



GRIS-Gütevorschrift

GV 15

Spezielle Gütevorschrift für Kanalrohre und Formstücke aus verstärktem Polypropylen-Compound / -Blend mit mehrschichtigem Wandaufbau (PP-ML) und Formstücke aus Polypropylen für den Siedlungswasserbau

Ausgabedatum: 01.01.2022

Inhalt:

1. Vorbemerkungen
2. Anwendungsbereich
3. Produktspezifische Anforderungen
4. Produktionsspezifische Anforderungen
5. Kundenbezogene Anforderungen
6. Umweltspezifische Anforderungen
7. Prüfumfang und -häufigkeit
8. Zitierte Normen und Regelwerke

1. Vorbemerkungen

Diese Gütevorschrift ersetzt die GV 15 „Spezielle Gütevorschrift für Kanalrohre und Formstücke aus verstärktem Polypropylen-Compound / -Blend mit mehrschichtigem Wandaufbau (PP ML) und Formstücke aus Polypropylen für den Siedlungswasserbau“, Ausgabe 01.Jänner.2019.

Änderungsvermerk:

- Streichung Abschnitt 3.4 Schlagzähigkeit von spritzgegossenen Formstücken
- Redaktionelle Anpassung in den Abschnitten 3, 4, 5, 6 und 7

Die Rahmenbedingungen für diese Spezielle Gütevorschrift sind den “Allgemeinen Gütevorschriften des GRIS” in der jeweils gültigen Fassung zu entnehmen.

Dieser Speziellen GRIS-Gütevorschrift liegt die vom österreichischen Normungsinstitut (ASI) herausgegebene ÖNORM B 5113, zugrunde. Die Erfüllung der Anforderungen dieser ÖNORM und der vorliegenden Speziellen Gütevorschrift ist durch eine nach dem Akkreditierungsgesetz akkreditierte Inspektionsstelle zu bestätigen.

2. Anwendungsbereich

Diese Spezielle Gütevorschrift ist gemäß ÖNORM B 5113 für "Mehrschichtverbund-Rohrleitungssysteme (PP-ML) für erdverlegte, drucklose Abwasserkanäle und –leitungen aus verstärktem Polypropylen-Compound / -Blend " anzuwenden.

Für Schaumkernrohre oder Rohre mit profilierter Wand sowie Vollwandrohre aus hochgefülltem Polypropylen ist diese Spezielle Gütevorschrift nicht anwendbar.

3. Produktspezifische Anforderungen

Es werden folgende, über die ÖNORM B 5113 hinausgehende Produkthanforderungen und Prüfungen festgelegt.

3.1 Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM B 5113

Es ist eine gültige „ÖNORM B 5113 geprüft“ Zertifizierung für Rohre und zugehörige Formstücke nachzuweisen.

3.2 Einzusetzende Werkstoffe

Die Verwendung von Neumaterial und sauberem Umlaufmaterial aus eigener Rohr- und Formstückproduktion ist ohne Einschränkung zugelassen. Rücklaufmaterial und Rezyklat dürfen nicht eingesetzt werden. Dies ist durch eine Herstellerdeklaration nachzuweisen.

3.3 Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung

Der Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung ist gemäß ÖNORM EN ISO 3127 im Umfangsverfahren (jedoch mit gegenüber ÖNORM B 5113, Tabelle 7 erhöhten Prüfparametern) durchzuführen.

Die Anforderungen sind der Tabelle 1 zu entnehmen und die Prüftemperatur beträgt -10 °C.

Tabelle 1: Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)

Anforderung	DN/OD [mm]	Fallgewicht [kg]	Fallhöhe [m]
Prüfung nach ÖNORM EN ISO 3127 TIR ≤ 10%	110	2,0	2,0
	125	2,5	2,0
	160	3,2	2,0
	200	4,0	2,0
	250	5,0	2,0
	≥ 315	6,3	2,0

3.4 Zeitstand-Innendruckverhalten

Für Rohre ist die Prüfung des Zeitstand-Innendruckverhaltens nach ÖNORM EN ISO 1167-1 und -2 nach folgenden Kriterien durchzuführen:

Tabelle 2: Prüfparameter und Anforderungen beim Zeitstand-Innendruckverhalten

Eigenschaft	Anforderungen	Prüfparameter	
Widerstandsfähigkeit gegen Innendruck	Die Probekörper dürfen während der festgelegten Prüfdauer nicht zu Bruch gehen	Verschlussstücke	Typ A oder B
		Prüftemperatur	20 °C
		Lage der Probekörper	frei
		Umfangsspannung	16 MPa
		Art der Prüfung	Wasser-in-Wasser
		Prüfdauer	1 Std.

3.5 Dichtheit der Muffenverbindung des Rohres mit erhöhten Anforderungen

Die Dichtheit der elastomeren Dichtringverbindung (Rohr mit angeformter Muffe bzw. glattes Rohr mit Doppelmuffe) ist gemäß ÖNORM B 5113, Pkt. 10 Tabelle 12 mit erhöhten Prüfkriterien nach ÖNORM EN ISO 13259 nachzuweisen.

Abwinkelung der Muffenverbindung: bei DN/OD 110 bis 315: 2,5°
 bei DN/OD > 315 bis 630: 2,0°
 bei DN/OD > 630: 1,5°

3.6 Dichtheit der Verbindung Rohr mit Formstück mit erhöhten Anforderungen

Die Dichtheit der elastomeren Dichtringverbindung zwischen Rohr und Formstück ist gemäß ÖNORM B 5113, Pkt. 10 Tabelle 12 mit erhöhten Prüfkriterien nach ÖNORM EN ISO 13259 nachzuweisen. Bei handgefertigten Formstücken, aus bereits gemäß 3.6 geprüften Rohrstücken, entfällt die Prüfung.

Abwinkelung der Verbindung: bei DN/OD 110 bis 315 2,5°
 bei DN/OD > 315 bis 630 2,0°
 bei DN/OD > 630 1,5°

3.7 Langzeitdichtheit und Wurzeleindringfestigkeit

Der Nachweis der Langzeitdichtheit und Wurzeleindringfestigkeit der elastomeren Dichtringverbindungen erfolgt durch Prüfung in Anlehnung an ÖNORM EN 14741 an belasteten Proben in DN/OD 200 und DN/OD 315. Vor Montage ist das Spitzende vom Rohr an der Außenseite derart abzdrehen, dass das nach den Herstellerangaben entsprechende maximale Spaltmaß (maximaler Innendurchmesser am Sickenrund $d_{3,max}$ versus minimaler Rohraußendurchmesser $d_{em,min}$) erzeugt wird.

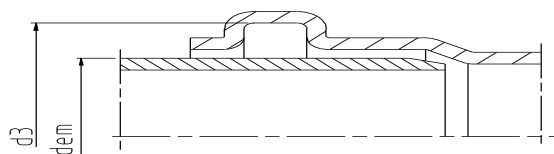


Abbildung 1: Bezeichnung der Muffenmaße zur Definition des maximalen Spaltmaßes.

Eine Verbindung gilt hinsichtlich ihrer Ausführung und der im Gebrauch auftretenden Belastungen als über 100 Jahre dicht und beständig gegen Wurzeleinwuchs, wenn die Anforderungen in Tabelle 3 erfüllt werden.

Tabelle 3: Anforderungen an die elastomere Dichtringverbindung

Eigenschaft	Anforderungen
Anpressdruck nach 100 Jahren ($p_{100\text{Jahre,Def}}$)	$\geq 2,0$ bar
Abfall des Anpressdruckes (Δ_{Def})	≤ 30 %

Die Wirkung von Erdlasten und die daraus folgende Deformation der Rohrverbindung sowie deren Einfluss auf die Langzeitdichtheit und Wurzeleindringfestigkeit ist mittels Versuch an

belasteten Proben zu untersuchen. Dabei sind die Verbindungen bezogen auf den Rohrlinnendurchmesser um 10 % zu deformieren.

An belasteten Verbindungen sind die Messungen an den Positionen A (bei 45°, 135°, 225° und 315°), Positionen B (bei 60°, 150°, 240° und 330°) und Positionen C (bei 90° und 270°) durchzuführen und aus den aufgezeichneten Messwerten der Positionen der Mittelwert zu bilden.

Die Prüfung erfolgt über einen Mindestzeitraum von 1000 h. Aus den aufgezeichneten Mittelwerten ist nach den Vorgaben in ÖNORM EN 14741 je Position der Anpressdruck nach 1 h (z.B. $p_{1h,Def,A}$) zu berechnen und der Anpressdruck nach 100 Jahren (z.B. $p_{100Jahre,Def,A}$) zu extrapolieren. Weiters ist der prozentuelle Abfall (Δ_{def}) des Anpressdruckes zwischen dem berechneten Wert nach 1 h und dem extrapolierten Wert nach 100 Jahren zu ermitteln. Die in Tabelle 3 dargestellten Anforderungen sind für die Werte an den Positionen A, B und C zu erfüllen.

3.8 Dynamische Spülbeständigkeit

Der Nachweis der dynamischen Spülbeständigkeit erfolgt in Anlehnung an CEN/TR 14920:2005. Abweichend zu dieser Norm sind folgende Parameter und Prüfkörpergeometrien einzuhalten und nachstehend angeführte Folgeprüfungen durchzuführen.

3.8.1 Prüfanforderung und Prüfkörperaufbau

Prüfdruck an der Düse:	(120 ± 5) bar
Anzahl Zyklen (Vor-Zurück über gesamte Rohrlänge):	25 (50)
Vorschubgeschwindigkeit Düse:	1 m/min (gem. CEN/TR 14920:2005)
Spülwassermenge:	≥ 45 l/min
Wassertemperatur:	(20 ± 5) °C
Umgebungstemperatur:	(20 ± 10) °C
Prüfkörper und Prüfaufbau:	gemäß Abbildung 2
Düsendurchmesser:	2,8 mm (gem. CEN/TR 14920:2005)
Düsen-Strahlwinkel:	(5 ± 1)° (gem. CEN/TR 14920:2005)
Düsenlage zur Rohrrinnenwand:	30° (gem. CEN/TR 14920:2005)
Düsenabstand von Rohrrinnenwand:	10 mm (gem. CEN/TR 14920:2005)

Anmerkung:

Der Prüfdruck an der Düse von 120 bar entspricht in der Praxis bei Einsatz einer Rundstrahldüse einem Pumpendruck am Spülwagen von ca. 170 bar bei Annahme folgender Rahmenbedingungen:

- Spülwassermenge: 400l/min
- Schlauchdimension: DN 32
- Schlauchlänge: 250 lfm

Auf Grund dieser Rahmenbedingungen ergibt sich laut ÖWAV Regelblatt 34 ein Druckverlust von 0,2 bar/lfm.

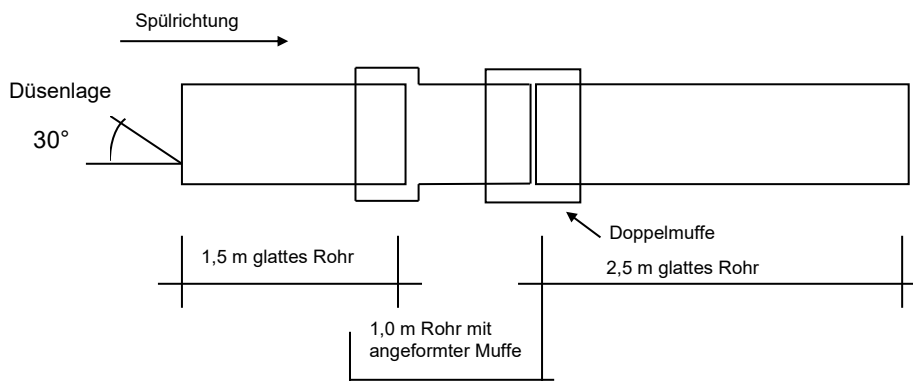


Abbildung 2: Prüfkörper und Prüfaufbau für die dynamische Spülbeständigkeit

Prüfkörper für dynamische Spülbeständigkeit und nachfolgenden Prüfungen (3.8.2 - 3.8.5):

1 x 1,0 m Rohr mit angeformter Muffe in DN/OD 200 - Dichtheit und Ringsteifigkeit

1 x 1,5 m glattes Rohr in DN/OD 200 - Dichtheit und Schlagbeanspruchung

1 x 2,5 m glattes Rohr in DN/OD 200 - Zeitstand-Innendruckverhalten

1 x Doppelmuffe in DN/OD 200 - optische Begutachtung

Führt der Rohrersteller kein Rohr mit angeformter Muffe in seinem Programm, kann anstelle der angeformten Muffe eine Doppelmuffe verwendet werden.

Nach der Durchführung der dynamischen Spülbeständigkeit ist das Prüfprogramm nach Abschnitt 3.8.2 bis Abschnitt 3.8.5 an den gespülten Rohren bzw. deren Verbindung durchzuführen. Der Rohrabschnitt, auf dem sich der Wendepunkt der Düse befindet, ist bei den nachfolgenden Prüfungen nicht zu berücksichtigen.

Bei Durchschlag der Rohrwand ist die Prüfung nicht bestanden und es entfallen die weiteren Folgeprüfungen in den Abschnitten 3.8.2 bis 3.8.5.

3.8.2 Zeitstand-Innendruckverhalten

Die Prüfung ist nach ÖNORM EN ISO 1167-1 und -2 über 140 h bei 80 °C gemäß den Anforderungen nach Abschnitt 7.1 der ÖNORM B 5113 an drei nach der Spülung entnommenen Rohren durchzuführen. An keiner der Proben darf während der Prüfzeit ein Bruch auftreten.

3.8.3 Ringsteifigkeit

Die Prüfung der Ringsteifigkeit ist in Anlehnung an die ÖNORM EN ISO 9969 an einer Belastungsposition derart durchzuführen, dass sich die nach 3.8.1 beanspruchte Innenfläche in der maximalen Zugspannungszone befindet (Scheitel- oder Sohlzone). Der ermittelte Wert muss mindestens der Nenn-Ringsteifigkeit SN entsprechen.

3.8.4 Dichtheit der elastomeren Muffenverbindung

Die Dichtheit der Muffenverbindung ist nach den Anforderungen der ÖNORM B 5113, Abschnitt 10 nachzuweisen.

3.8.5 Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung

Der Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung ist nach den Anforderungen der ÖNORM B 5113, Abschnitt 8.1 nachzuweisen. Die nach 3.8.1 beanspruchte Innenfläche des Rohres ist in die Aufschlagzone des Fallgewichtes zu positionieren.

3.9 Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb

Die Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb ist vorzugsweise an Rohren DN/OD 200 bis DN/OD 315 gemäß der DIN 19565-1:1989, Abschnitt 5.10 nachzuweisen.

Eine Rohrhalschale wird gemäß den Prüfvorgaben in DIN 19565-1:1989 mit einem Kies-Wasser-Gemisch gefüllt. Die Rohrhalschale wird wechselweise mit einer Frequenz von etwa 20 ± 2 Lastspielen pro Minute über 200.000 Lastspiele geschwenkt, so dass durch die Bewegung des Kies-Wasser-Gemisches die Abriebwirkung erzeugt wird. Der Abrieb wird in vorgegebenen Abständen an der Rohrsohle gemessen.

Der mittlere Abrieb an der Rohrsohle darf nach 200.000 Lastspielen (100.000 Zyklen) nicht größer sein als 0,30 mm.

3.10 Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen

Die Beschaffenheit, Farbe der Wandschichten sowie die Abmessungen von Rohren und Formstücken sind gemäß den jeweiligen Abschnitten der ÖNORM B 5113 mit erhöhter Prüfhäufigkeit zu prüfen und müssen mit den Angaben des Herstellers übereinstimmen.

3.11 Dichtringe

Die Dichtringe müssen der ÖNORM EN 681-1 oder einer Veröffentlichung der EN 681-1 eines anderen benannten Normungsinstituts entsprechen und sind durch eine Inspektionsstelle zu überwachen. Der Nachweis ist durch eine Herstellerdeklaration des Systemanbieters zu erbringen.

3.12 Kennzeichnung

Die Rohre sind mit „ÖNORM B 5113 geprüft“ und zusätzlich mit „GRIS“ und der dem Hersteller verliehenen Gütezeichennummer zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung mit der Gütezeichennummer ist zu überprüfen.

4 Produktionsspezifische Anforderungen

Folgende qualitätssichernde Maßnahmen sind bei der Produktion einzuhalten. Sie sind durch die Inspektionsstelle zu kontrollieren. Das Ergebnis ist im Inspektionsbericht zu dokumentieren.

4.1 Qualitätsmanagementsystem

Der Werkstoffhersteller sowie der Rohrhersteller müssen ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach ÖNORM EN ISO 9001 oder gemäß einer Veröffentlichung der ISO 9001 eines anderen benannten Normungsinstituts nachweisen.

4.2 Werkstoffeingangskontrolle

Es ist eine Werkstoffeingangskontrolle durchzuführen. Dadurch soll sichergestellt werden, dass gleichbleibende Werkstoffqualität für die Fertigung freigegeben wird. Die entsprechenden Anweisungen sind im QM-System festzulegen.

4.3 Materialversorgung

Die Beschickung der Rohrextruder hat grundsätzlich mit Siloware zu erfolgen. Die PP-Formmassen sind 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 ist das Material, sofern nicht in Silos gelagert, in geschlossenen Hallen zu lagern und vor Verunreinigungen zu schützen.

4.4 Materialvortrocknung

Durch geeignete Maßnahmen (z.B. Trocknungsgeräte) ist sicher zu stellen, dass der Feuchtigkeitsgehalt von 300 ppm bzw. der Anteil an flüchtigen Bestandteilen von 350 ppm nicht überschritten wird.

4.5 Schutz vor Verunreinigungen

Um etwaige Verunreinigungen und Fremdkörpereinschlüsse aus dem Schmelzstrom zu filtern, ist in der Mittelschicht ein Filtersiebpaket zu verwenden.

4.6 Kontrolle der Abmessungen

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

Optional darf eine Offline-Überprüfung der genannten Abmessungen alle 2 Stunden durchgeführt werden. Wird eine Abweichung festgestellt, muss der Bestand bis zur letzten positiven Prüfung gesperrt und vor Freigabe nachkontrolliert werden.

4.7 Produktionssteuerung

Der Fertigungsprozess ist durch kontinuierliche 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.

- 4.8 Ablängvorrichtung
Die Sägen müssen so konzipiert sein, dass während der kontinuierlichen Produktion glatte Schnitte senkrecht zur Rohrachse und ohne anhängende Späne möglich sind.
- 4.9 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 Holzrahmeneinheiten (Hobbocks) so zu verpacken, dass die Rohre unter normalen Bedingungen nicht beschädigt und deformiert werden können.
Die Bodenhölzer müssen einen Mindestquerschnitt von 50 mm x 50 mm haben.
- 4.10 Lagerung und Manipulation beim Hersteller
Der Rohrlagerplatz muss entsprechend befestigt und augenscheinlich sauber sein, sodass er für die Lagerung der Produkte geeignet ist.
Die Manipulation der Hobbocks 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, 4 Staplergabeln zu verwenden.
- 4.11 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 zu ermöglichen, sind die Fertigungsdaten mindestens 10 Jahre lang aufzubewahren.
- 5. Kundenbezogene Anforderungen**
- 5.1 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.
- 5.2 Vertriebssystem und Verfügbarkeit
Der Hersteller von Rohren und Formstücken muss für seine Produkte ein Vertriebssystem unterhalten, das eine Versorgung und Servicierung des österreichischen Marktes mit kurzen Lieferzeiten sicherstellt.
Der Hersteller hat im Rahmen seines QM-Systems Vorkehrungen zu treffen, die sicherstellen, dass die mit dem Kunden vereinbarten Lieferfristen eingehalten werden.
Als kurze Lieferzeit im Sinne dieser Bestimmungen ist zu verstehen, dass Standardrohre in Mengen bis zu einem ganzen LKW-Zug sowie Standard-Armaturen innerhalb von 3 Tagen auf der Baustelle sein müssen; entsprechendes Standardzubehör (z.B. Rohrkupplungen) muss innerhalb von 24 Stunden verfügbar sein.
- 5.3 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.
- 5.4 Baustellenbetreuung
Der Hersteller 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 ist vom Hersteller oder dem österreichischen Lieferanten zu benennen und im QM-System nachzuweisen.

5.5 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.

5.6 Materialrücknahme

Für Rohre und Formstücke verpflichtet sich der Hersteller, nach Abschluss der Baustelle nicht benötigte, in einem verkaufsfähigen Zustand befindliche Standardrohre, Standardformstücke und Zubehörteile unter Berücksichtigung einer Manipulationsgebühr, im Umfang von max. 3 % der gelieferten Menge, zurückzunehmen.

5.7 Qualitätsmanagementsystem

Der Hersteller hat den Nachweis zu erbringen, dass er ein QM-System mindestens nach den Regeln der ÖNORM EN ISO 9001 oder gemäß einer Veröffentlichung der ISO 9001 eines anderen benannten Normungsinstituts betreibt. Der Nachweis ist entweder durch Vorlage eines Zertifikates oder durch einen dafür befugten Auditor zu erbringen.

6. **Umweltspezifische Anforderungen**

Im Sinne einer umweltfreundlichen Produktion und Vermarktung sind Maßnahmen zum Schutz der Umwelt zu treffen. Dafür sind folgende Anforderungen einzuhalten. Die Einhaltung ist durch die Inspektionsstelle zu kontrollieren. Das Ergebnis ist im Inspektionsbericht und in der GRIS Auditcheckliste zu dokumentieren.

6.1 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 die Mitgliedschaft im ÖAKR, (Österreichischer Arbeitskreis Kunststoffrohr Recycling) oder eine Nutzungsvereinbarung mit dem ÖAKR bindend erforderlich.

6.2 Umweltmanagement-System

Der Hersteller hat den Nachweis zu erbringen, dass er ein Umweltmanagement-System gemäß den Regeln der ISO 14001 oder Responsible Care betreibt.

Der Nachweis ist entweder durch Vorlage eines Zertifikates oder durch einen dafür befugten Auditor zu erbringen.

7. Prüfumfang und Häufigkeit

7.1 Erstprüfung

Erstmalige Überprüfung der Produkte durch eine akkreditierte Inspektionsstelle entsprechend dieser Speziellen Gütevorschrift im Umfang der GRIS-Erstprüfung gemäß Tabelle 4.

Tabelle 4: Prüfumfang der GRIS-Erstprüfung

Prüfmerkmal	GRIS-Erstprüfung	
	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme / Nachweise
Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM B 5113	3.1	Normkonformitätsbescheinigung (ÖNORM geprüft)
Einzusetzende Werkstoffe	3.2	Herstellereklärung
Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)	3.3	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾
Zeitstand-Innendruckverhalten	3.4	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Dichtheit der Muffenverbindung des Rohres mit erhöhten Anforderungen	3.5	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ , und Dichtringtype
Dichtheit der Verbindung Rohr mit Formstück mit erhöhten Anforderungen	3.6	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ , und Dichtringtype
Langzeitdichtheit und Wurzeleindringfestigkeit	3.7	1 mal pro DN/OD 200 und DN/OD 315 ⁴⁾
Dynamische Spülbeständigkeit	3.8	1 mal an der Prüfanordnung DN/OD 200 ⁴⁾
Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb	3.9	1 mal vorzugsweise an einer Rohrdimension von DN/OD 200 bis DN/OD 315 ⁴⁾
Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen von Rohren und Formstücken	3.10	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾ bzw. Formstückgruppe ²⁾
Dichtringe	3.11	Herstellereklärung
Kennzeichnung	3.12	Kontrolle der Signiervorschrift
Produktionsspezifische Anforderungen	4	Nachweis gem. GRIS Auditcheckliste
Kundenbezogene Anforderungen	5	Nachweis gem. GRIS Auditcheckliste
Umweltspezifische Anforderungen	6	Nachweis gemäß GRIS Auditcheckliste
Überprüfung der Voraussetzungen für die Eigenüberwachung	7.2	Kontrolle durch die Inspektionsstelle

- 1) Abmessungsgruppe 1: DN/OD 110 - 200
 Abmessungsgruppe 2: DN/OD 250 - 500
 Abmessungsgruppe 3: DN/OD 630 – 1000

- 2) Formstückgruppe 1: Bogen
 Formstückgruppe 2: Abzweige
 Formstückgruppe 3: andere Formstücke

- 3) Steifigkeitsklassen: Steifigkeitsklassen gemäß GRIS Registrierungsumfang (Bsp. SN8 ≥ 12kN/m²)

- 4) Für den Fall, dass der Hersteller diese Rohrdimensionen nicht im Produktionsprogramm hat, können auf Vereinbarung mit der Inspektionsstelle auch andere Dimensionen herangezogen werden.

7.2 Eigenüberwachungsprüfung

Überprüfung der Produkte durch den Hersteller entsprechend den Festlegungen dieser Speziellen Gütevorschrift gemäß Tabelle 5

Tabelle 5: Prüfungsumfang der GRIS-Eigenüberwachung

Prüfmerkmal	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme
Zeitstand-Innendruckverhalten	3.4	1 x monatlich an einer Dimension (1 Probekörper)

7.3 Erweiterte Überwachungsprüfung und Überwachungsprüfung

Überprüfung des Herstellers und der Produkte durch die Inspektionsstelle entsprechend den Festlegungen dieser Speziellen Gütevorschrift gemäß Tabelle 6.

Produkte, für welche bereits ein gültiges Zertifikat gemäß der GV 15 vorliegt, müssen nicht erneut erstgeprüft werden.

Tabelle 6: Prüfumfang der jährlichen GRIS-Fremdüberwachung

Prüfmerkmal	Erweiterte Überwachungsprüfung		Überwachungsprüfung	
	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probenahme / Nachweise
Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM B 5113	3.1	Konformitätsbescheinigung (ÖNORM geprüft)	-	-
Einzusetzende Werkstoffe	3.2	Herstellendeklaration	-	-
Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)	3.3	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾	-	-
Zeitstand-Innendruckverhalten	3.4	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾	-	-
Dichtheit der Muffenverbindung des Rohres mit erhöhten Anforderungen	3.5	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ , und Dichtringtype	-	-
Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen von Rohren und Formstücken	3.10	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾ bzw. Formstückgruppe ²⁾	3.10	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾ bzw. Formstückgruppe ²⁾
Dichtringe	3.11	Herstellendeklaration	-	-
Kennzeichnung	3.12	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾	3.12	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ u. Steifigkeitsklasse ³⁾
Produktionsspezifische Anforderungen	4	Nachweis gem. GRIS Auditcheckliste	-	-
Kundenbezogene Anforderungen	5	Nachweis gem. GRIS Auditcheckliste	-	-
Umweltspezifische Anforderungen	6	Nachweis gemäß GRIS Auditcheckliste	-	-
Kontrolle der Eigenüberwachung und Überprüfung der Voraussetzung für die Eigenüberwachung	7.2	Protokolle und Kontrolle durch die Inspektionsstelle	7.2	Protokolle und Kontrolle durch die Inspektionsstelle

- 1) Abmessungsgruppe 1: DN/OD 110 - 200
 Abmessungsgruppe 2: DN/OD 250 - 500
 Abmessungsgruppe 3: DN/OD 630 – 1000

- 2) Formstückgruppe 1: Bögen
 Formstückgruppe 2: Abzweige
 Formstückgruppe 3: andere Formstücke

- 3) Steifigkeitsklassen: Steifigkeitsklassen gemäß GRIS Registrierungsumfang (Bsp. SN8 ≥ 12kN/m²)

8. Zitierte Normen und Regelwerke

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments 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 5113	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte, drucklose Abwasserkanäle und -leitungen — Polypropylen Vollwand-Rohrleitungssysteme mit mehrschichtigem Wandaufbau (PP-ML) Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem
ÖNORM EN 681-1	Elastomer-Dichtungen - Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung - Teil 1: Vulkanisierter Gummi
ÖNORM EN 14741	Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme aus Thermoplasten - Verbindungen für erdverlegte drucklose Anwendungen – Prüfverfahren für das Langzeit-Dichtverhalten von Verbindungen mit Elastomer-Dichtungen durch Abschätzung des Dichtdrucks
ÖNORM EN ISO 1167-1	Rohre, Formstücke und Bauteilkombinationen aus thermoplastischen Kunststoffen für den Transport von Flüssigkeiten – Bestimmung der Widerstandsfähigkeit gegen inneren Überdruck - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren
ÖNORM EN ISO 1167-2	Rohre, Formstücke und Bauteilkombinationen aus thermoplastischen Kunststoffen für den Transport von Flüssigkeiten – Bestimmung der Widerstandsfähigkeit gegen inneren Überdruck - Teil 2: Vorbereitung der Rohr-Probekörper
ÖNORM EN ISO 3127	Rohre aus Thermoplasten - Bestimmung der Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung – Umfangsverfahren
ÖNORM EN ISO 9969	Thermoplastische Rohre - Bestimmung der Ringsteifigkeit
ÖNORM EN ISO 13259	Erdverlegte Rohrleitungssysteme aus Thermoplasten für drucklose Anwendungen — Prüfverfahren für die Dichtheit von elastomeren Dichtringverbindungen
ÖNORM EN ISO 13263	Rohrleitungssysteme aus Thermoplasten für drucklose erdverlegte Entwässerungs- und Abwasserleitungen - Formstücke aus Thermoplasten -- Prüfverfahren der Schlagzähigkeit
ÖNORM EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
CEN/TR 14920:2005	Widerstandsfähigkeit von Rohrleitungsteilen für Abwasserkanäle und -leitungen beim Hochdruckspülen – Prüfung mit beweglicher Düse
DIN 19565-1:1989	Rohre und Formstücke aus glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GF) für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen; geschleudert, gefüllt – Maße, Technische Lieferbedingungen
BGBI.I Nr. 28/2012	Bundesgesetz über die Akkreditierung von Konformitätsbewertungsstellen (Akkreditierungsgesetz 2012 – AkkG 2012)
ÖWAV Regelblatt 34	Hochdruckreinigung von Kanälen
Allgemeine Gütevorschriften des GRIS	
GRIS Audit-Checkliste	