

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

23.08.2018

Geschäftszeichen:

I 27-1.1.2-3/18

Nummer:

Z-1.2-278

Geltungsdauer

vom: **1. September 2018**

bis: **1. September 2023**

Antragsteller:

Celsa

"Huta Ostrowiec" Sp.zo.o.

ul. Samsonowicza 2

27-400 OSTROWIEC SWIETOKRZYSKI

POLEN

Gegenstand dieses Bescheides:

Betonstahl in Ringen B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX",

Nenndurchmesser: 10, 12, 14 und 16 mm

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

Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und drei Anlagen.

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 weiter gehender 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.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

1.1 Regelungsgegenstand

Zulassungsgegenstand ist warmgewalzter und durch das Tempcore-Verfahren vergüteter Betonstahl in Ringen B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX" gemäß Anlage 1. Die Nenndurchmesser betragen 10, 12, 14 und 16 mm.

Der Betonstahl wird im Herstellwerk in Ringform (in Coils bzw. auf Spulen gewickelt) erzeugt und beim Weiterverarbeiter (Biegebetrieb, Betonfertigteilwerk oder auch im Herstellwerk selbst) gerichtet, gebogen und geschnitten oder nach dem Richten nur auf Fixlängen (Einbaulängen) geschnitten.

1.2 Verwendungs- und Anwendungsbereich

Der gerichtete Betonstahl, sofern in dieser Zulassung nichts anderes festgelegt ist, kann bei Bemessung und Konstruktion nach DIN EN 1992-1-1 unter den gleichen Bedingungen verwendet werden, wie Betonstahl B500B der Norm.

Das Ringmaterial darf nur mit Fertigungsautomaten gerichtet werden, deren Eignung nachgewiesen ist.

Das Weiterverarbeiten (Richten, Biegen, Schneiden) von Ringmaterial B500B zu fertiger Bewehrung darf außerhalb des Herstellwerkes nur in Betrieben erfolgen, die hierfür ihre Eignung nachgewiesen haben und einer Überwachung unterliegen.

Das Herstellwerk des Ringmaterials bzw. der Weiterverarbeiter sind jeweils für den sie betreffenden Teil der Herstellung bzw. Weiterverarbeitung verantwortlich.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Oberflächengestalt und Abmessungen

Für die Oberflächengestaltung des gerippten Betonstahls gelten die geometrischen Festlegungen in Anlage 1, Tabelle 1. Die Vorhaltewerte des Abschnitt 2.1.3 dieser Zulassung sind einzuhalten.

2.1.2 Festigkeits- und Verformungseigenschaften

Für Betonstahl im ungerichteten Zustand (Coil) ist Abschnitt 2.1.3 maßgebend.

Für Betonstahl nach dem Richten gelten die Festlegungen in Anlage 3.

2.1.3 Vorhaltewerte

Für die Vorhaltewerte des ungerichteten Ringmaterials gelten die Angaben in Anlage 2 dieser Zulassung als auch die Anforderungen der DIN 488-6, Abschnitt 5.2.3, Tabelle 6 sowie Abschnitt 5.4.3.

2.1.4 Chemische Zusammensetzung und Schweißprozesse

Die in DIN 488-1 festgelegten Bestimmungen für die chemische Zusammensetzung sind einzuhalten. Für die Schweißprozesse gelten die Angaben in Anlage 2 bzw. 3 und DIN EN ISO 17660-1.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Im Elektroofen wird Schrott zu Rohstahl erschmolzen, dem ggf. Legierungselemente zugegeben werden und der metallurgisch behandelt wird.

Der fertige Rohstahl wird zu Strängen (Knüppeln) vergossen, die warmgewalzt werden.

Beim letzten Walzschritt erhält der Walzdraht die in Anlage 1 dargestellte Sonderrippung.

Die Vergütung erfolgt im Tempcore-Verfahren.

Nach dem Vergüten müssen vom Betonstahl in Ringen die Vorhaltewerte nach Abschnitt 2.1.3 eingehalten sein und nach dem Richten die Anforderungen der Anlage 3 eingehalten werden.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Betonstahl wird in Ringen geliefert, jeder Ring muss ein witterungsbeständiges Anhängeschild tragen, auf dem Schmelznummer, Nenndurchmesser und die Stahlsorte B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX" nach Zulassung Nr. Z-1.2-278 angegeben sind.

2.2.3 Kennzeichnung

Der Lieferschein des Bauprodukts muss 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 erfüllt sind.

Das Ringmaterial muss auf einer Profilvereihe in Abständen von etwa 1 m mit dem Werkkennzeichen des Werkes, bestehend aus Land- und Werknummer, versehen sein, in dem es hergestellt wird.

Für das Werkkennzeichen gilt DIN 488-1, Abschnitt 8.2.

Das Werkkennzeichen wird dem Herstellwerk mit dem Übereinstimmungszertifikat, siehe Abschnitt 2.3, zugeteilt. Ein Verzeichnis der Werkkennzeichen wird vom Deutschen Institut für Bautechnik geführt und veröffentlicht.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Betonstahls 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 eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen: Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Betonstahls in Ringen eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einschließlich Produktprüfung einzuschalten.

Mit dem Übereinstimmungszertifikat wird dem Herstellwerk zugleich das Werkkennzeichen zugeteilt. Die Geltungsdauer des Übereinstimmungszertifikats ist auf die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu befristen.

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

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

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

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

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 Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle ist so durchzuführen, wie sie in DIN 488-6, Abschnitt 5.2.2.1 festgelegt ist.

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

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,
- 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 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, 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.

2.3.3 Fremdüberwachung

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist bei Beginn der Herstellung eine Erstprüfung des Ringmaterials durchzuführen. Hierfür gelten die Bestimmungen nach DIN 488-6, Abschnitt 5.3.

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig entsprechend DIN 488-6, Abschnitt 5.4.1 zu überprüfen. Die Überwachungsprüfungen sind von einer hierfür anerkannten Stelle schmelzenweise durchzuführen. Ferner sind auch Proben für Stichprobenprüfungen zu entnehmen; es gilt hierfür DIN 488-6, Abschnitt 5.4.2

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

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

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung

Für den Entwurf und die Bemessung der mit der Bauart hergestellten baulichen Anlagen gilt DIN EN 1992-1-1. DIN EN 1992-1-1 gilt stets zusammen mit DIN EN 1992-1-1/NA.

3.2 Ausführung

Für die Ausführung der mit der Bauart hergestellten baulichen Anlagen gelten DIN 1045-3 in Verbindung mit DIN EN 13670 und DIN EN ISO 17660-1, soweit in dieser Zulassung nichts anderes bestimmt ist.

4 Weiterverarbeitung

4.1 Anforderungen an den Betrieb

Betriebe, die Betonstahl in Ringen weiterverarbeiten, müssen durch eine Erstprüfung nachweisen, dass sie über fachkundiges Personal verfügen, dass ihre Fertigungsanlagen für die Weiterverarbeitung dafür geeignet sind und dass das gerichtete Material die gestellten Anforderungen erfüllt.

Darüber hinaus müssen sie sich einer Überwachung unterziehen. Es gilt DIN 488-6, Abschnitt 5.2.2.2.

4.2 Eigenschaften und Anforderungen an den Betonstahl nach dem Richten

4.2.1 Oberflächengeometrie und bezogene Rippenfläche

Die Festlegungen der Anlage 1, Tabelle 1 sind einzuhalten. Bei dem angegebenen Wert für die bezogene Rippenfläche f_R handelt es sich um 5%-Quantilwert. Eine Überprüfung und ein Vergleich der bezogenen Rippenfläche bzw. der Rippenhöhen vor und nach dem Richten sind durchzuführen.

4.2.2 Festigkeits- und Verformungseigenschaften

Es gelten die Festlegungen in Anlage 3.

4.2.3 Kennzeichnung

Der Weiterverarbeiter muss auf die gerichteten, abgelängten und ggf. gebogenen Stäbe die für ihn festgelegte Markierung (Verarbeiterkennzeichen) aufbringen oder auf ein an jedem Bund befestigtes Etikett zu drucken.

Die Markierung wird im Übereinstimmungszertifikat festgelegt, welches der Verarbeiter erhält. Ein Verzeichnis der Verarbeiterkennzeichen wird vom Deutschen Institut für Bautechnik geführt und veröffentlicht.

4.3 Übereinstimmungsbestätigung

4.3.1 Werkseigene Produktionskontrolle des Weiterverarbeiters

Für die werkseigene Produktionskontrolle ist DIN 488-6, Abschnitt 5.2.2.2 maßgebend.

4.3.2 Fremdüberwachung des Weiterverarbeiters

Für die Fremdüberwachung ist DIN 488-6, Abschnitt 5.4.2.2 sowie Abschnitt 5.4.3 maßgebend. Die Ergebnisse der Fremdüberwachung und Zertifizierung sind mindestens 5 Jahre aufzubewahren. Sie sind von der fremdüberwachenden Stelle dem Deutschen Institut für Bautechnik auf Verlangen vorzulegen.

4.4 Lieferung nach der Weiterverarbeitung

Jeder Lieferung von Bewehrung ist ein Lieferschein beizugeben, der folgende Angaben enthalten muss:

- a) Name und Verarbeiterkennzeichen des weiterverarbeitenden Betriebes, der das Richten, Ablängen und Biegen vorgenommen hat
- b) Übereinstimmungszeichen mit Angabe der Zertifizierungsstelle, die das Weiterverarbeiten des Ringmaterials zertifiziert
- c) Vollständige Bezeichnung des Betonstahls
- d) Umfang der Lieferung
- e) Tag der Lieferung
- f) Empfänger

Die Lieferung muss mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder (z. B. Lieferschein, Positionsschild) gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Folgende Normen, sofern nicht anders angegeben, werden in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung in Bezug genommen:

- DIN 488-1:2009-08 Betonstahl – Teil 1: Stahlsorten, Eigenschaften, Kennzeichnung
- DIN 488-6:2010-01 Betonstahl - Teil 6: Übereinstimmungsnachweis
- DIN 1045-3:2012-03 Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung
- DIN EN 1992-1-1:2011-01 Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau; Deutsche Fassung EN 1992-1-1:2004+AC:2010+A1:2014 und
- DIN EN 1992-1-1/NA:2013-04 Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken - Teil 1-1: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau+A1:2015-12
- DIN EN 13670:2011-03 Ausführung von Tragwerken aus Beton; Deutsche Fassung EN 13670:2009
- DIN EN 10204-1:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004
- DIN EN ISO 17660-1:2006-12 Schweißen - Schweißen von Betonstahl - Teil 1: Tragende Schweißverbindungen (ISO 17660-1:2006), Deutsche Fassung DIN EN ISO 17660-1:2006-12

Beatrix Wittstock
Referatsleiterin

Beglaubigt

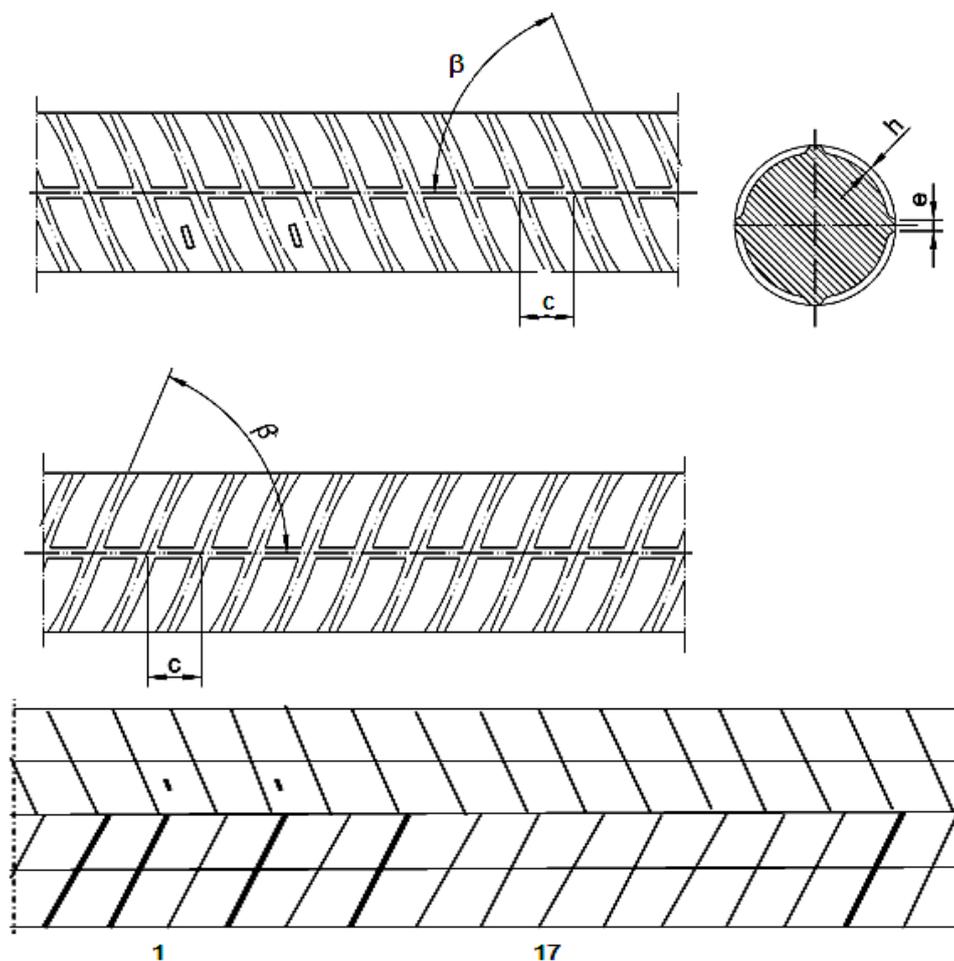


Tabelle 1: Nenndurchmesser und Rippengeometrie

Nenn- durchmesser d [mm]	Schrägrippen [mm]		Max. Abstand $e \leq 0,2\pi d$ [mm]	Min. bezogene Rippenfläche f_R
	Höhe h [mm]	Mittenabstand c [mm] ¹⁾		
10	0,65 ÷ 1,5	6,5	6,28	0,060
12	0,78 ÷ 1,8	7,2	7,54	0,064
14	1,05 ÷ 2,1	8,4	8,79	
16	1,20 ÷ 2,4	9,6	10,05	

¹⁾ Zulässige Abweichung $\pm 15\%$
Flankenneigungswinkel der Schrägrippen $\alpha = 45 \div 80^\circ$
Neigungswinkel der Schrägrippen $\beta = 40 \div 70^\circ$

Betonstahl in Ringen B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX",
Nenndurchmesser: 10, 12, 14 und 16 mm

Oberflächengestalt und Rippengeometrie

Anlage 1

Tabelle 2: Eigenschaften und Anforderungen für ungerichtetes Material

	1	Eigenschaften	2		3
			Anforderungen		
			B500B		Quantile der Grundgesamtheit ¹⁾ [%]
1	Neendurchmesser d	[mm]	10, 12, 14, 16		-
2	Streckgrenze R _e (0,2% Dehngrenze R _{p0,2})	[N/mm ²]	535 ≤ Mittelwert ≤ 625 525 ≤ Einzelwerte ≤ 635		5
3	Verhältnis R _m /R _e (R _{p0,2})		Mittelwert ≥ 1,10 Einzelwerte ≥ 1,09		Min. 10
4	Verhältnis R _{e,ist} /R _{e,Nenn})		Mittelwert ≤ 1,25 Einzelwerte ≤ 1,27		Max. 10
5	Dehnung bei Höchstkraft A _{gt}	[%]	Mittelwert ≥ 6,6 Einzelwerte ≥ 5,9		10
6	Kennwert der Ermüdungsfestigkeit von freien, geraden Stäben bei 2x10 ⁶ Lastwechseln	[N/mm ²]	175		5 ²⁾
7	Biegerollendurchmesser beim Rückbiegeversuch für Stäbe mit Ød [mm]	10, 12, 14, 16	5d		Mindestwert
8	Nenngewicht und seine Toleranz - 4,0% / + 4,5%	[kg/m]			
		10	0,617 (0,592 ÷ 0,644)		-
		12	0,888 (0,852 ÷ 0,927)		
		14	1,21 (1,161 ÷ 1,264)		
16	1,58 (1,516 ÷ 1,651)				
9	Bezogene Rippenfläche f _R		Anl. 1, Tab. 1		-
10	geeignet für Schweißprozesse ³⁾		21, 24, 111, 135		

¹⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit $W = 1 - \alpha = 0,90$ (einseitig)

²⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit $W = 1 - \alpha = 0,75$ (einseitig)

³⁾ Es bedeuten:

21=Widerstandspunktschweißen

111=Lichtbogenhandschweißen

24=Abtrennstumpfschweißen

135=Metall-Aktivgasschweißen

Betonstahl in Ringen B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX",
Neendurchmesser: 10, 12, 14 und 16 mm

Anlage 2

Eigenschaften und Anforderungen für ungerichtetes Material

Tabelle 3: Eigenschaften und Anforderungen nach dem Richten

	1	Eigenschaften	2	3
			Anforderungen	
			B500B	Quantile der Grundgesamtheit ¹⁾ [%]
1	1	Nenndurchmesser d [mm]	10, 12, 14, 16	-
2	2	Streckgrenze R_e (0,2% Dehngrenze $R_{p0,2}$) [N/mm ²]	≥ 500	5
3	3	Verhältnis R_m/R_e ($R_{p0,2}$)	≥ 1,08	Min. 10
4	4	Verhältnis $R_{e,ist}/R_{e,Nenn}$	≤ 1,30	Max. 10
5	5	Dehnung bei Höchstkraft A_{gt} [%]	≥ 5	10
6	6	Kennwert der Ermüdungsfestigkeit von freien, geraden Stäben bei 2×10^6 Lastwechseln [N/mm ²]	175	5 ²⁾
7	7	Biegerollendurchmesser beim Rückbiegeversuch [mm]	5d	Mindestwert
8	8	Nenngewicht und seine Toleranz - 4,0% / + 4,5% 10 12 14 16	0,617 (0,592 ÷ 0,644) 0,888 (0,852 ÷ 0,927) 1,21 (1,161 ÷ 1,264) 1,58 (1,516 ÷ 1,651)	-
9	9	Bezogene Rippenfläche f_R	≥ 0,052 für d = 10 ≥ 0,056 für d > 10	-
10	10	geeignet für Schweißprozesse ³⁾	21, 24, 111, 135	

¹⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit $W = 1 - \alpha = 0,90$ (einseitig)

²⁾ Quantile für eine statistische Wahrscheinlichkeit $W = 1 - \alpha = 0,75$ (einseitig)

³⁾ Es bedeuten:

21=Widerstandspunktschweißen

111=Lichtbogenhandschweißen

24=Abbreinstumpfschweißen

135=Metall-Aktivgasschweißen

Betonstahl in Ringen B500B mit Sonderrippung "CELSAMAX",
Nenndurchmesser: 10, 12, 14 und 16 mm

Anlage 3

Eigenschaften und Anforderungen für gerichtetes Material