

# DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 5. November 2004  
Kolonnenstraße 30 L  
Telefon: 030 78730-418  
Telefax: 030 78730-320  
GeschZ.: II 29.1-1.70.3-2/03

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

**Zulassungsnummer:**

Z-70.3-103

**Antragsteller:**

Glas Marte GmbH  
Brachsenweg 39  
6900 Bregenz  
ÖSTERREICH

**Zulassungsgegenstand:**

Vordachsysteme "GM OVERHEAD Typ I, Typ II und Typ III"

**Geltungsdauer bis:**

5. November 2009

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

## I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender 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.
- 5 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.
- 6 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

Die Vordachsysteme GM OVERHEAD Typ I, Typ II und Typ III der Firma Glas Marte aus Bregenz Österreich werden unter Verwendung von rechteckigem ebenem Verbund-Sicherheitsglas (VSG) aus unbedrucktem teilvorgespanntem Glas (TVG) gefertigt. Die VSG-Platten werden je nach Abmessung durch 4 oder 8 Punkthalter aus nichtrostendem Stahl gehalten. Zwei bzw. vier der Punkthalter sind über eine Befestigung direkt an einer haltenden Konstruktion angeschlossen, die anderen zwei bzw. vier Punkthalter sind über Zugstangen an der haltenden Konstruktion befestigt. Die Verglasung darf horizontal oder mit einer Neigung gegenüber der Horizontalen bis zu 10° (Gefällerrichtung vom Gebäude weg) eingebaut werden. Der Winkel zwischen Zugstange und Verglasung muss dabei mindestens 35° betragen.

Die Plattenabmessungen betragen bei 4 Punkthaltern bis zu 1800 mm x 2100 mm bzw. 1600 mm x 2170 mm (Tiefe x Breite), bei 8 Punkthaltern bis zu 1800 mm x 4080 mm bzw. 1600 mm x 4420 mm (Tiefe x Breite).

Die zulässigen Schnee- und Windlasten sind Abschnitt 3.2 zu entnehmen. Die Lastannahmen sind in jedem Einzelfall auf Basis der geltenden technischen Baubestimmungen zu überprüfen.

Die zulässige Einbauhöhe der Vordachsysteme beträgt maximal 8 m über Gelände.

Die Korrosionsbelastung für die Vordachsysteme GM OVERHEAD darf Kategorie II der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 nicht überschreiten.

Die Vordachsysteme dürfen - auch zu Reinigungszwecken - nicht betreten werden.

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.1.1 Teilvorgespanntes Glas (TVG)

##### 2.1.1.1 Allgemeines

Als Basisglas der TVG-Platten ist unbedrucktes Spiegelglas (Floatglas) nach Bauregelliste A Teil 1 laufende Nr. 11.1 Ausgabe 2004/1 zu verwenden. Die Kanten sind nach DIN 1249-11:1986-09 geschliffen oder höherwertig auszuführen. Die Bohrungsdurchmesser und die beidseitigen Fasen müssen Anlage 9 entsprechen. Die zulässigen Randabstände der Bohrungen in den Glasplatten sind den Anlagen 7 und 8 zu entnehmen. Die Bohrungen müssen glatt und riefenfrei sein. Ein Kantenversatz infolge zweiseitiger Bohrung darf nicht größer als 0,5 mm sein. Die Toleranzen der Bohrlöcher sowie der Abmessungen der Seitenlängen und der Dicken und die generellen und örtlichen Verwerfungen müssen den Bedingungen in DIN 1249-12:1990-09 genügen.

Die maximalen Abmessungen der Verglasungen müssen den Angaben der Anlagen 7 und 8 entsprechen. Kleinere als die in den Anlagen 7 und 8 angegebenen Abmessungen dürfen nur verwendet werden, sofern folgendes Seitenverhältnis (max a bzw. max b gemäß Anlage 7 und 8) eingehalten wird:

$$0,85 \cdot \max a / \max b \leq a / b \leq 1,15 \cdot \max a / \max b$$

##### 2.1.1.2 TVG-Platten

Die Biegezugfestigkeit der ebenen teilvorgespannten Glasplatten ist nach DIN 52 303-1:1984-08 zu prüfen und muss einen charakteristischen Wert von mindestens 70 N/mm<sup>2</sup> (5 %-Fraktile, bei 95 % Aussagewahrscheinlichkeit) gemäß DIN EN 1863-1:2000-03 einhalten. Das Bruchbild ist nach DIN EN 1863-1:2000-03, Abschnitt 8 "Prüfung der Bruch-

struktur", zu prüfen. Bei der Prüfung von Testplatten in Bauteilgröße nach Anlage 10 müssen die dort genannten Anforderungen an das Bruchbild erfüllt werden.

#### 2.1.2 Verbundsicherheitsglas (VSG) aus TVG

Der Plattenaufbau des VSG muss den Angaben der Anlagen 7 und 8 entsprechen und aus TVG-Platten nach Abschnitt 2.1.1.2 bestehen, die mittels einer Folie aus Polyvinyl-Butyral (PVB) verbunden sind. Ersatzweise dürfen auch TVG-Platten aus Spiegelglas, das den Angaben in Abschnitt 2.1.1.1 entspricht, nach einer für dieses Produkt gültigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung verwendet werden.

Die zur Herstellung des VSG aus TVG verwendete PVB-Folie muss den Bestimmungen der Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2004/1 "Verbundsicherheitsglas mit PVB-Folie" entsprechen. Die Nenndicke der verwendeten PVB-Folie muss 1,52 mm betragen.

Der maximale Kanten- und Bohrungsversatz muss den Bestimmungen der Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2004/1 entsprechen.

#### 2.1.3 Haltekonstruktion

Alle Metallteile der Haltekonstruktion (einschließlich der Zugstangen) und der Punkthalter, mit Ausnahme der Montagebolzen, müssen aus nichtrostendem Stahl, Werkstoffnummer 1.4301 FSKL S 235 gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen" bestehen. Die Montagebolzen der Punkthalter bei Typ I und III müssen aus Stahl, Werkstoffnummer 1.4571, FSKL S 460 und die Montagebolzen der Punkthalter bei Typ II müssen aus Stahl, Werkstoffnummer 1.4571, FSKL S 355 gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen" bestehen. Aufbau und Abmessungen müssen den Anlagen 1 bis 6 und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Detailangaben entsprechen.

Die elastischen Dichtringe der Punkthalter müssen bei Typ I aus EPDM und bei Typ II und Typ III aus Pas-L (siehe Anlagen 1 bis 6) bestehen.

In alle Bohrlöcher sind mittig Eingussteilen aus PA6 mit Vergussmörtel (Hilti Hit) einzukleben (siehe Anlage 9). Die Verklebung muss frei von Blasen und flächenbündig sein.

Die Herstellerangaben, insbesondere die wesentlichen Angaben zu den Materialeigenschaften, sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

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

### 2.2.1 Herstellung

Die Punkthalter sowie die Haltekonstruktion sind werksmäßig entsprechend den Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.3 herzustellen.

Bei der Herstellung von teilvorgespanntem Glas entsprechend den Eigenschaften nach Abschnitt 2.1.1 sind die von der fremdüberwachenden Stelle im Rahmen der Erstprüfung ermittelten Ofenparameter, die im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle zu dokumentieren sind, mit besonderer Sorgfalt einzuhalten. Dabei dürfen nur solche Vorspannöfen verwendet werden, die von der fremdüberwachenden Stelle überprüft wurden. Bauliche Änderungen an den Vorspannöfen sind nur mit Zustimmung der Überwachungsstelle zulässig. Die TVG-Platten sind vor der weiteren Verarbeitung auf sichtbare Beschädigungen zu überprüfen.

Das teilvorgespannte Glas TVG ist nach Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2003/1 zu Verbundsicherheitsglas zu verarbeiten.

Die Punkthalter sowie die Auflagerkonstruktion sind werksmäßig herzustellen und müssen den in Abschnitt 2.1.3 genannten Eigenschaften entsprechen.

### 2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Der Transport der Glaselemente darf nur mit geeigneten Transporthilfen durchgeführt werden, die eine Verletzung der Glaskanten ausschließen. Bei Zwischenlagerung an der Baustelle sind geeignete Unterlagen zum Schutz der Glaskanten vorzusehen.

### 2.2.3 Kennzeichnung

Auf allen Komponenten der Haltekonstruktion (Punkthalter, Zugstangen, Stangenbefestigung, Wandbefestigung, usw.) bzw. auf der Verpackung der kompletten Haltekonstruktion ist von der Firma Glas Marte aus Bregenz Österreich eine Kennzeichnung mit Werkstoffbezeichnung, Herstelljahr, Herstellwerk und dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder durchzuführen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Der Lieferschein oder die Verpackung der VSG-Platten aus TVG muss von der Herstellfirma mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die VSG-Platten aus TVG sind im Eckbereich dauerhaft sichtbar zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung für VSG aus TVG nach Abschnitt 2.1.1.2 lautet "GM OVERHEAD" oder "Z-70.3-103" und bei VSG aus TVG nach allgemeiner bauaufsichtliche Zulassung die dort vorgeschriebenen Kennzeichnung. Das gesamte Vordachsystem muss dauerhaft sichtbar mit "GM OVERHEAD" oder "Z-70.3-103" gekennzeichnet werden, die Kennzeichnung kann z.B. auf dem Glas oder einem Punkthalter erfolgen. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

## 2.3 Übereinstimmungsnachweis

### 2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der TVG-Platten nach Abschnitt 2.1.1 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung der TVG-Herstellung einschließlich einer Erstprüfung der TVG-Platten nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der TVG-Platten eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der VSG-Platten nach Abschnitt 2.1.2 muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers, auf der Grundlage einer Erstprüfung durch den Hersteller und einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen.

(3) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Metallteile der Haltekonstruktion nach Abschnitt 2.1.3 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer Erstprüfung durch den Hersteller und einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

#### 2.3.2.1 Allgemeines

In jedem Herstellwerk der Haltekonstruktion, des TVG und der VSG-Platten 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 Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle der Komponenten der Vordachkonstruktion muss dabei mindestens die in den Abschnitten 2.3.2.2 bis 2.3.2.6 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

#### 2.3.2.2 Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile

Vor der Verarbeitung der benötigten Ausgangsmaterialien und Bestandteile nach Abschnitt 2.1 muss die Übereinstimmung der relevanten Produkteigenschaften mit den entsprechenden Normen und allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen durch Überprüfung des jeweils erforderlichen Übereinstimmungsnachweises festgestellt werden.

#### 2.3.2.3 Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung von TVG nach Abschnitt 2.1.1.2 für jeden Vorspannofen durchzuführen sind:

- Winkelhaltigkeit, Kantenbearbeitung, Planität, Maßhaltigkeit, Bohrlochlage, Oberflächenbeschaffenheit.
- In der betreffenden Kalenderwoche ist das Bruchbild von zwei dem laufenden Produktionsprozess entnommenen Testplatten nach DIN EN 1863-1:2000-03, Abschnitt 8 "Prüfung der Bruchstruktur" zu untersuchen; die Dicke der Testplatten ist dabei so zu wählen, dass pro Quartal in jeder produzierten Dicke mindestens zwei Testplatten untersucht werden.
- In jedem Quartal ist das Bruchbild nach Anlage 10 von zwei Testplatten mit den Abmessungen von mindestens 1000 mm x 1500 mm zu untersuchen, wobei die Dicken der beiden Testplatten der größten und der zweitgrößten Produktionsmenge des Quartals zu entsprechen hat.
- Jede zweite Woche sind für die minimale und die maximale Dicke jeweils zwei Testplatten auf Biegezugfestigkeit nach DIN 52 303:1984-08 zu untersuchen; nach 16 Platten ist die 5%-Fraktile zu bestimmen.

#### 2.3.2.4 Für die Kontrollen und Prüfungen, die im Rahmen der Herstellung von VSG aus TVG durchzuführen sind, gelten die gleichen Anforderungen wie für VSG gemäß Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2004/1.

#### 2.3.2.5 Kontrollen und Prüfungen, die im Rahmen der Herstellung der Haltekonstruktion durchzuführen sind

- Für die Metallteile gelten die Anforderungen zur werkseigenen Produktionskontrolle gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen".
- Die Abmessungen aller Komponenten der Haltekonstruktion sind zu prüfen.
- Die Oberflächenbeschaffenheit der Metallteile ist durch Sichtkontrollen zu prüfen.

#### 2.3.2.6 Dokumentation

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind in Form einer Dokumentation aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

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

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und im Falle der TVG-Platten und der Haltekonstruktion 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 Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, dürfen nicht verwechselt werden. Nach Abstellung des Mangels ist

- soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung der TVG-Herstellung

In jedem Herstellwerk des TVG nach Abschnitt 2.1.1.2 ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist mit jedem Vorspannen eine Erstprüfung des Bauprodukts durchzuführen, wobei die folgenden Untersuchungen durchzuführen sind:

- Das Bruchbild von 10 Testplatten pro Dicke ist nach DIN EN 1863-1:2000-03, Abschnitt 8 "Prüfung der Bruchstruktur" zu untersuchen; werden bei einer Plattendicke zwei oder mehr Fehlversuche festgestellt, so sind 10 weitere Testplatten dieser Dicke zu untersuchen.
- Für jede Dicke sind für die jeweils größte Abmessung fünf Bruchbilder nach Anlage 10 zu untersuchen.
- Für jede Dicke sind 20 Proben auf Biegezugfestigkeit nach DIN 52 303:1984-08 zu untersuchen und die 5%-Fraktile zu bestimmen; wird die Abblasluft nicht aus dem beheizten Innenraum des Herstellwerks entnommen, so sind nach Maßgabe der zertifizierenden Stelle zusätzliche Proben bei unterschiedlichen Außentemperaturen anzufertigen und zu prüfen.
- Bei allen im Rahmen der Erstprüfung durchgeführten Bauteilversuchen zur Ermittlung der Bruchbilder bzw. der Biegezugfestigkeit ist die Einhaltung der zulässigen generellen und der örtlichen Verwerfungen nach DIN EN 1863-1:2000-03 zu untersuchen.

Der fremdüberwachenden Stelle sind auf Verlangen die Protokolle der Eigenüberwachung vorzulegen. Es liegt im Ermessen der fremdüberwachenden Stelle, bei Werksbesuchen eigene Proben, auch in Bauteilgröße, zu entnehmen.

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

### 3.1 Nachweis der Standsicherheit

#### 3.1.1 Glasplatten

Der Nachweis der Tragfähigkeit der Glasplatten ist für die angegebenen Abmessungen und unterschiedlichen Einbauwinkel ( $0^\circ$  bis  $10^\circ$  zur Horizontalen) und für die Punkthalter für den Lastfall Eigengewicht und folgende zusätzliche Einwirkungen erbracht:

- maximale gleichmäßig verteilte abhebende Windlast (Windsog):  
 $w_s = 0,4 \text{ kN/m}^2$
- maximale gleichmäßig verteilte abwärts gerichtete Windlast (Winddruck):  
 $w_D = 0,325 \text{ kN/m}^2$
- maximale gleichmäßig verteilte Schneelast:  
 $s = 0,75 \text{ kN/m}^2$  bzw.  $s = 1,5 \text{ kN/m}^2$  (siehe Anlage 7 und 8)

#### 3.1.2 Zugstangen

Die Länge der Zugstangen ist für die Vordachtypen wie folgt begrenzt:

- Typ I 2,00 m
- Typ II 2,70 m
- Typ III 3,00 m

Der Winkel zwischen Zugstangen und Verglasung muss mindestens 35° betragen und muss bei einem einzelnen Vordach bei allen Zugstangen gleich sein. Der Nachweis der Tragfähigkeit der Zugstangen für die Einwirkungen aus Eigengewicht, Winddruck, Windsog und Schnee mit den nach Abschnitt 3.1.1 genannten Maximalwerten bei allen Vordachgrößen nach den Anlagen 7 und 8 und den oben genannten geometrischen Bedingungen wurde im Rahmen des Zulassungsverfahrens erbracht.

Der Nachweis des Anschlusses des Vordaches (untere und obere Befestigungspunkte) am vorhandenen Bauwerk ist in jedem Einzelfall nach den geltenden technischen Baubestimmungen zu führen.

### **3.2 Brandschutz**

Der Zulassungsgegenstand besteht im Wesentlichen aus nichtbrennbaren Stoffen (DIN 4102-1:1998-05).

## **4 Bestimmungen für die Ausführung**

### **4.1 Allgemeines**

Das Vordach muss an geeigneten Konstruktionen aus Beton, Stahl, Mauerwerk oder anderen Materialien so befestigt werden, dass keine Zwängungen in die Verglasung eingeleitet werden.

Alle Platten sind auf Kantenverletzungen zu prüfen. Platten mit Kantenverletzungen, die tiefer als 5 % in das Glasvolumen eingreifen, dürfen nicht verwendet werden.

Der Einbauwinkel des Vordachsystems ist auf dem Lieferschein anzugeben und darf nur entsprechend diesen Angaben eingebaut werden (Neigung der Verglasung gegenüber der Horizontalen zwischen 0° und 10° bzw. Neigung der Zugstangen gegenüber der Verglasung mindestens 35°, siehe Anlagen 7 und 8).

Die Montage ist von geeignetem Fachpersonal entsprechend der Montageanleitung der Firma Glas Marte aus Bregenz Österreich auszuführen. Vor der Montage muss die Brauchbarkeit der Unterkonstruktion überprüft werden. Es dürfen nur Bauprodukte gemäß dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung eingebaut werden. Vor Einbau dieser Vordachsysteme ist deren Kennzeichnung (Ü-Zeichen) zu kontrollieren.

### **4.2 Übereinstimmungserklärung des Montageunternehmens**

Ergänzend zum Übereinstimmungsnachweis des Herstellers der Haltekonstruktion und der VSG-Platten, muss vom Montageunternehmen eine schriftliche Übereinstimmungserklärung erfolgen, dass die Ausführung des Vordachsystems den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht und die Montage entsprechend der Montageanleitung der Firma Glas Marte aus Bregenz Österreich erfolgt ist.

Henning

Beglaubigt