



GRIS-Gütevorschrift

GV 16

Spezielle Gütevorschrift für Kanalrohre und Formstücke aus Polypropylen (PP) für den Siedlungswasserbau

Ausgabedatum: 01.07.2018

Inhalt:

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

Güteschutzverband Rohre im Siedlungswasserbau
Arsenal, Objekt 213, Franz Grill-Straße 5, 1030 Wien
Tel.: +43 1 7981601 150 DW - www.gris.at - info@gris.at
ZVR-Zahl: 022637472

Medieninhaber: GRIS, Franz-Grill-Strasse 5, Arsenal Objekt 213, 1030 Wien

T +43 1 798 16 01-150 • **I** www.gris.at • **E** info@gris.at

Nachdruck, Vervielfältigung und Aufnahme auf oder in sonstigen Datenträgern, auch auszugsweise, sind nur mit ausdrücklicher Genehmigung des GRIS gestattet.

Diese Gütevorschrift wird laufend dem Qualitätsstandard angepasst. Schriftliche Anregungen werden daher gerne entgegengenommen.

1 Vorbemerkungen

Diese Gütevorschrift ersetzt die GV 16 "Spezielle Gütevorschrift für Kanalrohre und Formstücke aus Polypropylen (PP) für den Siedlungswasserbau", Ausgabe 01.07.2017.

Änderungsvermerk:

- Neue Ausgabe des zugrundeliegenden Regelwerks ÖNORM EN 1852-1
- Editorielle Anpassungen
- Neue Prüfung bei Abschnitt 3.2: Einzusetzende Werkstoffe
- Neue Prüfung bei Abschnitt 3.4: Dichtheit der Verbindung Rohr mit Formstück mit erhöhten Anforderungen
- Neuer Text bei Abschnitt 4.4: Trockenheit des Werkstoffes

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 EN 1852-1 zugrunde. Die Erfüllung der Anforderungen dieser ÖNORM und der vorliegenden Speziellen Gütevorschrift ist durch eine nach dem Akkreditierungsgesetz (AkkG 2012) akkreditierten Prüf- und Inspektionsstelle zu bestätigen.

2 Anwendungsbereich

Diese Spezielle Gütevorschrift ist für vollwandige, erdverlegte Abwasserkanäle und –leitungen aus Polypropylen (PP), die als Freispiegelleitungen betrieben werden, anzuwenden. Für Rohre und Formstücke mit mehrschichtigem Wandaufbau, profilierter Wandung oder Schaumkernen, sowie aus hochgefülltem Polypropylen ist diese Spezielle Gütevorschrift nicht anwendbar.

3 Produktspezifische Anforderungen

Es werden folgende über die ÖNORM EN 1852-1 hinausgehende Produkthanforderungen und Prüfungen festgelegt:

3.1 Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM EN 1852-1

Es ist eine gültige „ÖNORM EN 1852-1 geprüft“ Zertifizierung für Rohre und zugehörige Formstücke nachzuweisen.

3.2 Einzusetzende Werkstoffe

Die Verwendung von Neumaterial und sauberem Umlaufmaterial aus eigener Rohr- und Formstückproduktion gemäß ÖNORM EN 1852-1 ist ohne Einschränkung zugelassen. Rücklaufmaterial und Recyclat dürfen nicht eingesetzt werden.

Dies ist durch eine DSC-Prüfung gemäß ÖNORM EN ISO 11357-3 (2. Heizlauf im Temperaturbereich von 20 – 200 °C) nachzuweisen. Die DSC-Auswertung erfolgt vergleichend an dem verwendeten PP-Werkstoff, den verwendeten Additiven (z.B. Masterbatch) und des zu prüfenden Rohres.

Die DSC-Kurve des Rohres darf nur Peaks aufweisen, welche dem Werkstoff PP zuordenbar sind. Darüber hinaus dürfen keine weiteren Peaks als jene des Werkstoffes und Additive festgestellt werden.

3.3 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 EN 1852-1 mit erhöhten Prüfkriterien 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°

3.4 Dichtheit der Verbindung Rohr mit Formstück mit erhöhten Anforderungen

Die Dichtheit der elastomeren Dichtringverbindung zwischen Rohr und Formstück ist gemäß ÖNORM EN 1852-1 mit erhöhten Prüfkriterien nachzuweisen.

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°

- 3.5 Erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung an Rohren
Die erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung ist gemäß ÖNORM EN ISO 3127 im Umfangsverfahren (jedoch mit gegenüber Tabelle 8 der ÖNORM EN 1852-1 erhöhten Prüfparametern) durchzuführen.

Prüf- und Konditionierungstemperatur: -10 °C

- 3.6 Langzeitdichtheit und Wurzelfestigkeit
Der Nachweis der Langzeitdichtheit und Wurzelfestigkeit 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 ÖNORM EN 1852-1 bzw. den Herstellerangaben entsprechende maximale Spaltmaß (Maximaler Innendurchmesser am Sickingrund $d_{3,max}$ versus minimaler Rohraußendurchmesser $d_{em,min}$) laut Abbildung 1 erzeugt wird.

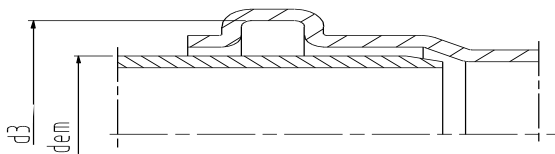


Abbildung 1: Bezeichnung der Muffenmaße zur Definition des maximalen Spaltmaßes.

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 1 erfüllt werden.

Tabelle 1: Anforderungen an die elastomere Dichtringverbindung

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

Die Wirkung von Erdlasten und die daraus folgenden Deformation der Rohrverbindung sowie deren Einfluss auf die Langzeitdichtheit und Wurzelfestigkeit ist mittels Versuch an belasteten Proben zu untersuchen. Dabei sind die Verbindungen bezogen auf den Rohr-Innendurchmesser 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. $p_{100\text{Jahre,Def,A}}$) 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 1 dargestellten Anforderungen sind für die Werte an den Positionen A, B und C zu erfüllen. Nach Prüfung gemäß ÖNORM EN 14741 hat die Dichtringverbindung die in Tabelle 1 dargestellten Anforderungen zu erfüllen.

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

- 3.7.1 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)
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)
Düsen-Strahlwinkel:	(5 ± 1)° (gem. CEN/TR 14920)
Düsenlage zur Rohrwand:	30° (gem. CEN/TR 14920)
Düsenabstand von Rohrwand:	10 mm (gem. CEN/TR 14920)

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-RB 34 ein Druckverlust von 0,2 bar/lfm.

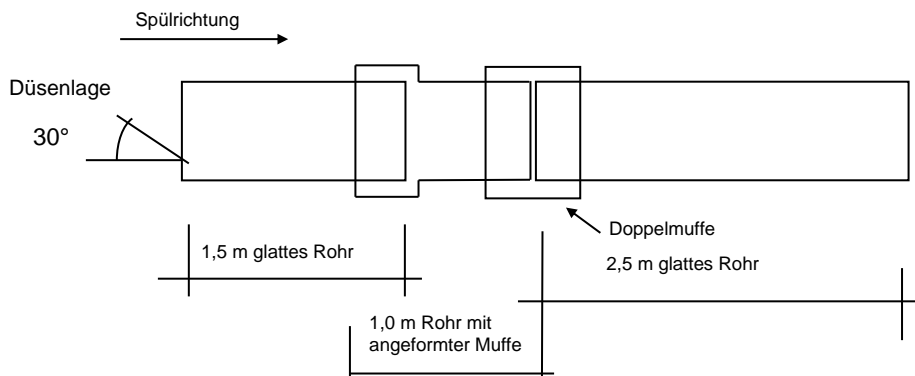


Abbildung 2: Prüfkörper und Prüfaufbau für die dynamische Spülbeständigkeit

Prüfkörper für dynamische Spülbeständigkeit und nachfolgende Prüfungen (3.7.2 - 3.7.5):

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 Kugelfall

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

1 x Doppelmuffe in DN/OD 200 - optische Begutachtung

Führt der Rohrhersteller 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 3.7.2 bis Abschnitt 3.7.5 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.

3.7.2 Zeitstand-Innendruckverhalten

Die Prüfung ist nach ÖNORM EN ISO 1167-1 und -2 über 140 h bei 80 °C gemäß den Anforderungen nach Abschnitt 5.4 der ÖNORM EN 1852-1 an drei, nach der Spülung entnommenen Rohren durchzuführen. An keiner der Proben darf während der Prüfzeit ein Bruch auftreten.

3.7.3 Ringsteifigkeit

Die Prüfung der Ringsteifigkeit ist in Anlehnung an die ÖNORM EN ISO 9969 an einer

Belastungsposition derart durchzuführen, dass sich die nach 3.7.1 beanspruchte Innenfläche in der maximalen Zugspannungszone befindet (Scheitel- oder Sohlzone). Der ermittelte Wert muss mindestens der Nenn-Ringsteifigkeit SN entsprechen.

3.7.4 Dichtheit der elastomeren Dichtringverbindungen

Die Dichtheit der elastomeren Dichtringverbindungen ist nach den Anforderungen der ÖNORM EN 1852-1, Abschnitt 10 nachzuweisen.

3.7.5 Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung

Der Widerstand gegen äußere Schlagbeanspruchung ist nach den Anforderungen der ÖNORM EN 1852-1, Abschnitt 8.1.1 nachzuweisen. Die nach 3.7.1 beanspruchte Innenfläche des Rohres ist in die Aufschlagzone des Fallgewichtes zu positionieren.

3.8 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.

3.9 Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen

Die Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen von Rohren und Formstücken sind gemäß den Vorgaben der ÖNORM EN 1852-1 mit erhöhter Prüfhäufigkeit zu überprüfen und müssen mit den Angaben des Herstellers übereinstimmen.

Die Rohre und Formstücke müssen durchgehend und gleichmäßig eingefärbt sein.

3.10 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 Prüf- und Inspektionsstelle zu überwachen. Der Nachweis ist durch eine Herstellerdeklaration des Systemanbieters zu erbringen.

3.11 Zusätzliche Ringsteifigkeiten

In Ergänzung zu den Nennringsteifigkeiten SN 4, SN 8 und SN 16 gemäß ÖNORM EN 1852-1 sind zusätzlich die Nennringsteifigkeiten SN 6, SN 10, SN 12 und SN 14 zulässig. Die zusätzlichen Nennringsteifigkeiten sind gemäß ÖNORM EN ISO 9969 nachzuweisen.

3.12 Kennzeichnung

Die Rohre sind mit „ÖNORM EN 1852-1 geprüft“ und der zugehörigen Zertifikatsnummer sowie 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 Prüf- und Inspektionsstelle zu kontrollieren. Das Ergebnis ist im Prüf-/Inspektionsbericht zu dokumentieren.

4.1 Qualitätsmanagementsystem

Der Werkstoffhersteller sowie der Rohrerhersteller 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 gleich bleibende Werkstoffqualität für die Fertigung freigegeben wird. Die entsprechenden Anweisungen sind im QM-Handbuch 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 Trockenheit des Werkstoffes

Im Zuge der Wareneingangskontrolle ist die Trockenheit des Werkstoffes zu prüfen. Dies erfolgt durch die Bestimmung der flüchtigen Bestandteile (gemäß 4.4.1) bzw. des Feuchtegehaltes (gemäß 4.4.2).

Die Trockenheit des Werkstoffes vor der Produktion ist durch Lagerung gemäß 4.3 und geeignete Maßnahmen (z.B. Trocknungsgeräte) sicher zu stellen.

4.4.1 Flüchtige Bestandteile im Granulat

Die Bestimmung des Anteils an flüchtigen Bestandteilen im Granulat hat nach einer der folgenden Methoden zu erfolgen:

- a) Prüfung gemäß ÖNORM EN 12099. Das Ergebnis darf einen Maximalwert von 350 mg/kg nicht überschreiten.
- b) Prüfung mit Infrarot- bzw. Halogentrockner. Der Trocknungsverlust darf einen Maximalwert von 1000 mg/kg (entspricht 0,1 % der Masse) nicht überschreiten.

Wird eine der Anforderungen nicht erfüllt, ist die Prüfung nach Abschnitt 4.4.2 durchzuführen.

4.4.2 Feuchtegehalt im Granulat

Der Feuchtegehalt im Granulat gemäß ÖNORM EN ISO 15512 darf einen Maximalwert von 300 mg/kg nicht überschreiten. Der Nachweis ist nur dann erforderlich, wenn die Anforderung an flüchtige Bestandteile (siehe 4.4.1) nicht erfüllt wird. Im Zweifelsfall gilt die Anforderung an den Feuchtegehalt.

4.5 Schutz vor Verunreinigungen

Um etwaige Verunreinigungen und Fremdkörpereinschlüsse aus dem Schmelzestrom zu filtern, ist 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 zu 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 Rohringbunde und 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,...) ist eine lückenlose Dokumentation zu führen.

Um im Schadensfall die Rückverfolgbarkeit zu ermöglichen, sind die Fertigungsdaten mindestens 10 Jahre lang aufzubewahren.

5 **Kundenbezogene Anforderungen** 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 Verfügbarkeit

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

Für Rohre und Armaturen gilt, 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 Entsorgung und Wiederverwertbarkeit

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

Die Entsorgung von schadhafte 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) bindend erforderlich.

5.4 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 des Herstellers nachzuweisen.

5.5 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 des Herstellers nachzuweisen.

5.6 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.

5.7 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.

5.8 Vertretung in Österreich

Der Hersteller von Rohren und Formstücken muss für seine Produkte eine Vertretung in Österreich haben, bei der für die gegenständlichen Erzeugnisse ein Kundendienst und ein Ersatzteillager (z.B. Dichtringe) 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.

5.9 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 Prüfumfang und Häufigkeit** Erstprüfung
 Erstmalige Überprüfung der Produkte durch eine akkreditierte Prüf- und Inspektionsstelle entsprechend dieser Speziellen Gütevorschrift im Umfang der GRIS-Erstprüfung gemäß Tabelle 2.

Tabelle 2: Prüfumfang der GRIS-Erstprüfung

Prüfmerkmal	GRIS-Erstprüfung	
	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme/Nachweise
Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM EN 1852-1	3.1	Konformitätsbescheinigung (ÖNORM geprüft)
Einzusetzende Werkstoffe	3.2	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Dichtheit der Muffenverbindung des Rohres mit erhöhten Anforderungen	3.3	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Verbindungstyp
Dichtheit der Verbindung Rohr mit Formstück mit erhöhten Anforderungen	3.4	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾
Erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)	3.5	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾
Langzeitdichtheit und Wurzelfestigkeit	3.6	1 mal pro DN/OD 200 und DN/OD 315 ³⁾
Dynamische Spülbeständigkeit	3.7	1 mal an der Prüfanordnung DN/OD 200 ³⁾
Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb	3.8	1 mal vorzugsweise an einer Rohrdimension von DN/OD 200 bis DN/OD 315 ³⁾
Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen an Rohren und Formstücken	3.9	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾ bzw. Formstückgruppe ⁴⁾
Dichtringe	3.10	Herstellerdeklaration
Zusätzliche Ringsteifigkeiten	3.11	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ je zusätzlicher Steifigkeitsklasse ²⁾
Kennzeichnung der Rohre	3.12	Kontrolle der Signiervorschrift
Produktionsspezifische Anforderungen	4	Nachweis gemäß GRIS Audit-Checkliste
Kundenbezogene Anforderungen	5	Nachweis gemäß GRIS Audit-Checkliste
Überprüfung der Voraussetzung für die Eigenüberwachung	6.2	Kontrolle durch die Prüf- und Inspektionsstelle

¹⁾ Abmessungsgruppe 1: DN/OD 110 - 200

Abmessungsgruppe 2: DN/OD 250 - 500

Abmessungsgruppe 3: DN/OD 630 – 1200

Abmessungsgruppe 4: DN/OD 1400 – 1600

²⁾ Steifigkeitsklassen gemäß GRIS-Registrierumfang

³⁾ Für den Fall, dass der Hersteller diese Rohrdimensionen nicht im Produktionsprogramm hat, können auf Vereinbarung mit der Prüf- und Inspektionsstelle auch andere Dimensionen herangezogen werden.

⁴⁾ Formstückgruppe 1: Bögen

Formstückgruppe 2: Abzweige

Formstückgruppe 3: andere Formstücke

6.2 Eigenüberwachungsprüfung

Überprüfung der Produkte durch den Hersteller entsprechend den Festlegungen dieser Speziellen Gütevorschrift gemäß Tabelle 3.

Tabelle 3: Prüfungsumfang der GRIS-Eigenüberwachung

Prüfmerkmal	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme
Erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)	3.5	1 x wöchentlich je prod. Dimension und nach jedem Anfahren
Kennzeichnung der Rohre	3.12	1 x alle 8 Stunden und nach jedem Anfahren
Trockenheit des Werkstoffes	4.4	Wareneingangsprüfung je Formmassencharge

- 6.3 Erweiterte Überwachungsprüfung und Überwachungsprüfung
Überprüfung des Herstellers und der Produkte durch die Prüf- und Inspektionsstelle
entsprechend den Festlegungen dieser Speziellen Gütevorschrift gemäß Tabelle 4.

Tabelle 4: Prüfumfang der GRIS-Fremdüberwachung

Prüfmerkmal	Erweiterte Überwachungsprüfung		Überwachungsprüfung	
	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme/Nachweise	GRIS-GV Abschnitt	Häufigkeit der Probennahme/Nachweise
Konformitätsnachweis gemäß ÖNORM EN 1852-1	3.1	Konformitätsbescheinigung (ÖNORM geprüft)	-	-
Einzusetzende Werkstoffe	3.2	1 Prüfung	-	-
Dichtheit der Muffenverbindung des Rohres mit erhöhten Anforderungen	3.3	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Verbindungstyp	-	-
Erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Umfangsverfahren)	3.5	1 mal pro Abmessungsgruppe und Steifigkeitsklasse	-	-
Beschaffenheit, Farbe und Abmessungen von Rohren und Formstücken	3.9	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾ bzw. Formstückgruppe ³⁾	3.9	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾ bzw. Formstückgruppe ³⁾
Dichtringe	3.10	Herstellerdeklaration	-	-
Zusätzliche Ringsteifigkeiten	3.11	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾	3.11	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾
Kennzeichnung der Rohre	3.12	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾	3.12	1 mal pro Abmessungsgruppe ¹⁾ und Steifigkeitsklasse ²⁾
Produktionsspezifische Anforderungen	4	Nachweis gemäß GRIS Audit-Checkliste	-	-
Kundenbezogene Anforderungen	5	Nachweis gemäß GRIS-Audit-Checkliste	-	-
Kontrolle der Eigenüberwachung und Überprüfung der Voraussetzung für die Eigenüberwachung	6.2	Protokolle und Kontrolle durch die Prüf- und Inspektionsstelle	6.2	Protokolle und Kontrolle durch die Prüf- und Inspektionsstelle

- ¹⁾ Abmessungsgruppe 1: DN/OD 110 - 200
 Abmessungsgruppe 2: DN/OD 250 - 500
 Abmessungsgruppe 3: DN/OD 630 – 1200
 Abmessungsgruppe 4: DN/OD 1400 – 1600
²⁾ Steifigkeitsklasse gemäß GRIS-Registrierungsumfang
³⁾ Formstückgruppe 1: Bögen
 Formstückgruppe 2: Abzweige
 Formstückgruppe 3: andere Formstücke

7 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 EN 681-1	Elastomer-Dichtungen, Werkstoffanforderungen für Rohrleitungs-dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Ent-wässerung (Vulkanisierter Gummi)
ÖNORM EN 1852-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) - Teil 1: Anforderung an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem
ÖNORM EN 12099	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Polyethylen-Rohrleitungswerkstoffe und -teile - Bestimmung des Gehalts an flüchtigen Bestandteilen
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 15512	Kunststoffe - Bestimmung des Wassergehaltes
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 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
ÖNORM EN ISO 9969	Thermoplastische Rohre – Bestimmung der Ringsteifigkeit
ÖNORM EN ISO 11357-3	Kunststoffe - Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) - Teil 3: Bestimmung der Schmelz- und Kristallisationstemperatur und der Schmelz- und Kristallisationsenthalpie
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 Konformitäts-bewertungsstellen (Akkreditierungsgesetz 2012 – AkkG 2012)
ÖWAV-RB 34	Hochdruckreinigung von Kanälen
Allgemeine Gütevorschriften des GRIS	
GRIS Audit-Checkliste	