

ÖVGW/GRIS QUALITÄTSSTANDARD QS-W403

November 2019

Rohre und Formstücke aus Polyvinylchlorid (PVC-U) für die Trinkwasserversorgung

Anforderungen und Prüfungen für die
Zuerkennung der ÖVGW/GRIS-Qualitätsmarke

Österreichische Vereinigung
für das Gas- und Wasserfach

A-1015 Wien
Schuberting 14
Postfach 26

Telefon: +43/1/513 15 88-0*

Telefax: +43/1/513 15 88-25

E-Mail: office@ovgw.at

Internet: www.ovgw.at



in Kooperation mit



Rohre und Formstücke aus Polyvinylchlorid (PVC-U) für die Trinkwasserversorgung

Anforderungen und Prüfungen für die
Zuerkennung der ÖVGW/GRIS-Qualitätsmarke

PVC-U pipes and fittings for the supply of drinking water

Requirements and tests for the ÖVGW/GRIS Quality-Mark

ÖVGW/GRIS
QUALITÄTSSTANDARD

QS-W403

November 2019

Inhalt

Seite

1	Anwendungsbereich	4
2	Begriffsbestimmungen	4
3	Prüfgegenstände, Probenahme	4
4	Prüfunterlagen	4
5	Konformität mit Normen und Anforderungen	4
5.1	Allgemein	4
5.2	Betriebssicherheit	5
6	Produktspezifische Anforderungen	5
6.1	Trinkwassereignung	5
6.2	Bleifreiheit	5
6.3	Restmonomergehalt (VCM).....	5
6.4	Weichmacherfreiheit	6
6.5	Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden	6
6.6	Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe.....	6
6.7	Zeitstand-Innendruckverhalten an Formstücken	6
6.8	Kennzeichnung	6
7	Produktionsspezifische Anforderungen	6
7.1	Werkstoffeingangskontrolle	6
7.2	Materialversorgung	6
7.3	Abzugsregelung	7
7.4	Kontrolle der Abmessungen	7
7.5	Produktionssteuerung.....	7
7.6	Ablängvorrichtung	7
7.7	Verpackung.....	7
7.8	Lagerung und Manipulation	7
7.9	Qualitätsdatenerfassung - Rückverfolgbarkeit	7
8	Marktspezifische Anforderungen	8
8.1	Allgemein	8
8.2	Gebrauchsgerechte Handhabung	8
8.3	Verfügbarkeit	8
8.4	Entsorgung und Wiederverwertbarkeit	8
8.5	Kundenberatung	8
8.6	Baustellenbetreuung.....	8
8.7	Haftpflichtversicherung	8

8.8	Materialrücknahme	9
8.9	Vertretung in Österreich	9
8.10	Qualitätsmanagementsystem	9
9	Arten und Durchführung der Prüfungen	9
9.1	Erstprüfung	9
9.2	Eigenüberwachung	10
9.3	Kontrollprüfung (Fremdüberwachung)	10
9.4	Verlängerungsprüfung	11
10	Zitierte Unterlagen	11

Zertifizierungsbeirat Wasser

Mit Vertrag vom 04.04.2008 haben die Österreichische Vereinigung für das Gas- und Wasserfach (ÖVGW) und der Güteschutzverband Rohre im Siedlungswasserbau (GRIS) eine sachverständige Zusammenarbeit bei der Erstellung der Qualitätsstandards für die Vergabe der ÖVGW-Qualitätsmarke Wasser und des GRIS-Gütezeichens vereinbart. Ziel dieser Zusammenarbeit ist eine Zusammenführung des Sachverständs beider Vertragsparteien, um einen höchstmöglichen Standard bei Rohren und Formstücken in der Trinkwasserversorgung sicherzustellen.

Die Organe des GRIS haben die ÖVGW mit Beschluss vom 10.12.2007 beauftragt, im Namen des GRIS das GRIS-Gütezeichen an alle Unternehmen zu vergeben, welche auch die Voraussetzungen für die ÖVGW Qualitätsmarke Wasser erfüllen. Aus diesem Grund vergibt die ÖVGW die Qualitätsmarke Wasser und das GRIS-Gütezeichen gemeinsam.

Grundsätzlich gelten die Festlegungen und Begriffsbestimmungen der Allgemeinen Geschäftsbedingungen GW 30 „ÖVGW-Qualitätsmarke Zertifizierungsprogramm Produkte Gas & Wasser: Voraussetzungen für die Zuerkennung der ÖVGW-Qualitätsmarke für Produkte der Gas- und Wasserversorgung“.

Dieser Qualitätsstandard soll laufend den Regeln der Technik angepasst werden, daher erfolgt eine Überarbeitung längstens nach 5 Jahren. Schriftliche Anregungen und Verbesserungsvorschläge werden von der Geschäftsstelle der ÖVGW gerne entgegengenommen.

Sämtliche in diesem Qualitätsstandard verwendeten personenbezogenen Ausdrücke sind geschlechtsneutral zu sehen.

Frühere Ausgabe:

PW 403 vom Jänner 2013 (5.0)

Änderungen:

- Änderung der PW in einen QS-W
- Anpassung an die neue Ausgabe der ÖNORM EN ISO 1452-Serie

Aktuelle Ausgabe:

ÖVGW/GRIS QS-W 403 (6.0)

Bereits anhängige Prüfverfahren sind nach der Ausgabe Jänner 2013 abzuschließen.

Der vorliegende Qualitätsstandard wurde vom Vorstand am 15.10.2019 beschlossen. Er tritt mit 01.11.2019 in Kraft und ersetzt die frühere Ausgabe.

Das Dokument wurde mit Beschluss des Zertifizierungsbeirates Wasser vom 13.06.2019 als Qualitätsstandard für die Vergabe der ÖVGW Qualitätsmarke Wasser freigegeben.

Der Qualitätsstandard wurde mit Beschluss vom 24.04.2019 im PAK Zertifizierung Trinkwasserleitungen im Siedlungswasserbau erstellt.

Dieser Qualitätsstandard ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere der Vervielfältigung, Übertragung und Speicherung, bleiben, auch auszugsweise, vorbehalten.

Medieninhaber: Österreichische Vereinigung für das Gas- und Wasserfach
1010 Wien, Schuberting 14
Telefon +43/1/513 15 88-0*
Telefax +43/1/513 15 88-25 DW
E-Mail: office@ovgw.at
Internet: www.ovgw.at

Güteschutzverband Rohre im Siedlungswasserbau (GRIS)
1030 Wien, Franz Grill-Straße 5, Arsenal, Objekt 213
Telefon +43/1/798 16 01-0*, Telefax +43/1/798 16 01-520
E-Mail: info@gris.at
Internet: www.gris.at

1 Anwendungsbereich

Dieser Qualitätsstandard gilt für Rohre und Formstücke aus PVC-U für Trinkwasserleitungen außerhalb von Gebäuden. Sie gilt nicht für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen.

2 Begriffsbestimmungen

keine

3 Prüfgegenstände, Probenahme

keine

4 Prüfunterlagen

Zum Nachweis der Übereinstimmung der Produkte mit den Anforderungen dieses Qualitätsstandards sind insbesondere folgende Unterlagen vorzulegen:

- a. Produktionsprogramm/Lieferumfang
- b. Vorlage der Prüfzeugnisse bzw. Prüfberichte entsprechend Abschnitt 5 und 6 dieses Qualitätsstandards
- c. Nachweis einer gültigen „ÖNORM EN ISO 1452-2 geprüft“ Registrierung
- d. Nachweis der Trinkwassereignung
- e. Überwachungsvertrag nach diesem Qualitätsstandard
- f. Technische Beschreibung mit Zeichnungen und Funktionsmaßen
- g. Montage- und Verlegeanleitung
- h. Nachweise entsprechend Abschnitt 7 – Produktionsspezifische Anforderungen gemäß ÖVGW – Auditcheckliste
- i. Nachweise entsprechend Abschnitt 8 – Marktspezifische Anforderungen gemäß ÖVGW – Auditcheckliste
- j. sonstige Druckschriften (wie z.B. Lager-, Transport- und Bedienungsanleitungen)

5 Konformität mit Normen und Anforderungen

5.1 Allgemein

Die Übereinstimmung mit den für das Erzeugnis geltenden nationalen oder internationalen Normen bzw. Regeln ist durch einen Prüfbericht gemäß ÖVGW AGB GW 30 einer von der ÖVGW anerkannten und akkreditierten Prüf- und Inspektionsstelle nachzuweisen. Dabei sind die in den Normen, Richtlinien und Bestimmungen vorgesehenen Übergangsbestimmungen zu beachten.

ÖNORM B 5014-1	Sensorische und chemische Anforderungen und Prüfung von Werkstoffen im Trinkwasserbereich - Teil 1: Organische Werkstoffe
ÖNORM EN ISO 1452-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 1: Allgemeines
ÖNORM EN ISO 1452-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 2: Rohre
ÖNORM EN ISO 1452-3	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 3: Formstücke

ÖNORM EN ISO 1452-5	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 5: Gebrauchstauglichkeit des Systems
DVGW W 270	Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung.
Elastomerleitlinie	Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser (herausgegeben vom Umweltbundesamt für Mensch und Umwelt, D-08645 Bad Elster)
UBA-Leitlinie	Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-Leitlinie)

5.2 **Betriebssicherheit**

Die Betriebssicherheit der Rohre ist durch den Nachweis der Konformität mit den Normen, Richtlinien und Bestimmungen gemäß Abschnitt 4, Abschnitt 5 und Abschnitt 6, unter Einhaltung der Verlegeanleitungen sowie bei bestimmungsgemäßem Einsatz der Rohre gegeben.

6 **Produktspezifische Anforderungen**

Es werden folgende über die ÖNORM EN ISO 1452 (alle Teile) hinausgehende Anforderungen festgelegt:

6.1 **Trinkwassereignung**

Es ist nachzuweisen, dass die Trinkwassereignung aller mit dem Trinkwasser in Berührung kommenden Teile nach ÖNORM B 5014-1 erfüllt ist. Sollte für einen Bauteil ein Prüfzeugnis zum Nachweis der Trinkwassertauglichkeit während der Laufzeit der Qualitätsmarke die Gültigkeit¹ verlieren bzw. ein Material- oder Komponentenwechsel durch den Hersteller durchgeführt werden, muss eine Bescheinigung über die Verlängerung der Gültigkeitsdauer unmittelbar, spätestens jedoch zum Zeitpunkt der jeweiligen Prüfung gemäß ÖVGW AGB GW 30, Abschnitt 7 nachgereicht werden.

Im Rahmen der Beurteilung nach ÖNORM B 5014-1 werden Prüfergebnisse aus gültigen KTW-Prüfzeugnissen² bzw. Prüfzeugnissen nach UBA-Leitlinie sowie Prüfzeugnisse nach DVGW-Richtlinie W 270 (Ausgabe 2007) anerkannt, wobei fehlende oder abweichende Prüfungen zu ergänzen sind.

Bezüglich des Prüfumfanges und/oder der Prüffrequenzen bei der Erst-, Kontroll- und Verlängerungsprüfung gelten die Festlegungen der ÖNORM B 5014-1 hinsichtlich der Erstprüfung, Güte- und Fremdüberwachung.

Bei den oben angeführten Anforderungen/Prüfungen handelt es sich um Nachweise aus den Produktprüfungen am verkaufsfertigen Produkt.

6.2 **Bleifreiheit**

Die für die Herstellung von Rohren verwendeten Stabilisierungssysteme und Farbpigmente dürfen kein Blei (Pb) enthalten. Dies ist durch eine Herstellerdeklaration der Prüf- und Inspektionsstelle nachzuweisen.

6.3 **Restmonomergehalt (VCM)**

Die für die Herstellung von Rohren verwendeten Werkstoffe dürfen einen Restmonomergehalt (VCM) von max. 1 ppm, geprüft nach ÖNORM EN ISO 6401, aufweisen (Grenzwert der ECVM-Charta für Lebensmittel). Dies ist der Prüf- und Inspektionsstelle nachzuweisen (Qualitätsvereinbarungen bzw. Prüfzeugnisse des Lieferanten).

¹ Nachweise nach DVGW W 270 (Ausgabe 2007) oder LMSVG (BGBl. I Nr. 13/2006) besitzen eine Gültigkeit von 5 Jahren.

² mit 1.1.2012 wurde durch das UBA die Elastomerleitlinie veröffentlicht. Prüfzeugnisse auf Basis der KTW-Empfehlung behalten bis spätestens 31.12.2016 ihre Gültigkeit

6.4 **Weichmacherfreiheit**

Der zur Herstellung von Rohren verwendete Werkstoff muss frei von Weichmachern für die Weichmachung von PVC sein. Der Nachweis erfolgt durch Extraktion von aus den Rohren entnommenen Proben mit Diethylether (Soxhlet-Extraktor oder Heiß-Extraktor) und anschließende qualitative Untersuchung des Extraktes auf Weichmachergehalt mittels IR-spektroskopischer Analyse gemäß den allgemeinen Durchführungsvorschriften in ASTM E 334.

6.5 **Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden**

Das Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden ist gemäß ÖNORM EN ISO 1452-2, Abschnitt 8.2, Tabelle 7, Anforderung 20 °C / $\sigma = 42,0$ MPa bei doppelter Prüfdauer nachzuweisen.

6.6 **Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe**

Das Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe ist gemäß ÖNORM EN ISO 1452-2, Abschnitt 8.2, Tabelle 8, jeweils bei doppelter Prüfdauer nachzuweisen.


6.7 **Zeitstand-Innendruckverhalten an Formstücken**

Die Widerstandsfähigkeit von Formstücken gegen Innendruck ist gemäß ÖNORM EN ISO 1452-3, Abschnitt 8.1, Tabelle 22, Anforderung 20 °C / Prüfdruck 4,2 x PN (bei Betriebskoeffizient C=2,5) jeweils bei doppelter Prüfdauer nachzuweisen.

6.8 **Kennzeichnung**

Es gelten die Bestimmungen der ÖVGW AGB GW 30.

Die Trinkwasserrohre sind zusätzlich zu der in ÖNORM EN ISO 1452-2 geforderten Mindestkennzeichnung mit folgender Kennzeichnung zu versehen (deutlich sichtbar und dauerhaft):

- ÖVGW/GRIS Registrierungsnummer (W X.XXX)
- „ÖNORM EN ISO 1452-2 geprüft“ bzw. „ EN ISO 1452-2 geprüft“
- Zertifikatsnummer der Austrian Standards plus GmbH
- Nenndrücke bezogen auf die Sicherheitsfaktoren:
für Rohre $d_n \leq 90$ mm: C=2,5
für Rohre $d_n \geq 110$ mm: C=2,5 und C=2,0
- „TW“ gemäß ÖNORM B 5014-1

7 **Produktionsspezifische Anforderungen**

Die Produktionsspezifischen Anforderungen dienen zur Sicherstellung, dass die Produkte aus der laufenden Produktion dem zertifizierten Produkt entsprechen und die Produkthanforderungen erfüllen.

Folgende qualitätssichernde Maßnahmen sind bei der Rohrproduktion einzuhalten und im Zuge der Überwachungsprüfung gemäß ÖVGW AGB GW 30 durch die Prüf- und Inspektionsstelle zu kontrollieren und das Ergebnis in der ÖVGW-Auditcheckliste zu dokumentieren:

7.1 **Werkstoffeingangskontrolle**

Es ist eine Werkstoffeingangskontrolle durchzuführen. Durch die Kontrolle von signifikanten Kennwerten soll sichergestellt werden, dass eine gleich bleibende Werkstoffqualität für die Fertigung freigegeben wird. Die entsprechenden Anweisungen sind im QM-Handbuch festzulegen.

7.2 **Materialversorgung**

Die Beschickung der Rohrextruder hat grundsätzlich mit Siloware zu erfolgen. Das Compound ist in Silos zu lagern und in einem geschlossenen Fördersystem zum Extruder zu fördern. Eine

kurzfristige Beschickung der Extruder mit Sackware oder aus Oktabins ist ausschließlich bei Materialwechsel und Mindermengenfertigung oder während Reparatur- und Wartungsarbeiten zulässig.

Grundsätzlich sind das Material und die Rezepturkomponenten in geschlossenen Hallen zu lagern und vor Verunreinigungen zu schützen.

7.3 Abzugsregelung

Am Extruder muss eine gravimetrische/volumetrische Abzugsregelung (Regelung der längenbezogenen Masse) bzw. Dünnstellenregelung zur Sicherstellung einer gleichmäßigen Wanddicke verwendet werden.

7.4 Kontrolle der Abmessungen

Durch eine kontinuierliche, automatische Außendurchmesser- und Wanddickenkontrolle mit entsprechender Warneinrichtung ist sicherzustellen, dass die in den Regelwerken vorgegebenen Abmessungstoleranzen eingehalten werden.

7.5 Produktionssteuerung

Der Fertigungsprozess ist durch laufende Massetemperatur- und Massendruckmessungen zu überwachen.

Die für die Fertigung erforderlichen Maschineneinstellparameter sind nachweislich durch Vorversuche zu ermitteln. Bei Änderungen von Werkstofftypen, maschinellen Einrichtungen und dergleichen sind vor einer Fertigung neuerlich die optimalen Verfahrensparameter zu ermitteln.

7.6 Ablängvorrichtung

Die Sägen müssen so konzipiert sein, dass während der kontinuierlichen Produktion glatte Schnitte, senkrecht zur Rohrachse und ohne anhängende Späne möglich sind.

7.7 Verpackung

Die Verpackung von Rohrstangen hat so zu erfolgen, dass die Verpackungseinheit eine ausreichende Stabilität für die Manipulation bei der Einlagerung, Verladung, Transport usw. aufweist. Die jeweilige Verpackungsart ist in entsprechenden Arbeitsanweisungen festzulegen.

Rohrstangen sind in Verpackungseinheiten so zu verpacken, dass die Rohre unter normalen Bedingungen nicht beschädigt und deformiert werden können.

Das Bodenprofil der Verpackung muss einen Mindestquerschnitt von 50 mm x 50 mm haben.

Die Rohre sind durch geeignete Maßnahmen (z.B.: Schutzkappen, Deckel an beiden Enden) vor innerer Verschmutzung zu schützen.

7.8 Lagerung und Manipulation

Der Rohrlagerplatz muss entsprechend befestigt und weitgehend staubfrei sein.

Die Manipulation der Verpackungseinheit hat mit dafür geeigneten Hubstaplern, Hebe- und Transporteinrichtungen so zu erfolgen, dass Beschädigungen der Rohroberflächen unter normalen Bedingungen ausgeschlossen werden können. So sind bei Manipulation von Stangen, die länger als 10 m sind, mindestens 4 Staplergabeln zu verwenden.

7.9 Qualitätsdatenerfassung - Rückverfolgbarkeit

Im Bereich Produktion (Fertigungsaufträge Schichtprotokolle...), sowie im Bereich Qualitätssicherung (Prüfberichte, Freigabeprotokolle,...) muss die Voraussetzung für eine lückenlose Dokumentation gegeben sein. Um im Schadensfall die Rückverfolgbarkeit vom produzierten Rohr bis hin zu den Produktionsdaten der Werkstoffcharge zu ermöglichen, sind die Fertigungsdaten mindestens 10 Jahre lang aufzubewahren.

8 Marktspezifische Anforderungen

8.1 Allgemein

Folgende marktspezifische Anforderungen sind im Zuge der Überwachungsprüfung gemäß ÖVGW AGB GW 30 durch die Prüf- und Inspektionsstelle zu kontrollieren und das Ergebnis in der ÖVGW-Auditcheckliste zu dokumentieren.

8.2 Gebrauchsgerechte Handhabung

Die Ausführung des Erzeugnisses, seine Beschreibung sowie die Bedienungs- und Montageanleitung sind in deutscher Sprache so abzufassen, dass der fehlerfreie Einbau durch Fachpersonal und sein widmungsgemäßer Betrieb sicher gewährleistet sind.

8.3 Verfügbarkeit

Der Hersteller/Anbieter hat im Rahmen seines QM-Systems Vorkehrungen zu treffen, die sicherstellen, dass die mit dem Kunden vereinbarten Lieferfristen eingehalten werden.

Standardrohre in Mengen bis zu einem ganzen LKW-Zug müssen innerhalb von 3 Tagen auf der Baustelle sein. Entsprechendes Standardzubehör muss innerhalb von 24 Stunden verfügbar sein.

8.4 Entsorgung und Wiederverwertbarkeit

Die Rücknahme von Verpackungsmaterial hat entsprechend den gesetzlichen Vorgaben zu erfolgen.

Die Entsorgung von schadhaften Rohren und Rohrverschnitt eigener Produktion bzw. eigener Lieferung hat durch entsprechende Verwertung bzw., wenn dies ökologisch bzw. ökonomisch nicht möglich ist, durch Entsorgung zu erfolgen.

Um eine ordnungsgemäße Entsorgung und Wiederverwertung von Produktabfällen / Rohrverschnitten und Altprodukten sicherzustellen, ist für Anbieter thermoplastischer Kunststoffrohrsysteme der Nachweis einer ordnungsgemäßen Entsorgung und stofflicher Wiederverwertung über ein Sammelsystem im Sinne einer nachhaltigen Rohstoffnutzung bindend erforderlich.

Als Ersatz für diesen Nachweis gilt eine Mitgliedschaft im ÖAKR (Österreichischer Arbeitskreis Kunststoffrohr Recycling) oder eine mit dem ÖAKR abgeschlossene Nutzungsvereinbarung.

8.5 Kundenberatung

Es muss sichergestellt sein, dass technische Unterlagen in deutscher Sprache vorliegen. Weiters muss für die Kundenberatung mindestens ein qualifizierter deutschsprachiger Fachmann, mit Kenntnis der österreichischen Normen und sonstigen Vorschriften, den Planern, Behörden, Baufirmen, Verlegefirmen und Händlern zur Verfügung stehen. Der Fachmann und dessen Qualifikation ist vom Hersteller oder dem österreichischen Lieferanten zu benennen und im QM-System nachzuweisen.

8.6 Baustellenbetreuung

Der Hersteller/Anbieter muss über ein Baustellenservice verfügen, das rasch vor Ort einsetzbar ist. Für eine effiziente Baustellenbetreuung ist nachzuweisen, dass mindestens ein qualifizierter deutschsprachiger Anwendungstechniker zur Verfügung steht. Der Fachmann und dessen Qualifikation sind vom Hersteller oder dem österreichischen Lieferanten zu benennen und im QM-System nachzuweisen.

8.7 Haftpflichtversicherung

Zur Abdeckung von Ansprüchen aus Schadensfällen hat der Hersteller den Abschluss einer Betriebshaftpflichtversicherung und einer Produkthaftpflichtversicherung in angemessener Höhe, mindestens jedoch € 500.000.- nachzuweisen. Zum Nachweis ist eine Kopie der Polizze vorzulegen.

8.8 **Materialrücknahme**

Der Hersteller/Anbieter verpflichtet sich nach Abschluss der Baustelle nicht benötigte, im verkaufsfähigen Zustand befindliche Standardrohre, Standardformstücke und Zubehörteile unter Berücksichtigung einer Manipulationsgebühr im Umfang von max. 3 % der gelieferten Menge zurück zu nehmen.

8.9 **Vertretung in Österreich**

Der Hersteller/Anbieter muss für seine Produkte eine Vertretung in Österreich haben, bei der für diese Produkte ein Kundendienst und ein Ersatzteillager eingerichtet sind. Eine solche Vertretung muss in der Rechtsform einer natürlichen oder im österreichischen Firmenbuch protokollierten juristischen Person nachgewiesen werden, die über eine einschlägige Gewerbeberechtigung verfügt.

8.10 **Qualitätsmanagementsystem**

Der Hersteller hat den Nachweis zu erbringen, dass er ein QM-System mindestens nach den Regeln der EN ISO 9001 betreibt. Der Nachweis ist durch Vorlage eines Zertifikates oder durch die Bewertung eines dafür befugten Auditors zu erbringen.

9 **Arten und Durchführung der Prüfungen**

Es gelten die Bestimmungen der ÖVGW AGB GW 30.

9.1 **Erstprüfung**

Erstmalige Prüfung gemäß den Anforderungen dieses Qualitätsstandards gemäß Tabelle 1 durch eine akkreditierte Prüf- und Inspektionsstelle. Die Erstprüfung ersetzt die erste Erweiterte Überwachungsprüfung im Kalenderjahr, nicht jedoch die Überwachungsprüfung.

**Tabelle 1: Prüfumfang der Erstprüfung
Im Umfang der Erweiterten Überwachungsprüfung und der Überwachungsprüfung**

Prüfmerkmal	ÖVGW/GRIS-Erstprüfung	
	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme /Nachweise
Trinkwassereignung	6.1	Kontrolle des Nachweises
Bleifreiheit	6.2	Nachweis durch Herstellerdeklaration
Restmonomergehalt (VCM)	6.3	Nachweis je Werkstoff
Weichmacherfreiheit	6.4	1 mal pro Werkstoff
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden	6.5	3 Proben einer Dimension pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe	6.6	3 Proben einer Dimension pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Zeitstand-Innendruckverhalten an Formstücken	6.7	3 Proben einer Dimension pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Kennzeichnung	6.8	2 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Produktionsspezifische Anforderungen	7	Kontrolle der Nachweise gemäß ÖVGW-Auditcheckliste
Marktspezifische Anforderungen	8	Kontrolle der Nachweise gemäß ÖVGW-Auditcheckliste
¹⁾ Abmessungsgruppe 1: dn 12 bis 63 Abmessungsgruppe 2: dn 75 bis 225 Abmessungsgruppe 3: dn 250 bis 630 Abmessungsgruppe 4: dn 710 bis 1000		

9.2 **Eigenüberwachung**

Überprüfung der Produkte durch den Hersteller entsprechend der Tabelle 2 dieses Qualitätsstandards.

Tabelle 2: Prüfumfang und Prüfhäufigkeit der Eigenüberwachung

Prüfmerkmal	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden	6.5	1 x wöchentlich je prod. Dimension und nach jedem Anfahren: 1 Probe
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe	6.6	1 x wöchentlich je prod. Dimension und nach jedem Anfahren: 1 Probe
Kennzeichnung	6.8	alle 8 Stunden

9.3 **Kontrollprüfung (Fremdüberwachung)**

Zur Durchführung der Kontrollprüfung (Fremdüberwachung) ist der Überwachungsvertrag mit jener Prüf- und Inspektionsstelle abzuschließen, die bereits die Erstprüfung durchgeführt hat. Der Qualitätsmarkeninhaber hat zu gewährleisten, dass der Hersteller für jedes Produkt und für jede Produktionsstätte einen eigenen Überwachungsvertrag mit der beauftragten Prüf- und Inspektionsstelle für die Geltungsdauer der Qualitätsmarke abschließt. Der Überwachungsvertrag muss einen eindeutigen und detaillierten Bezug auf die der Überwachung unterliegenden Produkte (Nennweiten, Nennweitengruppen, Typen, Klassen...) aufweisen.

In dem Kontrollprüfbericht ist zusätzlich zu den Einzelwerten (soll/ist) das jährliche Prüfergebnis der Erweiterten Überwachungsprüfung und der Überwachungsprüfung in Kurzform zu dokumentieren. Der Kontrollprüfbericht muss auch eine Beurteilung der Eigenüberwachung enthalten.

Die Kontrollprüfung besteht aus einer Erweiterten Überwachungsprüfung und einer Überwachungsprüfung. Der jeweilige Prüfumfang ist in der Tabelle 3 festgelegt.

Tabelle 3: Prüfumfang der jährlichen Fremdüberwachung

Prüfmerkmal	Jährliche Kontrollprüfung (Fremdüberwachung)			
	Erweiterte Überwachungsprüfung		Überwachungsprüfung	
	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise
Trinkwassereignung	6.1	Kontrolle des Nachweises	-	-
Bleifreiheit	6.2	Nachweis durch Herstellerdeklaration	-	-
Restmonomergehalt (VCM)	6.3	Nachweis je Werkstoff	-	-
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit glatten Enden	6.5	2 Dimensionen mit je 3 Proben ¹⁾	6.5	2 Dimensionen mit je 3 Proben ¹⁾
Zeitstand-Innendruckverhalten an Rohren mit angeformter Muffe	6.6	2 Dimensionen mit je 3 Proben ¹⁾	6.6	2 Dimensionen mit je 3 Proben ¹⁾
Zeitstand-Innendruckverhalten an Formstücken	6.7	2 Dimensionen mit je 3 Proben ¹⁾	-	-

Fortsetzung Tabelle 3:

Prüfmerkmal	Jährliche Kontrollprüfung (Fremdüberwachung)			
	Erweiterte Überwachungsprüfung		Überwachungsprüfung	
	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise	Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise
Kennzeichnung	6.8	2 Dimensionen ¹⁾	6.8	2 Dimensionen ¹⁾
Kontrolle der Eigenüberwachung	Tab. 2	Protokolle	Tab. 2	Protokolle
Produktionsspezifische Anforderungen	7	Kontrolle der Nachweise gemäß ÖVGW-Auditcheckliste	-	-
Marktspezifische Anforderungen	8	Kontrolle der Nachweise gemäß ÖVGW-Auditcheckliste	-	-
¹⁾ Jährlich wechselnde Abmessungen und Druckstufen				

9.4 Verlängerungsprüfung

Es gelten die Bestimmungen der ÖVGW AGB GW 30.

Die Prüfberichte zur Verlängerungsprüfung enthalten alle Nachweise gemäß den einschlägigen Qualitätsstandards und werden einschließlich der ÖVGW-Auditcheckliste und aller Nachweise der Kontrollprüfberichte (Prüfberichte der Überwachungsprüfung, Erweiterten Überwachungsprüfung etc.) als Anlage verfasst.

10 Zitierte Unterlagen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Qualitätsstandards erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen). Rechtsvorschriften sind immer in der jeweils geltenden Fassung anzuwenden.

- ÖNORM B 5014-1 Sensorische und chemische Anforderungen und Prüfung von Werkstoffen im Trinkwasserbereich - Teil 1: Organische Werkstoffe
- ÖNORM EN ISO 1452-1 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 1: Allgemeines
- ÖNORM EN ISO 1452-2 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 2: Rohre
- ÖNORM EN ISO 1452-3 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen – Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U): Teil 3: Formstücke
- ÖNORM EN ISO 1452-5 Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für erdverlegte und nicht erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen – Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) Teil 5: Gebrauchstauglichkeit des Systems

ÖNORM EN ISO 6401	Kunststoffe - Polyvinylchlorid - Bestimmung des Restgehaltes an Vinylchlorid-Monomer - Gaschromatographisches Verfahren (ISO 6401:2008)
ÖNORM EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
ASTM E 334	Standard Practice for General Techniques of Infrared Microanalysis
ECVM Charta	ECVM Industry Charter for the production of VCM and PVC (www.ecvm.org)
BGBl. I Nr. 13/2006	Bundesgesetz über Sicherheitsanforderungen und weitere Anforderungen an Lebensmittel, Gebrauchsgegenstände und kosmetische Mittel zum Schutz der Verbraucherinnen und Verbraucher (Lebensmittelsicherheits- und Verbraucherschutzgesetz - LMSVG)
Elastomerleitlinie	Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von Elastomeren im Kontakt mit Trinkwasser (herausgegeben vom Umweltbundesamt für Mensch und Umwelt, D-08645 Bad Elster)
UBA-Leitlinie	Leitlinie zur hygienischen Beurteilung von organischen Materialien in Kontakt mit Trinkwasser (KTW-Leitlinie)
DVGW W 270	Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung.
ÖVGW AGB GW 30	ÖVGW-Qualitätsmarke Produkte Gas & Wasser - Voraussetzungen für die Zuerkennung der ÖVGW-Qualitätsmarke für Produkte der Gas- und Wasserversorgung
ÖVGW-Auditcheckliste	ÖVGW-Auditcheckliste