

RAL

GÜTEZEICHEN



Abscheideranlagen

Gütesicherung

RAL-GZ 693

Ausgabe Januar 2011

RAL

Herausgeber:

RAL Deutsches Institut für Gütesicherung
und Kennzeichnung e.V.
Siegburger Straße 39
53757 Sankt Augustin
Tel.: (0 22 41) 16 05-0
Fax: (0 22 41) 16 05 11
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de
Internet: www.RAL.de

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.
Alle Rechte, auch die der Übersetzung in fremde Sprachen,
bleiben RAL vorbehalten.

© 2011, RAL, Sankt Augustin

Preisgruppe 12

Zu beziehen durch:

Beuth-Verlag GmbH · Burggrafenstraße 6 · 10787 Berlin
Tel. (0 30) 26 01-0 · Fax: (0 30) 26 01 12 60 · E-Mail: info@beuth.de · Internet: www.beuth.de
www.mybeuth.de

**Abscheideranlagen
Gütesicherung
RAL-GZ 693**

**Gütegemeinschaft
Entwässerungstechnik e.V.
Louise-Seher-Straße 19
65582 Diez a.d. Lahn
Tel.: (0 64 32) 93 68-0
Fax: (0 64 32) 93 68-25
E-Mail: info@fv-get.de
Internet: www.fv-get.de**



Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen sind von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e.V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Anerkennungsverfahren mit den betroffenen Fach- und Verkehrskreisen sowie den zuständigen Behörden gemeinsam erarbeitet worden.

Sankt Augustin, im Januar 2011

**RAL DEUTSCHES INSTITUT
FÜR GÜTESICHERUNG
UND KENNZEICHNUNG E.V.**

Inhalt

Seite

Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik

1	Geltungsbereich	3
1.1	Mitgeltende Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien	3
2	Güte- und Prüfbestimmungen	5
2.1	Allgemeine Anforderungen an Abscheideranlagen	5
2.2	Form und allgemeine Beschaffenheit	5
2.3	Maße und Gewichte	5
2.4	Anforderungen zu Abmessungen und Toleranzen	5
2.5	Beschaffenheit der Stutzen für Zu- und Ablaufleitungen	6
2.6	Betonbauteile	6
2.7	Anforderungen an Einbauteile aus nichtrostendem Stahl	6
2.8	Anforderungen an Abscheideranlagen aus polyolephinen Werkstoffen	6
2.9	Anforderungen an Abscheideranlagen aus nichtrostendem Stahl	7
2.10	Anforderungen an Zulauf, Verbindungs- und Ablaufleitungen sowie elastomere Dichtelemente	7
2.11	Anforderungen an Beschichtungen und Auskleidungen	8
2.12	Anforderungen an die Typprüfung	8
3	Überwachung	8
3.1	Erstprüfung	8
3.2	Eigenüberwachung	8
3.2.1	Anforderungen an die Eigenüberwachung	8
3.2.2	Eingangskontrolle (Gütesicherungselement Beschaffung)	9
3.2.3	Steuerung der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Prozesslenkung)	9
3.2.4	Prüfung der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Produktprüfung)	9
3.2.5	Dokumentation der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Lenkung)	9
4	Fremdüberwachung	10
4.1	Allgemeine Bestimmungen	10
4.2	Kriterien zur Prüfung der Endkontrolle von gütegesicherten Produkten	10
4.3	Prüfung von selbsttätigen Verschlusseinrichtungen	10
5	Wiederholungsprüfung	10
6	Maßnahmen bei festgestellten Abweichungen	11
7	Prüfkosten	11
8	Prüf- und Überwachungsberichte	11
9	Kennzeichnung	11
9.1	Anforderungen an die Kennzeichnung	11
9.2	Sonderfälle	11
10	Änderungen/Aktualisierung	11
Anlage 1: Muster für Meldeliste gütegesicherter Produkte im Bereich Abscheidetechnik		12
Anlage 2: Muster für Prüfprotokolle zur Eigenüberwachung		13
Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)		15

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Abscheideranlagen

1	Gütegrundlage	23
2	Verleihung	23
3	Benutzung	23
4	Überwachung	23
5	Ahndung von Verstößen	23
6	Beschwerde	24
7	Wiederverleihung	24
8	Änderungen	24
Muster 1	Verpflichtungsschein	25
Muster 2	Verleihungsurkunde	27
Die Institution RAL		U3

Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik

1 Geltungsbereich

Diese Güte- und Prüfbestimmungen gelten für die Herstellung von Abscheideranlagen.

Das sind:

- Schlammfänge (Sedimentationseinrichtungen),
- Abscheider für mineralische Leichtflüssigkeiten,
- Abscheider für organische Fette und Öle,
- Probenahmeschächte/-einrichtungen,
- Stärkeabscheider.

Vom Geltungsbereich der Güte- und Prüfbestimmungen werden nur Abscheideranlagen im Sinne der Definitionen der DIN EN 858 in Verbindung mit DIN 1999-100 und -101 und DIN EN 1825 in Verbindung mit DIN 4040-100 umfasst.

1.1 Mitgeltende Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien

Die Gütesicherung Abscheidetechnik setzt die Einhaltung der nachfolgend aufgeführten Gesetze, Vorschriften, Richtlinien und Normen voraus. Hierbei sind die Abschnitte maßgebend, die sich auf den Geltungsbereich dieser Güte- und Prüfbestimmungen beziehen.

Hierzu zählen insbesondere:

Wasserhaushaltsgesetz (WHG)

- DIN 1045-2: Tragwerke aus Beton – Teil 2: Beton; Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Anwendungsregeln zu DIN EN 206-1
- DIN 1072: Straßen- und Wegbrücken; Lastannahmen
- DIN 1084-2: Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton – Teil 4: Ergänzende Regeln für die Herstellung und die Konformität von Fertigteilen
- DIN 1229: Einheitsgewichte für Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen
- DIN 1910-100: Schweißen und verwandte Prozesse – Begriffe – Teil 100: Metallschweißprozesse mit Ergänzungen zu DIN EN 14610:2005
- DIN 1986-3: Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung
- DIN 1986-4: Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 2: Verwendungsbereiche von Abwasserrohren und -formstücken verschiedener Werkstoffe
- DIN 1986-30: Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 30: Instandhaltung

- DIN 1986-100: Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 100: Bestimmungen in Verbindung mit DIN EN 752 und DIN EN 12056
- DIN 1999-100: Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten – Teil 100: Anforderungen für die Anwendung von Abscheideranlagen nach DIN EN 858-1 und DIN EN 858-2
- DIN 1999-101: Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten – Teil 101: Zusätzliche Anforderungen an Abscheideranlagen nach DIN EN 858-1, DIN EN 858-2 und DIN 1999-100 für Leichtflüssigkeiten mit Anteilen von Biodiesel bzw. Fettsäure-Methylester (FAME)
- DIN 4040-100: Abscheideranlagen für Fette – Teil 100: Anforderungen an die Anwendung von Abscheideranlagen nach DIN EN 1825-1 und DIN EN 1825-2
- DIN 4060: Rohrverbindungen von Abwasserkanälen und -leitungen mit Elastomerdichtungen – Anforderungen und Prüfungen an Rohrverbindungen, die Elastomerdichtungen enthalten
- DIN 4281: Beton für werkmäßig hergestellte Entwässerungsgegenstände – Herstellung, Anforderungen, Prüfungen und Überwachung (Ausgabe 1998-08)
- DIN 19534-3: Rohre und Formstücke aus weichmacherfreien Polyvinylchlorid (PVC-U) mit Steckmuffe für Abwasserkanäle und -leitungen – Teil 3: Güteüberwachung und Bauausführung
- DIN 19537-3: Rohre und Formstücke aus Polyethylen hoher Dichte (HDPE) für Abwasserkanäle und -leitungen Teil 3: Fertigschächte; Maße, Technische Lieferbedingungen
- DIN V 1201: Rohre und Formstücke aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton für Abwasserleitungen und -kanäle – Typ 1 und Typ 2 – Anforderungen, Prüfung und Bewertung der Konformität
- DIN V 4034-1: Schächte aus Beton-, Stahlfaserbeton- und Stahlbetonfertigteilen für Abwasserleitungen und -kanäle – Typ 1 und Typ 2 – Teil 1: Anforderungen, Prüfung und Bewertung der Konformität

DIN EN 124:	Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen – Baugrundsätze, Prüfungen, Kennzeichnung, Güteüberwachung	DIN EN 10088-3:	Nichtrostende Stähle – Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Halbzeug, Stäbe, Walzdraht, gezogenen Draht, Profile und Blankstahlerzeugnisse aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Verwendung
DIN EN 206-1:	Beton – Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität	DIN EN 12050-1:	Abwasserhebeanlagen für die Gebäude- und Grundstücksentwässerung – Bau- und Prüfgrundsätze – Teil 1: Fäkalienhebeanlagen
DIN EN 295-1:	Steinzeugrohre und Formstücke sowie Rohrverbindungen für Abwasserleitungen und -kanäle – Teil 1: Anforderungen	DIN EN 12050-2:	Abwasserhebeanlagen für die Gebäude- und Grundstücksentwässerung – Bau- und Prüfgrundsätze – Teil 2: Abwasserhebeanlagen für fäkalienfreies Abwasser
DIN EN 476:	Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserkanäle und -leitungen für Schwerkraftentwässerungssysteme	DIN EN 12050-4:	Abwasserhebeanlagen für die Gebäude- und Grundstücksentwässerung – Bau- und Prüfgrundsätze – Teil 4: Rückflussverhinderer für fäkalienfreies und fäkalienhaltiges Abwasser
DIN EN 681-1:	Elastomer-Dichtungen – Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung – Teil 1: Vulkanisierter Gummi,	DIN EN 12056-1:	Schwerkraftentwässerungsanlagen innerhalb von Gebäuden – Teil 1: Allgemeine und Ausführungsanforderungen
DIN EN 752-1:	Entwässerungssysteme außerhalb von Gebäuden – Teil 1: Allgemeines und Definitionen	DIN EN 14610:	Schweißen und verwandte Prozesse – Begriffe für Metallschweißprozesse DIN EN 60529: Schutzarten durch Gehäuse (IP-Code)
DIN EN 858-1:	Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten (z.B. Öl und Benzin) – Teil 1: Bau-, Funktions- und Prüfgrundsätze, Kennzeichnung und Güteüberwachung	DIN EN ISO 527-2:	Kunststoffe – Bestimmung der Zug-eigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen
DIN EN 858-2:	Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten (z.B. Öl und Benzin) – Teil 2: Wahl der Nenngröße, Einbau, Betrieb und Wartung	DIN EN ISO 945-1:	Mikrostruktur von Gusseisen – Teil 1: Graphitklassifizierung durch visuelle Auswertung
DIN EN 1253:	Abläufe für Gebäude	DIN EN ISO 1183-1:	Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren
DIN EN 1561:	Gießereiwesen – Gusseisen mit Lamellengraphit	DIN EN ISO 4624:	Beschichtungsstoffe – Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit
DIN EN 1563:	Gießereiwesen – Gusseisen mit Kugelgraphit	DIN EN ISO 8062-3:	Geometrische Produktspezifikationen (GPS) – Maß-, Form- und Lagetoleranzen für Formteile – Teil 3: Allgemeine Maß-, Form- und Lagetoleranzen und Bearbeitungszugaben für Gussstücke
DIN EN 1610:	Verlegung und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen	DIN EN ISO 13920:	Schweißen – Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen – Längen- und Winkelmaße; Form und Lage
DIN EN 1825-1:	Abscheideranlagen für Fette – Teil 1: Bau-, Funktions- und Prüfgrundsätze, Kennzeichnung und Güteüberwachung	DIN EN ISO 14632:	Extrudierte Tafeln aus Polyethylen (PE-HD) – Anforderungen und Prüfverfahren (Ersatz für DIN 16925)
DIN EN 1825-2:	Abscheideranlagen für Fette – Teil 2: Wahl der Nenngröße, Einbau, Betrieb und Wartung		
DIN EN 1852-1:	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen – Polypropylen (PP) – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem		
DIN EN 1916:	Rohre und Formstücke aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton		
DIN EN 1917:	Einsteig- und Kontrollschächte aus Beton, Stahlfaserbeton und Stahlbeton		

DIN/DIS 630-1: Allgemeine Baustähle – Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen für warmgewalzte Erzeugnisse

Der Antragsteller/Gütezeichenbenutzer hat gegenüber der Gütegemeinschaft den Nachweis zu erbringen, dass er als Grundlage der Gütesicherung die vorstehenden Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien stetig einhält.

2 Güte- und Prüfbestimmungen

2.1 Allgemeine Anforderungen an Abscheideranlagen

Die Anforderungen an Abscheideranlagen richten sich nach diesen Güte- und Prüfbestimmungen, den Angaben der in Abschnitt 1.1 genannten DIN-, DIN EN- und DIN ISO-Normen, ggf. den Bau- und Prüfgrundsätzen des DIBt und den technischen Lieferbedingungen des Herstellers. Im Hinblick auf die angeführten Normen hat er sowohl den verbindlichen als auch den informellen Teil nachweislich einzuhalten.

2.2 Form und allgemeine Beschaffenheit

2.2.1 Alle Bauteile müssen frei sein von Fehlern, welche die Verwendbarkeit beeinträchtigen.

2.2.2 Teile mit kleinen Unvollkommenheiten, mit denen nach dem aktuellen Stand der Fertigungstechnik üblicherweise gerechnet werden muss und die für die Verwendbarkeit unerheblich sind, gelten als gütekonform.

2.2.3 Teile mit Fehlern, welche die Verwendbarkeit beeinträchtigen, sind von der Lieferung auszuschließen.

2.2.4 Im Gütesicherungssystem des Gütezeichenbenutzers ist die weitere Vorgehensweise zu fehlerhaften Produkten festzulegen

2.2.5 Anschlüsse an der Behälterwand müssen so ausgeführt sein, dass eine der Funktion entsprechende Dichtigkeit sichergestellt ist (z.B. darf eine Trennwand zum Ablaufbereich keine Leckage aufweisen).

2.2.6 Bei integrierten Anlagen, deren Anlagenkomponenten durch Trennwände abgeteilt sind, muss eine getrennte Entsorgung möglich sein.

2.2.7 Die Stabilität von Einbauteilen unter Berücksichtigung von Eigengewicht und Füllgewicht, Auftriebskräften, Belastungen aus möglichen Wasserdrücken sowie einer vertikalen Lasteinwirkung von bis zu 1 kN muss konstruktiv gegeben sein, so dass keine bleibende Verformung auftreten kann. Dies gilt insbesondere auch für Einbauteile, die sich zum Betreten anbieten (Wartung/Inspektion).

2.2.8 Die Teile sind zu kontrollieren hinsichtlich der Überdeckung der Bewehrung mit Beton, dem Überschuss von Beschichtungsmittel, ungenügendem Beschleiß (Grate), Vertiefungen und Sandanbrennungen.

2.2.9 Die Auflageflächen zwischen Rahmen und Deckel von Schachtabdeckungen müssen so beschaffen sein,

dass das eingelegte Teil satt aufliegt und eine ruhige und stabile Lage des Deckels gegeben ist.

2.2.10 Die Betonflächen müssen von gleichmäßiger Beschaffenheit sein. Sie dürfen keine Beschädigungen oder andere Fehlstellen aufweisen, die ihren Gebrauchswert, z.B. Festigkeit, Wasserdichtheit und Lebensdauer beeinträchtigen.

2.3 Maße und Gewichte

2.3.1 Bauteilmaße sind in den DIN EN-Normen, DIN-Normen, allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen des DIBt – Deutsches Institut für Bautechnik oder Herstellerzeichnungen festgelegt. Sie müssen den für das jeweilige Produkt geltenden Bau- und Prüfgrundsätzen entsprechen und in den für das jeweilige Produkt geltenden Toleranzbereichen eingehalten werden.

2.3.2 Die Metall- und Kunststoffteile sind – wenn nicht kleiner festgelegt – auf mindestens 0,5 mm genau, Teile aus Stahlbeton auf mindestens 2 mm genau zu messen.

2.3.3 Die Gewichte der Bauteile sind mit einer Genauigkeit von 3 % zu ermitteln.

2.3.4 Schachtabdeckungen müssen der DIN EN 124 in Verbindung mit DIN 1229 bzw. DIN EN 1253 entsprechen. Die Schachtabdeckungen für Abscheideranlagen müssen fremdüberwacht sein.

2.3.5 Der Nachweis der Standsicherheit von Abscheideranlagen für den Erdeinbau ist durch eine Typstatik zu erbringen.

Der Nachweis der Standsicherheit von Abscheideranlagen für die freie Aufstellung ist durch eine prüffähige Statik zu erbringen.

2.4 Anforderungen zu Abmessungen und Toleranzen

2.4.1 Die Abmessungen sind in den Werkszeichnungen festgelegt und müssen den jeweils geltenden Bau- und Prüfgrundsätzen und der hydraulischen Typprüfung entsprechen.

2.4.2 Hauptmaße sind Funktions- und Passmaße. Funktionsmaße sind z.B. die Innenmaße – Länge, Breite, Höhe – der Bauteile. Passmaße sind z.B. die Anschlussmaße für die Zu- und Abflussleitung sowie Einbau- und Einlege-maße.

2.4.3 Sofern nach DIN EN/DIN-Normen keine Toleranzen vorgegeben oder in Werkszeichnungen keine engeren Toleranzen vorgegeben sind, gilt:

bei Einzelkomponenten:

– für Maße an Gussteilen: DIN EN ISO 8062-3, DCTG 12

– für Maße an Betonteilen: < 2000 mm: $\pm 1,5 \%$, max. ± 10 mm
 ≥ 2000 mm: + 25 mm, – 10 mm

– für Maße an anderen Werkstoffen (z.B. Stahl, Kunststoff usw.): Genauigkeitsgrad B nach DIN EN ISO 13920

Güte- und Prüfbestimmungen

Bei aus mehreren Werkstoffen kombinierten Bauteilen gilt die jeweils größere Toleranz der Einzelkomponente.

- für Gefälle u.
Geruchverschlusshöhe: + 10 mm (Basis Ruhewasserspiegel)
- für Funktionsmaße: ± 1,5 % (Basis Ruhewasserspiegel)

2.4.4 Die Abweichung der rechnerischen Werte von den angegebenen Nennwerten der Abscheider- und Schlammfangvolumina darf nicht mehr als ± 3 % betragen.

2.5 Beschaffenheit der Stutzen für Zu- und Ablaufleitungen

2.5.1 Zu- und Ablaufstutzen und Anschlüsse sind so auszubilden, dass ihre Maße jeweils denjenigen von Rohren aus einem genormten oder zugelassenen Werkstoff entsprechen und die fachgerechte Verbindung mit den weiterführenden Abwasserleitungen durch Rohrverbindungen gemäß DIN EN 476 erfolgen kann.

2.5.2 Für den Übergang auf andere Rohrarten/-dimensionen und/oder Werkstoffe sind nur geeignete und zugelassene Übergangsstücke zu verwenden.

2.5.3 An den äußeren Oberflächen sind nicht zulässig: Scharfkantiger Versatz, Eisenansammlungen, Rillen, Grate und andere Unebenheiten, die die Dichtwirkung beeinträchtigen können.

2.5.4 Die Anschlussstutzen dürfen in Fließrichtung kein Gegengefälle haben.

2.5.5 Die Länge der Anschlussstutzen bzw. die Muffentiefe muss eine einwandfreie Verbindung mit einer hierfür geeigneten und zugelassenen Anschlussleitung ermöglichen und darf 200 mm nicht überschreiten. Damit soll der Anschlussstutzen nicht als komplett durchgehende Verbindungsleitung genutzt werden können.

2.6 Betonbauteile

2.6.1 Für Schachtanschlüsse an Betonbauteilen entsprechend dem Geltungsbereich und Schachtaufbauteile in DN 1000, DN 1200 und DN 1500 gelten Ausführung, Form und Toleranz nach DIN V 4034 Teil 1 in Verbindung mit DIN EN 1917.

Die Dicke der Beckenwandung an den Spitzenden kann geringer als nach DIN V 4034-1 sein, sofern die zulässige Flächenpressung der äußeren Kreisfläche für die Aufnahme der Vertikallasten nachweislich (Sicherheitsfaktor 2,1) nicht überschritten wird.

2.6.2 Alle Abscheiderbecken sind ordnungsgemäß bzw. ausnahmslos zu bewehren. Bei Vorliegen eines Bescheids über eine baustatische Typprüfung ist die Bewehrung gemäß den darin enthaltenen Angaben auszuführen. Die Betonüberdeckung muss DIN EN 206/DIN 1045 entsprechen, jedoch mindestens 25 mm (min c) betragen.

2.6.3 Probenahmeschächte aus Beton mit Durchmesser bis 1500 mm sind wie Schachtunterteile nach DIN V 4034 Teil 1 auszuführen. Für abweichende Durchmesser siehe Abschnitt 2.3.4

2.6.4 Anschlussfugen der Abscheiderbecken an Schachtbauteilen (z.B. Übergangsplatten, Abdeckplatten, Schachthäse usw.), die nicht nach DIN V 4034 Teil 1 ausgeführt sind, sind werkmäßig herzustellen. Als werkmäßig hergestellt gelten auch solche Ausführungen, die aus vorgefertigten Bauteilen (z.B. Becken und Deckplatte) mittels mitgelieferter spezifischer Dichtungs- und Verbindungssysteme montiert werden, sofern für diese Ausführungen ein Prüfzeugnis einer anerkannten Stelle auf der Grundlage der DIN EN 858 Teil 1 Abschnitt 8.2. vorliegt.

2.7 Anforderungen an Einbauteile aus nichtrostendem Stahl

2.7.1 Die Bauteile müssen sauber verarbeitet sein, d.h. Stanzgrate, Schweißperlen, Materialanhäufungen in Schweißbereichen müssen entfernt, Einbrand darf nicht vorhanden sein.

2.7.2 Für Einbauteile ist mindestens die Werkstoffsorte 1.4301, bei Abscheideranlagen für Fette mindestens die Werkstoffsorte 1.4571 zu verwenden.

2.7.3 Alle geschweißten Bauteile sind zu beizen, zu passivieren oder nach gleichwertigem Verfahren zu behandeln und so zu lagern, dass sich keine rostenden Stahlpartikel anlagern können.

2.7.4 Die Maße der Bauteile müssen mit den Angaben in den Werkszeichnungen übereinstimmen. Die Anforderungen gemäß Abschnitt 2.2 und 2.6 sind einzuhalten.

2.8 Anforderungen an Abscheideranlagen aus polyolefinen Werkstoffen

2.8.1 Die Abscheideranlagen müssen so gestaltet sein, dass sie den verschiedenen zu erwartenden Lasten (ruhende Lasten, Verkehrslasten, Erddruck, Wasserdruck), denen sie ausgesetzt sein können, ohne Beeinträchtigung ihrer Funktion und der Umwelt widerstehen. Abscheideranlagen müssen in leerem Zustand auch gegen möglichen Auftrieb geschützt sein. Die statische Bemessung muss nach den einschlägigen Normen erfolgen und ist nachzuweisen. In den Einbauanleitungen sind detaillierte Angaben bezüglich des Erdeinbaues zu machen.

2.8.2 Die Werkstoffe müssen DIN EN ISO 14632 entsprechen. Die Einhaltung dieser Forderung ist vom Lieferanten zu bestätigen.

2.8.3 Es sind je nach Material geeignete Schweißverfahren anzuwenden. Es gelten die Merkblätter des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik e.V.

2.8.4 Für die Behälterkonstruktion der Fettabscheideranlage muss ein statischer Nachweis unter Berücksichtigung der möglichen thermischen Belastungen bis zu 50 °C für den jeweiligen Anwendungsfall vorliegen.

2.8.5 Die Maße der Bauteile sind auf Übereinstimmung mit den Angaben in den Werkszeichnungen zu überprüfen. Es gelten die Toleranzen gemäß Abschnitt 2.6.

2.8.6 Mindestens jeder fünfte Kunststoffbehälter ist vor der Auslieferung einer Dichtheitskontrolle nach DIN EN 1825 Teil 1 zu unterziehen.

2.9 Anforderungen an Abscheideranlagen aus nichtrostendem Stahl

2.9.1 Die Abscheideranlagen müssen so gestaltet sein, dass sie den verschiedenen zu erwartenden Lasten (ruhende Lasten, Verkehrslasten, Erdruck, Wasserdruck), denen sie ausgesetzt sein können, ohne Beeinträchtigung ihrer Funktion und der Umwelt widerstehen. Abscheideranlagen müssen in leerem Zustand auch gegen möglichen Auftrieb geschützt sein. Die statische Bemessung muss nach den einschlägigen Normen erfolgen und ist für die vorgesehene Einbausituation nachzuweisen. In den Einbauanleitungen sind detaillierte Angaben bezüglich des Erdeinbaues zu machen.

2.9.2 Abscheideranlagen aus nichtrostendem Stahl müssen aus Werkstoffen mindestens der Sorte 1.4301, Abscheideranlagen für Fette mindestens der Sorte 1.4571 hergestellt sein.

2.9.3 Die Bauteile müssen sauber verarbeitet sein; Stanz-/Schnittgrate sowie Schweißperlen und überstarke Materialanhäufungen im Schweißbereich müssen entfernt werden.

2.9.4 Das Schweißen von Bauteilen aus nichtrostendem Stahl erfolgt nach dem Verfahren nach DIN 1910-100 in Verbindung mit DIN EN 14610.

2.9.5 Alle geschweißten Bauteile müssen gebeizt, passiviert oder nach einem gleichwertigen Verfahren behandelt werden und sind so zu lagern, dass sich keine rostenden Stahlpartikel anlagern können.

2.9.6 Konstruktionen mit Doppelungen sind wegen der Gefahr von Spaltkorrosion zu vermeiden.

2.9.7 Die Maße der Bauteile müssen den Angaben in den Werkszeichnungen entsprechen. Für Toleranzen gelten die Angaben gemäß Abschnitt 2.6.

2.9.8 Jede Abscheideranlage ist vor Auslieferung einer Dichtheitskontrolle nach den entsprechenden DIN EN/DIN-Normen zu unterziehen.

2.10 Anforderungen an Zulauf-, Verbindungs- und Ablaufleitungen sowie elastomere Dichtelemente

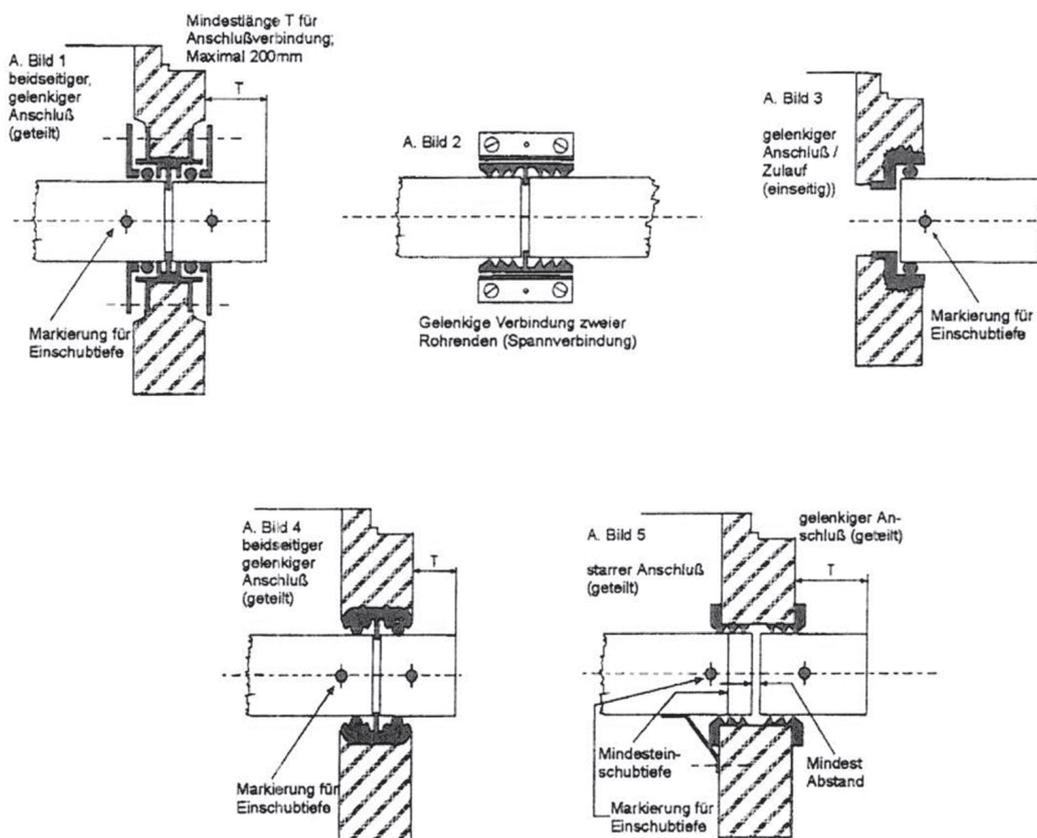
2.10.1 In den Werkszeichnungen/-unterlagen sind genaue Angaben über die Rohrart sowie für die Verbindung relevanten Abmessungen und ihre Toleranzen zu machen (Normenangabe oder Prüfzulassung bzw. Anforderungen des Lieferanten der Dichtungssysteme).

2.10.2 Zu-/Abläufe an Behältern aus Stahlbeton müssen im Bereich der Behälterdurchführungen wegen der besseren Zugänglichkeit mit geteilten Rohren ausgeführt werden (Bilder A 1/A 5).

2.10.3 Es dürfen nur elastomere Dichtungsmittel verwendet werden. Sie müssen gegen die zu erwartenden Abwasserinhaltsstoffe beständig sein und außerdem den Anforderungen von DIN 4060 entsprechen. Zementmörtel und vergleichbare Dichtungszemente oder -verbindungen sind nicht zulässig.

2.10.4 In den Einbau- und Betriebsanleitungen ist darauf hinzuweisen, dass zur Sicherung gegen Setzungen zwischen den Behältern/Bauteilen zwei gelenkige Verbindungen bzw. Verbindungsschellen vorzusehen sind.

Abbildungen 1 bis 5: Skizzierte Beispiele: Bildreihe A – gelenkige Anschlüsse



2.11 Anforderungen an Beschichtungen und Auskleidungen

Diese Bestimmungen enthalten die Anforderungen an die Beschichtung von Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten und Fette aus Stahlbeton und Stahl (ausgenommen nichtrostender Stahl).

2.11.1 Die geforderte Beschichtung muss an den beschichteten Flächen vollständig aufgebracht sein und gut haften. Metallische Flächen, die anbetoniert werden, dürfen nicht beschichtet werden.

2.11.2 Die Beschichtung darf nicht brüchig und nicht klebrig sein.

2.11.3 Die Anhäufungen von Beschichtungsmaterial sind zu vermeiden.

2.11.4 Die Beschichtung der Innenflächen von Abscheideranlagen ist bei den oben aufgeführten Werkstoffen im Hinblick auf eine ausreichende Korrosions- und Mineralölbeständigkeit obligatorisch. Art und Umfang einer evtl. Außenbeschichtung sind mit dem Besteller zu vereinbaren.

Bei Abscheideranlagen aus Stahl werden aus Fertigungsgründen die Innen- und Außenflächen häufig mit einer einheitlichen Beschichtung versehen. Bei Stahlbeton steht der Schutz gegen ein Eindringen der Leichtflüssigkeit oder des Fettes in die Betonoberfläche im Vordergrund.

2.11.5 Die Beschichtung muss beständig sein. Für Abscheideranlagen für Leichtflüssigkeiten gilt DIN EN 858 Teil 1, für Abscheideranlagen für Fette DIN EN 1825 Teil 1. Die Erfüllung dieser Anforderungen ist durch eine vollständige Typprüfung von einer anerkannten unabhängigen Prüfstelle nachzuweisen.

2.11.6 Aufbau und Erstreckung des Beschichtungssystems

Das Beschichtungssystem muss mindestens aus zwei sich überlagernden Schichten aufgebaut sein. Die erste Lage (Grundbeschichtung) kann auch eine porenschließende Füll-Kratzspachtelung sein.

2.11.7 Schichtdicke

Die Schichtdicke auf Beton-Bauteilen ist über einen Nasskamm oder einer festzulegenden Verbrauchsmenge zu kontrollieren. Die Trockenschichtdicke muss nach einer Tabelle (des Beschichtungsherstellers) errechnet werden können.

Die Schichtdicke auf jedem Stahl-Bauteil ist nach dem Aushärten mit einem Schichtdickenmessgerät (nach dem Magnet-Induktiv-Verfahren) zu kontrollieren.

2.11.8 Haftzugfestigkeit

Die Haftzugfestigkeit ist mindestens zweimal pro Jahr mit einem Abriss-Prüfgerät nach ISO 4624 zu kontrollieren. Die Prüfung der Haftzugfestigkeit der Beschichtung bei Beton-Bauteilen gilt als bestanden, wenn der Mittelwert aus 5 Abrissversuchen mindestens 2 N/mm beträgt, wobei ein Wert unter 2, jedoch nicht weniger als 1,8 N/mm betragen darf. Die Werte müssen spätestens nach 28 Tagen erreicht werden.

2.11.9 Vollständigkeit und Porenfreiheit

Die Vollständigkeit der Beschichtung sowie deren Porenfreiheit sind an jedem Behälter visuell mit unbewaffnetem Auge zu kontrollieren.

2.11.10 Auskleidung

Die Auskleidung ist auf Dichtheit mittels Durchschlagsverfahren zu kontrollieren.

2.12 Anforderungen an die Typprüfung

Die normgemäße Typprüfung der Produkte kann keinesfalls durch den Hersteller selbst vorgenommen werden, sondern muss durch seitens der Gütegemeinschaft anerkannte und benannte, unabhängige Prüfstellen erfolgen. Die Ergebnisse sind in Form eines Prüfberichtes vorzulegen.

Die Typprüfung umfasst folgende Anforderungen der zutreffenden Normen und Richtlinien dieser Bestimmungen, insbesondere die Anforderungen an:

- Werkstoffe,
- Einhaltung von Baugrundsätzen,
- statische Nachweise und
- Funktionen (hydraulische Wirksamkeit ...).

3 Überwachung

3.1 Erstprüfung

Die Einhaltung der in Abschnitt 1.1 angeführten Vorschriften, Richtlinien und Normen ist verbindliche Eingangsvoraussetzung für die Einleitung und Durchführung der Erstprüfung. Im Rahmen der Erstprüfung ist zu prüfen, ob die Erzeugnisse des Antragstellers die in diesen Güte- und Prüfbestimmungen genannten Anforderungen lückenlos erfüllen. Das Bestehen der Erstprüfung ist Voraussetzung für die Verleihung und Führung des Gütezeichens. Für neu in die Gütesicherung Abscheidetechnik aufzunehmende Produkte sind die Prüfanforderungen der Erst- und Typprüfung dieser Güte- und Prüfbestimmungen zu erfüllen.

3.2 Eigenüberwachung

3.2.1 Anforderungen an die Eigenüberwachung

Jeder Gütezeichenbenutzer hat die zur Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen notwendigen Eigenüberwachungen durchzuführen und darüber sorgfältig Aufzeichnungen zu führen. Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und den Prüfern im Rahmen der Fremdüberwachung auf Verlangen vorzulegen.

Die Kontinuität der Eigenüberwachung muss gewährleistet sein. Entsprechende Arbeitsanweisungen im Gütesicherungssystem müssen sowohl Häufigkeit als auch Zeitabstände der Maßnahmen (mindestens entsprechend der jeweiligen Produktnorm) festlegen

● Im Zuge der Eigenüberwachung bekannt werdenden Abweichungen sind vom Gütezeichenbenutzer unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Mängelbeseitigung zu treffen.

Produkte, die den Güte- und Prüfbestimmungen nicht entsprechen, sind auszusondern, als fehlerhaft zu kennzeichnen und von einer Lieferung auszuschließen.

Im Sinne der Eigenüberwachung sind die nachstehenden Gütesicherungs-Elemente einzuhalten:

Eingangskontrolle/Beschaffung

- Beschaffung der Rohstoffe, Halbfertigerzeugnisse und Zukaufteile

Steuerung der Fertigungsqualität:

- Überwachung von Prozess- und Produktionsmerkmalen

Prüfung der Fertigungsqualität:

- Durchführung von Eingangs-, Fertigungs- und Endprüfungen

Dokumentation der Fertigungsqualität

- Die Eigenüberwachung muss mindestens die Maßnahmen der nachfolgenden Abschnitte 3.2.2 bis 3.2.5 aufweisen.

3.2.2 Eingangskontrolle (Gütesicherungselement Beschaffung)

Die verwendeten Rohstoffe und Halbfertigerzeugnisse einschließlich elastomeren Dichtelemente sind nach einem Gütesicherungs-Plan zu prüfen und zu identifizieren.

Von den Lieferanten der Rohstoffe und Halbfertigerzeugnisse müssen die erforderlichen Qualitätszeugnisse vorgelegt werden.

3.2.3 Steuerung der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Prozesslenkung)

Die durchzuführenden Fertigungskontrollen gelten für Produkte aus Gusseisen, Stahl, Stahlbeton und Beton sowie für Kunststoffe gleichermaßen.

Einzelheiten über durchzuführende Fertigungskontrollen sind in dem Gütesicherungssystem und den entsprechenden Arbeitsanweisungen für das jeweilige Produkt festgelegt. Dem von der Gütegemeinschaft benannten Prüfinstitut ist Einblick in die Prüfaufzeichnungen der Fertigungskontrolle zu gewähren. Der beauftragte Prüfer vermerkt die Einblicknahme in seinem Überwachungsbericht.

Insbesondere erfolgt der Nachweis der Werkstoffgüte wie folgt:

- Gusseisen mit Lamellengraphit (GJL), DIN EN 1561 und Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS), DIN EN 1563:
 - chemische Zusammensetzung,
 - Festigkeitsprüfung,
 - Härteprüfung (an jedem Probestab, mindestens 1 x/ Woche).
- Beton und Stahlbeton nach DIN EN 206-1/DIN 1045-2 und DIN 4281:1998-08:

Einsicht in die Überwachung nach DIN 1084-2, insbesondere:

 - Druckfestigkeit,
 - Wassermengewert
 - Wasserdichtheit (am fertigen Rohbehälter).
- Walzstahl nach ISO 630-1
 - Qualitätszeugnis des Lieferanten.
- nichtrostender Stahl nach EN 10088-1, -2, -3
 - Qualitätszeugnis des Lieferanten.

- Polyethylen nach ISO 1183 und EN ISO 527-2 (siehe DIN EN 1825-1; 5.2.4 Kunststoffe; b) Polyethylen)
 - Qualitätszeugnis des Lieferanten.

Die Fertigungskontrollen sind zu dokumentieren und müssen mindestens folgende Einzelangaben ausweisen:

- Anzahl der Beschichtungslagen, deren Schichtdicke sowie die Haftzugfestigkeit,
- Nachweis der Wasserdichtheit bis Oberkante Bauteil,
- Ausführung der Bewehrung entsprechend den statischen Vorgaben sowie Maßangaben der Betonüberdeckung von Bewehrungen,
- Druckfestigkeit des Betons,
- Maßkontrollen mindestens entsprechend der Vorgaben der Gütegemeinschaft (s. Musterblätter),
- Qualitätszeugnisse der Lieferanten.

3.2.4 Prüfung der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Produktprüfung)

Die durchzuführenden Endkontrollen gelten für Produkte aus Gusseisen, Stahl, Beton, Stahlbeton und Polymerbeton sowie für Kunststoffe gleichermaßen.

Kontrollen sind mindestens entsprechend Abschnitt 2.3 und 2.6 vorzunehmen.

Im Einzelnen:

- Maß- und Gewichtsangaben:
 - Hauptabmessungen und Funktionsmaße,
 - Gesamtgewicht, Gewicht der Einzelteile,
- Angaben zur Beschaffenheit:
 - Form und Vollständigkeit,
 - ordnungsgemäße Beschichtung,
 - allgemeine Beschaffenheit.
- Kontrolle Einbauteile:
 - Kontrolle der Einbauteile anhand von Einzelteilzeichnungen (evtl. auch Wareneingangskontrolle) sowie deren ordnungsgemäßem Einbau nach den Bau- und Montagezeichnungen.
- Die Dichtheitsprüfung der selbsttätigen Verschlusseinrichtungen gemäß DIN EN 858 Teil 1 (ggf. durch eine gleichwertige Versuchsdurchführung):

Falls der Wasserdruck der Anpresswirkung des selbsttätigen Verschlusses entgegenwirkt, ist zusätzlich eine Prüfung mit 0,5 bar Wasserdruck durchzuführen. Die maximale Leckrate (L) darf in allen Fällen nicht größer sein als:

$$L = 100 \times NG \text{ in mL/15 min}$$
- vollständige Kennzeichnung.

Die Häufigkeit der Kontrollen nach Abschnitt 3.2.4 soll zweimal jährlich mindestens ein Stück je Bautyp betragen.

Die Dichtheit des Schwimmkörpers und die korrekte Tarierung sind an jedem Schwimmer zu prüfen.

3.2.5 Dokumentation der Fertigungsqualität (Gütesicherungselement Lenkung)

Die Aufzeichnungen für die Eigenüberwachung müssen alle im Produktionsablauf vorgesehenen Kontrollstellen erfassen.

Güte- und Prüfbestimmungen

Die Aufzeichnungen für die Produktprüfungen sollen möglichst einem einheitlichen Musterblatt entsprechen, siehe Anlage 2.

Alle Aufzeichnungen der Produktprüfungen sind mindestens 5 Jahre aufzubewahren und den autorisierten Fremdprüfern zur Einsichtnahme vorzulegen.

4 Fremdüberwachung

4.1 Allgemeine Bestimmungen

Die Fremdüberwachung ist auf Basis dieser Güte- und Prüfbestimmungen durchzuführen. Sie umfasst auch eine Einsichtnahme in die Aufzeichnungen der Eigenüberwachung zu den Gütesicherungs-Elementen:

- Beschaffung,
- Prozesslenkung,
- Produktprüfung,
- Lenkung/Dokumentation

sowie die

- Prüfung der Prüfmittel.

Mindestens einmal jährlich werden bei den Gütezeichenbenutzern während der betrieblichen Arbeitszeit Fremdprüfungen nach diesen Güte- und Prüfbestimmungen durchgeführt. Weitere Prüfungen können nach Abstimmung zwischen der fremdüberwachenden Stelle und dem Güteausschuss festgelegt werden.

Die Fremdprüfungen erstrecken sich auf die Einsichtnahme in die Unterlagen aus der Eigenüberwachung und Prüfungen am Produkt vor Ort.

Bei den Prüfungen am Produkt muss ein repräsentativer Querschnitt über das gesamte Herstellungsprogramm erfasst werden (Muster A3). Die Auswahl der Produkte ist entsprechend dem Produktionsprogramm, dem Produktumfang und dem Herstellungsverfahren zu treffen. Als Richtlinie gilt, dass aus jeder Produktgruppe mindestens ein Gegenstand zu prüfen ist. Die Wahl der Prüfstücke muss zufällig erfolgen.

Sofern bei Produkten neben den regelmäßigen Prüfungen im Herstellerwerk eine Probenahme aus einem Händlerlager oder von einer Baustelle erfolgt, muss dem Gütezeichenbenutzer Gelegenheit zur Anwesenheit gegeben werden.

Die Feststellungen und die Einsichtnahmen werden vom beauftragten Prüfer in seinem Prüfbericht vermerkt.

Der Gütezeichenbenutzer und die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft erhalten je einen Prüfbericht mit den Ergebnissen der Fremdüberwachung.

4.2 Kriterien zur Prüfung der Endkontrolle von gütegesicherten Produkten

Für gütegeschützte Abscheideranlagen muss eine vollständige Typprüfung mit positivem Abschluss vorliegen.

Anlagen, wie z.B. Schlammfänge, Speicher-/Entnahmebecken, Probenahmeschächte und Stärkeabscheider nach Werkszeichnungen und entsprechenden Bau- und Prüfgrundsätzen werden sinngemäß behandelt.

Im Rahmen der Fremdüberwachung und Prüfung von gütegesicherten Produkten sind insbesondere folgende Kriterien zu prüfen:

- Vorliegen der Aufzeichnungen über die Eigenüberwachung.
- Vorliegen der zugehörigen Einbau-, Betriebs- und Wartungsanleitungen.
- Einhaltung der in den Werkszeichnungen angegebenen Maße. Die Kontrolle erfolgt in Stichproben, wobei als Richtlinie gilt, dass aus jeder Bauteilgruppe mindestens ein Gegenstand geprüft werden sollte.
- Visuelle Begutachtung der allgemeinen Beschaffenheit der Produkte.
- Prüfung auf Übereinstimmung der verwendeten Werkstoffe mit den Angaben in den technischen Unterlagen, Zulassungen bzw. Werkszeichnungen.
- Die Ergebnisse der Produktkontrollen werden in Prüfprotokollen festgehalten und dem Prüfbericht beigelegt.
- Feststellungen zu personellen Verantwortlichkeiten.
- Einsichtnahme in die Aufzeichnungen der Fremdüberwachung des Betons.

4.3 Prüfung von selbsttätigen Verschlusseinrichtungen

Bei Leichtflüssigkeitsabscheidern mit selbsttätiger Verschlusseinrichtung sind zusätzlich zu prüfen:

- Der beschädigungsfreie Zustand und die mechanische Funktionsfähigkeit (Gängigkeit) der selbsttätigen Verschlusseinrichtung, deren spannungsfreie Befestigung sowie die korrekte Kennzeichnung der Tarierung.
- Die Dichtheit der selbsttätigen Verschlusseinrichtung sowie die Dichtheit des Schwimmkörpers und die korrekte Tarierung werden im Rahmen der Fremdüberwachung an einer Ausführung überprüft.
- Die Erfüllung der Vorgaben zur Dichtheitsprüfung der selbsttätigen Verschlusseinrichtungen gemäß DIN EN 858 Teil 1 (ggf. durch eine gleichwertige Versuchsdurchführung) ist durch Einsichtnahme in die Aufzeichnungen der Eigen-/Herstellerkontrolle sicherzustellen.

5 Wiederholungsprüfung

Werden im Rahmen der Fremdüberwachung vom beauftragten Fremdprüfer Mängel in der Gütesicherung beim Gütezeichenbenutzer festgestellt, so hat er diese unbenommen der Ausfertigung eines entsprechenden Prüfberichtes umgehend dem Güteausschuss der Gütegemeinschaft zu melden.

Hierauf kann die Gütegemeinschaft eine Wiederholungsprüfung anordnen, wobei Zeitpunkt, Inhalt und Umfang dieser Prüfung vom Güteausschuss der Gütegemeinschaft festgelegt werden.

Eine Wiederholungsprüfung findet statt bei:

- wesentlichen Abweichungen in der Durchführung der Eigenüberwachung,
- nicht bestandener Fremdüberwachungsprüfung am Produkt,

- in dringenden Fällen, auf Anordnung des Vorstands der Gütegemeinschaft,
- auf Antrag des Gütezeichenbenutzers.

Die Wiederholungsprüfung umfasst die Prüfung des Produktes auf die festgestellten Mängel und kann darüber hinaus auch weitere Parameter beinhalten.

Wird auch die Wiederholungsprüfung nicht bestanden, so können vom Vorstand der Gütegemeinschaft im Benehmen mit dem Güteausschuss weitere Maßnahmen gemäß Abschnitt 5 der Durchführungsbestimmungen ergriffen werden.

6 Maßnahmen bei festgestellten Abweichungen

Werden bei der Eigenüberwachung Abweichungen festgestellt, sind sofort Maßnahmen zur Abstellung der Mängel zu treffen. Einzelheiten müssen in dem Gütesicherungs-Handbuch des Gütezeichenbenutzers festgelegt sein.

Nach Abschluss der Fremdüberwachung ist eine Schlussbesprechung abzuhalten, an der außer dem Prüfer auch die in dem geprüften Werk für die Fertigung und Kontrolle verantwortlichen Personen teilnehmen. In dieser Besprechung sind alle Maßnahmen und Termine für die Beseitigung festgestellter Abweichungen festzulegen.

Bei Folgeprüfungen ist auf Abweichungen zu achten, die bei der vorhergehenden Prüfung auffällig geworden sind.

Bei wiederholt negativem Prüfergebnis sind geeignete Maßnahmen in Rücksprache zwischen Prüfer und Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft vorzusehen.

Wird bei der Fremdüberwachung festgestellt, dass eine komplette Baureihe versagt oder Abweichungen aufweist, die die Verwendbarkeit beeinträchtigen, sind sofort fünf weitere Baueinheiten des gleichen Typs zu prüfen.

Werden an diesen Baueinheiten die gleichen Abweichungen festgestellt, so ist die gesamte Produktion dieses Bautyps von der Lieferung auszuschließen. Das weitere Vorgehen ist dann festzulegen.

Werden bei einer nachfolgenden Fremdprüfung gleiche Fehlerarten an dem gleichen Bautyp festgestellt, die eine Sperrung dieses Bautyps zur Folge haben, so sind davon der Güteausschuss und der Vorstand der Gütegemeinschaft zu informieren, die über weitere Maßnahmen gemäß der Durchführungsbestimmungen entscheiden.

Es ist nicht gestattet, den Maßnahmen zur Beseitigung der aufgetretenen Fehler durch Entfernen des Gütezeichens von den betreffenden Modellen oder Produkten auszuweichen.

7 Prüfkosten

Die Kosten für die durchgeführte Prüfung und Überwachung sind in voller Höhe vom Antragsteller/Gütezeichenbenutzer zu tragen.

8 Prüf- und Überwachungsberichte

Über jede vom beauftragten Fremdprüfer durchgeführte Prüfung oder Überwachung ist ein Prüfbericht anzufertigen. Der Antragsteller bzw. Gütezeichenbenutzer und

der Güteausschuss der Gütegemeinschaft erhalten eine Ausfertigung des Prüfberichts zugesandt.

9 Kennzeichnung

9.1 Anforderungen an die Kennzeichnung

Produkte, die gemäß der Güte- und Prüfbestimmungen hergestellt werden und für die das Gütezeichen der Gütegemeinschaft verliehen worden ist, können mit dem abgebildeten Gütezeichen gekennzeichnet werden.



Für die Verleihung und Führung des Gütezeichens gelten ausschließlich die Durchführungsbestimmungen der Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V.

Zur vollständigen Kennzeichnung eines jeden gütegesicherten Erzeugnisses ist auf den Bauteilen zusätzlich zu den Normangaben das Gütezeichen anzubringen.

Das Gütezeichen darf nie ohne Herstellerzeichen verwendet werden. Das Gütezeichen darf nur für güteüberwachte Produkte verwendet werden.

9.2 Sonderfälle

Für zeitlich begrenzte spezifische Anwendungsfälle (z.B. einmaliger Objektbedarf) können Produkte aus güteüberwachten Bauteilen und nicht güteüberwachten Bauteilen zusammengestellt werden.

Produkte, die für spezielle Anwendungsfälle aufgrund des außerdeutschen Marktbedarfes gefertigt werden, müssen eine dauerhafte und eindeutige Angabe zum speziellen Verwendungsbereich erhalten.

10 Änderungen/Aktualisierung

Die Güte- und Prüfbestimmungen werden laufend aktualisiert. Es gilt die jeweils neueste Fassung. Änderungen dieser Güte- und Prüfbestimmungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten nach einer angemessenen Frist durch Bekanntgabe des Vorstandes der Gütegemeinschaft in Kraft.

Anlagen:

Anlage 1: Muster für Meldeliste für gütegesicherte Produkte im Bereich Abscheidetechnik

Anlage 2: Musterblätter für die Eigenüberwachung

Anlage 3: Muster für Inhalte des Prüfberichts zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Meldeliste für gütegesicherte Produkte im Bereich Abscheidetechnik						
Mitgliedswerk:						
Fertigungsstand vom:						
lfd.-Nr.	Typenbezeichnung	Werkstoff	Beckenabmessung/Ø	Zulassungsnummer	Ausführungs-/Zeichnungs-Nr.	Fertigungsstätten ¹
A Standardprodukte						
A.1 (z.B. Schlammfänge für LFAA)						
A.1.1						
.						
A.1.n						
A.2 (z.B. LFAA Kl. II)						
A.2.1						
.						
A.2.n						
A.3 (z.B. LFAA Kl. I)						
A.4 (z.B. Schlammfänge für FAA)						
A.5 (z.B. FAA)						
A.6 (z.B. Stärkeabscheider)						
A.7 (z.B. Probenahmeschächte)						
B Produkte gemäß Abschnitt 9.2 der Güte- und Prüfbestimmungen (Sonderfälle)						
<i>Hinweis: Hier werden alle Produkte aufgeführt, die mit spezifizierten Abweichungen für in den GPB definierte Anwendungsbereiche produziert werden.</i>						
	z. Zt. keine					
C Sonstige Produkte						
<i>Hinweis: Hier werden alle Produkte aufgeführt, bei denen Unsicherheiten bzgl. der Zuordnung im Rahmen der Fremdüberwachung auftreten könnten, damit Missverständnisse ausgeschlossen sind. (Produkte außerhalb des Geltungsbereichs der GPB und die kein GZ erhalten)</i>						
C.1 (z.B. Kleinkläranlagen)						

¹ I = Betonwerk A-Stadt
 II = Betonwerk B-Stadt
 III = Edelfertigung C-Stadt

Werks-Logo	PRÜFPROTOKOLL (Eigenüberwachung)		Werk:			
	Prüfgegenstand:		Prüfprotokoll-Nr.:			
	Typenbezeichnung:					
	Abscheider-Nr.	Herstelldatum:	Werkstoff: Stahlbeton			
	Ausführung gemäß:					
DIBt-Zulassung:	gültig bis:					
		Maßkontrollen		Soll	Toleranz	Ist
		Innen-Ø (lichte Weite) 1				
		Aussen-Ø am Spitzende 2				
		Baulänge Zulaufstutzen 3a				
		Baulänge Ablaufstutzen 3b				
		Zulaufhöhe 4		— ²⁾		
		Ablaufhöhe 5		— ²⁾		
		Bauhöhe außen 6				
		Bauhöhe innen 7		— ²⁾		
		Wanddicke oben 8				
		Länge des Spitzendes 9				
		Baulänge/-breite/-Ø 10				
		Überlaufhöhe Trennwand a		— ²⁾		
		OK-Zulauftauchwand b		— ²⁾		
		UK-Zulauftauchwand c		— ²⁾		
		OK-Ablauftauchwand d		— ²⁾		
		UK-Ablauftauchwand e		— ²⁾		
		Zulaufquerschnitt (L x B bzw. Ø) f				
		UK-Prallplatte g				
		Bauhöhe Abscheider 11		— ²⁾		
		Bauhöhe Abschlusssitz 12		— ²⁾		
		Länge-/Ø-Abscheideraum 13				
		Ø-Zulaufstutzen Z				
		Ø-Ablaufstutzen A				
		7 – 5				
		5 – 4				
		5 – a				
		5 – b				
		c – 5				
		5 – d				
		e – 5				
		g – 4				
		11 – 5				
		12 – 5				
Funktionsmaße						
Werkstoffkontrolle: ³⁾						
Ausführung der Beschichtung: ³⁾						
Ausführung Rohranschlüsse: ³⁾						
Vollständigkeit der Einbauteile: ³⁾						
Prüfung der Koaleszenzeinrichtung: ³⁾						
Funktion der Verschlusseinrichtung: ³⁾						
Vollständigkeit der Kennzeichnung:						
Einbau und Wartungsanleitung:		Betonüberdeckung der Bewehrung (Kleinstmaß)	innen			
Ausführung der Bewehrung: ³⁾			außen			
Mängel/Nachbehandlung/Bemerkung:						
Datum der Prüfung:		Unterschrift des Prüfers:				

³⁾ evtl. auch separate Aufzeichnung (QMS/QMH)
Bewertung: E = Anforderungen erfüllt; V = Verbesserungen notwendig; N = Anforderungen nicht erfüllt

²⁾ diese Maße sind nicht mit Toleranzen zu belegen

Anlage 2: Muster für Prüfprotokolle zur Eigenüberwachung

Werks- Logo	PRÜFPROTOKOLL (Eigenüberwachung)		Werk:			
	Prüfgegenstand:		Prüfprotokoll-Nr.:			
	Typenbezeichnung:					
	Abscheider-Nr.:	Herstelldatum:	Werkstoff: PE-HD/Edelstahl			
	Ausführung gemäß:					
	DIBt-Zulassung:	gültig bis:				
		Maßkontrollen		Soll	Toleranz	Ist
		lichte Öffnung (L x B bzw. Ø)		1		
Baulänge/-breite/-Ø (oben)		2				
Baulänge Zulaufstutzen		3a				
Baulänge Ablaufstutzen		3b				
Zulaufhöhe		4		__ ²⁾		
Ablaufhöhe		5		__ ²⁾		
Bauhöhe außen (mit Unterbau)		6				
Bauhöhe innen		7		__ ²⁾		
Wanddicke		8				
Höhe der Aufkantung		9				
Baulänge/-breite/-Ø (unten)		10				
Überlaufhöhe Trennwand		a		__ ²⁾		
OK-Zulaufschwelle		b		__ ²⁾		
UK-Zulaufschwelle		c		__ ²⁾		
OK-Ablaufschwelle		d		__ ²⁾		
UK-Ablaufschwelle		e		__ ²⁾		
Zulaufquerschnitt (L x B bzw. Ø)		f				
UK-Prallplatte		g				
Bauhöhe Abscheider		11		__ ²⁾		
Bauhöhe Abschlussitz		12		__ ²⁾		
Länge-/Ø-Abscheideraum		13				
Ø-Zulaufstutzen		Z				
Ø-Ablaufstutzen		A				
Funktionsmaße		7 – 5				
		5 – 4				
		5 – a				
		5 – b				
		c – 5				
		5 – d				
		e – 5				
		g – 4				
Werkstoffkontrolle: ³⁾						
Ausführung der Schweißnähte/Verputzen:						
Ausführung Rohranschlüsse:						
Vollständigkeit der Einbauteile: ³⁾						
Prüfung der Koaleszenzeinrichtung: ³⁾						
Funktion der Verschlusseinrichtung: ³⁾						
Vollständigkeit der Kennzeichnung:						
Einbau und Wartungsanleitung:						
Mängel/Nachbehandlung/Bemerkung:						
Datum der Prüfung:		Unterschrift des Prüfers:				

³⁾ evtl. auch separate Aufzeichnung (QMS/QMH)
Bewertung: E = Anforderungen erfüllt; V = Verbesserungen notwendig; N = Anforderungen nicht erfüllt

²⁾ diese Maße sind nicht mit Toleranzen zu belegen

Checkliste für die Fremdüberwachung

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
Personelle Verantwortlichkeiten			
Geschäftsführer			
Produktentwicklung			
Produktionsleitung			
Technische Abteilung			
Qualitätsmanagement			
QM-Beauftragter			
Prüfer			

Gerätetmäßige Ausstattung			

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Eingangskontrolle und Prüfung			
Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
Betonwerkstoffe:			
– Sand	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Steine/Kies	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Wasser/Brunnenwasser	Zertifikat des Lieferanten/ Messung	Analyse alle 2 Jahre	
– Zement	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Zuschlagstoffe	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Fertigbeton	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Bewehrung	Lieferschein mit Zertifikat	Jede Lieferung	
– Fertiger Betonkörper	Zertifikat des Lieferanten/ Messung der Haupt- abmessungen und Über- deckung der Bewehrung	Jede Lieferung	
Metallene Werkstoffe:			
Gusseisen:			
– Rohmateriallager	Visuell	Regelmäßig	
– Roheisen	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Gussbruch/Stahlschrott (von Dritten)	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Gussbruch/Stahlschrott (als Rücklaufmaterial)	Werkseigene Produktionskontrolle	Jede Lieferung	
– Zuschlagstoffe	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	
– Schmelzenergie			
° Gas	Zertifikat des Lieferanten	Regelmäßig/ bei einem Wechsel	
° Koks	Zertifikat des Lieferanten	Jede Lieferung	

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
– Form-/Kernsand (Formgrundstoff)	Zertifikat des Lieferers und Siebanalyse	Regelmäßig	

Walzstahl:	Zertifikat des Lieferers/visuell	Jede Lieferung	
Nichtrostender Stahl:	Zertifikat des Lieferers/visuell	Jede Lieferung	
Kunststoffe:			
Glasfaserverstärkte Kunststoffe:			
– Harz	Zertifikat des Lieferers	Jede Lieferung	
– Glasfasern	Zertifikat des Lieferers	Jede Lieferung	
Polyethylen für Stumpfschweißverbindungen:	Zertifikat des Lieferers	Jede Lieferung	
Werkstoffe für Dichtmittel:			
Elastomerdichtungen:			
– Mechanische Eigenschaften	Zertifikat des Lieferers oder Prüfbericht eines unabhängigen Labors	Jede Lieferung	
– Chemische Beständigkeit	Zertifikat des Lieferers oder Prüfbericht eines unabhängigen Labors	Jede Lieferung	
– Abmessungen entsprechend den gültigen Werksunterlagen	Messung	Jede Lieferung	
Beschichtungsstoffe:	Zertifikat des Lieferers entsprechend den Spezifikationen	Jede Lieferung	

Fertigungskontrolle			
Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
Betonwerkstoffe:			
– Beton, Eigenherstellung:	Werkseigene Produktionskontrolle	Werkseigene Produktionskontrolle	
– Bewehrung	Messung	Jeder Abscheider	

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
- Formenkontrolle	Visuell	Regelmäßig	
- Maße	Messung	Jeder Abscheider	
- Äußere Beschaffenheit	Visuell	Jeder Abscheider	
- Überdeckung der Bewehrung	Zerstörungsfreie Prüfung	Wöchentlich	
- Druckfestigkeit	Druckfestigkeitsprüfung	Drei Proben pro Woche	
Metallene Werkstoffe:			
Gusseisen:			
- Eigenschaften des Formsandes	Labor	Einmal je Schicht	
- Zuschlagstoffe für Gusseisen mit Kugelgraphit	Wägen/Messung	Jede behandelte Charge	
- Temperatur der Schmelze in der Gießpfanne und im Ofen	Visuell/Pyrometer	Regelmäßig	
- Zusammensetzung des Metalles/Analyse			
• Gießpfanne	Labor	Jede behandelte Charge oder jeder Ofeninhalt oder jede Pfanne	
• Formenkontrolle	Visuell	Regelmäßig	
• Gießvorgang	Visuell	Regelmäßig	
• Dauer des Vergießens einer Gießpfanne	Zeitmaß (Uhr)	Bei jedem Vergießen	
- Mechanische Eigenschaften			
• Zugfestigkeit	Messung	Regelmäßig	
• Dehnung [%] (GJS)	Messung	Regelmäßig	
- Äußere Beschaffenheit	Visuell	Jeder Guss	
Walzstahl:			
- Schweißvorbereitung	gem. DIN EN 1011-1	Jede Schweißnaht	
- Schweißen	gem. DIN EN 1011-2	Jede Schweißnaht	

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
– Schweißprüfergebnisse	Schweißerprüfung	gem. DIN EN 287-1/ Schweißer	
Nichtrostender Stahl:			
– Schweißvorbereitung	gem. DIN EN 1011-1	Jede Schweißnaht	
– Schweißen	gem. DIN EN 1011-3	Jede Schweißnaht	
– Schweißprüfergebnisse	Schweißerprüfung	gem. DIN EN 287-1/ Schweißer	
Kunststoffe:			
Glasfaserverstärkte Kunststoffe:			
– Formenkontrolle	Visuell	Regelmäßig	
– Harz-Glas-Verhältnis	Nachprüfung des Verhältnisses	Jede Charge	
– Innenauskleidung und äußere Ummantelung	Visuell	Jeder Abscheider	
– Laminataufbau	Visuell	Jeder Abscheider	
– Nassschichtdicke des Laminats	Messung	Jeder Abscheider	
– Entnahme aus der Form/ äußere Beschaffenheit	Visuell	Jeder Abscheider	
– Maße	Messung	Regelmäßig	
Polyethylen:			
– Schweißvorbereitung	gem. Merkblätter DVS	Jede Schweißnaht	
– Schweißen	gem. Merkblätter DVS	Jede Schweißnaht	
– Schweißprüfergebnisse	Kunststoffschweißerprüfung	gem. DVS 2212-1/ Schweißer	
– Aussehen der Schweißung	gem. Merkblätter DVS	Jede Schweißnaht	
Beschichtungen:			
– Oberflächenvorbereitung	entsprechend EN 858-1 Abs. 6.2.6.3.1	Jeder Abscheider	
– Arbeitsraumtemperatur	Messung	Regelmäßig	

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
– Arbeitsraumfeuchtigkeit	Messung	Regelmäßig	
– Feuchtigkeit des Betons	Messung	Messung in Stichproben	
– Zeit zwischen Reinigung der zu beschichtenden Oberfläche und Aufbringen	Spezifikation des Lieferers	Regelmäßig	
– Mischung der Komponenten	Spezifikation des Lieferers	Regelmäßig	
– Aushärtungszeit für jede Schicht	Messung	Jede Schicht	
– Kontrolle der Beschichtungsdicke	Messung mittels „Kamm“	Jeder Abscheider	
– Prüfung auf Porenfreiheit	Visuell	Jeder Abscheider	

Produktkontrolle			
Äußere Beschaffenheit	Visuell	Jeder Abscheider	
Selbsttätige Warneinrichtung	Zertifikat des Lieferers	Jeder Abscheider	
Selbsttätige Verschlusseinrichtung	Messung	½-jährlich	
Schachtabdeckung	Unterlagen, die eine Übereinstimmung mit EN 124 zeigen	Jeder Abscheider	
Maße	Messung entsprechend den gültigen Werksunterlagen	Jeder Abscheider	
Elastomerdichtungen	Visuell	Jeder Abscheider	
Wasserdichtheit des Behälters aus Beton, einschl. Rohranschlüsse	Füllen mit Wasser im unbeschichteten Zustand	Monatlich	
Wasserdichtheit des Behälters aus Kunststoff bzw. Stahl, einschl. Rohranschlüsse	Füllen mit Wasser	Jeder Abscheider	
Kennzeichnung	Visuell	Jeder Abscheider	

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
Kontroll-, Mess- und Prüfeinrichtungen	Zertifikat	Jeder Besuch	

Handhabung, Lagerung, Verpackung und Auslieferung		Jeder Besuch	
Einbau-, Betriebs- und Wartungsanleitung			

Behandlung fehlerhafter Produkte		Jeder Besuch	

Aufzeichnungen der werkseigenen Produktionskontrollen			
Beschaffung			
Prozesslenkung			
Prüfungen			
Lenkung der Qualitätsaufzeichnungen			
Prüfmittel			

Anlage 3: Muster für Inhalte der Prüfberichte zur Fremdüberwachung (Checkliste)

Einhaltung der Maße in Stichproben			
Prüfstück:		siehe Maßblatt:	

Visuelle Begutachtung der allgemeinen Beschaffenheit			
Zu prüfende Punkte	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
Behälter			
Abdeckungen			
Dichtflächen			

Leichtflüssigkeitsabscheider mit selbsttätiger Verschlusseinrichtung			
Zu prüfende Punkte Prüfstück:	Prüfverfahren	Häufigkeit	Bewertung
	Zustand und mechanische Funktionsfähigkeit		
	Kennzeichnung der Tarierung		
	Kontrolle der Tarierung		
	Dichtheitsprüfung bei 100 mmWS		
	ggf. Dichtheitsprüfung bei 0,5 bar		

Durchführungsbestimmungen für die Verleihung und Führung des Gütezeichens Abscheideranlagen

1 Gütegrundlage

Die Gütegrundlage für das Gütezeichen besteht aus den Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik. Sie werden in Anpassung an den technischen Fortschritt ergänzt und weiterentwickelt.

2 Verleihung

2.1 Die Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V. verleiht an Betriebe auf Antrag das Recht, das Gütezeichen der Gütegemeinschaft zu führen.

2.2 Der Antrag ist schriftlich an die Geschäftsstelle der Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V., zu richten. Dem Antrag ist ein rechtsverbindlich unterzeichneter Verpflichtungsschein (Muster 1) beizufügen.

2.3 Der Antrag wird vom Güteausschuss geprüft. Der Güteausschuss prüft unangemeldet die Erzeugnisse des Antragstellers gemäß den Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik. Er kann den Betrieb des Antragstellers besichtigen, die Erzeugnisse des Antragstellers auf Übereinstimmung mit den Güte- und Prüfbestimmungen überprüfen sowie die in der Gütegrundlage erwähnten Unterlagen anfordern und einsehen. Über das Prüfergebnis stellt er einen Prüfbericht aus, den er dem Antragsteller und dem Vorstand der Gütegemeinschaft zustellt. Der Güteausschuss kann vereidigte Sachverständige oder eine staatlich anerkannte Prüfstelle mit diesen Aufgaben betrauen. Der mit der Prüfung Beauftragte hat sich vor Beginn seiner Prüfaufgaben zu legitimieren. Die Prüfkosten trägt der Antragsteller.

2.4 Fällt die Prüfung positiv aus, verleiht der Vorstand der Gütegemeinschaft dem Antragsteller auf Vorschlag des Güteausschusses das Gütezeichen. Die Verleihung wird beurkundet (Muster 2). Fällt die Prüfung negativ aus, stellt der Güteausschuss den Antrag zurück. Er muss die Zurückstellung schriftlich begründen.

3 Benutzung

3.1 Gütezeichenbenutzer dürfen das Gütezeichen nur für Erzeugnisse verwenden, die den Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik entsprechen.

3.2 Die Gütegemeinschaft ist allein berechtigt, Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens (Metallprägung, Prägestempel, Druckstoff, Plomben, Siegelmarken, Gummistempel u.A.) herstellen zu lassen und an die Gütezeichenbenutzer auszugeben oder ausgeben zu lassen und die Verwendung näher festzulegen.

3.3 Der Vorstand kann für den Gebrauch des Gütezeichens in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Zeichenmissbrauch zu ver-

hüten. Die Einzelwerbung darf dadurch nicht behindert werden. Für sie gilt die gleiche Maxime der Lauterkeit des Wettbewerbs.

3.4 Ist das Zeichenbenutzungsrecht rechtskräftig entzogen worden, sind die Verleihungsurkunde und alle Kennzeichnungsmittel des Gütezeichens zurückzugeben; ein Anspruch auf Rückerstattung besteht nicht. Das Gleiche gilt, wenn das Recht, das Gütezeichen zu benutzen, auf andere Weise erloschen ist.

4 Überwachung

4.1 Die Gütegemeinschaft ist berechtigt und verpflichtet, die Benutzung des Gütezeichens und die Einhaltung der Güte- und Prüfbestimmungen zu überwachen. Die Kontinuität der Überwachung ist RAL durch einen Überwachungsvertrag des Zeichennutzers mit einem neutralen Prüfinstitut oder Prüfbeauftragten nachzuweisen.

4.2 Jeder Gütezeichenbenutzer hat selbst dafür vorzusorgen, dass er die Güte- und Prüfbestimmungen einhält. Ihm wird eine laufende Qualitätskontrolle zur Pflicht gemacht. Er hat die betrieblichen Eigenprüfungen sorgfältig aufzuzeichnen. Der Güteausschuss oder dessen Beauftragte können jederzeit die Aufzeichnungen einsehen. Der Gütezeichenbenutzer unterwirft seine gütegesicherten Erzeugnisse den Überwachungsprüfungen durch den Güteausschuss oder dessen Beauftragten im Umfang und Häufigkeit entsprechend den zugehörigen Forderungen der Güte- und Prüfbestimmungen. Die Prüfkosten trägt der Gütezeichenbenutzer.

4.3 Prüfer können jederzeit im Betrieb des Gütezeichenbenutzers gütegesicherte Erzeugnisse überprüfen. Prüfer können den Betrieb während der Betriebsstunden jederzeit besichtigen.

4.4 Über jedes Prüfergebnis ist ein Prüfbericht vom beauftragten Prüfinstitut auszustellen. Die Gütegemeinschaft und der Gütezeichenbenutzer erhalten davon je eine Ausfertigung.

4.5 Fällt eine Prüfung negativ aus oder wird ein Ergebnis beanstandet, lässt der Güteausschuss die Prüfung wiederholen.

4.6 Bei berechtigtem Anlass kann auf Antrag eine Wiederholungsprüfung vorgenommen werden. Wurden Erzeugnisse unberechtigt beanstandet, trägt der Beanstandende die Prüfungskosten; werden sie zu Recht beanstandet, trägt sie der betroffene Gütezeichenbenutzer.

5 Ahndung von Verstößen

5.1 Werden vom Güteausschuss Mängel in der Gütesicherung festgestellt, schlägt er dem Vorstand der Güte-

Durchführungsbestimmungen

gemeinschaft Ahndungsmaßnahmen vor. Diese sind je nach Schwere des Verstoßes:

5.1.1 Zusätzliche Aufgaben im Rahmen der Eigenüberwachung,

5.1.2 Vermehrung der Fremdüberwachung,

5.1.3 Verwarnung,

5.1.4 Vertragsstrafe bis zur Höhe von € 10.000,—,

5.1.5 befristeter oder dauernder Gütezeichenentzug.

5.2 Gütezeichenbenutzer, die gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, können verwarnt werden.

5.3 Statt einer Verwarnung kann eine Vertragsstrafe bis zu € 10.000,— für jeden Einzelfall verhängt werden. Die Vertragsstrafe ist binnen 14 Tagen, nachdem der Bescheid rechtskräftig ist, an die Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V. zu zahlen.

5.4 Die unter Abschnitt 5.1 genannten Maßnahmen können miteinander verbunden werden.

5.5 Gütezeichenbenutzer, die wiederholt oder schwerwiegend gegen Abschnitt 3 oder 4 verstoßen, wird das Gütezeichen befristet oder dauernd entzogen. Das Gleiche gilt für Gütezeichenbenutzer, die Prüfungen verzögern oder verhindern.

5.6 Vor allen Maßnahmen ist der Betroffene zu hören.

5.7 Die Ahndungsmaßnahmen nach den Abschnitten 5.1–5.5 werden mit ihrer Rechtskraft wirksam.

5.8 In dringenden Fällen kann der Vorsitzende des Vorstands der Gütegemeinschaft das Gütezeichen mit sofortiger Wirkung vorläufig entziehen. Dies ist innerhalb von 14 Tagen vom Vorstand der Gütegemeinschaft zu bestätigen.

6 Beschwerde

6.1 Gütezeichenbenutzer können gegen Ahndungsbescheide binnen 4 Wochen nachdem sie zugestellt sind, beim Güteausschuss Beschwerde einlegen.

6.2 Verwirft der Güteausschuss die Beschwerde, so kann der Beschwerdeführer binnen 4 Wochen, nachdem der Bescheid zugestellt ist, den Rechtsweg gemäß Abschnitt 12 der Vereins-Satzung der Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V. beschreiten.

7 Wiederverleihung

Ist das Gütezeichenbenutzungsrecht entzogen worden, kann es frühestens nach drei Monaten wieder verliehen werden. Das Verfahren bestimmt sich nach Abschnitt 2. Der Vorstand der Gütegemeinschaft kann jedoch zusätzliche Bedingungen auferlegen.

8 Änderungen

Diese Durchführungsbestimmungen nebst Mustern (Verpflichtungsschein, Verleihungsurkunde) sind von RAL anerkannt. Änderungen, auch redaktioneller Art, bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der vorherigen schriftlichen Zustimmung von RAL. Sie treten in einer angemessenen Frist, nachdem sie vom Vorstand der Gütegemeinschaft bekannt gemacht worden sind, in Kraft.

Verpflichtungsschein

1. Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma beantragt hiermit bei der Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V.
 - die Aufnahme als Mitglied*¹⁾
 - die Verleihung des Rechts zur Führung*¹⁾ des Gütezeichens Abscheideranlagen

2. Der Unterzeichnende/die unterzeichnende Firma bestätigt, dass er/sie
 - die Güte- und Prüfbestimmungen für Abscheidetechnik,
 - die Satzung der Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V.,
 - die Gütezeichen-Satzung für das Gütezeichen Abscheideranlagen,
 - die Durchführungsbestimmungen mit Mustern 1 und 2

zur Kenntnis genommen und hiermit ohne Vorbehalt als für sich verbindlich anerkannt hat.

Ort und Datum

(Stempel und Unterschrift des Antragstellers)

* Zutreffendes bitte ankreuzen

Verleihungsurkunde

Die Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V.
verleiht hiermit aufgrund des ihrem Güteausschuss
vorliegenden Prüfberichtes

(der Firma)

für das Erzeugnis

das von RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e.V.
anerkannte und durch Eintragung beim Deutschen Patent- und Markenamt
als Kollektivmarke geschützte

Gütezeichen Abscheideranlagen

RAL

GÜTEZEICHEN



Dies, den _____

Gütegemeinschaft Entwässerungstechnik e.V.

Der Vorsitzende

Der Geschäftsführer



HISTORIE

Die deutsche Privatwirtschaft und die damalige deutsche Regierung gründeten 1925 als gemeinsame Initiative den Reichs-Ausschuß für Lieferbedingungen (RAL).

Das gemeinsame Ziel lag in der Vereinheitlichung und Präzisierung von technischen Lieferbedingungen. Hierzu brauchte man festgelegte Qualitätsanforderungen und deren Kontrolle – das System der Gütesicherung entstand. Zu ihrer Durchführung war die Schaffung einer neutralen Institution als Selbstverwaltungsorgan aller im Markt Beteiligten notwendig. Damit schlug die Geburtsstunde von RAL. Seitdem liegt die Kompetenz zur Schaffung von Gütezeichen bei RAL.

RAL HEUTE

RAL agiert mit seinen Tätigkeitsbereichen als unabhängiger Dienstleister. RAL ist als gemeinnützige Institution anerkannt und führt die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Seine Organe sind das Präsidium, das Kuratorium, die Mitgliederversammlung sowie die Geschäftsführung.

Als Ausdruck seiner Unabhängigkeit und Interessenneutralität werden die Richtlinien der RAL-Aktivitäten durch das Kuratorium bestimmt, das von Vertretern der Spitzenorganisationen der Wirtschaft, der Verbraucher, der Landwirtschaft, von Bundesministerien und weiteren Bundesorganisationen gebildet wird. Sie haben dauerhaft Sitz und Stimme in diesem Gremium, dem weiterhin vier Gütegemeinschaften als Vertreter der RAL-Mitglieder von der Mitgliederversammlung hinzugewählt werden.

RAL KOMPETENZFELDER

- RAL schafft Gütezeichen
- RAL schafft Registrierungen, Vereinbarungen und RAL-Testate

RAL DEUTSCHES INSTITUT FÜR GÜTESICHERUNG UND KENNZEICHNUNG E.V.

*Siegburger Straße 39, 53757 Sankt Augustin, Tel.: +49 (0) 22 41-16 05-0, Fax: +49 (0) 22 41-16 05-11
E-Mail: RAL-Institut@RAL.de · Internet: www.RAL.de*