

Bescheid

**über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung
vom 1. Februar 2010**

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamts

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

20.05.2011

Geschäftszeichen:

I 36-1.30.1-5/11

Zulassungsnummer:

Z-30.1-17

Geltungsdauer

vom: **1. Juni 2011**

bis: **28. Februar 2015**

Antragsteller:

Peiner Träger GmbH

Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10

31226 Peine

Zulassungsgegenstand:

**Warmgewalzte Spundbohlen aus unlegierten Stählen S390GP und S430GP
nach DIN EN 10248-1:1995-08**



Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-30.1-17 vom 1. Februar 2010. Dieser Bescheid umfasst drei Seiten. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.

DIBt

**Bescheid über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung**

Nr. Z-30.1-17

Seite 2 von 3 | 20. Mai 2011

ZU I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

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



ZU II BESONDERE BESTIMMUNGEN

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden wie folgt geändert:

Der Abschnitt 4.2 erhält folgende neue Fassung:

4.2 Schweißen

Die Schweißbeignung ist für Lichtbogenhand-, Unterpulver- und Schutzgasschweißen, sowie für Bolzenschweißung mit Hubzündung, gegeben, sofern die allgemeinen Regeln der Schweißtechnik und die folgenden Hinweise beachtet werden.

Schweißarbeiten ausführende Unternehmen müssen die Herstellerqualifikation Klasse D nach DIN 18800-7:2008-11, Abschnitt 13.5 mit Zusatzprüfung für die Stähle S390GP und / oder S430GP besitzen.

Für die Kombination der verwendeten Grundwerkstoffe mit den Schweißzusatzstoffen unter Berücksichtigung der Bauteilbeanspruchungen müssen alle Schweißparameter durch eine Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1:2004-11 für Stumpfnähte und nach DVS-Richtlinie 1702:2003-05 für Kehlnähte festgelegt sein. Bei der Festlegung der Schweißparameter ist die obere Grenze der Spanne der chemischen Zusammensetzung zugrunde zu legen.

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.

Bei Dicken im Schweißnahtbereich über 28 mm muss 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 Materialdicke im Schweißnahtbereich und die Ist – Analyse des Werkstoffes zu berücksichtigen.

Bei Bauteiltemperaturen über 0° C und einem Kohlenstoffäquivalent von $CET < 0,42 \%$ darf ohne diese Berechnung im Schweißnahtbereich auf 240° C vorgewärmt werden.

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

Das Bedienungspersonal vollmechanisierter Schweißanlagen muss mindestens entsprechend der Richtlinie DVS 1184:2002-09 ausgebildet und geprüft sein.

Dr.-Ing. Karsten Kathage
Referatsleiter

