent
- (+) resistent met lichte oppervlaktecorrosie
- (-) resistent met sterke corrosie
- volledig verroest

Evaluatie: droog

- + geen merkbare verandering aan het materiaal
- (+) lichte verbrossing
- (-) sterke verbrossing
- corrosie
- * verkleuring

Houd er rekening mee dat:

De dichtheid van de Blobel Umwelttechnik afdichtingen zijn in overeenstemming met de type-test van Bavaria's testen en certificatie-instantie, de LGA. Om de afdichtingscapaciteit van de vloeistof barrières te garanderen is een samenpersen van 20% van de afdichting vereist. Het niveau van de druk op uw gekozen barrière is verstelbaar.

4. CERTIFICATEN

- LGA TÜV certificaat DIN 18200 & VDS Norm 2564-1
- ISO geregistreerd bedrijf (Blobel)

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik



Überwachungsbericht

Nr.: 57214073-01
Datum: 05. Juni 2014

Auftraggeber:

Blobel Umwelttechnik GmbH
Ziegelstraße 5
86368 GERSTHOFEN
DEUTSCHLAND

Herstellwerk:

Metall-Elektro-Bau Service GmbH
Alt-Salbke 60 – 63
39122 MAGDEBURG
DEUTSCHLAND

Inhalt des Auftrages:

- Fremdüberwachung nach DIN 18200
- Regelüberwachung 2014 von Löschwasserbarrieren nach VdS-Richtlinie 2564-1

Tag der Inspektion:

26. Februar 2014

Anwesende Personen:

Herr Winter (MEB)
Herr Hildebrand (TRLP)
Herr Hammerschmidt (TRLP)

Zusammenfassung:

Alle Anforderungen sind erfüllt.

Der Überwachungsvertrag verlängert sich automatisch bis 31. Dezember 2016.

Inspection report

No.: 57214073-01
Date: 05 June 2014

Client:

Blobel Umwelttechnik GmbH
Ziegelstraße 5
86368 GERSTHOFEN
GERMANY

Production plant:

Metall-Elektro-Bau Service GmbH
Alt-Salbke 60 – 63
39122 MAGDEBURG
GERMANY

Contents of order:

- Third party control according to DIN 18200
- Regular Inspection 2014 of fire water barrier according to VdS-directive 2564-1

Date of inspection:

26 February 2014

Attendant persons:

Mr Winter (MEB)
Mr Hildebrand (TRLP)
Mr Hammerschmidt (TRLP)

Summary:

All requirements are fulfilled.

The contract of quality control is prolonged until 31 December 2016.

**TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik**

Prüfbericht-Nr. 57214073-01



1. Allgemeines

Vorbehaltlich einer abweichenden Genehmigung / Lizenzvereinbarung darf dieser Überwachungsbericht nur im ungekürzten Originalwortlaut und in Originalgestaltung veröffentlicht und verwendet werden. Der Überwachungsbericht enthält das Ergebnis einer Einzelprüfung und stellt kein allgemeingültiges Urteil über die Eigenschaften aller Produkte aus der Serienfertigung dar.

Sollte der Inhalt des Überwachungsberichtes einer Auslegung bedürfen, so ist der deutsche Text maßgebend.

Auftrag:

Überwachungsvertrag

Nr. WÜ - 2235 vom 15. Oktober 2004

SAP – Nr.: 3103080 / 57214073

1. Generally

Except when otherwise approved / licensed by TRLP this inspection report may only be published and used in unabbreviated original phrasing and form. The inspection report contains the result of one single examination of the individual test sample and does not represent any universally valid evaluation of the qualities of all products from serial production.

Should the content of the inspection report need any interpretation the German text shall be leading.

Order:

Contract of quality control

No. WÜ - 2235 dated 15 October 2004

SAP – No.: 3103080 / 57214073

2. Prüfverfahren

Die Prüfungen wurden nach den Anforderungen folgender Normen durchgeführt:

DIN 18200: 2000-05
Übereinstimmungsnachweis für Bauprodukte –
Werkseigene Produktionskontrolle, Fremdüberwachung und Zertifizierung von Produkten

VdS 2564-1: 2004-10
Richtlinie für Löschwasser-Rückhalteanlagen
- Anforderungen und Prüfmethoden für Bauteile
und Systeme
Teil 1: Stationäre Löschwasserbarrieren

Alle Prüfergebnisse beziehen sich auf die vom Prüflabor geprüften Prüfstücke.

2. Test procedures

The tests are carried out according to the requirements of the following standards:

DIN 18200: 2000-05
Assessment of conformity for construction products
– Certification of construction products by certification body

VdS 2564-1: 2004-10
Directive for fire water barrier plants
- requirements and test methods for components
and systems
part 1: stationary fire water barriers

All test results are related on the samples tested by the test laboratory.

3. Bezeichnung der fremdüberwachten Bauprodukte

3. Designation of the inspected building products

Produkt <i>product</i>	Baureihe <i>series</i>	Typ <i>type</i>
Löschwasserbarriere / <i>Fire water barrier</i>	steckbar, gerade / <i>plug-in type, straight</i>	BL – BST
	drehbar, schräg / <i>turnable, angular</i>	BL – BED
		BL – BDD – PM

**TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik**

Prüfbericht-Nr. 57214073-01



4. Feststellungen zu personellen Verantwortlichkeiten und gerätetmäßiger Ausstattung sowie zur werkseigenen Produktionskontrolle

4. Assessments on the personal responsibilities and the technical equipment as well as the internal production control by the manufacturer

4.1 Personelle Verantwortlichkeiten

4.1 Personal responsibilities

Werkseileitung	Herr Winter Herr Mollenhauer
Technische Leitung	Herr Eißner
Produktionsleitung	Herr Meyer
Qualitätsüberwachung	Herr Hertel

Works manager	Mr Winter Mr Mollenhauer
Technical manager	Mr Eißner
Manager of production	Mr Meyer
Quality monitoring	Mr Hertel

4.2 Gerätetmäßige Ausstattung

4.2 Technical equipment

Das Herstellwerk hat alle für die Herstellung und die Qualitätskontrolle notwendigen und üblichen Einrichtungen. Im Rahmen der bestehenden Qualitätssicherung werden die Messgeräte überwacht. Die Voraussetzungen für eine ordnungsgemäße Produktion sind gegeben.

All necessary equipment which is required for the quality control and manufacturing is available in the production plant. The equipment is controlled according to the existing quality management system. The prerequisites for a proper manufacturing are given.

Insbesondere sind vorhanden:

Especially there are:

- Maschinen und Geräte zum Ablängen, Schneiden, Abkanten, Biegen, Bohren und Schleifen der metallenen Werkstoffe.
- Schweißgeräte zum automatischen sowie zum Schweißen von Hand (Aluminium und Stahl).
- Vorrichtungen und Schablonen zum maßgenauen Zusammenbau der Teile.

- Machines and devices for trimming, cutting, folding, bending, drilling and grinding of the metallic materials
- Welding sets for automatically as well as for the hand welding (aluminium and steel).
- Devices and templates for the accurate assembling of the parts

4.3 Werkseigene Produktionskontrolle

4.3 Internal production control

4.3.1 Werkstoffe, Halbzeuge

4.3.1 Material, semi-finished products

Die Aluminium-Hohlprofile und -Halbzeuge sowie die Dichtungen und Sonderbauteile werden vom Hersteller dem Werk beigestellt.

The aluminium hollow sections and semi-finished material as well as the seals and special construction components are provided by the manufacturer to the production plant.

4.3.2 Maße

4.3.2 Dimensions

Es wird nach den Zeichnungen des Auftraggebers Fa. Blobel, unter Berücksichtigung der Bestellmaße (einschließlich Toleranzangaben) gefertigt.

It is manufactured according the designs of the client Blobel, with consideration of the order dimensions (including tolerance data).

4.3.3 Korrosionsschutz

4.3.3 Corrosion protection

Der Korrosionsschutz erfolgt teilweise durch Verzinkung oder als Pulverbeschichtung durch Nachunternehmer.

The corrosion protection partly takes place via galvanization or than powder coating via subcontractor.

**TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik**

Prüfbericht-Nr. 57214073-01



Genau. Richtig.

Pulverbeschichtung	Fa. Mewes Am Stadtfeld 7 39167 Ixleben Deutschland
Feuerverzinkung	Zink Power Schops- dorf GmbH &Co. KG Franz-Roßberg-Str. 3 39291 Genthin Deutschland

Powder coating	Fa. Mewes Am Stadtfeld 7 39167 Ixleben GERMANY
Hot galvanizing	Zink Power Schops- dorf GmbH &Co. KG Franz-Roßberg-Str. 3 39291 Genthin GERMANY

4.3.4 Montage

Die Montagefähigkeit wird im Rahmen der Zusammenstellung / Probemontage - soweit möglich - überprüft.

4.3.5 Funktion / Endprüfung

Die ordnungsgemäße Funktion wird - soweit im Werk überprüfbar - im Rahmen der Zusammenstellung / Probemontage überprüft.

Die Endprüfung erfolgt nach Montage am Einbauort.

4.3.6 Versand

Vor dem Versand erfolgt eine Endkontrolle auf Vollständigkeit, der Kennzeichnung und der Begleitpapiere als Sichtkontrolle.

5. Angaben über die Probenahme

Da am Tag der Inspektion keine fertigen Erzeugnisse zur Verfügung standen, wurde ein Prüfmuster seitens des Herstellers an die TÜV Rheinland LGA Products GmbH in Würzburg gesendet.

4.3.4 Installation

The assembly ability is examined in the context of the composition / sample installation - so far possible.

4.3.5 Function / final testing

The correct function is examined - so far in the work is revisable - in the context of the composition / sample installation.

The final inspection takes place after installation in place.

4.3.6 Shipment

Before the dispatch a final inspection on completeness, the marking and the accompanying documents takes place as visual inspection.

5. Information about the sampling

Since on the day of the inspection no finished products were available, a test sample has been sent from the manufacturer to the TÜV Rheinland LGA Products GmbH in Würzburg.

Produkt <i>product</i>	Baureihe <i>series</i>	Typ <i>type</i>
Hochwasserschutzklappe <i>Flood protection flap</i>	vollautomatisch, überfahrbar <i>fully automatic, traversable</i>	BL / HWS - K

6. Ergebnisse der bei der Fremdüberwachung durchgeführten Prüfungen einschließlich Kennzeichnung

6.1 Prüfungen

Soweit möglich erfolgte eine Sichtprüfung der gefertigten Bauteile.

6. Results of the tests done within the third party control including marking

6.1 Tests

A visual check of the manufactured construction units took place so far as possible.

**TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik**

Prüfbericht-Nr. 57214073-01



Unregelmäßigkeiten oder Mängel wurden nicht festgestellt.

Irregularities or failures were not determined.

6.2 Kennzeichnung

6.2 Marking

Die Kennzeichnung wird deutlich und dauerhaft lesbar wie folgt aufgebracht:

The marking will be executed durable and clear to read as follows:

- Herstellername
- Typenbezeichnung
- Prüfrichtlinie

- Manufacturer's name
- Type designation
- Test Directive

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik

Bearbeiter
ha/hj/schm

Dipl.-Ing. (FH) Arnold
Laborleiter

Hammerschmidt / SV

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik



Zertifikat Nr. 57214073

Bauart geprüft und überwacht

Certificate: Type tested and quality controlled

Zertifikatsinhaber:
Holder of certificate

Blobel Umwelttechnik GmbH
Ziegeleistraße 5
86368 GERSTHOFEN
DEUTSCHLAND

Herstellwerk:
Manufacturing plant

Metall-Elektro-Bau Service GmbH
Alt-Salbke 60 – 63
39122 MAGDEBURG
DEUTSCHLAND

Produkte:

Löschwasserbarrieren
nach VdS-Richtlinie 2564-1

Die umseitig gelisteten Produkte wurden entsprechend der VdS-Richtlinie 2564-1 geprüft und werden regelmäßig fremdüberwacht. Die Anforderungen der Richtlinie sind erfüllt.

Die Einzelergebnisse der durchgeführten Regelüberwachung 2014 im Herstellwerk sind im TRLP-Überwachungsbericht Nr. 57214073-01 dargestellt.

Dieses Zertifikat gilt bis 31.Dezember 2016.

Der Hersteller ist berechtigt, die vorgenannten Produkte mit dem LGA-Zeichen "Bauart geprüft und überwacht" zu kennzeichnen.

Würzburg, 19. Februar 2014

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Zertifizierungsstelle für
Sanitärprodukte und Abscheider


Dipl.-Ing. (FH) Arnold
Leiter der Zertifizierungsstelle

Products:

Fire water barrier
according to VdS-directive 2564-1

The overleaf mentioned products are tested in accordance with the VdS-directive 2564-1 and are regularly third party controlled. The requirements of the directive are fulfilled.

The detailed results of the regular inspection 2014 in the manufacturing plant are shown in the inspection report no. 5721073-01 of the TRLP.

This certificate is valid until 31.December 2016.

The manufacturer is allowed to mark the above mentioned products with the LGA-sign "Type-tested and monitored".



TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Sanitär- und Abscheidetechnik

Zertifikat-Nr. 57214073



Produkt <i>product</i>	Baureihe <i>series</i>	Typ <i>type</i>
Löschwasserbarriere / <i>Fire water barrier</i>	steckbar, gerade / <i>plug-in type, straight</i>	BL – BST
	drehbar, schräg / <i>turnable, angular</i>	BL – BED
		BL – BBD – PM



REGISTRATION CERTIFICATE

This document certifies that the administration systems of

Blobel Umwelttechnik GmbH

Ziegeleistraße 5, 86368 Gersthofen

***have been assessed and approved by QAS International
to the following management systems, standards and guidelines:***

ISO 9001:2008

The approved administration systems apply to the following:

***Manufacture and installation of flood control and restraint systems for
aqueous and no aqueous media and firefighting water***

Original Approval ***04th January 2007***

Current Certificate ***04th January 2016***

Certificate Expiry ***04th January 2017***

Certificate Number ***A1534GER***

Signed:

On behalf of QAS International

This certificate remains valid while the holder maintains their quality administration systems in accordance with the standards and guidelines stated above, which will be audited annually by QAS International. The holder is entitled to display the above registration mark for the duration of this certificate, which should be returned to QAS International upon reasonable request.
Issuing Office: QAS International, 20A Oxford Street, Malmesbury, Wiltshire, SN16 9AX, UK



5. ONDERHOUDSBOEK - MAINTENANCE RECORD

1.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
2.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
3.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

4.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
5.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
6.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

7.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
8.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
9.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

10.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
11.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
12.	<input type="checkbox"/> OK ONDERHOUD	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

6. HERSTELLINGEN - REPAIR RECORD

1.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
2.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
3.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

4.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
5.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
6.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

7.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
8.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
9.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:

10.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
11.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel:
12.	<input type="checkbox"/> OK HERSTELLING	Datum:
Opmerkingen:		
		Handtekening:
		Stempel: