

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

24.04.2023

Geschäftszeichen:

I 37.1-1.30.101-2/22

Zulassungsnummer:

Z-30.10-75

Geltungsdauer

vom: **24. April 2023**

bis: **12. Dezember 2024**

Antragsteller:

Brand Infrastructure Services B.V.

George Stephensonweg 15

3133 KJ. VLAARDINGEN

NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand:

Profile für vorgefertigte Gerüstbauteile

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Dieser Bescheid umfasst sechs Seiten.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche
Zulassung Nr. Z-30.10-75 vom 22. Juli 2021. Der Gegenstand ist erstmals am 12. Dezember 2019
allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit 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 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 ebenfalls 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.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Zulassungsverfahren zum Zulassungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Zulassungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Zulassungsgegenstand sind die Profile nach Tabelle 1 und Tabelle 2 mit besonderen Eigenschaften für vorgefertigte Gerüstbauteile der Firma Brand Infrastructure Services B.V. Die Profile nach Tabelle 1 unterliegen erhöhten Anforderungen und sind gesondert zu beproben.

Die Rohre nach diesem Bescheid dürfen nicht als systemunabhängige Stahlrohre verwendet werden.

Tabelle 1: Profile mit besonderen Eigenschaften und erhöhten Anforderungen

lfd. Nr.	Beschreibung	Profilabmessung
1	Rundrohr	Ø 48,3 x 3,05 mm
2	Rechteckhohlprofil	30 x 20 x 2,0 mm

Tabelle 2: Profile mit besonderen Eigenschaften

lfd. Nr.	Beschreibung	Profilabmessung
3	Rundrohr	Ø 60,3 x 4,8 mm
4	Rundrohr	Ø 40,0 x 3,6 mm
5	Rechteckhohlprofil	40 x 20 x 2,0 mm
6	Rechteckhohlprofil	50 x 50 x 3,0 mm
7	Flachstahl	40 x 8 mm
8	Flachstahl	50 x 4 mm
9	Rundstahl	Ø 18 mm
10	Flachstahl	94 x 2,5 mm
11	Flachstahl	139 x 4 mm

2 Bestimmungen für die Profile

2.1 Eigenschaften

Die Ausgangsprodukte aller Profile müssen den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen entsprechen. Die Einhaltung der geforderten Eigenschaften ist mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu belegen.

2.2 Herstellung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Betriebe, die Hohlprofile (Rundrohre und Rechteckhohlprofile) nach diesem Bescheid herstellen, müssen ein Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-3:2021-08¹ besitzen und nachgewiesen haben, dass die zerstörungsfreie Prüfung der Schweißnähte mindestens die Anforderungen gemäß DIN EN 10219-1:2006-07, Abs. 6.4.3 erfüllt.

Bediener von Schweißeinrichtungen nach DIN EN ISO 14732:2013-12 qualifiziert werden.

Die Schweißaufsicht muss während der Ausführung der Schweißprozesse durch ausreichend qualifiziertes Schweißaufsichtspersonal sichergestellt sein. Sie muss über Erfahrungen in den zu beaufsichtigenden Schweißarbeiten, wie in DIN EN ISO 14731:2019-07 festgelegt, verfügen.

¹ Im Geltungsbereich des Zertifikats müssen mindestens DIN EN 10219-1, die zur Herstellung der Hohlprofile erforderlichen Schweißverfahren und Werkstoffe sowie die verantwortliche Schweißaufsicht genannt sein.

Das Schweißaufsichtspersonal ist verantwortlich für die Qualifizierungsverfahren Bediener von Schweißeinrichtungen. Schweißaufsichtspersonen dürfen als Prüfer agieren. Wenn die Qualifizierung durch externe Prüfer/Prüfstellen vorgenommen wird, sollte dies in Übereinstimmung mit den Verfahren nach DIN EN ISO/IEC 17024:2012-11 oder DIN EN ISO/IEC 17020:2012-07 geschehen.

Die Hohlprofile nach Tabelle 1 dürfen nur in Herstellwerken hergestellt werden, die im Zulassungsverfahren bewertet wurden und bei denen die Schweißverfahren im Zulassungsverfahren qualifiziert wurden. Die genauen Angaben zu diesen Herstellwerken sowie die Prozessparameter für das Schweißen sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Sofern bereits die Profile nach diesem Bescheid vor der weiteren Verarbeitung verzinkt werden, darf die Verzinkung entsprechend den in im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen und nur von den in diesen Unterlagen genannten Firmen durchgeführt werden.

Alternativ darf für die Verzinkung die DAST 022 in Verbindung mit den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen angewendet werden. Die Verzinkungsbetriebe müssen in diesem Fall nach DAST 022 zertifiziert sein.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Alle Profile nach diesem Bescheid für vorgefertigte Gerüstbauteile müssen vor der weiteren Bearbeitung auf ihre einwandfreie Beschaffenheit überprüft werden; beschädigte Profile dürfen nicht verwendet werden.

Für den Transport vom Herstellwerk sind die Profile so zu handhaben und zu verpacken, dass die Eigenschaften bei der Übergabe an den Empfänger unverändert sind. Im Zuge der Wareneingangskontrolle hat der Empfänger die Geradheit entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlage (mindestens stichprobenartig) zu überprüfen.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Lieferscheine der Profile sind nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Zusätzlich sind die Profile bis zur Verarbeitung als Gerüstbauteil leicht erkennbar mit

- dem Großbuchstaben "Ü",
- mindestens der verkürzten Zulassungsnummer "75",
- dem Kennzeichen des jeweiligen Herstellers und
- den letzten zwei Ziffern der Jahreszahl der Herstellung

zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung der Profile darf durch entsprechenden Farbauftrag oder Klebezettel erfolgen.

Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Werden die Profile nicht beim Hersteller der Gerüstbauteile geteilt, so sind alle Teile bis zur Verarbeitung als Gerüstbauteil unverwechselbar und rückverfolgbar zu kennzeichnen.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

2.3.1.1 Profile nach Tabelle 1

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Profile nach Tabelle 1 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Produktprüfung der Profile nach Tabelle 1 durch eine anerkannte Überwachungsstelle der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Profile nach Tabelle 1 eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Profile 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 und auf Verlangen von der Überwachungsstelle eine Kopie des Überwachungsberichts zur Kenntnis zu geben.

Bei einer Änderung der Prozessparameter der Herstellung der Profile nach Tabelle 1 ist eine erneute Erstprüfung entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlage durchzuführen. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist auf Verlangen eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.1.2 Profile nach Tabelle 2

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Profile nach Tabelle 2 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers und einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen.

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

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 Profile nach Tabelle 1 und Tabelle 2 den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die Maßnahmen entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen umfassen. Für die Profile nach Tabelle 1 mit erhöhten Anforderungen sind zusätzliche Prüfungen entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen durchzuführen.

Die spezifizierten Parameter des Beizvorgangs, die spezifizierten Anteile des Flussmittelbads, die Zinkbadzusammensetzung sowie die spezifizierten Parameter des Verzinkungsprozesses sind entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen zu überprüfen und zu dokumentieren.

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

- Bezeichnung der Profile
- Art der Kontrolle
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Profile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und bei den Profilen nach Tabelle 1 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. Profile, 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

In jedem Herstellwerk der Profile nach Tabelle 1 ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle einschließlich einer Produktprüfung durchzuführen. Die Probennahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle.

Es sind mindestens folgende Prüfungen durchzuführen:

- Überprüfung der personellen und einrichtungsmäßigen Voraussetzungen zur ordnungsgemäßen Herstellung der Profile
- Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle
- Stichprobenartige Kontrollen auf Übereinstimmung der Profile mit den Bestimmungen der Zulassung nach Form, Abmessung, Korrosionsschutz und ggf. Kennzeichnung
- Überprüfung der geforderten Eignungsnachweise
- Überprüfung des Vorhandenseins der erforderlichen Schweißanweisungen (WPS) und zugehörigen Qualifizierungsreports (WPQR)
- Mit den Profilen nach Tabelle 1 sind je Überwachungstermin mindestens die Prüfungen entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen durchzuführen.
- Im Zuge der Fremdüberwachung sind die spezifizierten Parameter des Beizvorgangs, die spezifizierten Anteile des Flussmittelbads, die Zinkbadzusammensetzung sowie die spezifizierten Parameter des Verzinkungsprozesses entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen zu überprüfen, die Dokumentation des gesamten Verzinkungsprozesses der werkseigenen Produktionskontrolle zu überprüfen und die Ergebnisse mit den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen abzugleichen.

Die Profile sind der laufenden Produktion zu entnehmen.

Bei einer Änderung der Prozessparameter für die Herstellung der Profile nach Tabelle 1 ist im Rahmen der Fremdüberwachung eine Erstprüfung entsprechend der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlage durchzuführen.

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

Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt
Gilow-Schiller