

ZTV – Teil 3

für die Ausführung von

Leistungen im

Rohrleitungsbau

Vers.: 3		Seite: 1			
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026

Inhaltsverzeichnis

Kapitel / Inhalt

3.0 Grundsätze / Voraussetzungen**3.1 Rohrverlegung**

- 3.1.1 Einbauteile
- 3.1.2 Widerlager
- 3.1.3 Arbeitsunterbrechungen
- 3.1.4 sonstige Arbeiten
- 3.1.5 Einbindungen
- 3.1.6 Wartezeiten
- 3.1.7 Arbeiten an Gasrohrleitungen
- 3.1.8 Werkzeuge
- 3.1.9 Schäden
- 3.1.10 Behinderung
- 3.1.11 Dokumentation
- 3.1.12 Desinfektion/Wasserproben
- 3.1.13 Schutzmaßnahmen

3.2 Schweißarbeiten Stahl/PE

- 3.2.1 Stahl-Rohre
 - 3.2.1.1 Voraussetzungen
 - 3.2.1.2 Ausführung
 - 3.2.1.3 Überwachung
 - 3.2.1.4 Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung
 - 3.2.1.5 Feuerarbeiten an der Hausinstallation
- 3.2.2 PE-Rohre
 - 3.2.2.1 Schweißen von Rohren und Rohrleitungsteilen aus PE

3.3 Umhüllungsarbeiten (Korrosionsschutz)

- 3.3.1 Allgemeines
- 3.3.2 Fachpersonal
- 3.3.3 Umhüllungsprüfung/Umhüllungsschäden

3.4 Druckprüfungen

- 3.4.1 Versorgungs- und Hausanschlussleitungen Gas
- 3.4.2 Versorgungsleitungen Wasser
- 3.4.3 Hausanschlussleitungen Wasser

3.5 In- und Außerbetriebnahme

- 3.5.1 Inbetriebnahme Gasleitung
- 3.5.2 Außerbetriebnahme Gasleitung
- 3.5.3 Inbetriebnahme Wasserleitung
- 3.5.4 Sperrung Wasserleitung

Vers.: 3		Seite: 2			
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026

3.0 Grundsätze

Netzdaten:

Hochdruckrohrnetz (HD): 10 bar, 0,5 KM
Mitteldruckrohrnetz (MD): 800 mbar, 219 KM
Niederdruckrohrnetz (ND): 24 mbar bzw. 60 mbar, 45 KM

Netzanschlussleitungen: 102 KM
Netzanschlüsse: ca. 11.000 Stück

Klassenverteilnetz: Ausgangsdruck 7bar Auslegedruck PN16
Netzanschlussleitungen: 184 KM
Netzanschlüsse: ca. 18.000 Stück

Verbaute Materialien: Guss, Asbest-Zement, PVC, Pe, Stahl

Voraussetzungen:

Allgemein

Es sind die im Rohrleitungsbau allgemein bekannten Regeln der Verletechnik zu beachten. Auf sorgfältige, fachgerechte und sichere Behandlung der Rohre, Formteile und Armaturen bei Transport und Lagerung wird besonders hingewiesen. Transportfahrzeuge sind so zu wählen, dass sich z.B. die Ringbunde nicht verformen und nicht beschädigt werden können.

Die Legung von Rohren und Formstücken erfolgt nach Angabe der SWR. Hierzu ist ein fachgerechtes Planum der Grabensohle zu beachten.

Die für die Durchführung der Rohrverlege- und Schweißarbeiten erforderlichen Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Fahrzeuge einschließlich der Betriebsstoffe sowie Absperrblasen, Presskolben, Steckscheiben, Jutesäcke für Sand, Frischluftgeräte, Feuerlöscher, Hanf, Dichtungskitt, Lötzinn, Elektroden, Schweißdrähte, Schweißgase, elektrische Energie und Schutzkleidung gemäß BGV usw. ist durch den Auftragnehmer vorzuhalten bzw. zu liefern. Die Kosten sind in die Einheitspreise einzurechnen.

3.1. Rohrverlegung

3.1.1. Einbauteile

3.1.1.1. Der Auftragnehmer hat die Verlege- und Einbaurichtlinien der Hersteller zu beachten und vor Beginn der Arbeiten sämtliche Einbauteile sorgfältig zu prüfen und zu reinigen.

3.1.1.2. Arbeitsräume sind vor Einbau der Rohre, Armaturen und Formstücke vom Auftragnehmer auf ihre Ausführung sowie Einhaltung der erforderlichen Abmessungen zu überprüfen. Der Auftragnehmer ist verantwortlich für die richtige Lage aller Einbauteile.

3.1.2. Widerlager

3.1.2.1. Verbindungen von Rohren, Armaturen und Formstücken werden grundsätzlich längskraftschlüssig (Tyton-Sit) hergestellt.

3.1.2.2. Bei nicht längskraftschlüssigen Rohrleitungsverbindungen ist ein Widerlager gemäß GW 310 herzustellen.

Vers.: 3		Seite: 3			
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026

- 3.1.2.3. Den Nachweis über die Standfestigkeit des Widerlagers hat der Auftragnehmer zu führen.
- 3.1.3. **Arbeitsunterbrechungen**
- 3.1.3.1. Bei jeder Arbeitsunterbrechung, insbesondere auch nachts, an Wochenenden und Feiertagen, sind die Enden der Rohrleitung gegen Eindringen von Fremdstoffen von dem Auftragnehmer wasserdicht zu verschließen. Das Entfernen der Verschlüsse darf nur mit einem Werkzeug möglich sein.
- 3.1.3.2. Während der Verlegearbeiten ist das Eindringen von Verunreinigungen und Fremdkörpern durch geeignete Maßnahmen zu verhindern.
- 3.1.4. **Sonstige Arbeiten**
- 3.1.4.1. Das Umspindeln darf nur durch unterwiesene Arbeitskräfte des Auftragnehmers erfolgen.
- 3.1.4.2. Ist für das Ausrichten und Verlegen eine Unterfütterung der Rohrleitungen notwendig, so ist dieser Unterbau nur mit Sandsäcken herzustellen. Bei Einbindungs- und Ausrichtungsarbeiten ist das Unterbauen mit Holzunterlagen erlaubt, diese sind jedoch vor der Verfüllung des Grabens zu entfernen. Rohrleitungen dürfen nicht mit Steinen unterbaut werden.
- 3.1.4.3. Bei Anbohrungen ist darauf zu achten, dass keine Bohrspäne in die Rohrleitung gelangen.
- 3.1.5. **Einbindungen**
- 3.1.5.1. Trennungen und Einbindungen von Gas- und Wasserrohrleitungen dürfen nur nach schriftlicher Freigabe durch den zuständigen Fachmeister des Auftraggebers ausgeführt werden.
- 3.1.6. **Wartezeiten**
- Die anfallenden, und notwendigen Wartezeiten, z. B. für Sperren, Entspannen, Entleeren, Desinfektion und Füllen der Leitung sowie für Einmessungsarbeiten, Abnahme von Druckprüfung und Schweißüberwachung werden dem Auftragnehmer nicht gesondert vergütet.
- 3.1.7. **Arbeiten an Gasrohrleitungen**
- 3.1.7.1. Anbohrungen und das Einsetzen von Blasen und Stopfen bei in Betrieb befindlichen Niederdruckgasleitungen darf der Auftragnehmer nur mit Geräten ausführen, die ein Arbeiten ohne Austritt gefährlicher Gasmengen ermöglichen.
- 3.1.7.2. Das Abtrennen von Hausanschlussleitungen ist mit Geräten auszuführen, die ein Arbeiten ohne Austritt gefährlicher Gasmengen ermöglichen.
- 3.1.7.3. Grundsätzlich sind alle Arbeiten an Gasleitungen nur unter Anwendung von Arbeitsverfahren mit geringer Gefährdung nach dem Stand der Technik durchzuführen.
- 3.1.7.4. Bei allen Einbauteilen (insbesondere Gasströmungswächter, Schieber) ist grundsätzlich eine Funktionsprüfung vom Auftragnehmer durchzuführen.

Vers.: 3		Seite: 4			
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026

3.1.8. Werkzeuge

Die für die Durchführung der Rohrverlege- und Schweißarbeiten erforderlichen Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Fahrzeuge einschließlich der Betriebsstoffe sowie Absperrblasen, Presskolben, Steckscheiben, Jutesäcke für Sand, Frischluftgeräte, Feuerlöscher, Hanf, Dichtungskitt, Lötzinn, Elektroden, Schweißdrähte, Schweißgase, elektrische Energie und Schutzkleidung gemäß BGV usw. ist durch den Auftragnehmer vorzuhalten bzw. zu liefern.

3.1.9. Schäden

3.1.9.1. Vom Auftragnehmer verursachte Schäden, die im Zusammenhang mit dem Rohrleitungsbau eintreten, gehen zu seinen Lasten.

3.1.9.2. Im Bereich der Baustelle vorhandene und nicht vom Auftragnehmer verursachte Schäden sind im Einvernehmen mit dem Auftraggeber den zuständigen Behörden bzw. den Eigentümern in einem Beweissicherungsverfahren zu melden und zu protokollieren. Dies gilt auch für Schäden auf den angrenzenden Privatgrundstücken, z. B. an Mauern, Zäunen, Pflanzen, Befestigungen usw.

3.1.10. Behinderung

Der Verkehr darf durch die Arbeiten nicht mehr als unbedingt erforderlich behindert werden. Der Auftragnehmer hat für die Begehrbarkeit der Gehwege und die Freihaltung von Eingängen und Einfahrten Sorge zu tragen.

3.1.11. Dokumentation

Über die Verlegung von Versorgungs- und Hausanschlussleitungen ist eine technische Dokumentation zu führen, deren Ausfertigung (Rohrbuch, isometrische Aufmaßblätter, Inbetriebnahmeprotokolle, Druckprüfungsprotokolle, Bilddokumentation, Schweißprotokolle, Materialzeugnisse, Nachweis über Umhüllungsprüfung und Eigenüberwachungsprüfung, usw.) im Voraus mit dem Auftraggeber abzustimmen ist. Das Führen der Dokumentation ist verpflichtend und in die Einheitspreise einzukalkulieren.

3.1.12. Desinfektion/Wasserproben

3.1.12.1 Alle Vorbereitungen zur Desinfektion von Rohrleitungen und Teile, die bei Einbindungen und Reparaturen mit Trinkwasser in Berührung kommen, sind vom Auftragnehmer auszuführen.

3.1.13. Schutzmaßnahmen

3.1.13.1 Der Auftragnehmer hat entsprechend der BGV Maßnahmen für den Personenschutz, Atemschutz und die Brandbekämpfung vorzubereiten und die erforderlichen Geräte vorzuhalten. Die eingesetzten Mitarbeiter müssen gemäß den restlichen Bestimmungen sowie den Bestimmungen der Unfallversicherungsträger / Berufsgenossenschaften unterwiesen sein.

3.1.14.2 Insbesondere bei Arbeiten an Gasrohrleitungen, bei denen die Möglichkeit eines Gasaustrittes besteht, hat der Auftragnehmer durch Messungen mit geeigneten Geräten nachzuweisen, dass keine gefährliche Gaskonzentration oder Sauerstoffmangel vorliegt.

3.1.14.3 Zusätzlich sind geeignete Atemschutzgeräte vom Auftragnehmer in ausreichender Anzahl für die von ihm eingesetzten Mitarbeiter vorzuhalten.

Vers.:	3	Seite:				5
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge	
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026	

3.2 Schweißarbeiten Stahl/ PE**3.2.1 Stahl- Rohre****3.2.1.1 Voraussetzungen**

3.2.1.1.1 Alle vom Auftragnehmer im Versorgungsgebiet des Auftraggebers eingesetzten Schweißer müssen nach DVGW Regelwerk GW 301 die erforderlichen Zeugnisse vorweisen.

3.2.1.1.2 Die Schweißerzeugnisse müssen die entsprechenden Vermerke beinhalten. Die Kopien der Prüfungszeugnisse aller für die Schweißarbeiten vorgesehenen Schweißer müssen vor Arbeitsbeginn dem Auftraggeber vorliegen.

3.2.1.1.3 Alle Schweißer sind in der BGV D1 - Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren - zu unterweisen. Die Kopien über den Nachweis müssen vor Arbeitsbeginn dem Auftraggeber vorliegen.

3.2.1.1.4 Der Auftragnehmer hat dem Auftraggeber die für die Ausführung der Schweißarbeiten verantwortliche Schweißaufsichtsperson unmittelbar nach Vertragsschluss zu benennen.

3.2.1.1.5 Es dürfen nur zugelassene Schweißzusätze nach DIN ISO 544 verwendet werden, die für den Grundwerkstoff geeignet sind. Vor dem Abschmelzen der Elektroden sind diese, wenn erforderlich, nach den Vorschriften des Herstellers zu trocknen. Für das Abschmelzen der Elektroden sind geeignete Schweißstromquellen einzusetzen, welche den Bestimmungen der UW und des Lärmschutzes genügen.

3.2.1.2 Ausführung

3.2.1.2.1 Alle Schweißnähte sind nach DIN EN ISO 15609 auszuführen.

3.2.1.2.2 Alle Schweißarbeiten - auch Heftschweißungen - dürfen nur von geprüften Schweißern, die die Voraussetzungen der Ziffer 3.2.1.1 erfüllen, nach DIN EN 287 Teil 1 ausgeführt werden.

3.2.1.2.3 Ein weitgehend versatzfreies Aneinanderfügen der Rohrenden ist durch sorgfältiges Zentrieren (Zentrierschellen) sicherzustellen. Die Schweißenden der Rohre sind vom Auftragnehmer visuell auf Fehler zu prüfen. Festgestellte Mängel sind zu beheben. Alle Schweißfasen sind mit einer Bürste maschinell zu reinigen, Grate und Kerben sind abzuschleifen. Auf der Baustelle hergestellte Schweißfugen müssen DIN 2559 entsprechen.

3.2.1.2.4 Rohre dürfen erst gedreht werden, wenn die Schweißverbindung in ihrem gesamten Lagenaufbau hergestellt ist. Das Drehen der Rohre um ihre Längsachse zur Herstellung der Schweißverbindung ist ohne Rollenböcke nicht erlaubt.

3.2.1.2.5 Das Schmelzbad ist vom Auftragnehmer vor Witterungseinflüssen (Regen) mit geeigneten Hilfsmitteln zu schützen.

3.2.1.2.6 Das Stromrückföhrkabel der Schweißstromquelle ist nahe der zu schweißenden Naht mit dem Rohrkörper kontaktsicher zu verbinden. Das Anheften der Hilfsmittel ist nicht statthaft.

3.2.1.2.7 Bei niedrigen Temperaturen hat der Auftragnehmer vor dem Schweißen Wärme in den Grundwerkstoff einzubringen. Bei Temperaturen unter +5°C ist das Halbzeug im Schweißnahtbereich mit einer Vorwärmtemperatur von ca. +100°C gleichmäßig vorzuwärmen.

Vers.: 3		Seite: 6			
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026

3.2.1.2.8 Werden Rohre getrennt, so ist die PE-Umhüllung nach beiden Seiten um 150 mm (DVGW-Arbeitsblatt G 462 I) zu entfernen.

3.2.1.3 Überwachung

3.2.1.3.1 Der Auftraggeber behält sich vor, die Schweißarbeiten von schweißtechnisch geschultem Aufsichtspersonal des Auftraggebers und/oder von einem unabhängigen Sachverständigen überwachen zu lassen. Im Streitfall erkennt der Auftragnehmer die zuständige Stelle als neutralen Gutachter und deren Urteil als verbindlich an.

3.2.1.3.2 Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson des Auftragnehmers hat die Maßnahmen zur Überwachung der Schweißarbeiten schriftlich festzulegen (DIN EN 729).

3.2.1.3.3 Der vom Auftragnehmer eingesetzte Schweißer hat jede Schweißnaht mit einer Nummer zu dokumentieren. Des Weiteren hat er ständig eine Kopie seiner Schweißerzeugnisse auf dem Einsatzfahrzeug mitzuführen. Diese Dokumentation ist im Rohrbuch der Isometrie nachvollziehbar zu vermerken.

3.2.1.3.4 Als Grundlage für die äußere Bewertung der Schweißnähte dient die DIN EN 25817, Gruppe C. Die Toleranzen der Bewertungsgruppe sind einzuhalten.

3.2.1.4. Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

3.2.1.4.1. Der Auftraggeber behält sich vor, Schweißnähte nach seiner Wahl zum Zwecke der Gütesicherung einer Durchstrahlungs- und/ oder Ultraschallprüfung zu unterziehen oder andere Prüfverfahren anzuwenden. Maßstab für die Bewertung der Ergebnisse der Röntgenfilme ist das DVGW- Arbeitsblatt GW 350 Schweißverbindungen an Rohrleitungen aus Stahl in der Gas- und Wasserversorgung; Herstellung, Prüfung und Bewertung.

3.2.1.4.2. Fehlerhafte Schweißnähte sind auf Kosten des Auftragnehmers auszubessern bzw. zu erneuern. Ist eine Wiederholungsprüfung durch Verschulden des Auftragnehmers notwendig, so gehen alle Kosten, einschließlich Folgekosten, zu seinen Lasten.

3.2.1.5. Feuerarbeiten an der Hausinstallation

In der Hausinstallation sind Feuerarbeiten nicht erlaubt. Daher müssen alle Trennungen funkenfrei und alle Rohrverbindungen mit kalter Pressverbindungstechnik hergestellt werden. Der Auftragnehmer hat das entsprechende Presssystem vorzuhalten.

3.2.2. PE-Rohre

3.2.2.1. Schweißen von Rohren und Rohrleitungsteilen aus PE

3.2.2.1.1. PE-Schweißungen dürfen nur von Fachkräften des Auftragnehmers ausgeführt werden, die nach dem DVGW-Merkblatt GW 330 ausgebildete PE-Rohrschweißer sind.

3.2.2.1.2. Der Auftragnehmer hat eine PE-Schweißaufsichtsperson (GW 331) unverzüglich nach Vertragsabschluss zu benennen.

3.2.2.1.3. Der vom Auftragnehmer eingesetzte Schweißer hat jede Schweißnaht mit einer Nummer zu dokumentieren. Diese Dokumentation ist im Rohrbuch und der Isometrie nachvollziehbar zu vermerken. Desweiteren hat er ständig eine Kopie seiner Schweißerzeugnisse auf dem Einsatzfahrzeug mitzuführen.

Vers.:	3	Seite:				7
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge	
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026	

3.2.2.1.4. Das Geräteschweißprotokoll jeder PE-Schweißung ist dem Auftraggeber als Ausdruck bei Übergabe der Dokumentation und den Unterlagen zur Abrechnung zu übergeben.

3.2.2.1.5. Um ein einwandfreies Verschweißen der Heizwendelschweißittings zu gewährleisten, sind die zu schweißenden Rohrenden in die entsprechende Halterung einzubringen und diese sind dort so lange zu belassen, bis das Ende der Abkühlphase erreicht ist.

3.3. Umhüllungsarbeiten (Korrosionsschutz)

3.3.1. Allgemeines

3.3.1.1. Alle Rohre und Einbauteile sind mit dem vom Auftraggeber gelieferten Umhüllungsmaterial nach den Richtlinien der Hersteller zu umhüllen. Kommen Schrumpfschläuche zum Einsatz, so sind diese (zum Schutz vor Nässe, Sand usw.) vom Auftragnehmer mit Isolierband am Rohr so lange zu befestigen und abzudichten, bis mit der Schrumpfung begonnen wird.

3.3.1.2. Erforderliche Werkzeuge und die Heizgase sind vom Auftragnehmer zu stellen.

3.3.2. Fachpersonal

Umhüllungsarbeiten sind nur von Fachkräften des Auftragnehmers mit gültigem Umhüllerpass nach GW 15 vorzunehmen. Der erforderliche Nachweis ist dem AG vor Beginn der Arbeiten vorzulegen.

3.3.3. Umhüllungsprüfung/ Umhüllungsschäden

3.3.3.1. Die gesamte Umhüllung ist mit einem Hochspannungsprüfgerät vom Auftragnehmer zu testen und zu dokumentieren. Die Prüfspannung soll $5 \text{ kV} + 5 \text{ kV/mm}$ Schichtdicke der Umhüllung, höchstens jedoch 20 kV, betragen.

3.3.3.2. Die an Rohren und Rohrleitungsteilen durch Transport und Lagerung entstandenen Umhüllungsschäden sind durch den Auftragnehmer auszubessern.

3.4. Druckprüfungen

3.4.1. Versorgungs- und Hausanschlussleitungen Gas

3.4.1.1. Die Druckprüfungen sind vom Auftragnehmer nach den gültigen DVGW- Arbeitsblättern, DIN-Normen und TÜV-Merkblättern durchzuführen.

3.4.1.2. Alle für die Druckprüfung erforderlichen Geräte, Materialien, Verschlussböden, Armaturen und Messinstrumente müssen für die jeweilige Druckstufe geeignet sein und sind durch den Auftragnehmer vorzuhalten. Die zusätzlich erforderlichen Rohrverlege- und Schweißarbeiten gehören zur Leistung des Auftragnehmers.

3.4.1.3. Ist eine Wiederholungsprüfung durch Verschulden des Auftragnehmers notwendig geworden, so gehen alle Kosten, einschließlich Folgekosten, zu seinen Lasten.

3.4.2. Versorgungsleitungen Wasser

3.4.2.1. Die Druckprüfungen werden nach dem DVGW Arbeitsblatt W 400-2 ausgeführt.

3.4.2.2. Ist eine Wiederholungsprüfung durch Verschulden des Auftragnehmers notwendig geworden, so gehen alle Kosten, einschließlich Folgekosten, zu seinen Lasten.

Vers.:	3	Seite:				8
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge	
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026	

3.4.3. Hausanschlussleitungen Wasser

Bei Hausanschlussleitungen nimmt der Auftragnehmer eine visuelle Kontrolle unter Betriebsdruck vor.

3.5. In- und Außerbetriebnahme

3.5.1. Inbetriebnahme Gasleitung

3.5.1.1. Die Inbetriebnahme einer Gasleitung oder -anlage muss unter Aufsicht und Anweisung des Auftraggebers ausgeführt werden. Hierzu ist die Technische Abnahme Gasversorgungsleitung sowie die Druckprüfungsprotokolle beizubringen. Erst dann wird die schriftliche Freigabe zur Einbindung erteilt.

3.5.1.2. Der Auftragnehmer hat alle für die Inbetriebnahme der Gasleitung oder -anlage erforderlichen Fachkräfte, Geräte und Werkzeuge unentgeltlich zur Verfügung zu stellen.

3.5.2. Außerbetriebnahme Gasleitung

Bei der Außerbetriebnahme eines Leitungsabschnittes ist folgendermaßen vorzugehen: Zunächst ist eine Verwertung (Zwischenspeichern, Umleiten) der in der Leitung enthaltenen Gasmenge anzustreben, ist dies technisch nicht möglich, so ist die Gasmenge mit einer Gasfackel (Verbrennungswirkungsgrad mindestens 99%) kontrolliert abzufackeln. Ein Ablassen der Gasmenge ist nicht vorgesehen. Sollte dies im Ausnahmefall dennoch unabdingbar werden, so ist der Ablauf im Vorfeld mit dem Auftraggeber abzustimmen. Die Menge des abgefackelten, bzw. abgelassenen Methans ist zu messen und zu dokumentieren. Die Dokumentation ist dem Auftraggeber zu übergeben. Nach Außerbetriebnahme einer Gasleitung ist vom Auftragnehmer eine Spülung mit Stickstoff vorzunehmen. Der Auftragnehmer hat den Nachweis der Gasfreiheit zu dokumentieren. Die Bereitstellung des Inertgases wird auf Nachweis vergütet. Weitergehende Sicherungsmaßnahmen sind nach vorheriger Absprache mit dem Auftraggeber durchzuführen.

3.5.3. Inbetriebnahme Wasserleitung

Die erste Befüllung und Inbetriebnahme einer Wasserleitung ($\geq$ DN 80) wird nur durch den Auftraggeber oder auf dessen Anweisung ausgeführt. Hierzu sind die Technische Abnahme Wasserversorgungsleitung, das Ergebnis der Microbiologie, sowie die Druckprüfungsprotokolle beizubringen. Erst dann wird die schriftliche Freigabe zur Einbindung erteilt.

3.5.4. Sperrung Wasserleitung

Die Sperrung einer Wasserleitung ($>$ DN 80) wird nur durch den Auftraggeber oder auf dessen Anweisung ausgeführt.

Vers.:	3	Seite:				9
Erstellt:	Sebastian Kern	Geprüft:	Mehmet Bal	Freigegeben:	Marc Zimmermann-Hooge	
Datum:	04.05.2026	Datum:	05.05.2026	Datum:	11.05.2026	