

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

### Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

#### Bautechnisches Prüfamt

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts  
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

19.05.2016

Geschäftszeichen:

III 55-1.42.1-68/15

#### Zulassungsnummer:

**Z-42.1-312**

#### Geltungsdauer

vom: **19. Mai 2016**

bis: **19. Mai 2021**

#### Antragsteller:

**ROMOLD GmbH**

Im Untergrund 1  
83317 Teisendorf

#### Zulassungsgegenstand:

**Schächte aus PE-LLD mit einem Innendurchmesser von 1000 mm in den Ausführungen  
"Systemschacht" und "Combischacht"**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst zehn Seiten und 13 Anlagen.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

Diese Zulassung gilt für zugängliche, begehbare Flachboden-Schächte und nicht begehbare Rundboden-Schächte aus Polyethylen geringer Dichte (PE-LLD) mit einem Innendurchmesser von 1000 mm in den Ausführungen "Systemschacht" und "Combischacht".

Der "Systemschacht" besteht aus einem Schachtunterteil mit flachem Boden bzw. mit halbkreisförmigem Boden sowie Schachtringen und Schachtkonus. Der "Combischacht" ist ein Fertigschacht. Er stellt eine Einheit aus oben genannten Schachtunterteilen, Schachtringen und Schachtkonen dar.

An die Schachtunterteile dürfen Abwasserrohre und Formstücke aus PVC-U nach DIN EN 1401-1<sup>1</sup>, aus PP nach DIN EN 1852-1<sup>2</sup> und solche aus PE-HD nach DIN EN 12666-1<sup>3</sup> in den Nennweiten DN 150, DN 200, DN 250, DN 300, DN 400, DN 450 und DN 500 angeschlossen werden.

Die Flachboden-Schächte dürfen in der Grundstücksentwässerung nach den Bestimmungen von DIN 1986-100<sup>4</sup>, jedoch nur zur Unterbringung von Abwasserhebeanlagen und zur Durchführung von Abwasserrohren mit Reinigungsöffnungen aus PVC-U nach DIN EN 1401-1<sup>1</sup>, aus PP nach DIN EN 1852-1<sup>2</sup> und aus PE-HD nach DIN EN 12666-1<sup>3</sup> in der Grundstücksentwässerung verwendet werden.

Über die Schächte darf nur Abwasser nach DIN 1986-3<sup>5</sup> abgeleitet werden, das keine höheren Temperaturen aufweist als solche, die in DIN EN 476<sup>6</sup> genannt sind.

Rundboden-Schächte dürfen in der Grundstücksentwässerung bei erheblichem Leitungsfälle (z. B. bei Hanglagen) zur Energieumwandlung (Minderung der Fließgeschwindigkeit) des durchfließenden Abwassers verwendet werden. In diese Schächte darf jedoch nicht eingestiegen werden. Für diese Schächte dürfen nur Schachtringe und Konen ohne Steigstufen verwendet werden. Der Antragsteller hat in seinen Prospekten und sonstigen Ausführungsunterlagen darauf hinzuweisen.

Für die Abdeckungen der Systemschächte ist DIN EN 124<sup>7</sup> zu beachten. Der Geltungsbereich dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung schließt Rahmen aus Gusseisen von Abdeckungen sowie erforderliche Absturzsicherungen, mobile Einsteighilfen und deren Anordnung nicht ein. Die entsprechenden Unfallverhütungsvorschriften sind zu beachten.

1	DIN EN 1401-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1401-1:2009; Ausgabe: 2009-07
2	DIN EN 1852-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) – Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1852-1:2009; Ausgabe: 2009-07
3	DIN EN 12666-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen - Polyethylen (PE) – Teil-1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 12666-1:2005+A1:2011; Ausgabe: 2011-11
4	DIN 1986-100	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke - Teil 100: Zusätzliche Bestimmungen zu DIN EN 752 und DIN EN 12056; Ausgabe: März 2002
5	DIN 1986-3	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe: 2004-11
6	DIN EN 476	Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserleitungen und -kanäle; Deutsche Fassung EN 476:2011; Ausgabe: 2011-04
7	DIN EN 124	Aufsätze und Abdeckungen für Verkehrsflächen - Baugrundsätze, Prüfungen, Kennzeichnung, Güteüberwachung; Deutsche Fassung EN 124:1994; Ausgabe: 1994-08

## 2 Bestimmungen für die Schächte

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

#### 2.1.1 Werkstoffkennwerte

Für die Herstellung der Flachboden- und Rundboden-Schächte bzw. von deren Bauteilen darf nur lineares Polyethylen geringer Dichte (PE-LLD) einschließlich einer hinreichenden UV-Stabilisierung entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) und bei der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Werkstoffangaben zu verwenden, welches mindestens folgende Eigenschaften aufweisen muss:

- Dichte bei 23 °C nach DIN EN ISO 1183-1<sup>8</sup>

unverarbeitet (Formmasse)	0,935 g/cm <sup>3</sup> ± 0,005 g/cm <sup>3</sup>
verarbeitet (Bauteil)	0,935 g/cm <sup>3</sup> ± 0,005 g/cm <sup>3</sup>
- Schmelz-Massefließrate (MFR/190°C/2,16 kg) nach DIN EN ISO 1133<sup>9</sup>; Bedingung D

unverarbeitet (Formmasse)	≤ 6,00 g/10 min
verarbeitet (Bauteil)	MFR ≤ MFR <sub>Formmasse</sub> + 20%
- Streckspannung  $\sigma_Y$  nach DIN EN ISO 527-1<sup>10</sup> ≥ 16,0 MPa
- Streckdehnung  $\varepsilon_Y$  nach DIN EN ISO 527-1<sup>10</sup> ≥ 11 %
- Zug-E-Modul  $E_T$  nach DIN EN ISO 527-1<sup>10</sup> ≥ 700 MPa

#### 2.1.2 Abmessungen und Gestalt

Form, Maße und Toleranzen der Schächte bzw. von deren Bauteilen entsprechen den Festlegungen in den Anlagen 1 bis 5 sowie in den Anlagen 8 bis 13.

#### 2.1.3 Beschaffenheit und Farbe

Bei Inaugenscheinnahme ohne optische Hilfsmittel weisen die Schächte bzw. deren Bauteile eine dem Herstellverfahren entsprechende glatte Oberfläche frei von Riefen, Blasen, Verunreinigungen oder eingefallenen Stellen sowie anderen Unregelmäßigkeiten (Fehlstellen) auf. Sämtliche Oberflächen sind frei von Graten.

Die Einfärbung Schächte bzw. von deren Bauteilen ist durchgehend gleichmäßig schwarz.

#### 2.1.4 Kriechmodul

Der Kriechmodul weist bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 einen 24-h-Wert von  $\geq 300$  N/mm<sup>2</sup> auf.

#### 2.1.5 Verhalten nach Warmlagerung

Bei der Prüfung des Verhaltens nach Warmlagerung nach Abschnitt 2.3.2 weisen die Schächte bzw. dessen Bauteile keine Blasen, Aufblätterungen oder Risse auf.

#### 2.1.6 Schlag- und Stoßfestigkeit

Bei der Prüfung der Schlagfestigkeit nach Abschnitt 2.3.2 weisen die Schächte bzw. deren Bauteile keine Risse oder andere Beschädigungen auf.

Bei der Prüfung der Stoßfestigkeit nach Abschnitt 2.3.2 weisen die Schachtunterteile keine Risse oder andere Beschädigungen auf, die dessen Funktionsfähigkeit beeinflussen.

- |    |                   |  |
|----|-------------------|--|
| 8  | DIN EN ISO 1183-1 | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004; Ausgabe: 2004-05 |
| 9  | DIN EN ISO 1133   | Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:2005); Deutsche Fassung EN ISO 1133:2005; Ausgabe: 2005-09  |
| 10 | DIN EN ISO 527-1  | Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 1: Allgemeine Grundsätze (ISO 527-1:1993 einschließlich Cor.1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-1:1996; Ausgabe: 1996-04   |

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-42.1-312

Seite 5 von 10 | 19. Mai 2016

### 2.1.7 Dichtmittel

Die elastomeren Dichtmittel zwischen den Bauteilen des Schachtsystems sowie zwischen Schachtunterteil und den angeschlossenen Grundrohren entsprechen den Anforderungen von DIN EN 681-1<sup>11</sup>.

Form und Abmessungen der elastomeren Dichtmittel entsprechen den Angaben der Anlagen 6 und 7.

### 2.1.8 Schweißverbindungen

Schweißverbindungen weisen beim Zugversuch einen Kurzzeitschweißfaktor entsprechend den Festlegungen der Richtlinie DVS 2203-2<sup>12</sup> auf.

Es dürfen nur Formstücke der gleichen Schmelzindexgruppe miteinander verschweißt werden.

## 2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

### 2.2.1 Herstellung

Die Schächte bzw. deren Bauteile sind mit den Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 im Rotationssintervallverfahren herzustellen.

Bei der Herstellung sind folgende Herstellungsparameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Maschinen zu kalibrieren und zu erfassen:

- Pulvermenge je Formfüllung,
- Aufheizzeit,
- Temperatur in der Heizkammer,
- Rotationsdauer,
- Kühltemperatur und
- Abkühlzeit.

Die Schweißverbindungen zwischen Schachtunterteilen und Zulaufstutzen sind entsprechend den Festlegungen der Richtlinie DVS R 2209-1<sup>13</sup> bzw. DVS R 2207<sup>14</sup> auszuführen. Die notwendigen Schweißprotokolle sind zu führen und der fremdüberwachenden Stelle im Rahmen der Fremdüberwachung vorzulegen.

Die Schweißverbindungen dürfen nur von qualifizierten Kunststoffschweißern des Antragstellers ausgeführt werden, die hierfür eine gültige Bescheinigung nach den Richtlinien DVS 2212 –2<sup>15</sup> oder einen gleichwertigen Nachweis besitzen.

Die Zulaufstutzen dürfen die notwendigen Einstecklängen der nach Abschnitt 1 anzuschließenden Rohre nicht unterschreiten.

Die Einsteckenden sind zu entgraten.

### 2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Schächte bzw. die Bauteile sind so zu verpacken, dass beim Transportieren und bei der Lagerung keine unzulässigen Verformungen auftreten.

11	DIN EN 681-1	Elastomer-Dichtungen - Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung – Teil 1: Vulkanisierter Gummi; Deutsche Fassung EN 681-1:1996 + A1:1998 + A2:2002 + AC:2002 + A3:2005; Ausgabe: 2006-11
12	DVS 2203-2:1985-07	Richtlinie: Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen; Zugversuch
13	DVS Richtlinie R 2209-1	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen – Extrusionsschweißen, Verfahren – Merkmale; Ausgabe: Dezember 1981
14	DVS Richtlinie R 2207-3	(Entwurf 08/2003) Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen - Warmgaszieh- und Warmgasfächelschweißen von Rohren, Rohrleitungsteilen und Tafeln - Schweißparameter
15	DVS Richtlinie R 2212-2	Prüfung von Kunststoffschweißern, Prüfgruppe II; Warmgas- Extrusionsschweißen (WE); Ausgabe: Oktober 1994

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-42.1-312

Seite 6 von 10 | 19. Mai 2016

Einlauf- und Auslaufstutzen sind durch geeignete Schutzmaßnahmen, z. B. durch Folien vor dem Verkratzen zu schützen.

Die Schächte bzw. die Bauteile können im Freien gelagert werden.

Die Schächte bzw. der Bauteile dürfen nur gemeinsam mit den erforderlichen Elastomerdichtungen ausgeliefert werden.

### 2.2.3 Kennzeichnung

Die Schächte bzw. die Bauteile müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen), einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.1-312 nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 zum Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

Die Schächte sind zusätzlich deutlich sichtbar und dauerhaft jeweils mindestens einmal wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Innendurchmesser bzw. Nennweite (der Schächte bzw. deren Bauteile)
- Nennweiten der Muffen (für den Anschluss der Grundrohre)
- Herstellwerk
- Herstellungsjahr

## 2.3 Übereinstimmungsnachweis

### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Schächte bzw. der Bauteile mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Schächte bzw. derer Bestandteile nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Antragsteller eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Antragsteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Antragsteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile:

Die Eigenschaften des verwendeten PE-LLD-Werkstoffes und dessen Überprüfung muss den Festlegungen des Abschnittes 2.1.1 entsprechen. Dies hat sich der Hersteller der Schächte vom Rohstofflieferanten bei jeder Lieferung durch Vorlage einer Werksbeschei-

nigung 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204<sup>16</sup> bestätigen zu lassen.

Die Einhaltung der Übereinstimmung der Elastomerdichtungen mit den in Abschnitt 2.1.7 getroffenen Feststellungen hat sich der Hersteller die aufgrund von DIN EN 681-1<sup>11</sup> erforderliche CE-Kennzeichnung mit der Konformitätserklärung/ Leistungserklärung des Herstellers vorlegen zu lassen.

– Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind:

Es sind die in Abschnitt 2.2.1 genannten Festlegungen einzuhalten.

– Nachweise und Prüfungen, die am fertigen Bauprodukt durchzuführen sind:

Es sind mindestens die Anforderungen der folgenden Abschnitte zu prüfen:

1. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.1 genannten Feststellungen zur Schmelz-Masse-Fließrate des verarbeiteten Werkstoffes ist mindestens einmal je Fertigungslos, bei jedem Rohstoffwechsel sowie bei Änderung der in Abschnitt 2.2.1 genannten Prozessparameter zu überprüfen
2. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.2 genannten Feststellung zu Abmessungen und Gestalt der Schachtunterteile und Aufsatzelementen sind während der Produktion fortlaufend je Maschine und Fertigungslos zu prüfen, insbesondere alle funktionsbestimmenden Maße, wie z. B.:
  - a. Außendurchmesser der Schachtunterteile und Aufsatzelemente
  - b. Wanddicken der Schachtunterteile und Aufsatzelemente
  - c. Verstärkungsrippen
  - d. Außendurchmesser und Wanddicken der Spitzenden (Auslaufseite)
  - e. Bodenwanddicke der Schachtunterteile
  - f. Nutbreite- und -tiefe der Aufsatzstücke
  - g. Gesamtlängen-, -breiten- und -höhenmaße
  - h. Innen- und Außendurchmesser sowie sonstige Maße der Dichtungen
3. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.3 genannten Feststellungen zur Beschaffenheit und Farbe der Schächte bzw. von deren Bauteilen sind ständig je Maschine und Dimension zu überprüfen.
4. Die Übereinstimmung mit den Feststellungen in Abschnitt 2.1.4 zum Kriechmodul ist an jedem 400. Teil, mindestens jedoch einmal halbjährlich zu überprüfen. Dazu ist der 24 h-Wert für den Kriechmodul entsprechend der Festlegungen in DIN 19537-2<sup>17</sup> ( $\geq 300 \text{ N/mm}^2$ ), entweder an Ersatzrohren nach Verfahren A oder an Probestäben nach Verfahren B, die aus dem jeweiligen PE-LLD Formstück entnommen werden können, bzw. an gesondert gefertigten Probestücken, zu prüfen.
5. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.5 genannten Feststellungen zum Verhalten nach Warmlagerung sind an Ausschnitten aus Schachtunterteilen und Aufsatzelementen einmal halbjährlich sowie bei jedem Rohstoffwechsel und bei Änderung der in Abschnitt 2.2.1 genannten Prozessparameter in Anlehnung an DIN 8075<sup>18</sup> zu überprüfen.

Das Prüfstück ist hierzu in einer Wärmekammer derart auf eine Unterlage zu legen, dass Formveränderungen nicht behindert werden. Die Prüfung ist bei einer Temperatur von  $120 \text{ °C}$  und in einer Prüfzeit von  $120 \pm 1 \text{ min}$  in Anlehnung an

16	DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe: 2005-01
17	DIN 19537-2	Rohre und Formstücke aus Polyethylen hoher Dichte (PE-HD) für Abwasserkanäle und -leitungen; Technische Lieferbedingungen, Ausgabe: Januar 1988
18	DIN 8075	Rohre aus Polyethylen (PE) – PE 80, PE 100 - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfungen; Text Deutsch und Englisch; Ausgabe: 2011-12

DIN EN ISO 75-1<sup>19</sup> durchzuführen. Nach Abkühlung auf Raumtemperatur (23 °C ± 3 °C) dürfen keine Blasen, Risse oder Abblätterungen aufgetreten sein. Es ist zu prüfen, ob sich die Beschaffenheit ändert und ob die Maßänderung weniger 5 % beträgt.

6. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.6 genannten Feststellungen zur Stoßfestigkeit der Schachtunterteile sind einmal halbjährlich sowie bei jedem Rohstoffwechsel und bei Änderung der in Abschnitt 2.2.1 genannten Prozessparameter nach Abschnitt 7, Tabelle 3 von DIN EN 13598-2<sup>20</sup> zu überprüfen.
7. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.6 genannten Feststellungen zur Schlagfestigkeit der Schachtunterteile und Aufsatzelemente sind einmal halbjährlich sowie bei jedem Rohstoffwechsel und bei Änderung der in Abschnitt 2.2.1 genannten Prozessparameter nach Abschnitt 7, Tabelle 3 von DIN EN 13598-2<sup>20</sup> zu überprüfen.
8. Die Einhaltung der Anforderung an die Schweißverbindungen nach Abschnitt 2.2.1 und 2.1.8 ist nach den Festlegungen der Richtlinie DVS 2203-2<sup>21</sup> zu prüfen.  
Darüber hinaus ist die Dichtigkeit der Schweißverbindungen zwischen Schachtunterteil und Rohrstutzen bei jedem 100. Teil mittels Funken-Induktionsverfahren zu prüfen.  
Die nach DVS 2203-2<sup>21</sup> notwendigen Schweißprotokolle sind zu führen und der fremdüberwachenden Stelle im Rahmen der Fremdüberwachung vorzulegen.
9. Die Einhaltung der Festlegungen zur Herstellung in Abschnitt 2.2.1 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.
10. Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsprodukts und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen und
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Antragsteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

- |    |                 |   |
|----|-----------------|---|
| 19 | DIN EN ISO 75-1 | Kunststoffe - Bestimmung der Wärmeformbeständigkeitstemperatur – Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren (ISO 75-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 75-1:2004; Ausgabe:2004-09  |
| 20 | DIN EN 13598-2  | Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U), Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) –Teil 2: Anforderungen an Einsteigschächte und Kontrollschächte für Verkehrsflächen und tiefe Erdverlegung; Deutsche Fassung EN 13598-2: 2009 + AC:2009, Ausgabe: 2010-05 |
| 21 | DVS 2203-2      | Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen; Zugversuch; Ausgabe: 1985-07   |

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu prüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Schachtunterteile und Aufsatzelemente durchzuführen.

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind die Anforderungen des Abschnitts 2.3.2 stichprobenartig zu überprüfen.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist insbesondere die Einhaltung

- die in Abschnitt 2.1.1 genannten Feststellungen zu den Eigenschaften der verwendeten Werkstoffe,
- der in Abschnitt 2.1.2 genannten Feststellungen zu den Abmessungen und der Gestalt der Schachtunterteile und Aufsatzelemente,
- der in Abschnitt 2.1.5 genannten Feststellungen zum Verhalten nach Warmlagerung,
- der in Abschnitt 2.1.8 genannten Feststellungen zu den Schweißverbindungen zu überprüfen.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

## 3 Bestimmungen für die Bemessung

Durch eine statische Berechnung ist die Standsicherheit und die Gebrauchsfähigkeit nachzuweisen. Die Prüfung der Berechnung ist durch ein Prüfamt für Baustatik bzw. durch einen Prüfsachverständigen durchzuführen. Die statischen Nachweise können auch durch eine amtlich geprüfte Typenberechnung erfolgen.

Für die statische Berechnung sind folgende E-Modul-Werte zu berücksichtigen:

Kurzzeit-E-Modul:	700 MPa
Langzeit-E-Modul:	135 MPa

Treten nicht vorwiegend ruhende Belastungen auf, wird die Anordnung eines Betonkranzes am oberen Rand der Konstruktion empfohlen. Auch für diesen Betonkranz ist ein statischer Nachweis einschließlich der Prüfungen erforderlich. Wird in einem solchen Fall kein Betonkranz angeordnet oder ist dieser so ausgebildet, dass ein wesentlicher Anteil der nicht vorwiegend ruhenden Belastungen in das Bauteil aus Kunststoff eingeleitet wird, ist die in der statischen Berechnung zu verwendende Schwingbreite von einem amtlich anerkannten Prüfinstitut zu ermitteln und durch Güteüberwachung zu sichern.

## 4 Bestimmungen für die Ausführung

Bei der Verwendung der Schächte in Abwasserleitungen der Grundstücksentwässerung sind die Bestimmungen von DIN 1986-100<sup>4</sup> und die Festlegungen in Abschnitt 1 dieses Bescheids sowie die von DIN EN 1610<sup>22</sup> zu beachten.

Die Dichtmittel sind gemeinsam mit den Schachtunterteilen sowie den dazugehörigen Aufsatzelementen auszuliefern. Werden Schachtunterteile und Aufsatzelemente auf der Baustelle montiert, dann ist dies mittels der vorgesehenen Steckverbindungen durchzuführen. Es sollten nicht mehr als vier einzelne Aufsatzelemente aufeinander gesteckt werden.

<sup>22</sup> DIN EN 1610 Verlegung und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen; Deutsche Fassung EN 1610:1997; Ausgabe:1997-10 in Verbindung mit Beiblatt 1; Ausgabe:1997-10

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

**Nr. Z-42.1-312**

**Seite 10 von 10 | 19. Mai 2016**

Zur Herstellung der Steckverbindungen sind die Dichtungen nach Anlage 6 am oberen Ende der Schachtunterteile aufzustecken und unter Verwendung von hinreichendem Gleitmittel mit der entsprechenden Aufnahme des Aufsatzelementes zusammenzufügen.

Für den Anschluss der in Abschnitt 1 genannten Abwasserrohre aus PVC-U, PE-HD oder PP mit Steckmuffe an die Schachtunterteile sind die Dichtringe entsprechend Anlage 7 zu verwenden.

Sofern Aufsatzelemente gekürzt werden müssen, ist dies mittels geeigneten Werkzeugs (z. B. eine geführte feingezahnte Säge) vorzunehmen. Die Schnittkanten sind zu entgraten.

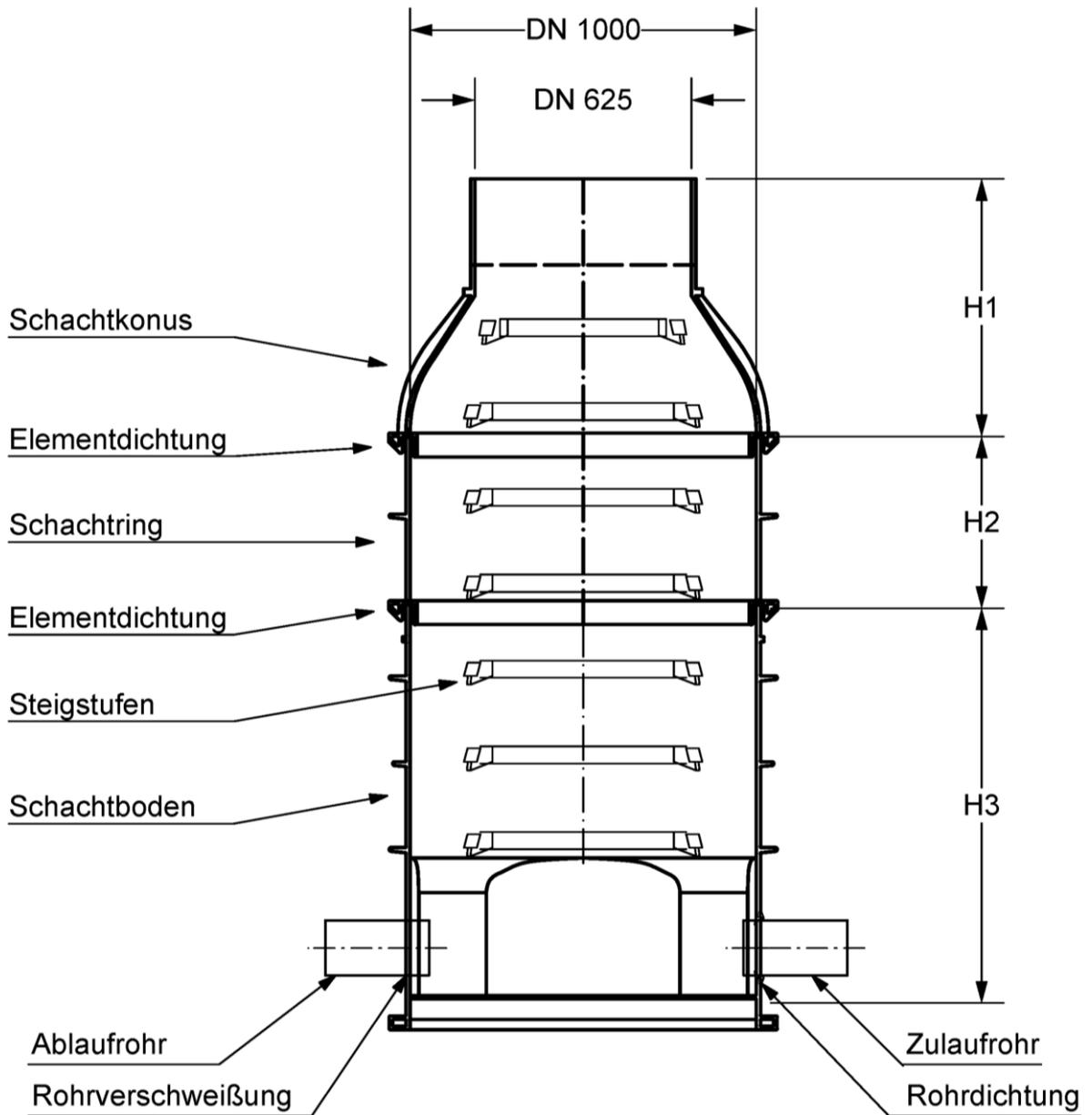
Eine Einbautiefe von ca. 5 m sollte nicht überschritten werden.

**5 Bestimmungen für Nutzung und Wartung**

Bei der Nutzung und Wartung der Schächte sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Rudolf Kersten  
Referatsleiter

Beglaubigt



H1=	750, 1000, 1250, 1500
H2=	500, 1000
H3=	1150, 1650

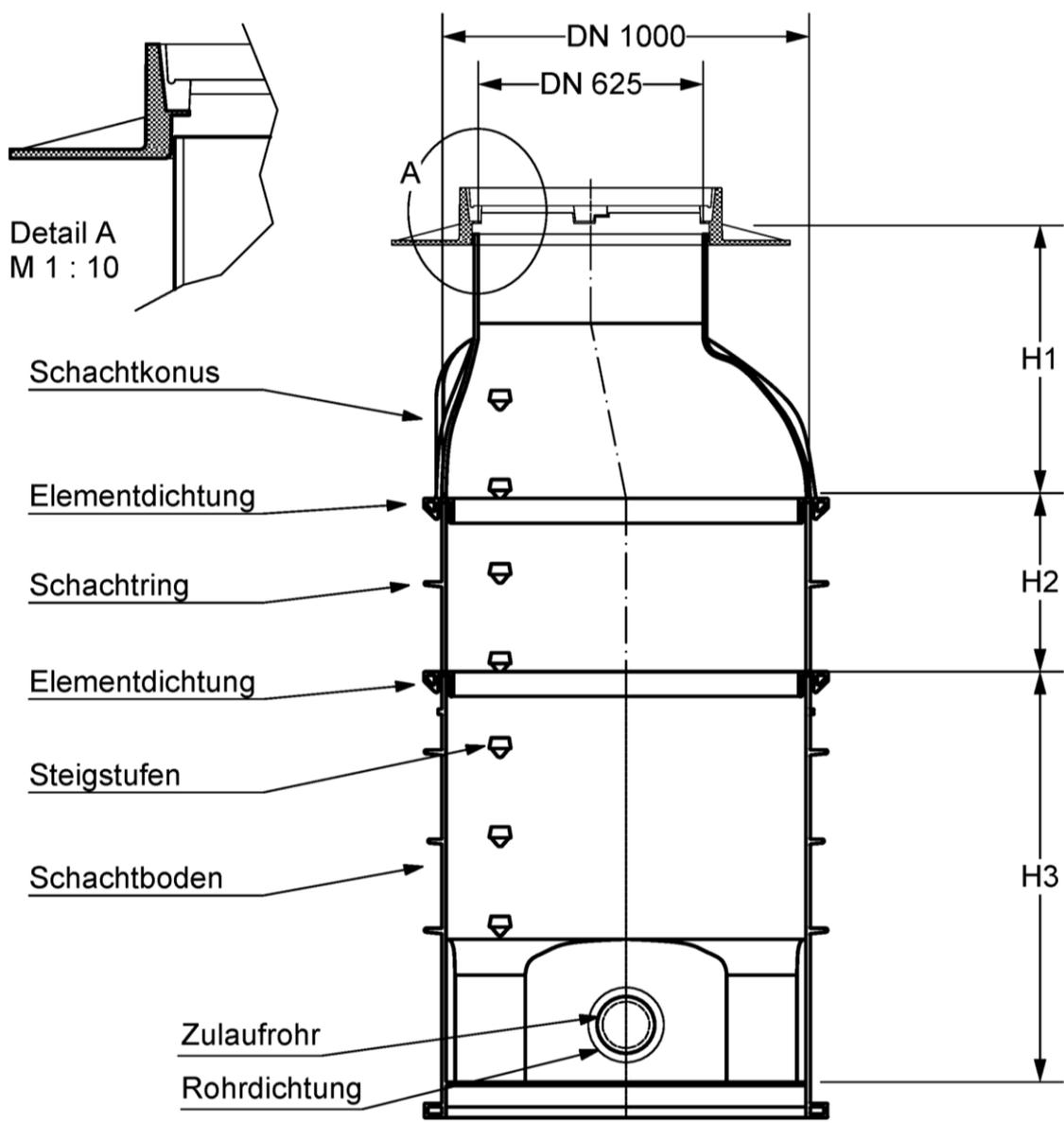
Maßstab 1:20

elektronische Kopie der Abz des DIBt: z-42.1-312

Anlage

1

Schacht DN 1000 - Systemschacht Längsschnitt



Detail A  
 M 1 : 10

Schachtkonus

Elementdichtung

Schachtring

Elementdichtung

Steigstufen

Schachtboden

Zulaufrohr

Rohrdichtung

H1

H2

H3

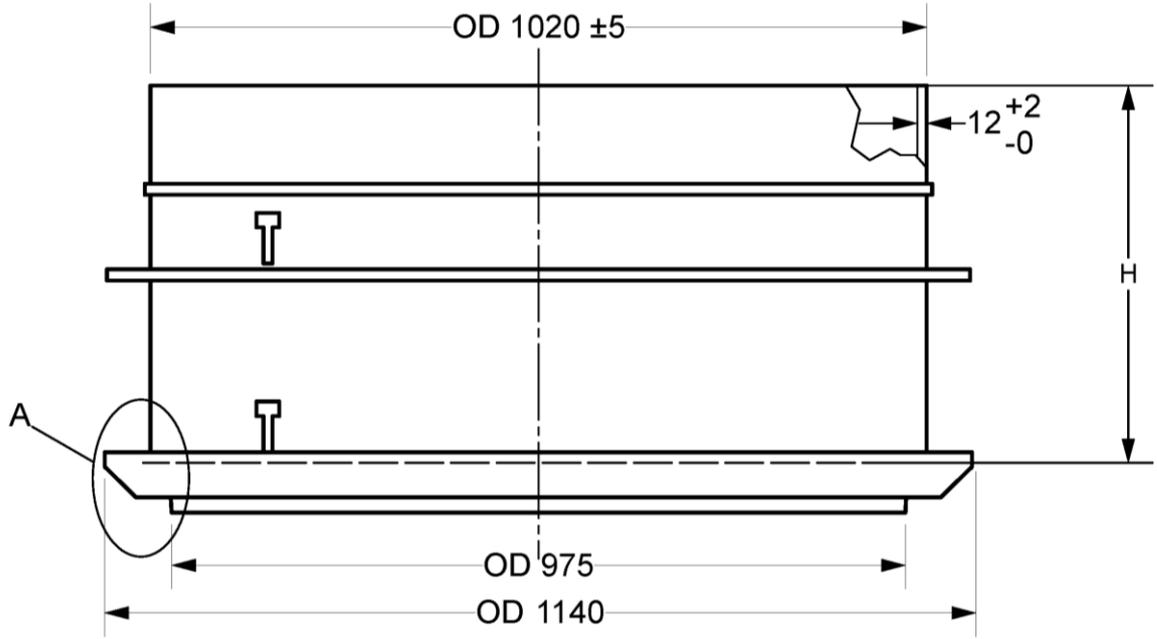
H1=	750, 1000, 1250, 1500
H2=	500, 1000
H3=	1150, 1650

Maßstab 1:20

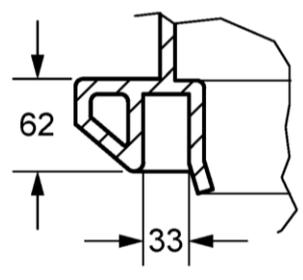
elektronische Kopie der abZ des dibt: z-42.1-312

Anlage  
**2**

Schacht DN 1000 - Systemschacht Querschnitt



Detail A (Schnitt)



M 1:5

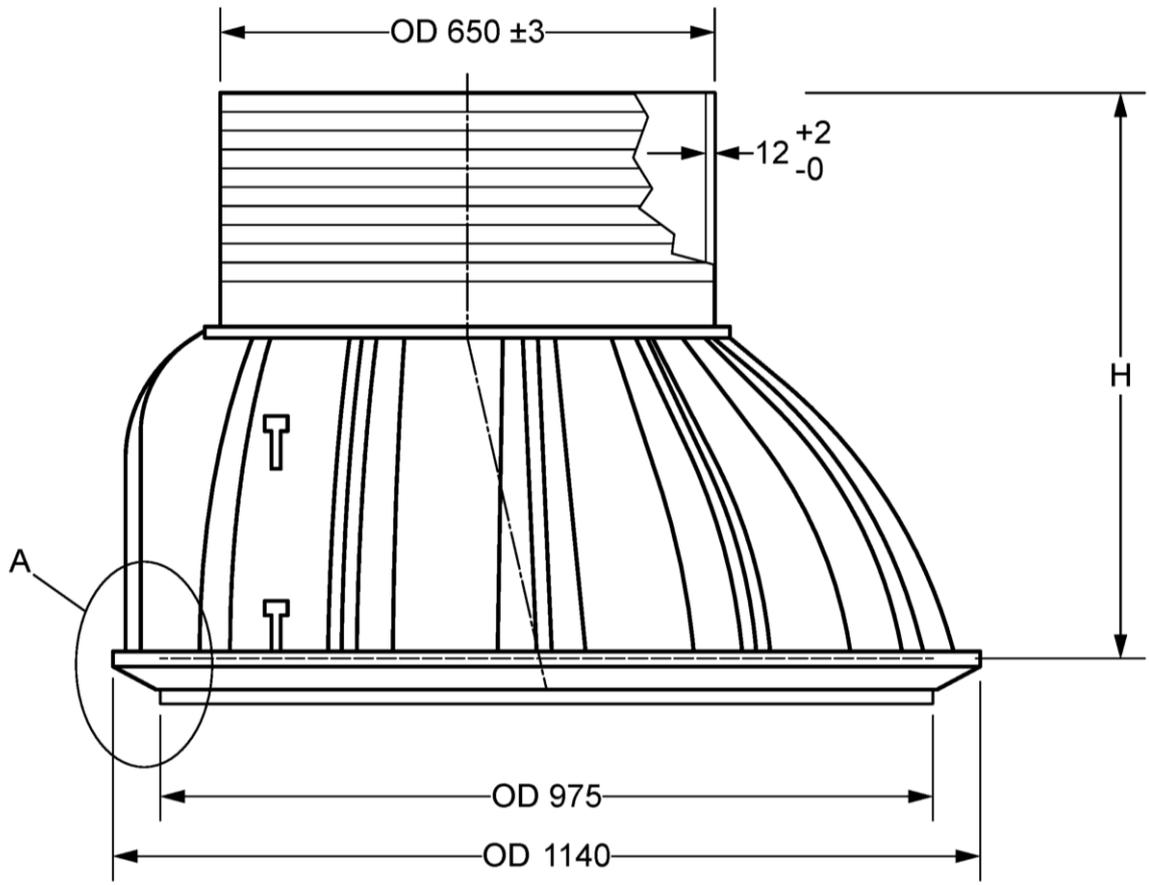
Maßstab 1:10

H=	500, 1000
----	-----------

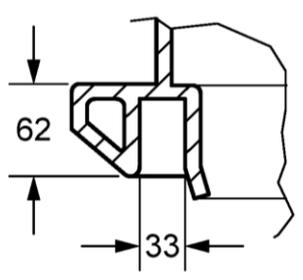
Aufsatzelemente DN 1000 - E 100/50 S und E 100/100 S

Anlage  
**3**

elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-42.1-312



Detail A (Schnitt)



M 1:5

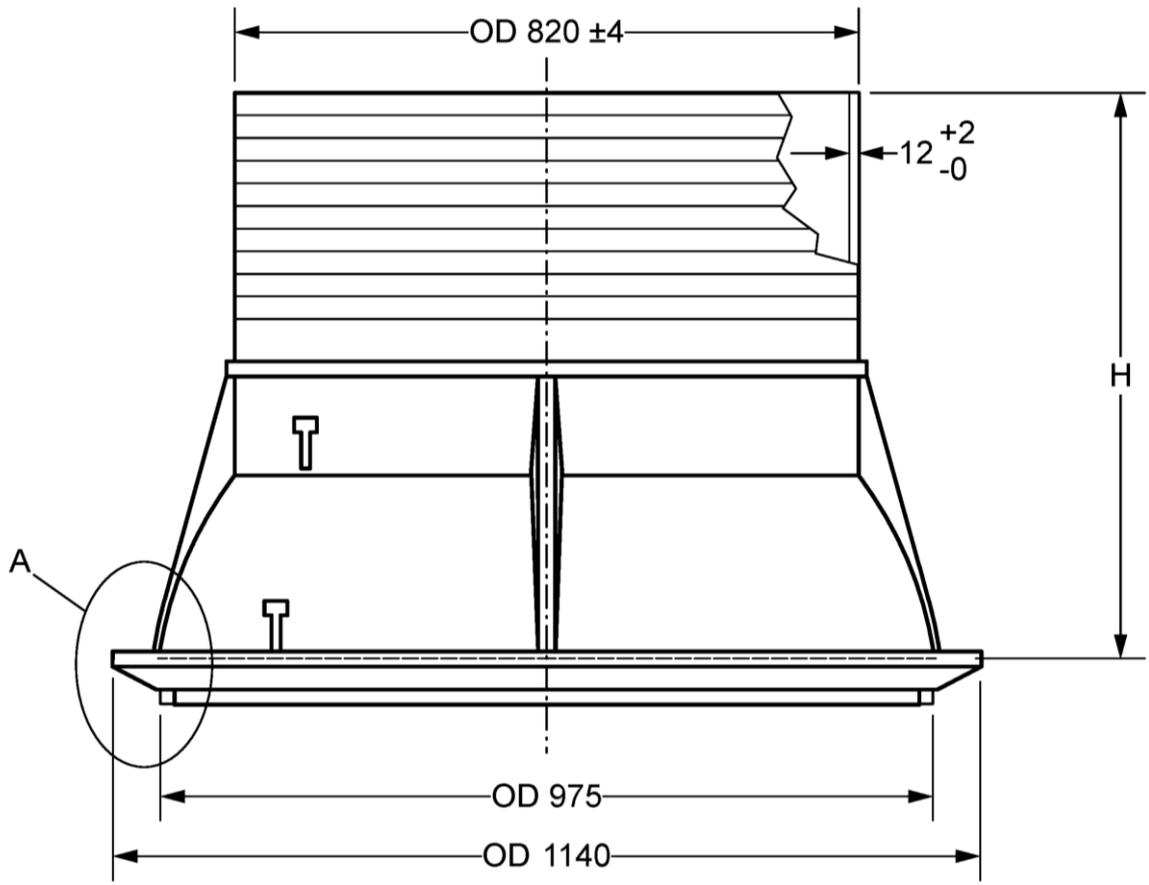
Maßstab 1:10

H=	750, 1000, 1250, 1500
----	-----------------------

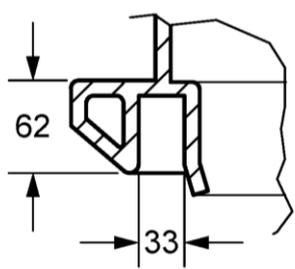
Abschlusselemente DN 1000 UE 100.63/75 S, -100 S, -125 S, -150 S

Anlage  
**4**

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.1-312



Detail A (Schnitt)



M 1:5

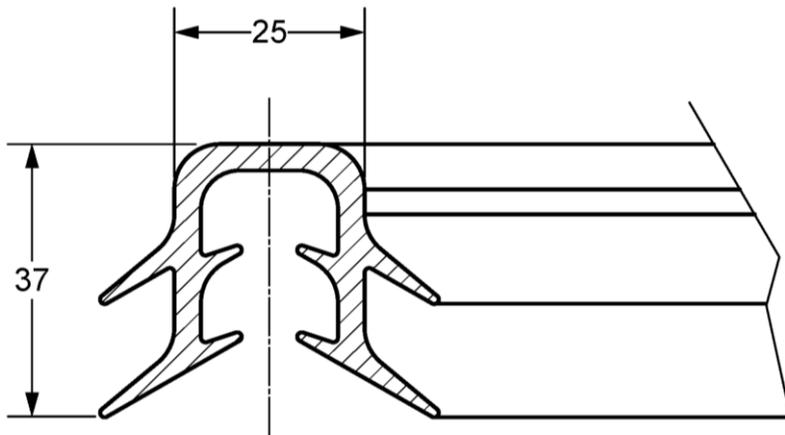
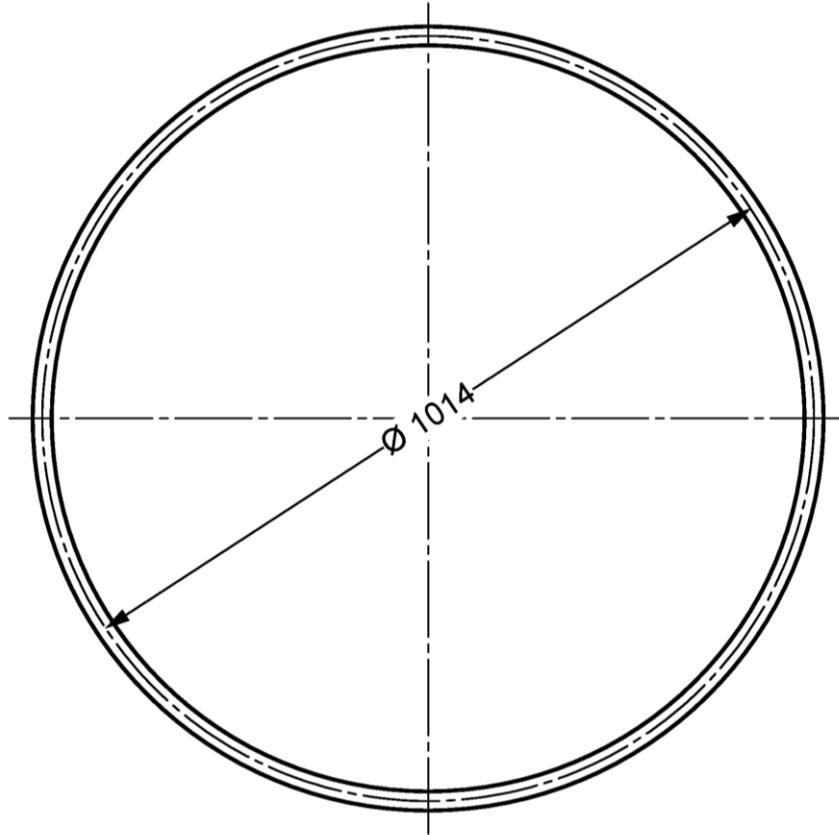
Maßstab 1:10

H=	750, 1000, 1250, 1500
----	-----------------------

Abschlusselemente DN 1000 U 100.80/75, -100 S, -125 S, -150 S

Anlage  
**5**

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.1-312



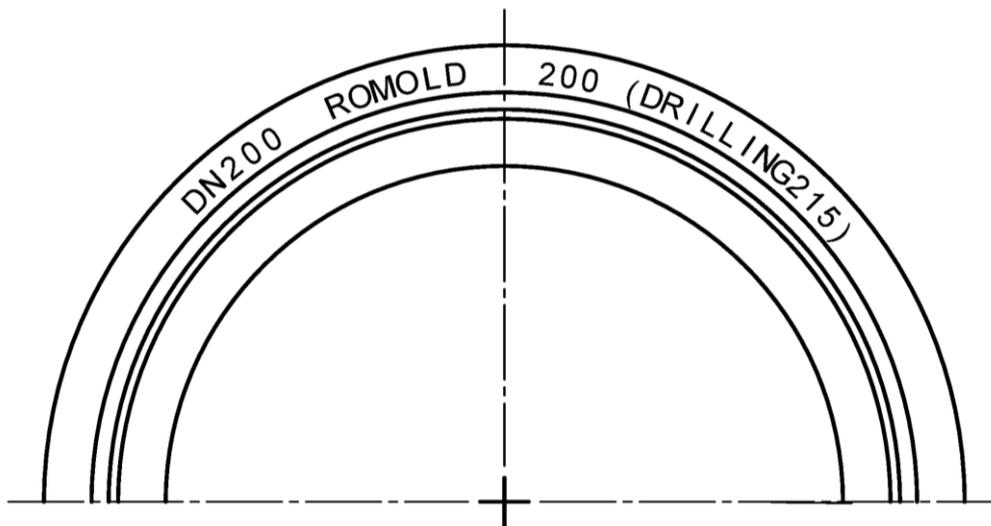
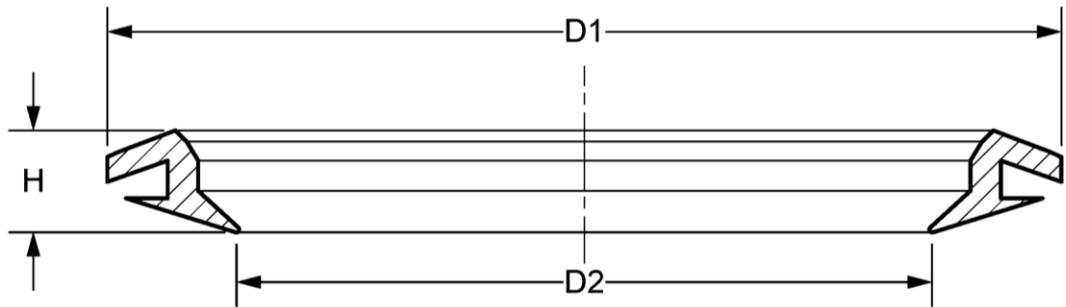
M 1:1

Maßstab 1:10

Anlage

6

Elementdichtung ES 100, Werkstoff: EPDM



Maßstab 1:2

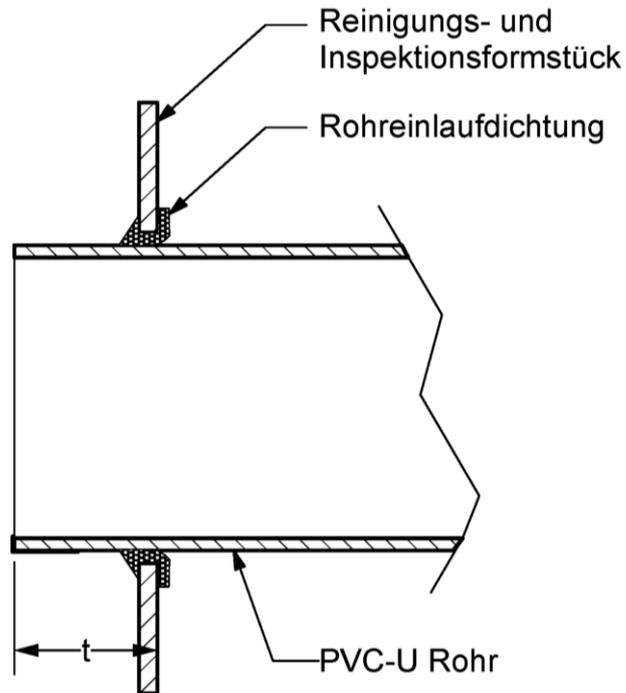
	H	D1	D2	Bohr-Ø	Shore-Härte
IS 160	28	209	137	175	59
IS 200	30	249	176	215	49
IS 250	30	299	226	265	49
IS 315	32	364	291	330	60
IS 400	32	449	376	415	60

Anlage

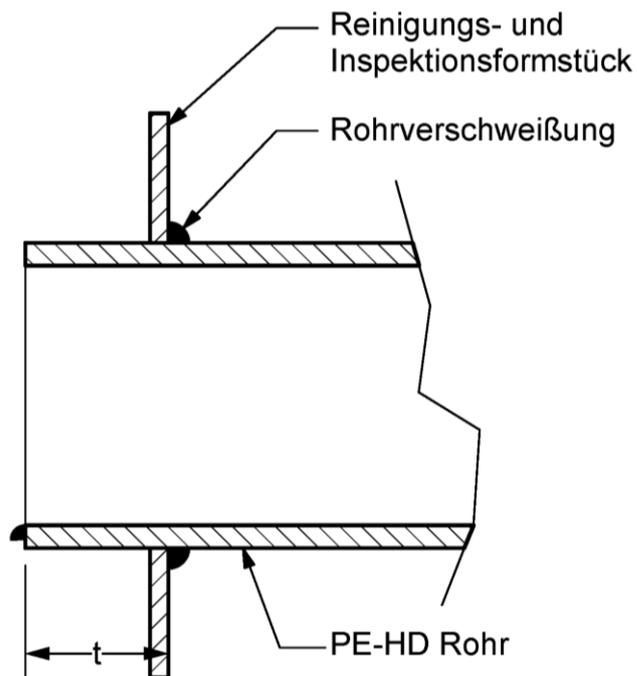
7

Rohreinlaufdichtungen IS160, IS200, IS250, IS315, IS400; Werkstoff SBR

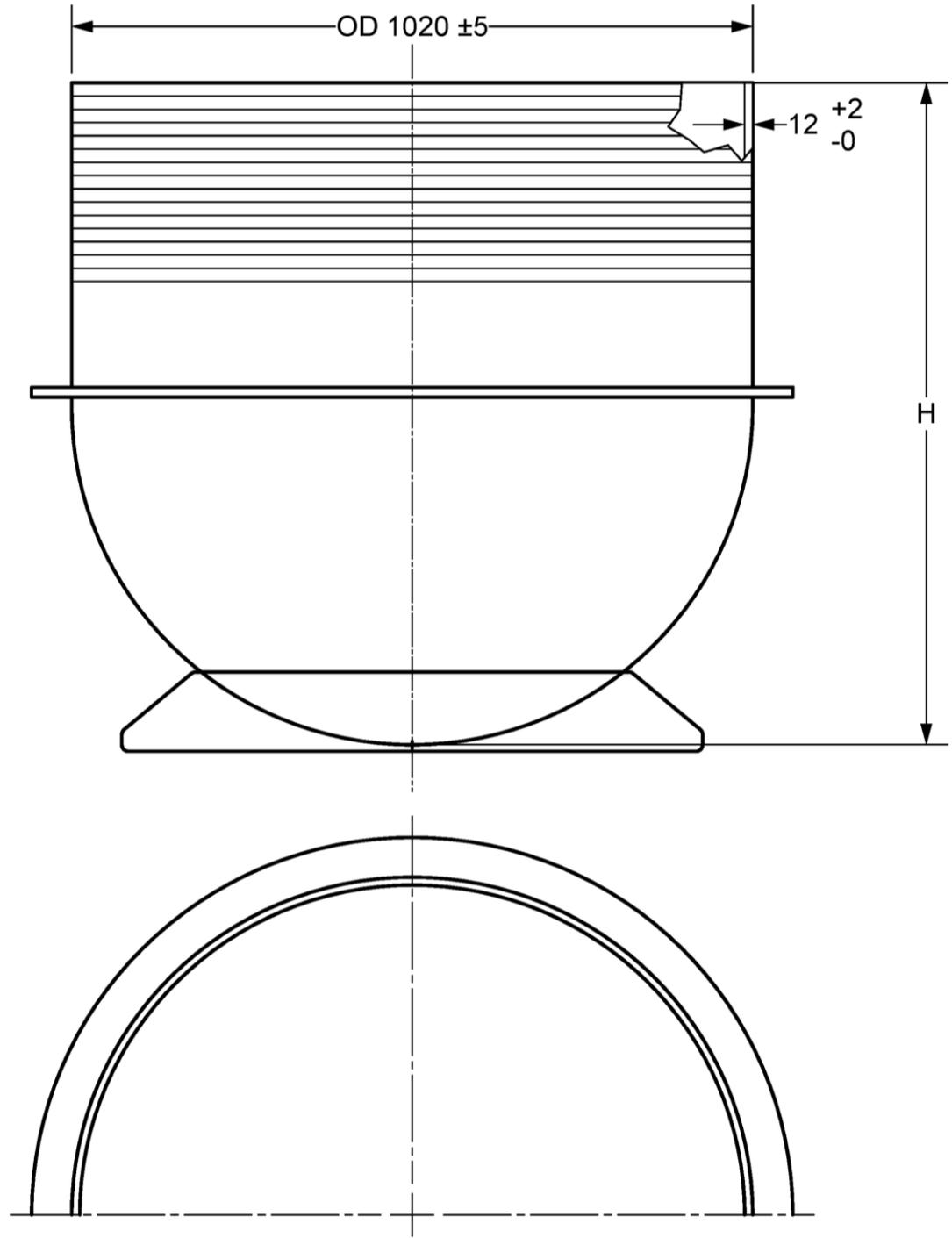
Rohreinbindung mittels  
Rohreinlaufdichtung



Rohreinbindung mittels  
Rohrverschweißung



t = Mindesteinstecktiefe nach DIN EN 1401-1



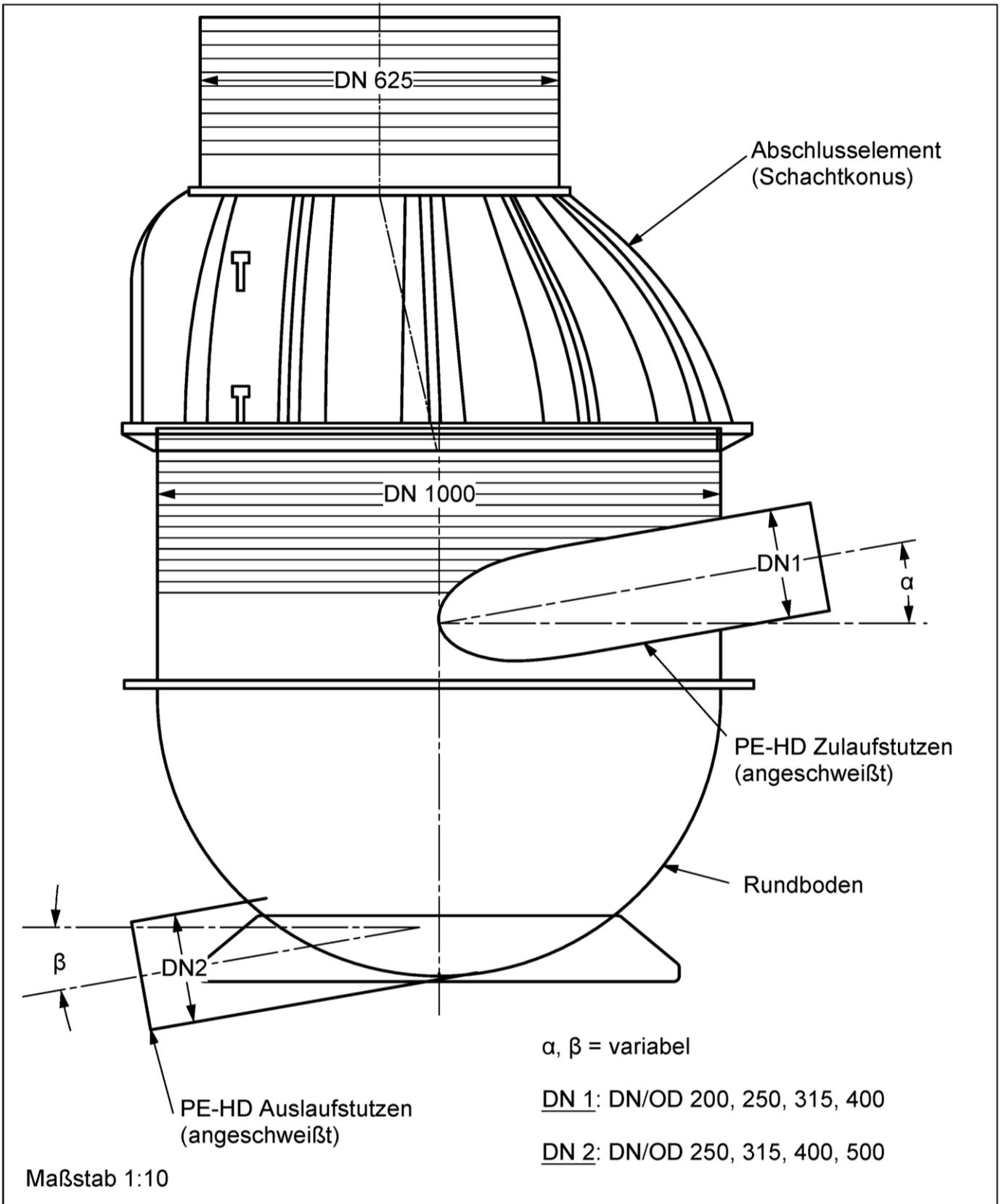
Anordnung der  
 Zu- und Ablaufstutzen  
 wie in Anlage 8  
 dargestellt!

Maßstab 1:10

H=	700, 1000
----	-----------

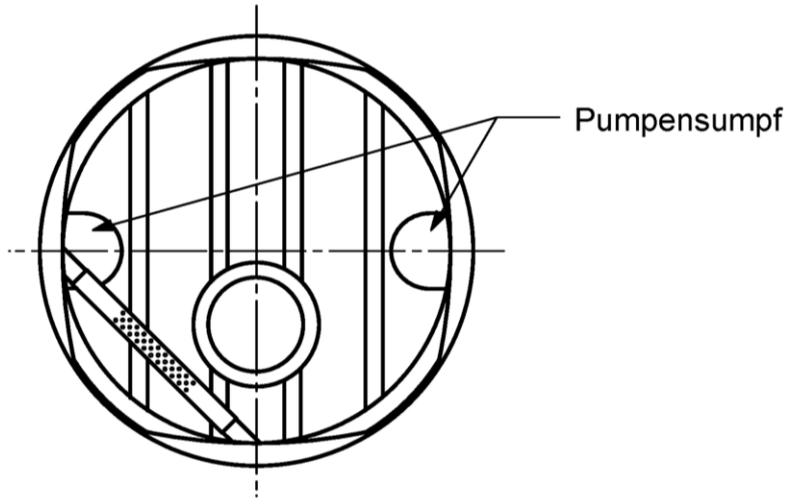
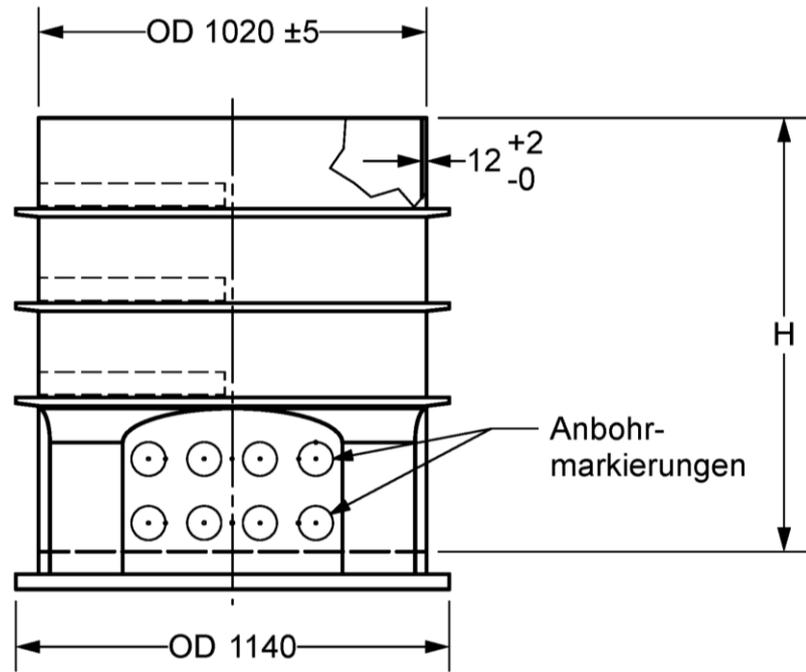
	Anlage
	9
Rundböden DN 1000 - RB 100/70 BS und RB 100/100 BS	

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.1-312



elektronische Kopie der abZ des dibt: z-42.1-312

	Anlage
Rundböden DN 1000 - Schacht zur Energieumwandlung	10



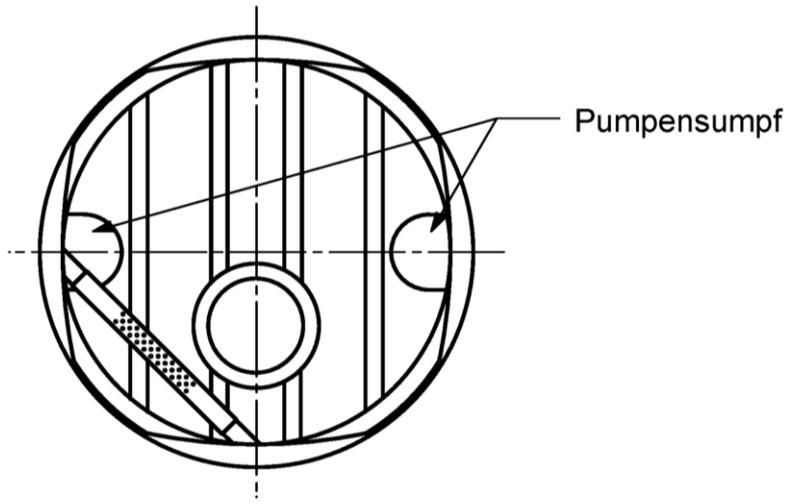
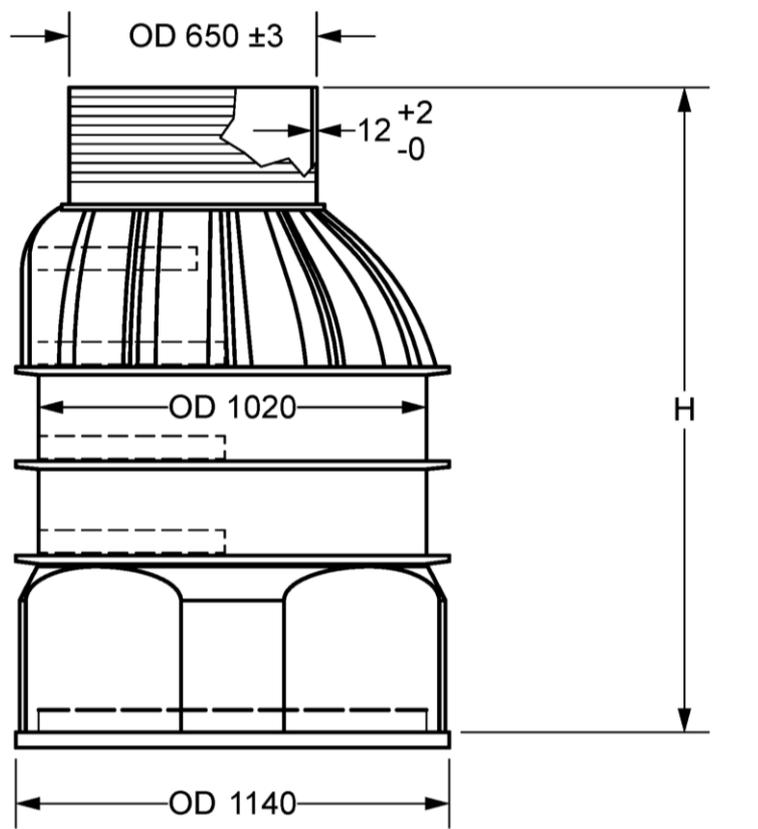
Maßstab 1:20

H=	1150, 1650
----	------------

Flachboden DN 1000 - F 100/115 SBS und F 100/165 SBS

Anlage  
**11**

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.1-312



Maßstab 1:20

H= 1150, 1400, 1650, 1900, 2150

elektronische Kopie der abz des dibt: z-42.1-312

	Anlage
--	--------

Combiboden DN 1000 - F 100.63/115 SBS, -140, -165, -190, -215 SBS	<b>12</b>
---	-----------

## Bauteile DN 1000

Reinigungs- und Inspektionsformstücke ohne Gerinne

Bodenform	Flachboden	Combiboden	Rundboden	Pumpenschachtboden
DN 1000	F 100 	FCE 100 	RB 100 	FP 100 

### 1) Reinigungs- und Inspektionsformstücke / Combiformstücke

Bezeichnung	Gerinne- größe	Gerinne- abwinklung	Combi-/ System- formstck.	Auslauf- stutzen	Bauhöhen [cm]
F 100	-----	-----	S	-----	115, 165
FCE 100.63	-----	-----	C	-----	115, 140, 165, 190, 215
RB 100	-----	-----	S	-----	70, 100
FP 100	-----	-----	S	-----	140

### 2) Aufsatzelemente

Bezeichnung	Bauhöhe [cm]
E 100/50 S	50
E 100/100 S	100

### 3) Abschlusselemente

Bezeichnung	Bauhöhe [cm]	Öffnungsweite
UE 100.63/75 S	75	DN 625
UE 100.63/100 S	100	DN 625
UE 100.63/125 S	125	DN 625
UE 100.63/150 S	150	DN 625
U 100.80/75 S	75	DN 800
U 100.80/100 S	100	DN 800
U 100.80/125 S	125	DN 800
U 100.80/150 S	150	DN 800

Anlage

13

Bauteile DN 1000 - Teil 1), Teil 2) und Teil 3)