

# DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 28. Februar 2005

Kolonnenstraße 30 L

Telefon: 030 78730-258

Telefax: 030 78730-320

GeschZ.: I 36-1.30.1-6/03

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

**Zulassungsnummer:**

Z-30.1-17

**Antragsteller:**

Peiner Träger GmbH  
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10  
31226 Peine

**Zulassungsgegenstand:**

Warmgewalzte Spundbohlen aus unlegierten Stählen S390GP  
und S430GP nach DIN EN 10 248-1:1995-8

**Geltungsdauer bis:**

28. Februar 2010

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und vier 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 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.
- 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

#### 1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand sind warmgewalzte Spundbohlen aus den unlegierten Stahlsorten S390GP und S430GP nach DIN EN 10248-1:1995-08 und DIN EN 10248-2:1995-08 mit den Erzeugnisdicken entsprechend dem in Anlage 1, Tabelle 1 angegebenen Dickenbereich und der chemischen Zusammensetzung nach Anlage 1, Tabelle 2.

Als Gegenstand dieser Zulassung gelten auch die aus den gleichen Stahlsorten hergestellten Schloss-, Eck- und Abzweigprofile in den zu den Spundbohlen passenden Abmessungen.

#### 1.2 Anwendungsbereich

Die Zulassung erstreckt sich auf die Verwendung der Spundbohlen nach 1.1 in Bauwerken unter vorwiegend ruhender Beanspruchung entsprechend den Empfehlungen des Arbeitskreises "Baugruben", EAB 100/1996 und den Empfehlungen des Arbeitskreises "Ufereinfassungen" Häfen und Wasserstraßen, EAU 2004, (10. Auflage 2004) im Bereich klimabedingter Temperaturen bis -30 °C.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

#### 2.1 Herstellung, Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.1.1 Allgemeines

Soweit im Folgenden nichts anderes festgelegt ist, gelten die Anforderungen von DIN EN 10248-1:1995-08 und DIN EN 10248-2:1995-08 sowie die beim DIBt hinterlegten zusätzlichen Anforderungen, die den in Anlage 4, Tabelle 5 genannten Herstellwerken bekannt sind. Für die Lage der Probeabschnitte für Kerbschlagproben gilt DIN EN 10248-1:1995-08, Anhang A. Bei Schloss-, Abzweig- und Eckprofilen gilt dafür Anlage 2, Bild 1 dieser Zulassung.

##### 2.1.2 Chemische Zusammensetzung

Die Grenzwerte für die chemischen Elemente in der Schmelzenanalyse und der Stückanalyse sind in Anlage 1, Tabelle 2 angegeben.

##### 2.1.3 Mechanische Eigenschaften

(1) Die Zugfestigkeit darf 680 N/mm<sup>2</sup> bei S390GP und 700 N/mm<sup>2</sup> bei S430GP nicht überschreiten.

(2) Die charakteristischen Werte der Streckgrenze und der Zugfestigkeit sind in Anlage 1, Tabelle 1 festgelegt.

(3) Als Mindestwerte der Kerbschlagarbeit an Längsproben sind 27 Joule bei 0 °C für Einsatztemperaturen bis -30 °C einzuhalten. Für die Ermittlung der Kerbschlagarbeit gilt DIN EN 10025-01:2005-02.

(4) Der Mindestwert der Kerbschlagarbeit an Längsproben muss 27 Joule bei -20 °C betragen, wenn bei schwierigen Rammbedingungen die Rammtemperaturen zwischen 0 °C und -10 °C liegen.

##### 2.1.4 Grenzabmaße und Formtoleranzen

(1) Anstelle der Tabelle 15 von DIN EN 10248-2:1995-08 gilt für die Schlossverhakung Anlage 3, Tabelle 3.

(2) Bei den Schlössern sind die Toleranzen nach Anlage 4, Tabelle 4 einzuhalten.

(3) Bei Mehrfachbohlen, die durch Pressen, Verschweißen oder andere Maßnahmen gegen Verschieben im Schloss gesichert werden, kann das Rammverfahren die Kopfbündigkeit am oberen Ende erfordern. Diese ist dann durch die Bestellung sicherzustellen.

## **2.2 Kennzeichnung**

(1) Die Spundbohlen 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 2.3 Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

(2) Die Spundbohlen sind nach DIN EN 10248-1:1995-08 zu kennzeichnen.

(3) Beim Trennen der Spundbohlen ist die Kennzeichnung auf die einzelnen Abschnitte zu übertragen.

## **2.3 Übereinstimmungsnachweis**

### **2.3.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Spundbohlen mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Spundbohlen nach den folgenden Bestimmungen erfolgen:

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Lieferant der Spundbohlen eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

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

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

### **2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle**

(1) Es 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.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind mindestens die folgenden Prüfungen durchzuführen:

- Schmelzenanalyse,
- Zugversuch bei Raumtemperatur,
- Kerbschlagbiegeversuche an Längs- oder Querproben,
- Sichtkontrolle auf Oberflächenbeschaffenheit,
- Maßprüfungen.

Weitere Einzelheiten sind in DIN EN 10248-1:1995-08 und DIN EN 10248-2:1995-08 festgelegt.

(3) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung der Spundbohle
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Spundbohle

- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen

- Name des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen mit Unterschrift

(4) Die Auswertung und 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.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Spundbohlen, 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.

(6) Die zur Lieferung bereitgestellten Erzeugnisse sind mit einer Prüfbescheinigung 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu liefern.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Spundbohlen durchzuführen. Hierbei sind auch Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen. Die Probennahme und die Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung sind an einer zur Lieferung bereitgestellten Menge folgende Prüfungen durchzuführen:

- Stückanalyse,
- min. 1 Zugversuch bei Raumtemperatur,
- min. 1 Satz (3 Proben) Kerbschlagbiegeversuche an Längsproben,
- Sichtkontrollen auf Oberflächenbeschaffenheit,
- Maßprüfungen.

Weitere Einzelheiten sind in DIN EN 10248-1:1995-08 und DIN EN 10248-2:1995-08 festgelegt.

(3) 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 Bemessung und Konstruktion

### 3.1 Allgemeines

Soweit im Folgenden nicht anderes festgelegt ist, gelten DIN 18800-1 bis -4:1990-11 einschließlich Anpassungsrichtlinie Stahlbau mit Änderung und Ergänzung sowie EAB-100<sup>1</sup> und EAU<sup>1</sup> 2004.

---

<sup>1</sup> Zu beziehen beim Verlag Ernst & Sohn, Berlin.

### **3.2 Konstruktion**

#### **3.2.1 Beanspruchung in Dickenrichtung an Schweißverbindungen**

Geschweißte Verbindungen, die zu einer Zugbeanspruchung von Bauteilen in Dickenrichtung führen, sollten vermieden werden. Wenn solche Verbindungen nicht vermieden werden können, sind die Regeln der DASt-Richtlinie 014:1981-01 "Empfehlung zum Vermeiden von Terrassenbrüchen in geschweißten Konstruktionen aus Baustahl" zu beachten.

#### **3.2.2 Schraubenverbindungen**

Für alle Ausführungsformen sind nur Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden.

### **3.3 Bemessung**

#### **3.3.1 Charakteristische Werte der mechanischen Eigenschaften**

Für die Streckgrenze und die Zugfestigkeit gelten die in Anlage 1, Tabelle 1, angegebenen charakteristischen Werte.

#### **3.3.2 Tragfähigkeitsnachweis**

(1) Bei Nachweisen nach den Abschnitten 3.4.2.2 und 3.5.1 von DIN 18800-2:1990-11 ist die Knickspannungslinie d zu verwenden.

(2) In unmittelbaren Laschen- und Stabanschlüssen darf als rechnerische Schweißnahtlänge  $l$  der einzelnen Flankenkehlnähte abweichend von DIN 18800-1:1990-1, Abschnitt 8.4.1.1 Element 823 maximal  $l = 50a$  angesetzt werden.

(3) Für Schweißverbindungen gilt bei Anwendung von DIN 18800-1:1990-11, Abschnitt 8.4.1.3, Element 829 für die Fälle der Zeilen 3 bis 5 von Tabelle 21

–  $\alpha_w = 0,65$  für S390GP

–  $\alpha_w = 0,60$  für S430GP

## **4 Bestimmungen für die Verarbeitung und Ausführung**

### **4.1 Allgemeines**

Soweit im Folgenden nichts anderes festgelegt ist, gilt SEW 088:1993-10 "Schweißgeeignete Feinkornbaustähle, Richtlinien für die Verarbeitung, besonders für das Schmelzschiessen" und DIN 18800-7:2002-09.

Bei der Ausführung ist zu beachten, dass die Mindestwerte der Kerbschlagarbeit bei den Spundbohlen den Einsatzbedingungen und Rammtemperaturen genügt (s. Abschnitt 2.1.3).

### **4.2 Schweißen**

(1) Die Schweißreignung ist für Lichtbogenhand-, Unterpulver- und Schutzgasschiessen, sowie für Bolzenschiessen mit Hubzündung, gegeben, sofern die allgemeinen Regeln der Schweißtechnik und die folgenden Hinweise unter (2) bis (6) beachtet werden.

(2) Schweißarbeiten ausführende Unternehmen müssen die Herstellerqualifikation Klasse D nach DIN 18800-7:2002-09, Abschnitt 13.5 mit Zusatzprüfung für die Stähle S390GP und / oder S430GP besitzen.

(3) Für die Kombination der verwendeten Grundwerkstoffe mit den Schweißzusatzstoffen unter Berücksichtigung der Bauteilbeanspruchungen müssen alle Schweißparameter durch eine Verfahrensprüfung nach DIN EN 288 für Stumpfnähte und nach DVS-Richtlinie 1702 für Kehlnähte festgelegt sein. Bei der Festlegung der Schweißparameter ist die obere Grenze der Spanne der chemischen Zusammensetzung zugrunde zu legen.

(4) Bei Dicken bis zu 28 mm darf beim Schweißen unter üblichen Bedingungen auf das Vorwärmen verzichtet werden, wenn

- für Grundwerkstoff und Schweißgut das Kohlenstoffäquivalent, berechnet nach der Formel  $CET = \% C + (\% Mn + \% Mo)/10 + (\% Cr + \% Cu)/20 + \% Ni/40$
- für maximale Erzeugnisdicken bis 20 mm den Wert 0,34 %,
- für maximale Erzeugnisdicken bis 25 mm den Wert 0,33 % und
- für maximale Erzeugnisdicken über 25 mm den Wert 0,31 % nicht übersteigt,
- die Bauteiltemperaturen bei Beginn des Schweißens über 0 °C liegen,
- der Wasserstoffgehalt des Schweißgutes den Wert HD 5 (5 ml Wasserstoff in 100 g Schweißgut) nicht übersteigt und
- nach dem Schweißen die Verbindung vor zu schnellem Abkühlen geschützt wird.

(5) Bei Dicken im Schweißnahtbereich über 28 mm muss generell vorgewärmt werden. Die Berechnung der Vorwärmtemperatur hat entweder nach SEW 088 oder nach DIN EN 1011-2:2001-05, Methode B zu erfolgen. Dabei ist die maximal im Querschnitt auftretende Blechdicke im Schweißnahtbereich und die Ist - Analyse des Werkstoffes zu berücksichtigen. Wird auf diese Berechnung verzichtet, so wird bei Bauteiltemperaturen unter 0 °C ein Vorwärmen im Schweißnahtbereich auf 200 °C bei einem maximalen Kohlenstoffäquivalent von  $CET = 0,42 \%$  empfohlen.

(6) Die Temperatur für das Spannungsarmglühen nach dem Schweißen liegt bei 530 °C bis 550 °C.

(7) Das Bedienungspersonal vollmechanisierter Schweißanlagen muss mindestens entsprechend der Richtlinie DVS 1184-01:1984-04 oder DVS 1184-02:1987-01 ausgebildet und geprüft sein.

#### **4.3 Brennschneiden**

(1) Auf die in Abschnitt 4.3 von SEW 088:1993-10 für Brennschnittkanten, die in der Weiterverarbeitung kalt umgeformt werden, geforderte Vorwärmung kann verzichtet werden, wenn durch andere Maßnahmen die maximale Härte der Schnittfläche soweit begrenzt wird, dass bei einer Kaltumformung keine Anrisse in der Randschicht entstehen. Als solche Maßnahmen kommen Anlassen bei 540 °C, Verwenden von Nachwärm-brennern oder Abschleifen um mindestens 0,5 mm in Frage.

(2) Wird die Nahtvorbereitung an Materialdicken > 30 mm durch thermisches Schneiden vorgenommen, müssen die Hinweise der SEW 088 bezüglich des Vorwärmens bzw. die Maßnahmen der DIN EN 1011-2:2001-05 beachtet werden.

#### **4.4 Korrosionsschutz**

Für das Feuerverzinken von Spundbohlen gilt DIN EN 10248-1:1995-08, Abschnitt 7.5.2.

Buche

Beglaubigt