

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam  
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle  
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

30.10.2025

Geschäftszeichen:

II 23.1-1.40.22-48/25

**Nummer:**

**Z-40.22-252**

**Geltungsdauer**

vom: **30. Oktober 2025**

bis: **6. Februar 2030**

**Antragsteller:**

**DENIOS SE**

Dehmer Straße 54-66  
32549 Bad Oeynhausen

**Gegenstand dieses Bescheides:**

**Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich  
zugelassen/ genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst neun Seiten und vier Anlagen.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung ersetzt die allgemeine  
bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung Nr. Z-40.22-252 vom 21. Januar 2025.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieses Bescheids sind ortsfest verwendbare, rechteckige Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE) gemäß Anlage 1, die im Spritzgussverfahren hergestellt werden.

(2) Die Auffangvorrichtungen sind mit profilierten Wänden versehen und mit einsetzbaren Gitterrosten aus Polyethylen (PE-HD) oder verzinktem Stahl ausgerüstet, die als Stellebenen für Behälter und/oder Gefäße (im Folgenden als Behälter bezeichnet) dienen. Die Behälter können auch direkt in die Auffangvorrichtungen eingestellt werden.

(3) Die Typenbezeichnungen, das dazugehörige Auffangvolumen, die Hauptabmessungen sowie die Aufstellvarianten sind der nachstehenden Tabelle 1 zu entnehmen.

Tabelle 1: Typenbezeichnung, Auffangvolumen, Hauptabmessungen und Aufstellvariante

Typenbezeichnung	Auffang- volumen* [l]	Hauptabmessungen L / B / H [mm]	Aufstellvariante
PolySafe Euro-L Typ W	60	723 / 523 / 234	ohne Bodenabstand
PolySafe Euro-L Typ F	60	723 / 523 / 324	mit 4 Füßen
PolySafe 2 D, injection mould	220	1245 / 865 / 350	ohne Bodenabstand oder einstellbar in ein Palettenregal
PolySafe 4 D, injection mould	255	1235 / 1235 / 270	ohne Bodenabstand
* bis Unterkante Gitterrost			

(4) Die Auffangvorrichtungen dürfen in Räumen von Gebäuden und im Freien aufgestellt werden, jedoch nicht in explosionsgefährdeten Bereichen der Zonen 0 und 1. Sie sind gegen Beschädigungen durch anfahrende Fahrzeuge zu schützen, z. B. durch geschützte Aufstellung oder durch einen Anfahrerschutz. In Erdbebengebieten innerhalb der Erdbebenzonen 1 bis 3 nach DIN 4149<sup>1</sup> sind die Behälter/Gefäße ausreichend so in ihrer Lage zu sichern, dass im Erdbebenfall keine konzentrierten Einzellasten auf die Behälter/Gefäße einwirken.

(5) Bei Aufstellung im Freien müssen die Auffangvorrichtungen vor Windeinwirkung, Niederschlag und direkter UV-Einwirkung geschützt sein, d. h. der Aufstellort muss ausreichend überdacht sein. Bei Aufstellung in Bereichen, in denen ein äußerer Schutz vor UV-Einwirkung nicht möglich ist, dürfen nur Auffangvorrichtungen mit UV-beständiger Ausrüstung (z. B. schwarze Einfärbung) verwendet werden.

(6) Die Auffangvorrichtungen dürfen bei der Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten mit einem Flammpunkt über 100 °C in Behältern verwendet werden.

(7) Flüssigkeiten nach der Medienliste 40-1.1<sup>2</sup> mit Abminderungsfaktoren  $A_2 = 1,0$  und Flüssigkeiten, die sich in die nachfolgend genannten Gruppen einordnen lassen, erfordern keinen gesonderten Nachweis der Dichtheit und Beständigkeit des PE-Werkstoffes der Auffangvorrichtungen:

- wässrige Lösungen organischer Säuren bis 10 %,
- Mineralsäuren bis 20 % sowie sauer hydrolysierende Salze in wässriger Lösung ( $\text{pH} < 6$ ), außer Flusssäure und oxidierend wirkende Säuren und deren Salze,

<sup>1</sup> DIN 4149:2005-04 Bauten in deutschen Erdbebengebieten - Lastannahmen, Bemessung und Ausführung üblicher Hochbauten

<sup>2</sup> Medienliste 40-1.1 der Medienlisten 40, Ausgabe Juni 2025; erhältlich beim Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt)

- anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolysierende Salze in wässriger Lösung ( $\text{pH} > 8$ ), ausgenommen Ammoniaklösungen und oxidierend wirkende Lösungen von Salzen (z. B. Hypochlorit),
  - Lösungen anorganischer nicht oxidierender Salze mit einem pH-Wert zwischen 6 und 8.
- (8) Bei der Lagerung von Medien nach (6) und (7), die unter die Gefahrstoffverordnung fallen, ist die TRGS 510<sup>3</sup> zu beachten.
- (9) Dieser Bescheid wird unbeschadet der Bestimmungen und der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.
- (10) Dieser Bescheid berücksichtigt die wasserrechtlichen Anforderungen an den Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG<sup>4</sup> gilt der Regelungsgegenstand damit wasserrechtlich als geeignet.
- (11) Die Geltungsdauer dieses Bescheids (s. Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau oder Aufstellung des Regelungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

## **2 Bestimmungen für die Bauprodukte**

### **2.1 Allgemeines**

Die Auffangvorrichtungen und ihre Teile müssen den Abschnitten 1 und 2 der Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

### **2.2 Eigenschaften und Zusammensetzung**

#### **2.2.1 Werkstoffe**

Für die Herstellung der im Spritzgussverfahren hergestellten Grundkörper der Auffangvorrichtungen und der Stellebenen (Gitterroste) sind die in Anlage 2 genannten Werkstoffe zu verwenden.

#### **2.2.2 Konstruktionsdetails**

(1) Die Konstruktionsdetails der Auffangvorrichtungen müssen den Anlagen 1 bis 1.6 entsprechen. Die Wanddicken und Mindestmassen der Auffangvorrichtungen sind in Anlage 4 Abschnitt 1.5 aufgeführt.

(2) Die Konstruktion der Gitterroste ist entsprechend Anlage 2 auszuführen. Die Gitterroste sind entsprechend den Abmessungen der Auffangvorrichtungen nach Anlage 1.1 bis 1.6 zu wählen und haben den Anforderungen nach Abschnitt 1 und Abschnitt 3 gerecht zu werden.

#### **2.2.3 Standsicherheitsnachweis**

(1) Die Auffangvorrichtungen sind für den im Abschnitt 1 angegebenen Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich bei einer Betriebstemperatur bis zu 30 °C (kurzzeitig 40 °C) standsicher.

(2) Die als Stellebenen verwendeten Gitterroste müssen entsprechend Anlage 2, Abschnitt 2 bemessen und ausgeführt sein.

#### **2.2.4 Brandverhalten**

(1) Der Werkstoff Polyethylen PE ist in der zur Anwendung kommenden Dicke normal entflammbar (Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1<sup>5</sup>).

(2) Die Auffangvorrichtungen nach diesem Bescheid sind nicht dafür ausgelegt, einer Brandeinwirkung von 30 Minuten Dauer zu widerstehen, ohne undicht zu werden.

<sup>3</sup> TRGS 510:2020-12; Lagerung von Gefahrstoffen in ortsbeweglichen Behältern zuletzt berichtigt: GMBI 2021 S.178-216 [Nr. 9-10] (v. 16.02.2021)

<sup>4</sup> Wasserhaushaltsgesetz vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 7 des Gesetzes vom 22. Dezember 2023 (BGBl. 2023 I Nr. 409)

<sup>5</sup> DIN 4102-1:1998-05 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen

## **2.2.5 Nutzungssicherheit**

Änderungen von Detailkonstruktionen und Werkstoffen bedürfen einer Änderung dieses Bescheids.

## **2.2.6 Auffangvorrichtungen und Stellebenen**

Die Auffangvorrichtungen und die Gitterroste müssen aus Werkstoffen gemäß Abschnitt 2.2.1 bestehen und den Konstruktionsdetails gemäß Abschnitt 2.2.2 entsprechen.

## **2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung**

### **2.3.1 Herstellung**

- (1) Die Herstellung muss nach der beim DIBt hinterlegten Herstellungsbeschreibung erfolgen.
- (2) Die Auffangvorrichtungen dürfen nur im Werk Bad Oeynhausen der Denios SE sowie den im DIBt hinterlegten Herstellwerken<sup>6</sup> hergestellt werden.
- (3) Die Gitterroste (1210 mm x 605 mm x 60 mm) aus Polyethylen (PE-HD) dürfen nur im Werk S<sup>7</sup> der Denios SE hergestellt werden.
- (4) Die Gitterroste (1210 mm x 810 mm x 54 mm) aus Polyethylen (PE-HD) dürfen nur im Werk P<sup>7</sup> der Denios SE hergestellt werden.

### **2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung**

Verpackung, Transport und Lagerung müssen gemäß Anlage 3, Abschnitt 2, erfolgen.

### **2.3.3 Kennzeichnung**

- (1) Die Auffangvorrichtungen müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 (Übereinstimmungsbestätigung) erfüllt sind.
- (2) Außerdem hat der Hersteller die Auffangvorrichtungen gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:
  - Herstellungsnummer,
  - Herstellungsjahr,
  - Auffangvolumen gemäß Abschnitt 1 (3), Tabelle 1,
  - Werkstoff (PE-HD),
  - Tragkraft der Auffangvorrichtung/Stellebene (gemäß Abschnitt 4.1.1 (8)),
  - "Lagermedien lt. allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung/allgemeiner Bauartgenehmigung Nr. Z-40.22-252".

## **2.4 Übereinstimmungsbestätigung**

### **2.4.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Auffangvorrichtungen mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung der Auffangvorrichtungen durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle erfolgen.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PE-Formmasse mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Formmasse durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

<sup>6</sup> Firmenname und Anschrift sind im DIBt hinterlegt

<sup>7</sup> Name und Anschrift des Herstellwerks sind im DIBt hinterlegt

(3) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen der PE-Formmasse hat der Antragsteller eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle<sup>8</sup> einzuschalten.

(4) Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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

(6) Dem Deutschen Institut für Bautechnik sind vom Hersteller Kopien der Erstprüfberichte zur Kenntnis zu geben.

#### 2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Auffangvorrichtungen und die von ihm verwendete PE-Formmasse den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (Abschnitte 1 und 2) entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die in der Anlage 4 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

(3) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten.

(4) Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

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

(5) Alle Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und, im Fall der Formmassen, der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

<sup>8</sup> Anerkannte Stellen entsprechend Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen (PÜZ)-Verzeichnis Teil IIa, lfd. 41.1/10 ; erhältlich auf der Internetseite des DIBt

(6) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Auffangvorrichtungen und Chargen der PE-Formmassen, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechselungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

#### **2.4.3 Erstprüfung der Auffangvorrichtungen durch eine anerkannte Prüfstelle**

Im Rahmen der Erstprüfung sind mindestens die Prüfungen nach Abschnitt 2.4.2 durchzuführen.

#### **2.4.4 Fremdüberwachung der Formmasse**

(1) In jedem Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der PE-Formmassen durchzuführen.

(3) Bei der Fremdüberwachung und bei der Erstprüfung sind mindestens die auf die Formmassen bezogenen Prüfungen nach Abschnitt 2.4.2 (Prüfplan nach Anlage 4, Tabelle 2) durchzuführen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

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

### **3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung**

#### **3.1 Planung und Bemessung**

(1) Die zur Verwendung kommenden Stellebenen (Gitterroste) aus verzinktem Stahl, die ggf. zusätzlich mit Kunststoff beschichtet sein können, sind so auszuwählen, dass die Gitterroste hinreichend gegen das vorgesehene Lagermedium beständig sind; des Weiteren gelten die Angaben der Anlage 2.

(2) Niederschlagswasser darf nicht in die Auffangvorrichtungen gelangen.

(3) Die Auffangvorrichtungen sind gegen Beschädigungen durch anfahrende Fahrzeuge zu schützen, z. B. durch geschützte Aufstellung, einen Anfahrschutz oder durch Aufstellung in besonderen Räumen.

#### **3.2 Ausführung**

(1) Die Bedingungen für die Aufstellung der Auffangvorrichtungen sind den wasser-, arbeitsschutz- und baurechtlichen Vorschriften zu entnehmen.

(2) Die Auffangvorrichtungen müssen auf einer ebenen, biegesteifen Unterlage bzw. einer sorgfältig verdichteten und befestigten Auflagerfläche (z. B. durchgehender ca. 5 cm dicker Zementestrich oder Asphalt) aufgestellt werden.



## 4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung und Prüfung

### 4.1 Nutzung

#### 4.1.1 Allgemeines

(1) Das zulässige Lagervolumen der über der Auffangvorrichtung gelagerten Behälter ist entsprechend dem erforderlichen Rückhaltevolumen nach AwSV zu ermitteln. Bei der Bemessung des Auffangvolumens ist zu berücksichtigen, dass dieses nur bis zur Unterkante der Gitterroste angesetzt werden darf und die Auffangvorrichtung einen Freibord von mindestens 2 cm aufweisen muss. Bei Auffangvorrichtungen, die ohne Stellebene verwendet werden dürfen, ist das verbleibende Restvolumen der Auffangvorrichtung durch eingestellte Behälter und ein Freibord von 2 cm zu berücksichtigen.

(2) Behälter müssen so aufgestellt werden, dass die Auffangvorrichtungen ausreichend einsehbar bleiben und kontrollierbar sind.

(3) Die zulässigen Belastungen der einzelnen Auffangvorrichtungen sind Tabelle 2 zu entnehmen.

Tabelle 2: Zulässige Belastungen

Bezeichnung	Beschreibung	Maximale Belastung
PolySafe Euro-L Typ W	Anlage 1.1	2,4 kN
PolySafe Euro-L Typ F	Anlage 1.2	2,4 kN
PolySafe 2 D, injection mould	Anlage 1.3	6,2 kN/m <sup>2</sup> (als Regalwanne) 7,6 kN/m <sup>2</sup> (Aufstellung ohne Bodenabstand)
PolySafe 4 D, injection mould	Anlage 1.5	9,5 kN/m <sup>2</sup> 4,0 kN (bei außermittiger Einzellast)

(4) Bei Behältern, die auf Füßen stehen oder deren Auflagefläche eine hohe Flächenpressung verursacht, sind gegebenenfalls lastverteilende Maßnahmen vorzusehen.

(5) Auf die Wände der Auffangvorrichtungen dürfen keine äußeren Lasten (außer Lasten aus der zu diesem Bescheid gehörenden Stellebene und dem Flüssigkeitsdruck im Leckagefall) einwirken.

(6) Behälter dürfen, falls nach den verkehrsrechtlichen Zulassungen zulässig, mehrlagig gestapelt werden. Die Stapelhöhe darf jedoch 1,20 m nicht übersteigen.

(7) Ein Umsetzen der Auffangvorrichtungen mit aufgestellten Behältern ist unzulässig.

#### 4.1.2 Lagerflüssigkeiten

Die Auffangvorrichtungen dürfen nur für Behälter zur Lagerung von Flüssigkeiten gemäß Abschnitten 1 (6) und 1 (7) verwendet werden.

### 4.2 Unterhalt und Wartung

Beschädigte Auffangvorrichtungen, deren Funktionsfähigkeit durch die Beschädigung beeinträchtigt wird, sind auszusondern.



#### 4.3 Prüfung

(1) Der Betreiber hat die Auffangvorrichtungen regelmäßig durch Besichtigung daraufhin zu prüfen, ob Flüssigkeit ausgelaufen ist. Ausgelaufene Flüssigkeit ist umgehend zu beseitigen, die Auffangvorrichtungen sind hinsichtlich der Weiterverwendung zu prüfen und ggf. auszuwechseln. Die erforderlichen Prüfungen und Prüfintervalle ergeben sich aus den wasserrechtlichen Regelungen.

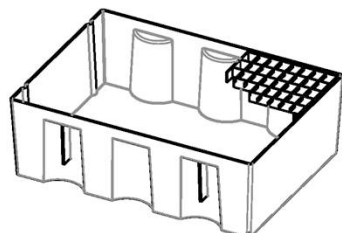
(2) Der Zustand der Auffangvorrichtungen ist einmal jährlich durch Inaugenscheinnahme umfassend zu kontrollieren. Dazu sind alle Behälter von den Auffangvorrichtungen zu entfernen und die Auffangvorrichtungen sind ggf. zu reinigen.

(3) Die Ergebnisse der unter (2) aufgeführten Prüfung sind zu protokollieren und auf Verlangen dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen.

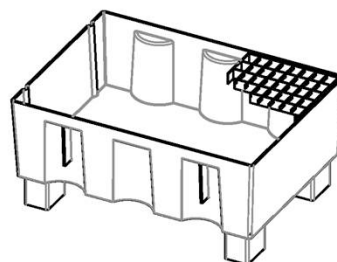
(4) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

Holger Eggert  
Referatsleiter

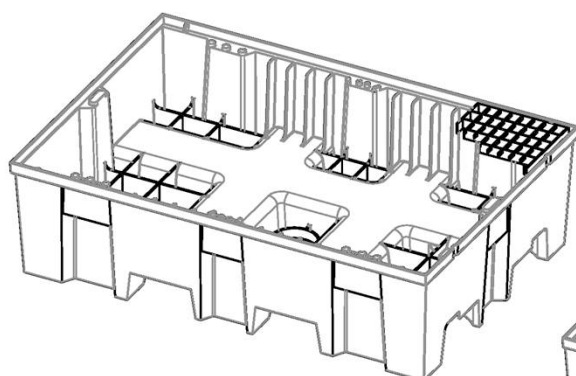
Beglaubigt  
Liebs



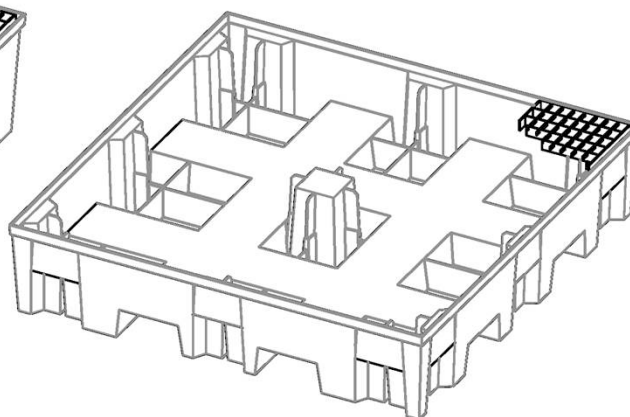
PolySafe Euro-L Typ W



PolySafe Euro-L Typ F



PolySafe 2 D, injection mould



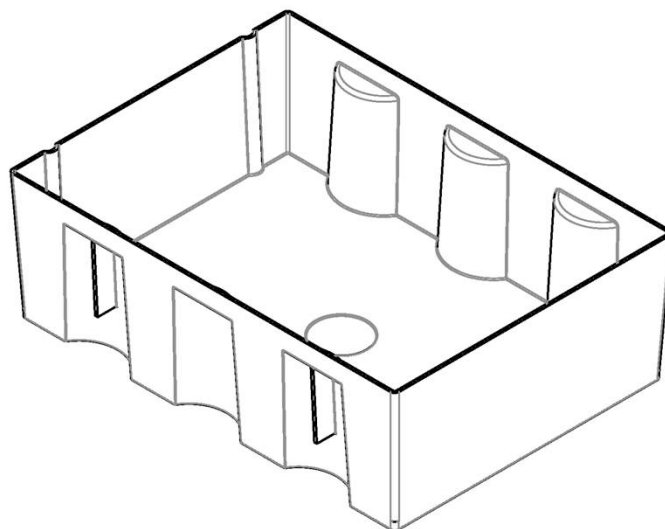
PolySafe 4 D, injection mould

alle Typen mit und ohne Gitterroste

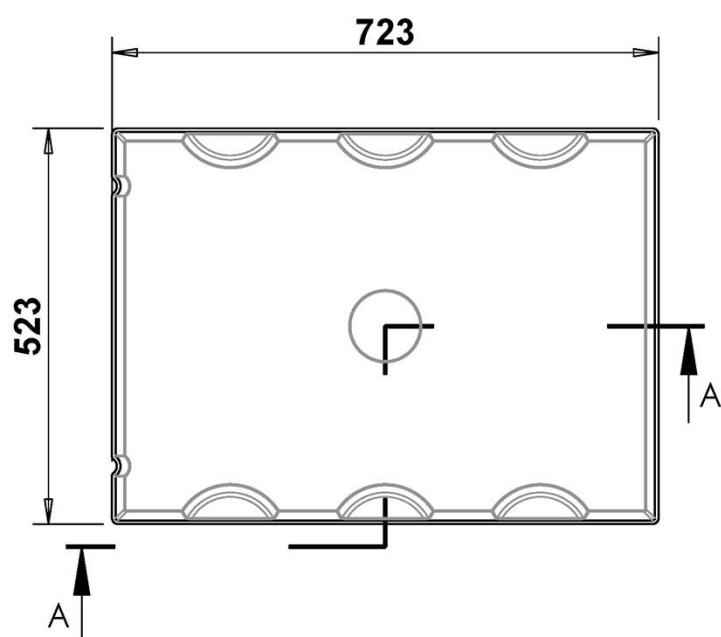
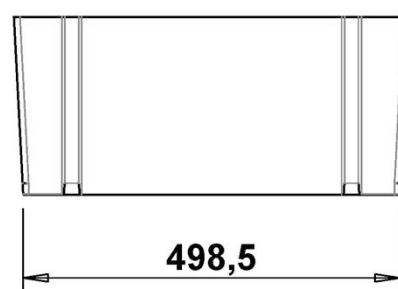
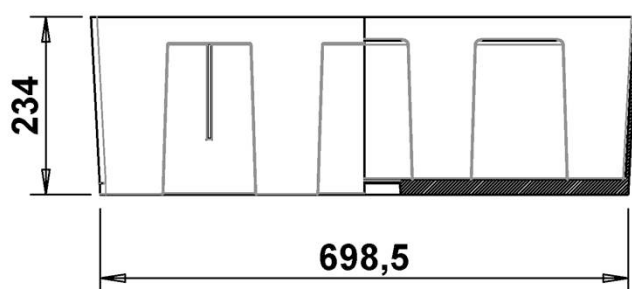
Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

Übersicht

Anlage 1



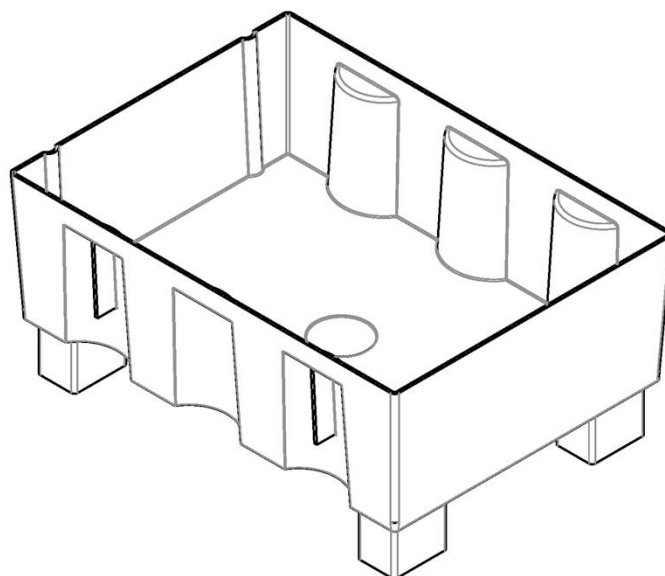
A-A



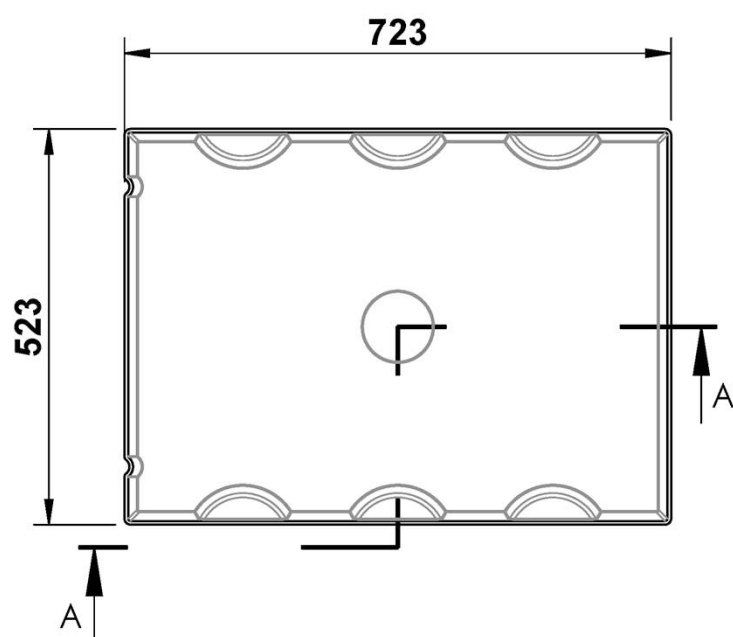
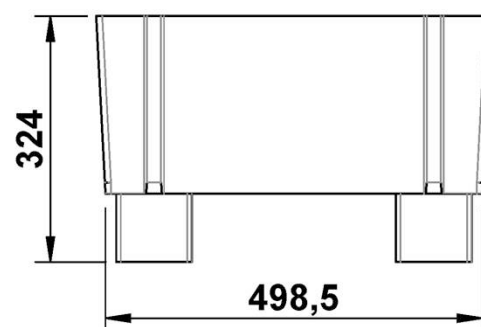
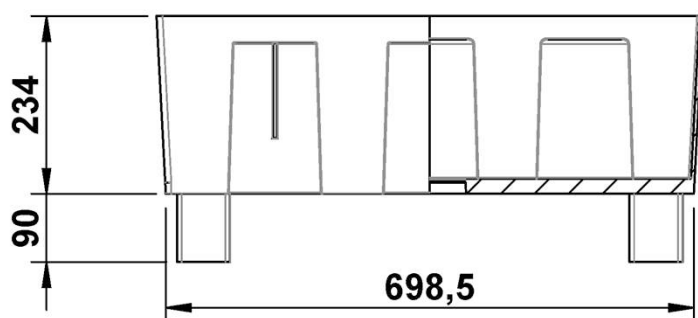
Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

PolySafe Euro-L  
Typ W

Anlage 1.2



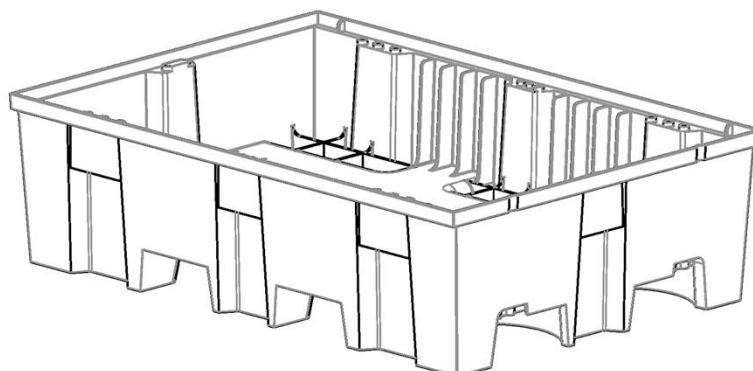
A-A



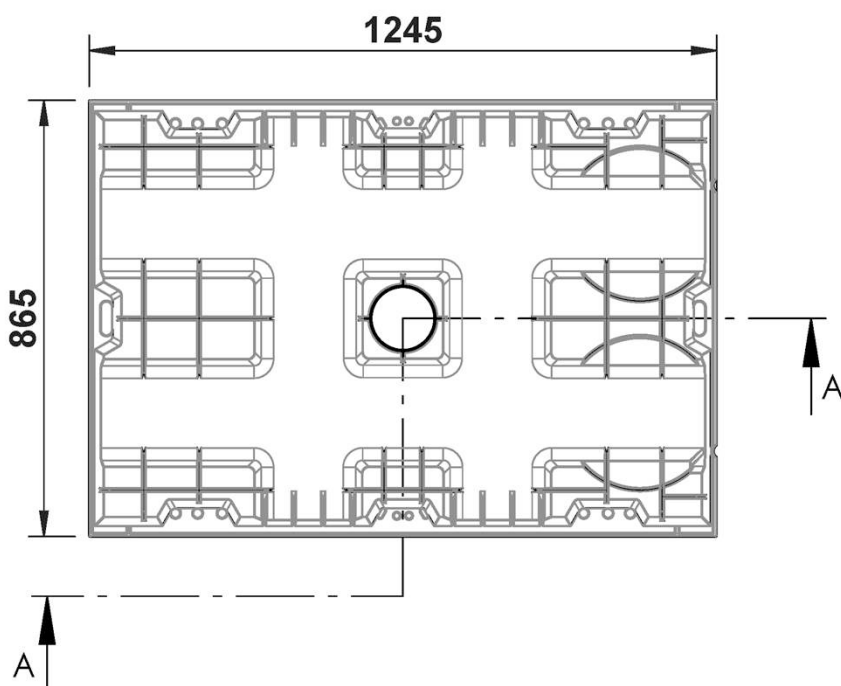
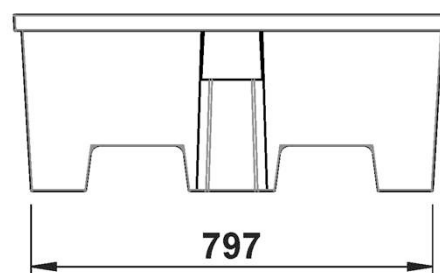
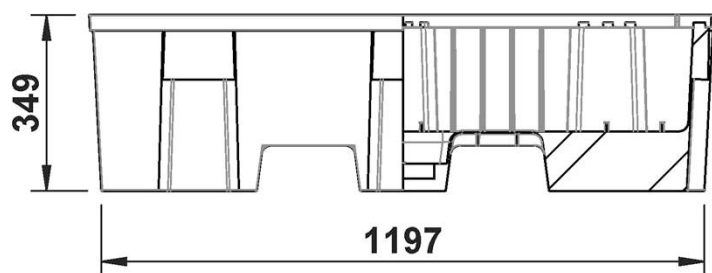
Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

PolySafe Euro-L  
Typ F

Anlage 1.2



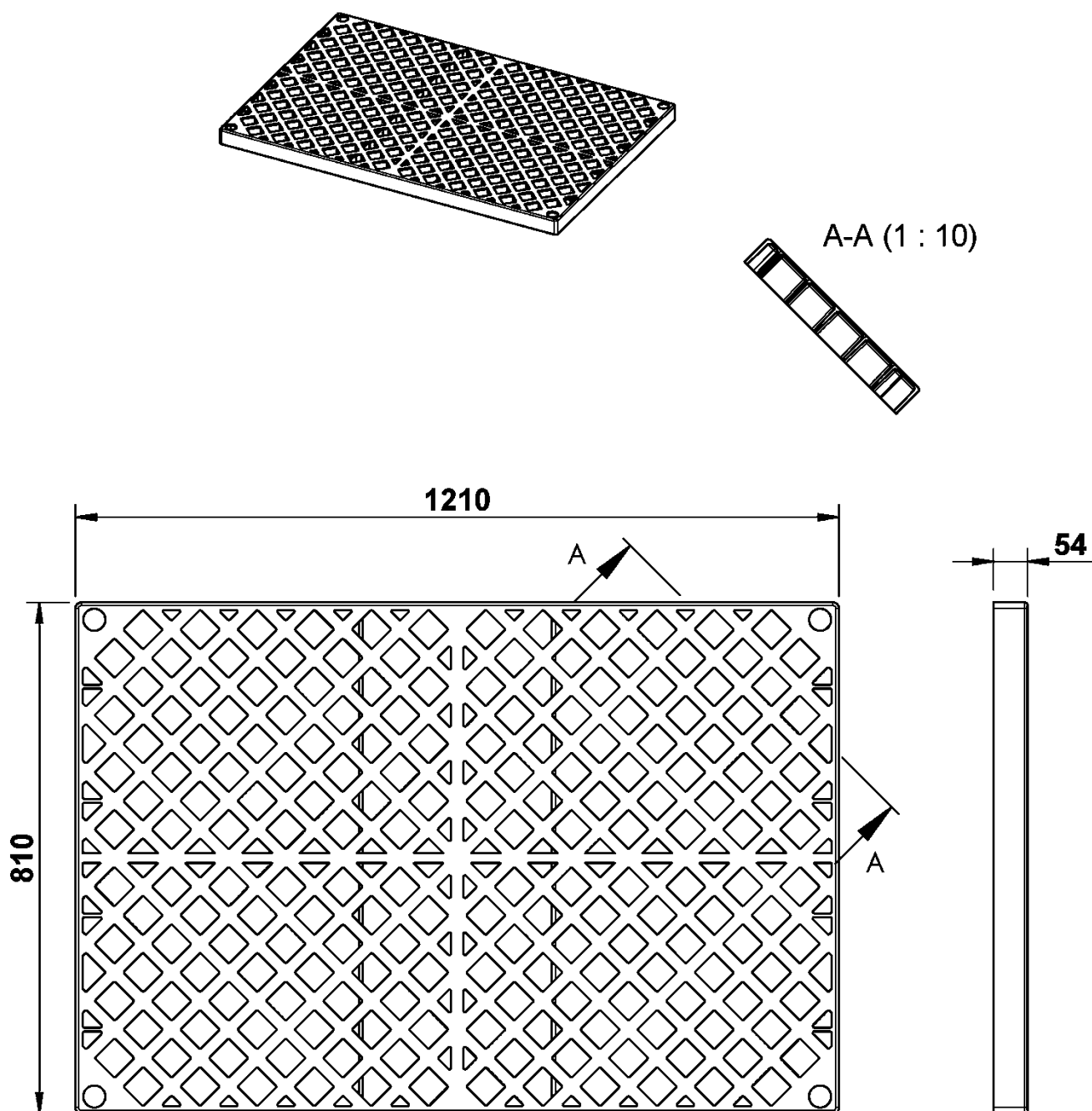
A-A (1 : 15)



Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

PolySafe 2 D, injection mould

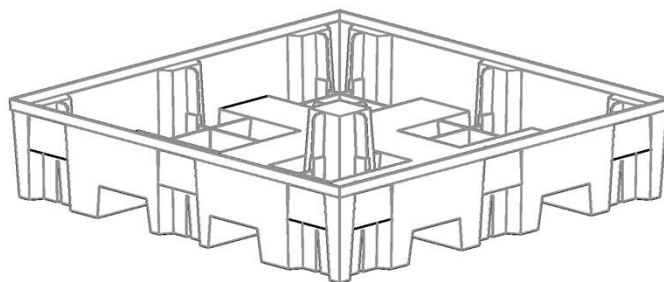
Anlage 1.3



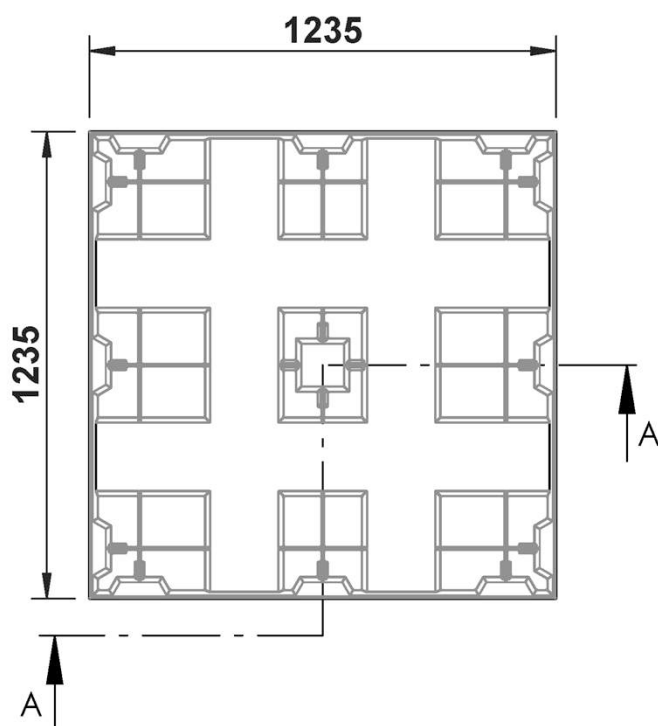
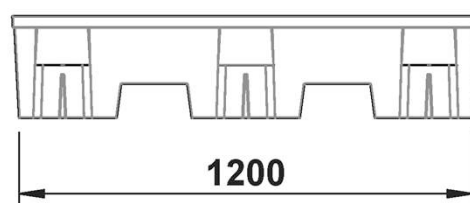
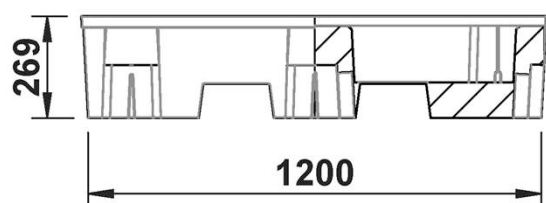
Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

Gitterrost aus Polyethylen (PE-HD) für PolySafe 2 D, injection mould  
Details und Abmessungen

Anlage 1.4



A-A

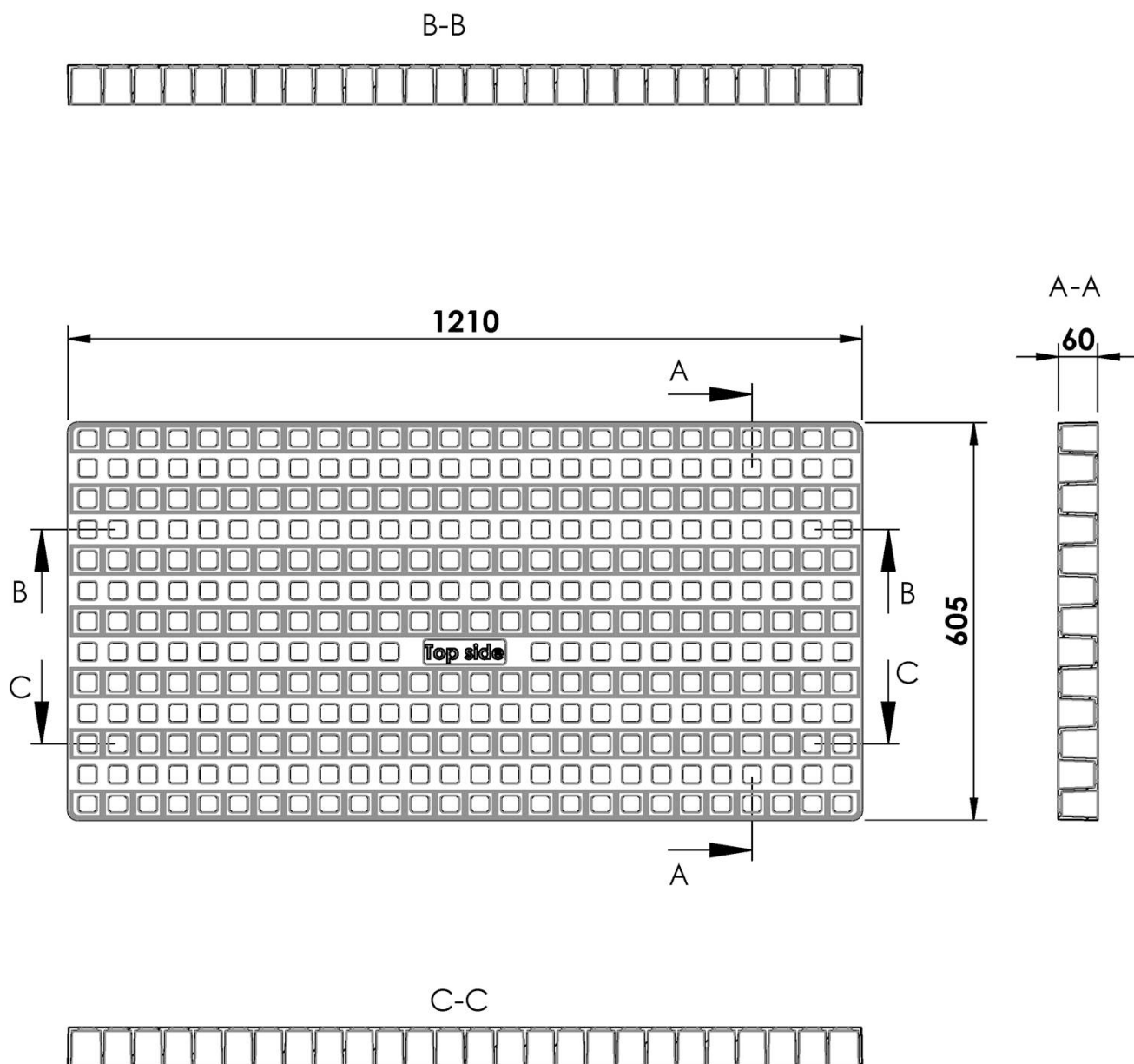


Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

PolySafe 4 D, injection mould

Anlage 1.5





Im Spritzgussverfahren hergestellte Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould

Gitterrost aus Polyethylen (PE-HD) für PolySafe 4 D, injection mould  
Details und Abmessungen

Anlage 1.6

**Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould**

**Anlage 2  
Seite 1 von 3**

**W E R K S T O F F E**

**1      Auffangvorrichtungen**

(1) Für die Herstellung der im Spritzgussverfahren hergestellten Grundkörper der Auffangvorrichtungen dürfen nur die in Tabelle 1 aufgeführten Formmassen verwendet werden.

Eine Mischung der unterschiedlichen Formmassen ist nicht zulässig. Regenerat dieser Werkstoffe ist von der Verwendung ausgeschlossen. Die Verwendung von bis zu 30 % aus gleichen Produktionsbetrieben stammendem Umlaufmaterial, das während der Herstellung der Auffangvorrichtungen anfällt, zusätzlich zur Verwendung von Neumaterial ist zulässig. Tabelle 1: Eigenschaften der Formmassen HDPE HMA 025 und HDPE HMA 035 ExxonMobil ohne Zuschlagstoffe.

Eigenschaft, Einheit		Prüfmethode	Kennwert*
Physikalische Eigenschaften			
Dichte in g/cm <sup>3</sup>		DIN EN ISO 1183-1 <sup>1</sup>	0,964
MFR 190/2,16 in g/10 min		DIN EN ISO 1133-1 <sup>2</sup>	8,0
Mechanische Eigenschaften			
Streckspannung in N/mm <sup>2</sup>		DIN EN ISO 527-2 <sup>3</sup> (50 mm/min)	27
Streckdehnung in %			≥ 9
E-Modul (Sekante, Zug, kurzzeitig, 23 °C) in N/mm <sup>2</sup>		DIN EN ISO 527-2 (1 mm/min)	1200
Shore D-Härte (15 s)		DIN ISO 868 <sup>4</sup>	63
Izod-Schlagzähigkeit in kJ/m <sup>2</sup>	HDPE HMA 025	DIN EN ISO 180 <sup>5</sup>	6,0
	HDPE HMA 035		6,0
Übrige Eigenschaften			
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) bei 210 °C in min		DIN EN ISO 11357-6 <sup>6</sup>	> 3,0
Rußverteilung <sup>7</sup> (Note)		ISO 18553 <sup>8</sup>	1,9
* Die angegebenen Kennwerte sind typische Werte, bei denen aufgrund der Abhängigkeiten der Eigenschaften von den Polymerdaten Dichte und MFR geringfügige Abweichungen möglich sind.			

- |   |                            |  |
|---|----------------------------|--|
| 1 | DIN EN ISO 1183-1:2019-09  | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren    |
| 2 | DIN EN ISO 1133-1:2022-10  | Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren                           |
| 3 | DIN EN ISO 527-2:2024-09   | Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen   |
| 4 | DIN EN ISO 868: 2003-10    | Kunststoffe und Hartgummi, Bestimmung der Eindruckhärte mit einem Durometer (Shore-Härte)  |
| 5 | DIN EN ISO 180:2023-09     | Kunststoffe - Bestimmung der Izod-Schlagzähigkeit  |
| 6 | DIN EN ISO 11357-6:2024-03 | Kunststoffe - Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) - Teil 6: Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit (isothermische OIT) und Oxidations-Induktionstemperatur (dynamische OIT) |
| 7 | wenn relevant              |  |
| 8 | ISO 18553 AMD1:2007-08     | Verfahren zur Bewertung des Grades der Pigment- oder Rußverteilung in Rohren, Formstücken und Formmassen aus Polyolefinen; Änderung 1  |

**Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould**

**Anlage 2  
Seite 2 von 3**

## **W E R K S T O F F E**

(2) Zur Herstellung der Auffangvorrichtungen Polysafe Euro-L darf den Formmassen 2 % Ruß (Polyblak 1860 black) zugesetzt werden. Der Formmasse HDPE HMA 035 darf alternativ 2 % blaue Einfärbung (Polybatch HBZ62670 blue) zugesetzt werden.

Zur Herstellung der Auffangvorrichtungen Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe 4 D, injection mould dürfen den Formmassen 1 % Farbbatch Blau (Addvanze, MLL-17073-BM MB PELLD) oder 1 % Farbbatch Orange (Addvanze, MLL-24010-OM UVMB Medium Orange PE) zugesetzt werden. Eine Mischung der unterschiedlichen Zuschlagstoffe ist nicht zulässig.

**Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould**

**Anlage 2  
Seite 3 von 3**

## WERKSTOFFE

### 2 Stellebenen

Als Stellebenen sind Gitterroste aus Polyethylen (PE-HD) oder verzinktem Stahl zu verwenden.

#### 2.1 Gitterroste aus verzinktem Stahl

Die Gitterroste der Auffangvorrichtungen müssen eine Profildicke von 2 mm, eine Profilhöhe von 30 mm und eine Maschenweite von 40 mm x 30 mm aufweisen und aus verzinktem Stahl S 235 JR, Werkstoff-Nr. 1.0038 hergestellt werden.

#### 2.2 Gitterroste aus Polyethylen (nur PolySafe 2 D, injection mould und 4 D, injection mould)

(1) Als Stellebenen für Auffangvorrichtungen von Typ PolySafe 2 D, injection mould und PolySafe 4 D, injection mould dürfen alternativ zu den unter Abschnitt 2.1 dieser Anlage aufgeführten Gitterrosten aus verzinktem Stahl auch Gitterroste aus Polyethylen (PE-HD) verwendet werden. Die Konstruktionsdetails der Gitterroste sind der zeichnerischen Anlage 1.4 und 1.6 sowie der nachfolgenden Tabelle 2 zu entnehmen.

Tabelle 2: Anzahl, Mindestgewicht, Mindestwanddicke und Abmessungen

Verwendung	Anzahl	Mindestgewicht in kg	Mindestwanddicke in mm	Abmessungen (L x B x H) in mm
PolySafe 2 D, injection mould	1	10	4,0	1210 x 810 x 55
PolySafe 4 D, injection mould	2	9,85	4,0	1210 x 605 x 60

(2) Zur Herstellung der spritzgegossenen Gitterroste aus Polyethylen dürfen nur die in der nachstehenden Tabelle 3 aufgeführten Formmassen mit den dort genannten Materialkennwerten verwendet werden.

Tabelle 3: Formmasse, Materialkennwerte

Typenbezeichnung Hersteller	MFR 190/2,16 [g/10 min]	Dichte bei 23 °C [g/cm³]
HDPE HMA 025 oder HMA 035 schwarz <sup>9</sup> ExxonMobil Chemical	8,1 ± 0,1	0,965 ± 0,001

(3) Regranulat dieses Werkstoffes ist von der Verwendung ausgeschlossen. Die Formmasse ist mit mindestens 70 % Neuware und höchstens 30 % sortenreiner Rücklaufmasse zu verarbeiten.

Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould

Anlage 3  
Seite 1 von 1

## HERSTELLUNG, VERPACKUNG, TRANSPORT UND LAGERUNG

### 1 Herstellung

Die Herstellung der Grundkörper der Auffangvorrichtungen hat nach den Maßgaben der beim DIBt hinterlegten Herstellungsbeschreibung zu erfolgen.

### 2 Verpackung, Transport, Lagerung

#### 2.1 Verpackung

Eine Verpackung der Auffangvorrichtungen zum Zwecke des Transports bzw. der Lagerung ist bei Beachtung der Anforderungen des Abschnitts 2.2 nicht erforderlich.

#### 2.2 Transport, Lagerung

##### 2.2.1 Allgemeines

Der Transport ist nur von solchen Firmen durchzuführen, die über fachliche Erfahrungen, geeignete Geräte, Einrichtungen und Transportmittel sowie ausreichend geschultes Personal verfügen.

##### 2.2.2 Transportvorbereitung

(1) Die Auffangvorrichtungen sind so für den Transport vorzubereiten, dass beim Verladen, Transportieren und Abladen keine Schäden auftreten.

(2) Die Ladefläche des Transportfahrzeugs muss so beschaffen sein, dass Beschädigungen der Auffangvorrichtungen durch punktförmige Stoß- oder Druckbelastungen auszuschließen sind.

##### 2.2.3 Auf- und Abladen

Beim Abheben, Verahren und Absetzen der Auffangvorrichtungen müssen stoßartige Beanspruchungen vermieden werden. Ein Schleifen der Auffangvorrichtungen über den Untergrund ist nicht zulässig.

##### 2.2.4 Beförderung

(1) Auffangvorrichtungen sind gegen Lageveränderung während der Beförderung zu sichern.

(2) Durch die Art der Befestigung darf die Auffangvorrichtung nicht beschädigt werden.

##### 2.2.5 Lagerung

Sollte eine Lagerung der Auffangvorrichtungen vor Einbau/Aufstellung erforderlich sein, so darf diese nur auf ebenem Untergrund geschehen. Bei Lagerung im Freien sind die Auffangvorrichtungen gegen Beschädigung und Sturmeinwirkung zu schützen. Auffangvorrichtungen ohne UV-beständige Ausrüstung (z. B. schwarze Einfärbung) sind vor UV-Einwirkung zu schützen.

##### 2.2.6 Schäden

Beschädigte Auffangvorrichtungen, deren Funktionsfähigkeit durch die Beschädigung beeinträchtigt wird, sind auszusondern.

**Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould**

**Anlage 4  
Seite 1 von 3**

## ÜBEREINSTIMMUNGSBESTÄTIGUNG

### 1 Werkseigene Produktionskontrolle (WP)

#### 1.1 Prüfung der Werkstoffe

Der Verarbeiter hat im Rahmen der Eingangskontrollen für die verwendeten Formmassen (Ausgangsmaterialien) zur Herstellung der Auffangvorrichtungen und der Stellebenen anhand von Nachweisen entsprechend Tabelle 1 zu belegen, dass die Werkstoffe den in den Besonderen Bestimmungen, Abschnitt 2.2.1 festgelegten Werkstoffen entsprechen. Bei Ausgangsmaterialien mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung ersetzt das bauaufsichtliche Übereinstimmungszeichen das Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204<sup>10</sup>.

Tabelle 1: Nachweise

Gegenstand	Eigenschaft	Prüfgrundlage	Dokumentation	Häufigkeit
Formmasse	Handelsname, Typenbezeichnung nach DIN EN ISO 17855-1 <sup>11</sup>	Anlage 2, Abschnitt 1	Aufzeichnung	jede Charge
	MFR, Dichte, Streckspannung, Streckdehnung, Elastizitätsmodul, Oxidations-Induktions-Zeit (OIT)	Anlage 4, Abschnitt 1.2, Tabelle 2		Anlage 4, Abschnitt 1.2, Tabelle 2
Formstoffe	MFR, Streckspannung, Streckdehnung, Elastizitätsmodul	Anlage 4, Abschnitt 1.3, Tabelle 3		nach Betriebsanlauf, nach Chargenwechsel
Gitterroste	Geometrie, Material, Masse	Anlage 2, Abschnitt 2 und Anlage 4, Abschnitt 1.6, Tabelle 6	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204	jede Lieferung

<sup>10</sup> DIN EN 10204:2005-01

Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen

<sup>11</sup> DIN EN ISO 17855-1:2015-02

Kunststoffe - Polyethylen (PE)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen

Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould

Anlage 4  
Seite 2 von 3

## ÜBEREINSTIMMUNGSBESTÄTIGUNG

### 1.2 Formmasse

Tabelle 2: Prüfplan für die Werkseigene Produktionskontrolle (WP) und  
Fremdüberwachung (FÜ):

Eigenschaft*, Einheit	Prüfnorm	Anforderung	Häufigkeit
Dichte in g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183-1 <sup>1</sup>	0,962 ± 0,002	WP: jede Charge FÜ: jährlich
MFR in g/(10min)	DIN EN ISO 1133-1 <sup>2</sup> MFR 190/2,16	≤ 8,0 + 15 %	WP: jede Charge FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2 <sup>3</sup> (bei 50 mm/min)	≥ 25	WP: 2 x jährlich
Streckdehnung in %		≥ 8	WP: 2 x jährlich
Elastizitätsmodul (Sekantenmodul) in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2 <sup>3</sup>	≥ 1100	WP: 2 x jährlich
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) bei 210 °C in min	DIN EN ISO 11357-6 <sup>6</sup>	≥ 3	WP: 2 x jährlich FÜ: jährlich

\* Mit Ausnahme von Dichte, MFR und OIT sind die Eigenschaften an gepressten Proben zu ermitteln

Bei der Ermittlung der Werte ist jeweils der Mittelwert aus 3 Einzelmessungen zu bilden.

### 1.3 Formstoff (Auffangvorrichtung)

Tabelle 3: Prüfplan für die Werkseigene Produktionskontrolle (WP):

Eigenschaft, Einheit	Prüfnorm	Anforderung	Häufigkeit
MFR in g/(10min)	DIN EN ISO 1133-1 <sup>1</sup> MFR (190/2,16)	≤ MFR <sub>(a)</sub> + 15 %	nach Betriebsanlauf, nach Chargen- wechsel
Streckspannung in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2 <sup>2</sup> (bei 50 mm/min)	≥ 25,0	
Streckdehnung in %		≥ 8	
Elastizitätsmodul (Sekantenmodul) in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2	≥ 1100	

Index (a) Ausgangswert entsprechend Tabelle 2 dieser Anlage



Im Spritzgussverfahren hergestellte  
Auffangvorrichtungen aus Polyethylen (PE)  
PolySafe Euro-L, Polysafe 2 D, injection mould, PolySafe  
4 D, injection mould

Anlage 4  
Seite 3 von 3

## ÜBEREINSTIMMUNGSBESTÄTIGUNG

### 1.4 Prüfung der Auffangvorrichtungen

Tabelle 4: Prüfplan für die Werkseigene Produktionskontrolle (WP) am Bauteil

Eigenschaft	Prüfgrundlage	Dokumentation	Häufigkeit
Oberflächen, Form, Abmessungen, Wanddicken, Einsatzmassen	Abschnitt 1.5 dieser Anlage und in Anlehnung an DVS 2206-1 <sup>12</sup>	Aufzeichnung	jede Auffangvorrichtung (Wanddicken stichprobenartig)
Dichtheit	Wasserfüllung oder andere gleichwertige zerstörungsfreie Prüfung		

### 1.5 Anforderungen an Abmessungen, Wanddicken und Einsatzmassen

Abmessungen siehe Anlagen 1.1 bis 1.5.

Tabelle 5: Mindestwanddicken und Mindestmassen

Auffangvorrichtung Typ	Mindestwanddicke [mm]	Mindestmasse (ohne Zubehör) [kg]
PolySafe Euro-L Typ W	4,8	4,7
PolySafe Euro-L Typ F		6
PolySafe 2 D, injection mould	4,0	15,9
PolySafe 4 D, injection mould		15,0

### 1.6 Stellebenen

Die in der Anlage 2, Abschnitt 2, aufgeführten Gitterroste aus verzinktem Stahl und Polyethylen sind in die werkseigene Produktionskontrolle mit einzubeziehen. Für die Gitterroste aus verzinktem Stahl gelten für die die Anforderungen nach Anlage 2, Abschnitt 2.1. Für die Gitterroste aus Polyethylen gelten die Anforderung nach Anlage 2, Abschnitt 2.2 und Tabelle 6 dieser Anlage.

Tabelle 6: Anforderungen Gitterroste aus Polyethylen (PE-HD)

Eigenschaft	Prüfgrundlage	Dokumentation	Häufigkeit
Oberflächen, Form, Abmessungen	in Anlehnung an DVS 2206-1 <sup>12</sup> und Anlage 1.4 und 1.6	Aufzeichnung (Hersteller- bescheinigung)	jeder Gitterrost
Wanddicken, Masse	Anlage 1.4 und 1.6 und Anlage 2, Abschnitt 2		