

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

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

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

Datum:

30.09.2025

Geschäftszeichen:

I 89-1.14.4-85/24

Nummer:

Z-14.4-465

Antragsteller:

Jansen AG

Industriestraße 34

9463 Oberriet

SCHWEIZ

Geltungsdauer

vom: **2. Januar 2025**

bis: **2. Januar 2030**

Gegenstand dieses Bescheides:

Klemmverbindungen und ihre Produkte für JANSEN VISS Fire Fassaden

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/genehmigt. Dieser Bescheid umfasst sechs Seiten und sechs Anlagen mit 13 Seiten.
Der Gegenstand ist erstmals am 3. Dezember 2004 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

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.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand sind Pfosten- und Riegelprofile (Hohlprofile mit Klemmnut) aus Stahl (s. Anlage 2.1 bis 2.3), Anpressprofile aus Stahl, nichtrostendem Stahl und stranggepresstem Aluminium (s. Anlage 5) sowie Befestigungsanker (s. Anlage 4.1 und 4.2), Gewindestifte mit Innensechskant-Antrieb, Zentrierscheiben mit Sechskantkopf sowie Schrauben aus nichtrostendem Stahl (s. Anlage 3).

1.2 Genehmigungsgegenstand

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung von Klemmverbindungen (s. Anlagen 1.1 und 1.2) zur Befestigung von Fassadenelementen (z. B. aus Glas). Die Klemmverbindungen bestehen aus den in Abschnitt 1.1 aufgeführten Bauprodukten. Die Befestigungsanker werden in den Klemmnuten der Pfosten- und Riegelprofile kraftschlüssig verbunden. Bei Verwendung von Anpressprofilen aus Stahl oder nichtrostendem Stahl werden diese mit Zentrierscheiben mit Sechskantkopf und den Gewindestiften mit den Befestigungsankern verbunden. Bei Verwendung von Anpressprofilen aus stranggepresstem Aluminium werden diese mit den Schrauben mit den Befestigungsankern verbunden.

Die linienförmigen Klemmverbindungen, die durch das Anziehen der Verbindungselemente (Schrauben bzw. Gewindestifte mit Zentrierscheiben) und den daraus resultierenden Anpressdruck der Anpressprofile erzeugt werden, dienen zur Aufnahme der Windsogbeanspruchung. Die Anpressprofile sind durch die Verbindungselemente im Abstand von maximal 300 mm mit den Klemmnuten der Pfosten und Riegelprofile verbunden. Die Beanspruchung der Klemmverbindungen erfolgt ausschließlich durch Zugkräfte.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Pfosten- und Riegelprofile

Die Hauptabmessungen der Pfosten- und Riegelprofile sind den Anlagen 2.1 bis 2.3 zu entnehmen.

Die Pfosten und Riegelprofile werden aus Stahl der Sorte S250GD + Z275 oder HX340LAD nach DIN EN 10346, S355MC nach DIN EN 10149-2, S260NC nach DIN EN 10149-3 oder S235JR nach DIN EN 10025-2 hergestellt.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.2 Anpressprofile

Die Hauptabmessungen der Anpressprofile sind Anlage 5 zu entnehmen.

Die Anpressprofile aus Stahl werden aus der Stahlsorte S250GD+Z275 nach DIN EN 10346 oder aus nichtrostendem Stahl mit der Werkstoffnummer 1.4301 nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung Z-30.3-6 hergestellt.

Die Anpressprofile aus Aluminium werden aus der Legierung EN AW-6060 T66 nach DIN EN 755-2 nach DIN EN 755-2 hergestellt. Für die Maßtoleranzen gilt DIN EN 12020-2.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.3 Schrauben, Gewindestifte und Zentrierscheiben

Die Hauptabmessungen der Schrauben, Gewindestifte und Zentrierscheiben sind Anlage 3 zu entnehmen.

Die Schrauben, Gewindestifte und Zentrierscheiben werden aus nichtrostendem Stahl hergestellt.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.4 Befestigungsanker

Die Hauptabmessungen der Komponenten der Befestigungsanker sind Anlage 4.1 und 4.2 zu entnehmen.

Die Komponenten der Befestigungsanker werden aus nichtrostendem Stahl hergestellt.

Weitere Angaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die Schweißbeignung für die Längsschweißnaht der Pfosten- und Riegelprofile ist für den Schweißprozess 74 (Induktionsschweißen) sowie den Schweißprozess 52 (Laserstrahlschweißen) und den Schweißprozess 27 (Widerstandspressschweißen mit Hochfrequenz), beide nach DIN EN ISO 4063, gegeben, sofern es die allgemeinen Regeln der Schweißtechnik sind. Es ist ein Schweißzertifikat für EXC2 nach DIN EN 1090-1 auf Grundlage einer Verfahrensprüfung erforderlich.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Bauprodukte nach Abschnitt 2.1 müssen korrosionsschutz- und werkstoffgerecht verpackt, transportiert und gelagert werden.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Verpackungen oder die Anlagen zum Lieferschein der Pfosten- oder Riegelprofile, Befestigungsanker, Schrauben, Gewindestifte, Anpressprofile und Zentrierscheiben mit Sechskantkopf 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 erfüllt sind.

Aus der Kennzeichnung müssen zusätzlich das Herstellwerk, die Bezeichnung des Bauprodukts und der Werkstoff hervorgehen.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der im Abschnitt 2.1 genannten Bauprodukte mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten 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. Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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 dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll für die im Abschnitt 2.1 genannten Bauprodukte mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

- Die im Abschnitt 2.1 geforderten Abmessungen sind regelmäßig zu überprüfen.
- Der Nachweis der im Abschnitt 2.1 geforderten Werkstoffeigenschaften ist durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 zu erbringen. Die Übereinstimmung der Angaben in dem Abnahmeprüfzeugnis mit den Angaben in Abschnitt 2.1 ist zu überprüfen.
- Für die Schrauben und die Gewindestifte gelten zusätzlich die Grundsätze für den Übereinstimmungsnachweis für Verbindungselemente im Metallleichtbau sinngemäß.

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 Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. 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 Abstellen des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung, Bemessung

Die Klemmverbindungen zur Befestigung von Fassadenelementen müssen aus den Bauprodukten nach Abschnitt 2.1 bestehen.

Durch eine statische Berechnung ist in jedem Einzelfall die Tragsicherheit der jeweiligen Klemmverbindung nachzuweisen. Sofern nachfolgend nichts anderes bestimmt ist, gelten die Technischen Baubestimmungen.

Für den Tragsicherheitsnachweis der jeweiligen Klemmverbindung sind die folgenden charakteristische Werte der Zugtragfähigkeit F_{Rk} bzw. f_{Rk} sowie die Werte der Grenzzugkraft (Beanspruchbarkeit) F_{Rd} bzw. f_{Rd} zu verwenden.

$$F_{Rk} = 4,05 \text{ kN / Befestigungspunkt} \quad \text{bzw.} \quad f_{Rk} = 13,5 \text{ kN/m}$$

$$F_{Rd} = 3,05 \text{ kN / Befestigungspunkt} \quad \text{bzw.} \quad f_{Rd} = 10,17 \text{ kN/m}$$

Hinsichtlich des Korrosionsschutzes gelten zusätzlich die Bestimmungen in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-30.3-6.

Die Nachweise für die Fassadenelemente und für die Pfosten- und Riegelprofile sind separat zu erbringen.

3.2 Ausführung

Die konstruktive Ausführung der Klemmverbindungen ist den Anlagen 1.1, 1.2 und 6.1 bis 6.4 zu entnehmen.

Vom Hersteller ist eine Ausführungsanweisung für die Ausführung der Klemmverbindungen anzufertigen und der bauausführenden Firma auszuhändigen. Die Ausführungsanweisung muss u. a. Angaben zum Schraubgerät, zur Einstellung des Schraubgerätes, zur Mindesteinschraubtiefe der Schrauben bzw. Gewindestifte und ggf. zum Anziehmoment enthalten.

Das Anziehen der Schrauben bzw. der Gewindestifte und Zentrierscheiben hat so zu erfolgen, dass ein Überdrehen ausgeschlossen ist. Die Mindesteinschraubtiefe der Schrauben bzw. Gewindestifte in die Gewindehülsen der Befestigungsanker beträgt 8 mm bei einem Gewinde M4 und 6 mm bei einem Gewinde M5.

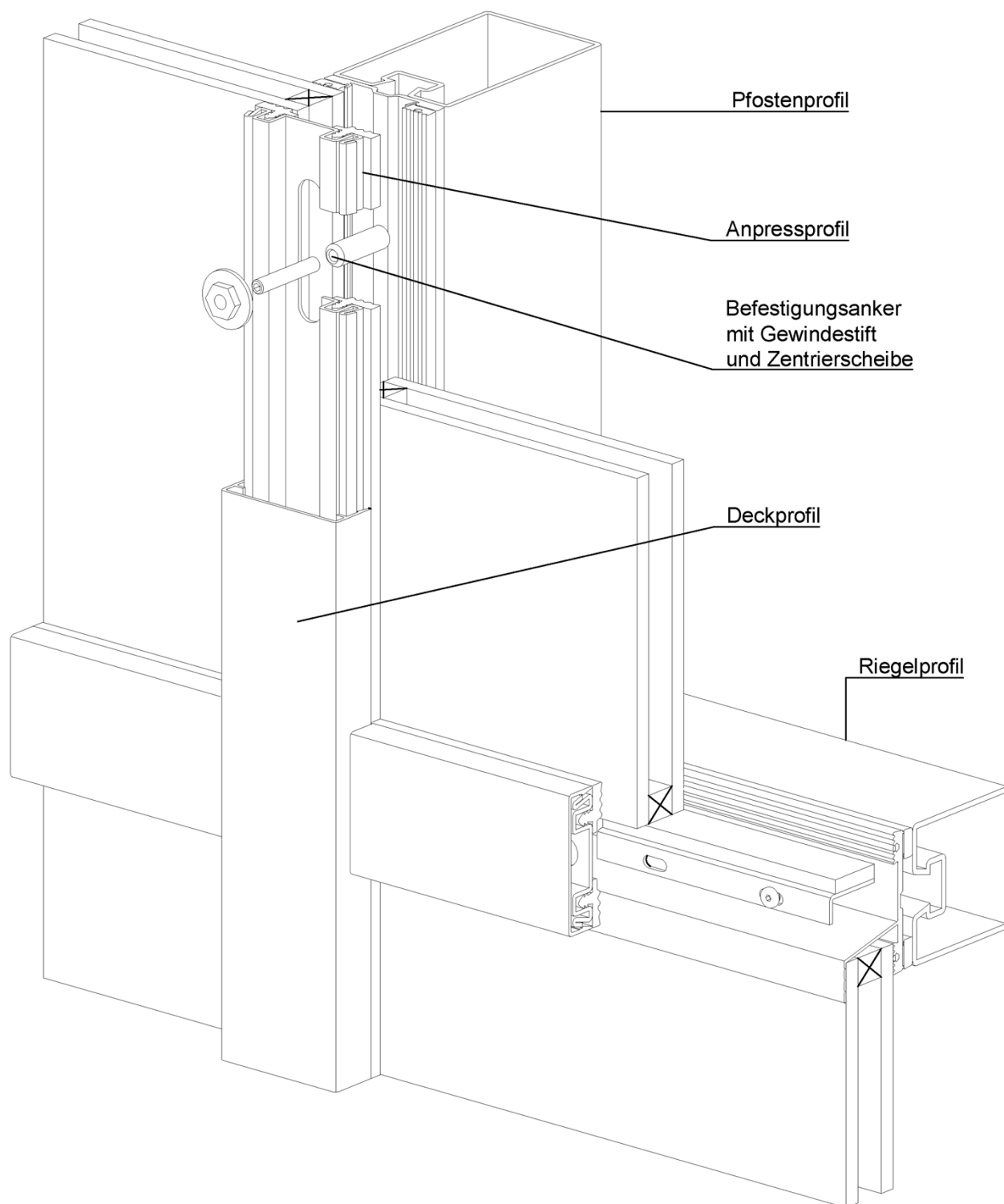
Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Klemmverbindungen mit der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß § 16 a Abs. 5 i.V. mit § 21 Abs. 2 MBO abzugeben.

Folgende technische Spezifikationen werden in diesem Bescheid in Bezug genommen:

DIN EN 10346:2015-10	Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen - Technische Lieferbedingungen
DIN EN 10149-2:2013-12	Warmgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für thermomechanisch gewalzte Stähle
DIN EN 10149-3:2013-12	Warmgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen - Teil 3: Technische Lieferbedingungen für normalgeglühte oder normalisierend gewalzte Stähle
DIN EN 10025-2:2019-10	Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle
DIN EN 755-2:2016-10	Aluminium und Aluminiumlegierungen - Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile - Teil 2: Mechanische Eigenschaften
DIN EN 12020-2:2023-02	Aluminium und Aluminiumlegierungen - Stranggepresste Präzisionsprofile aus Legierungen EN AW 6060 und EN AW 6063
DIN EN ISO 4063:2023-07	Schweißen, Hartlöten, Weichlöten und Schneiden - Liste der Prozesse und Ordnungsnummern (ISO 4063:2023)
DIN EN 1090-1:2012-02	Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile
DIN EN 10204:2005-01	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

Dr.-Ing. Ronald Schwuchow
Referatsleiter

Beglaubigt
Ortmann

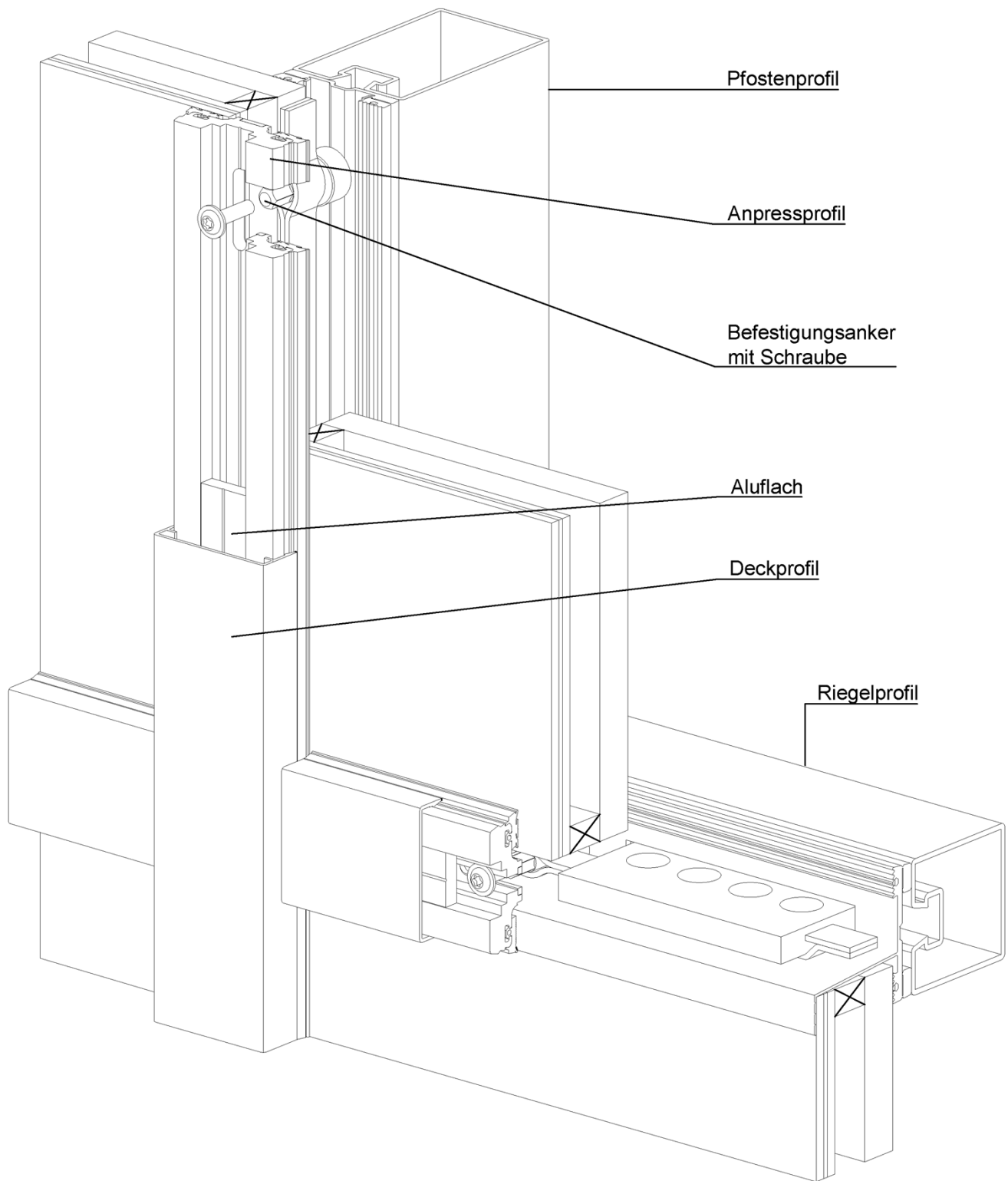


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Systemübersicht mit Anpressprofil aus Stahl

Anlage 1.1

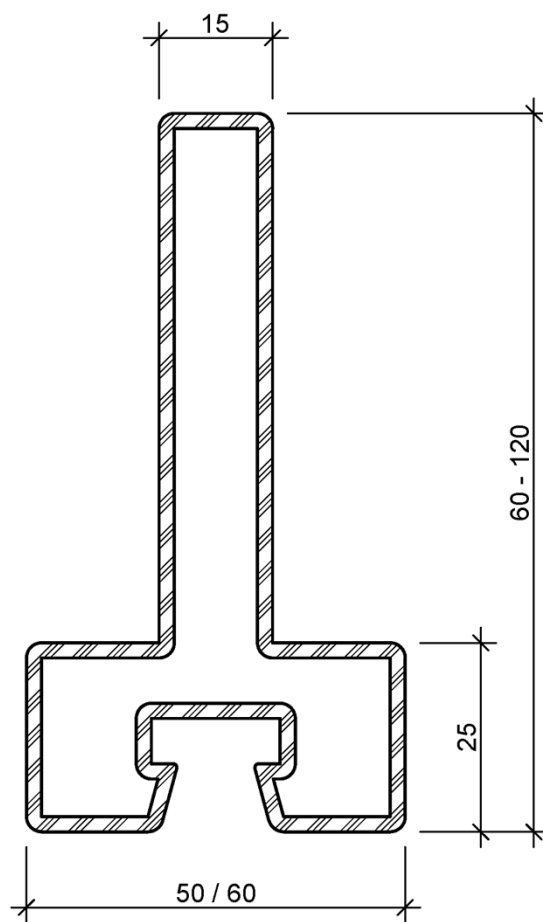
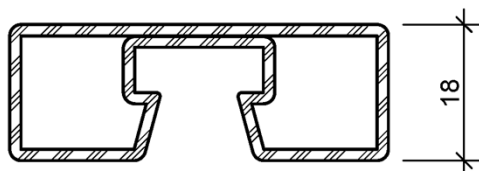
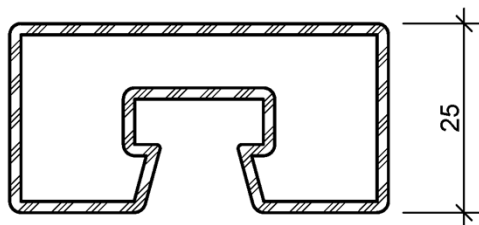
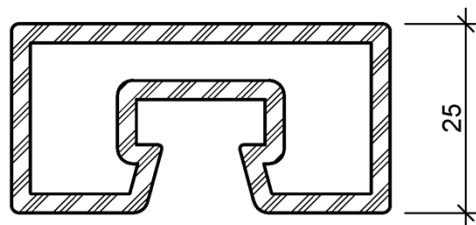
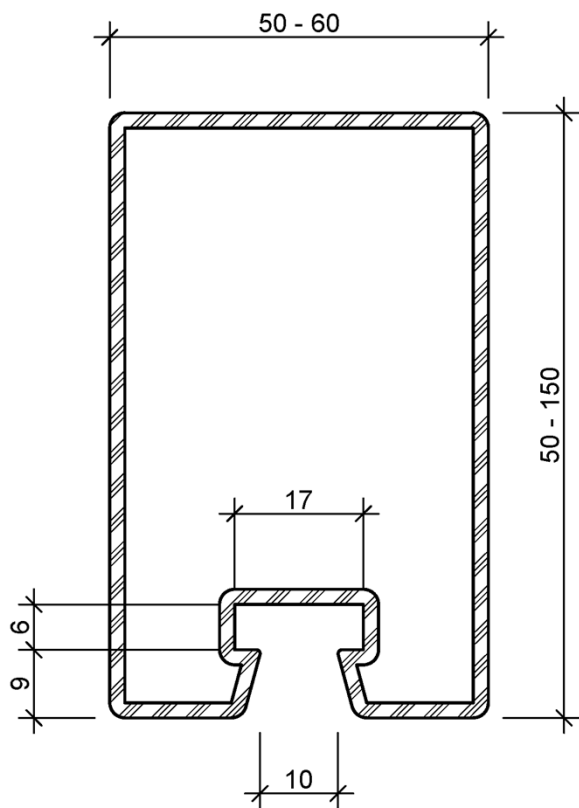


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Systemübersicht mit Anpressprofil aus Aluminium

Anlage 1.2



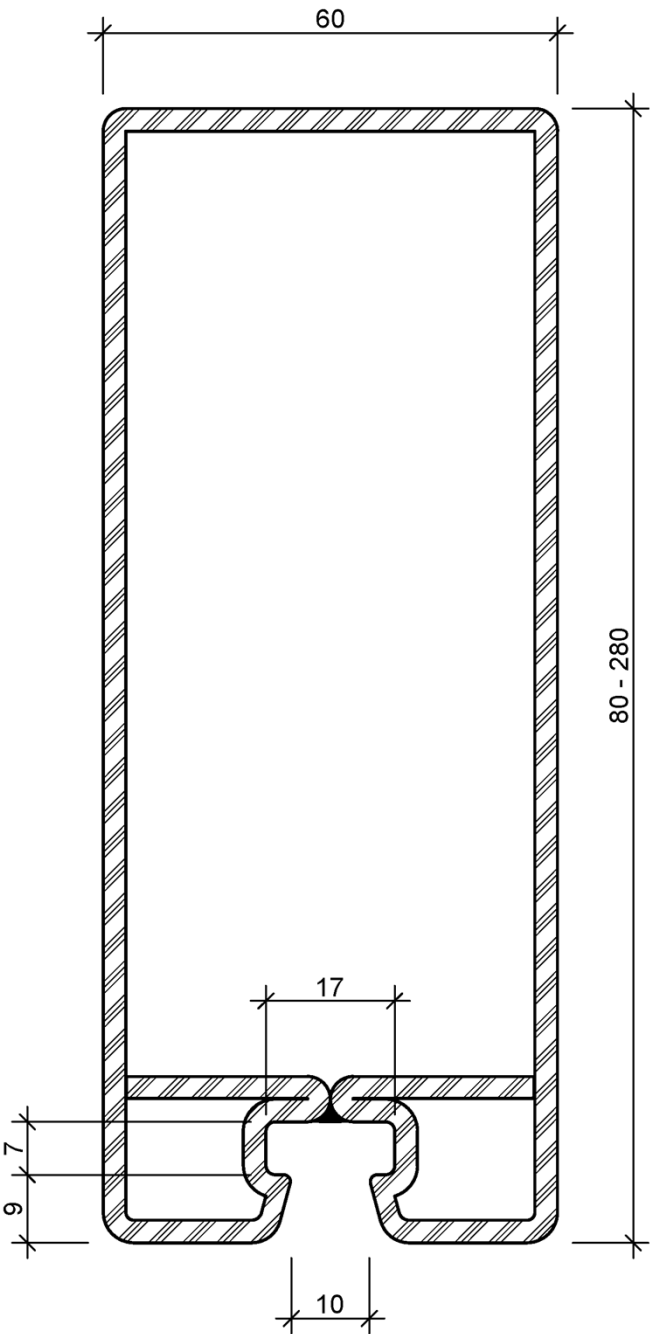
Profilwanddicke mindestens 2 mm

Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Pfosten- und Riegelprofile
Übersicht

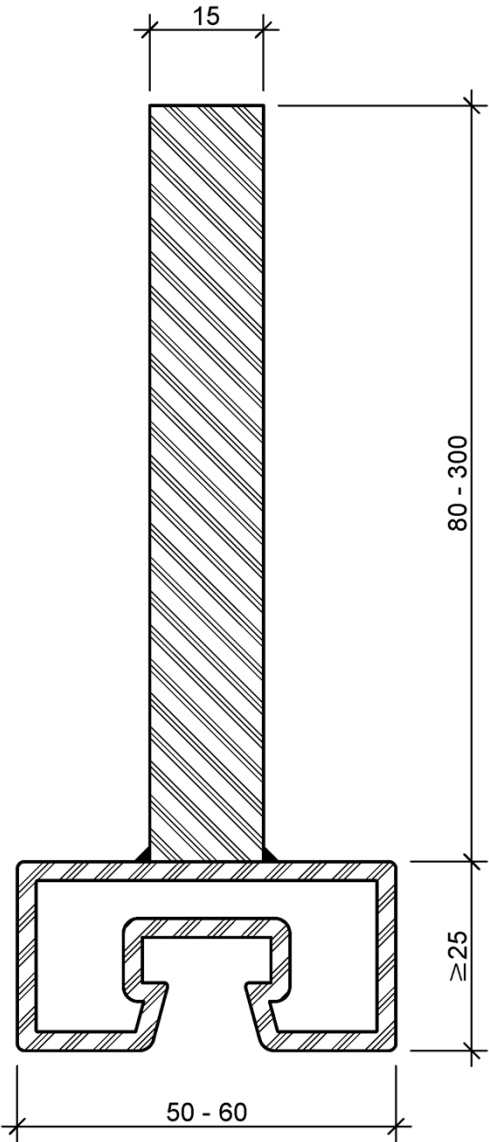
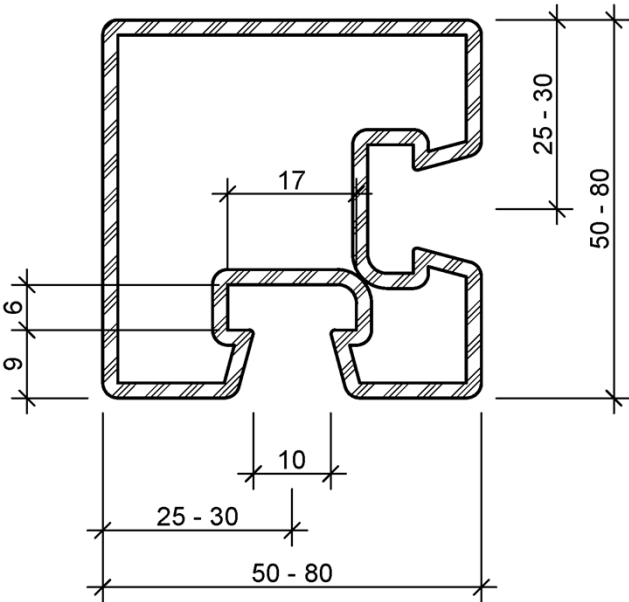
Anlage 2.1



Profilwanddicke mindestens 2 mm

Alle Maße in mm

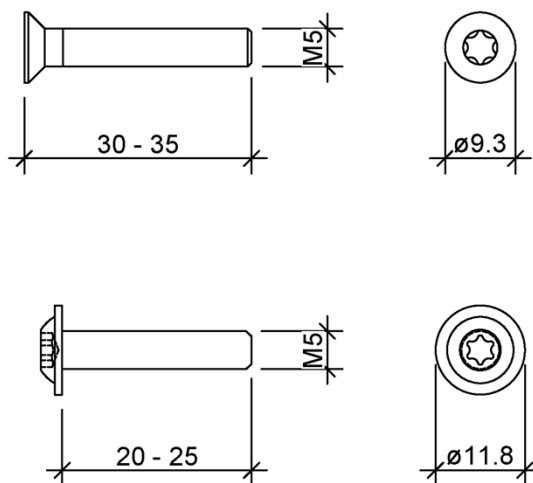
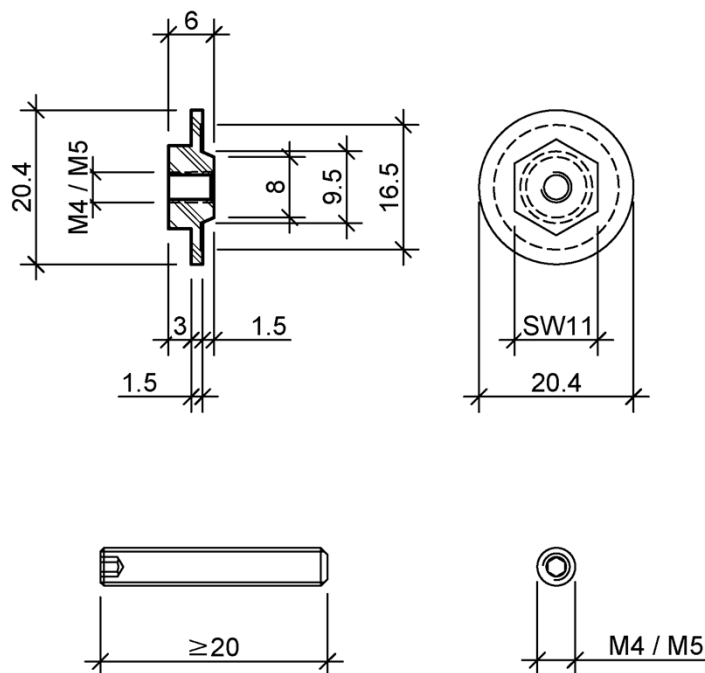
Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden	Anlage 2.2
Pfosten- und Riegelprofile Übersicht	



Profilwanddicke mindestens 2 mm

Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden	Anlage 2.3
Pfosten- und Riegelprofile Übersicht	

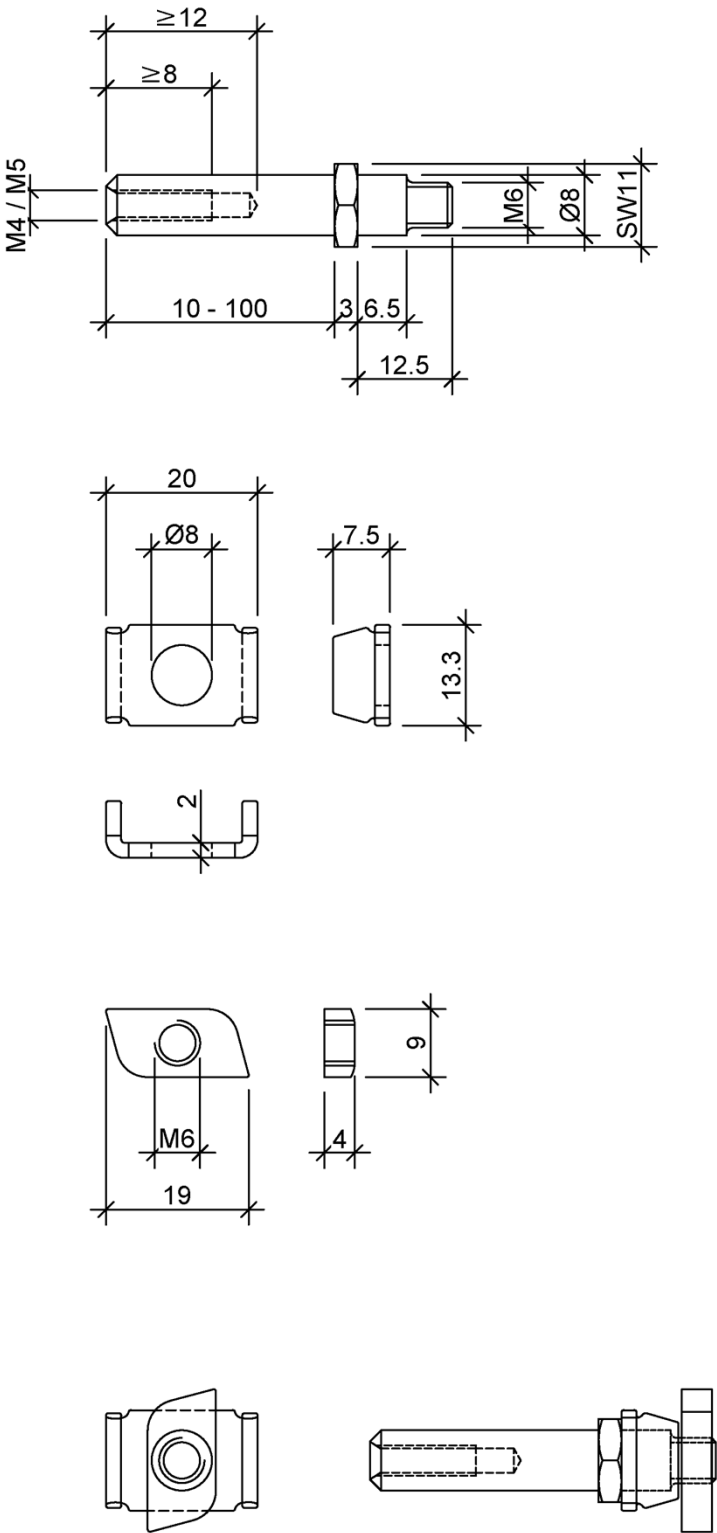


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

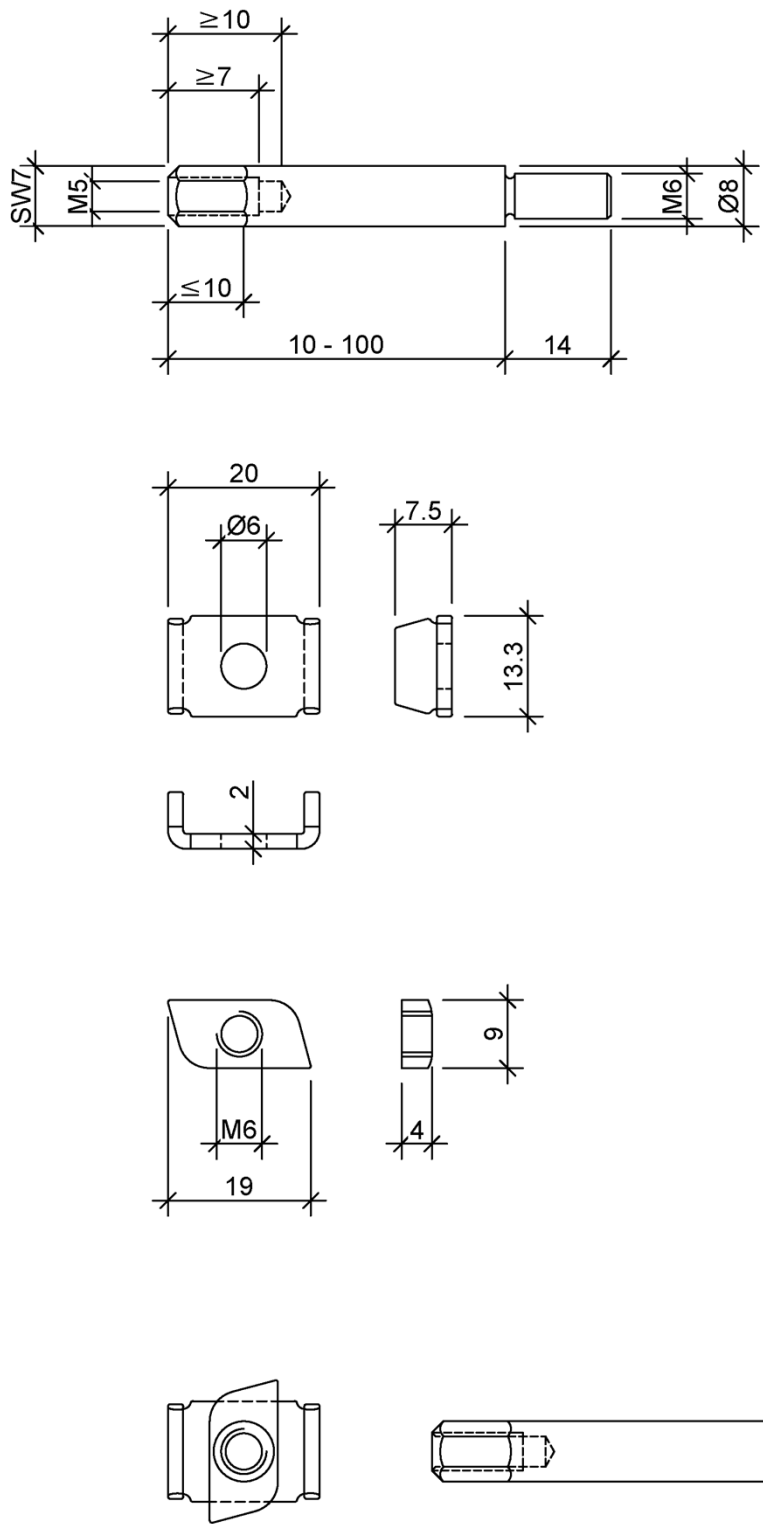
Gewindestifte und Zentrierscheiben für Anpressprofile aus Stahl /
Schrauben für Anpressprofile aus Aluminium

Anlage 3



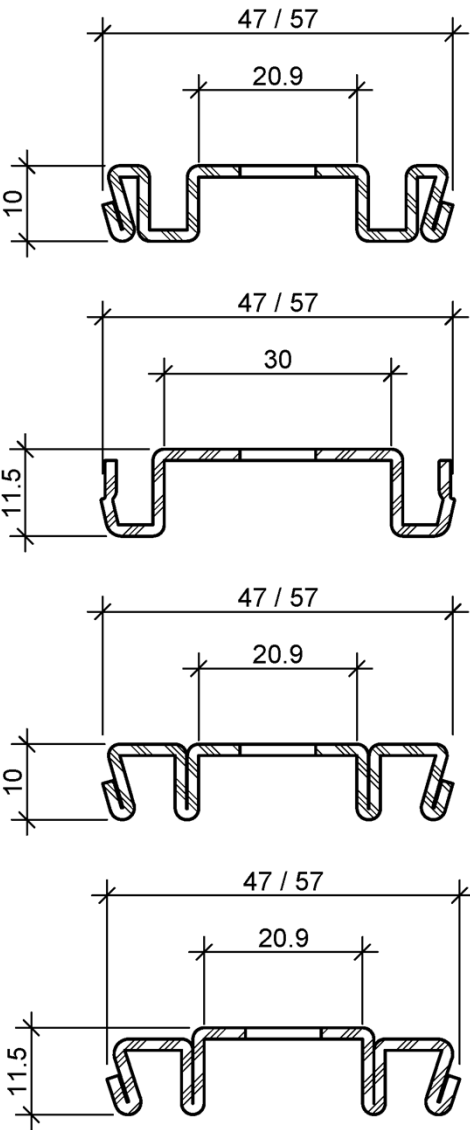
Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden	
Befestigungsanker	Anlage 4.1

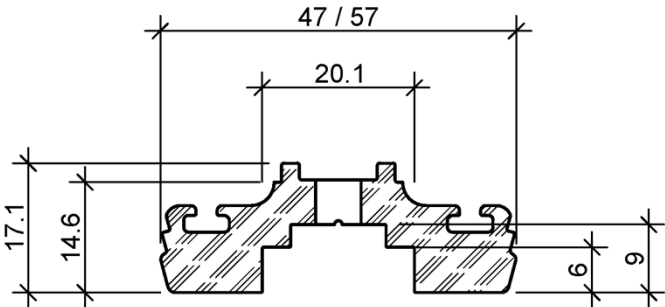


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden	
Befestigungsanker	Anlage 4.2



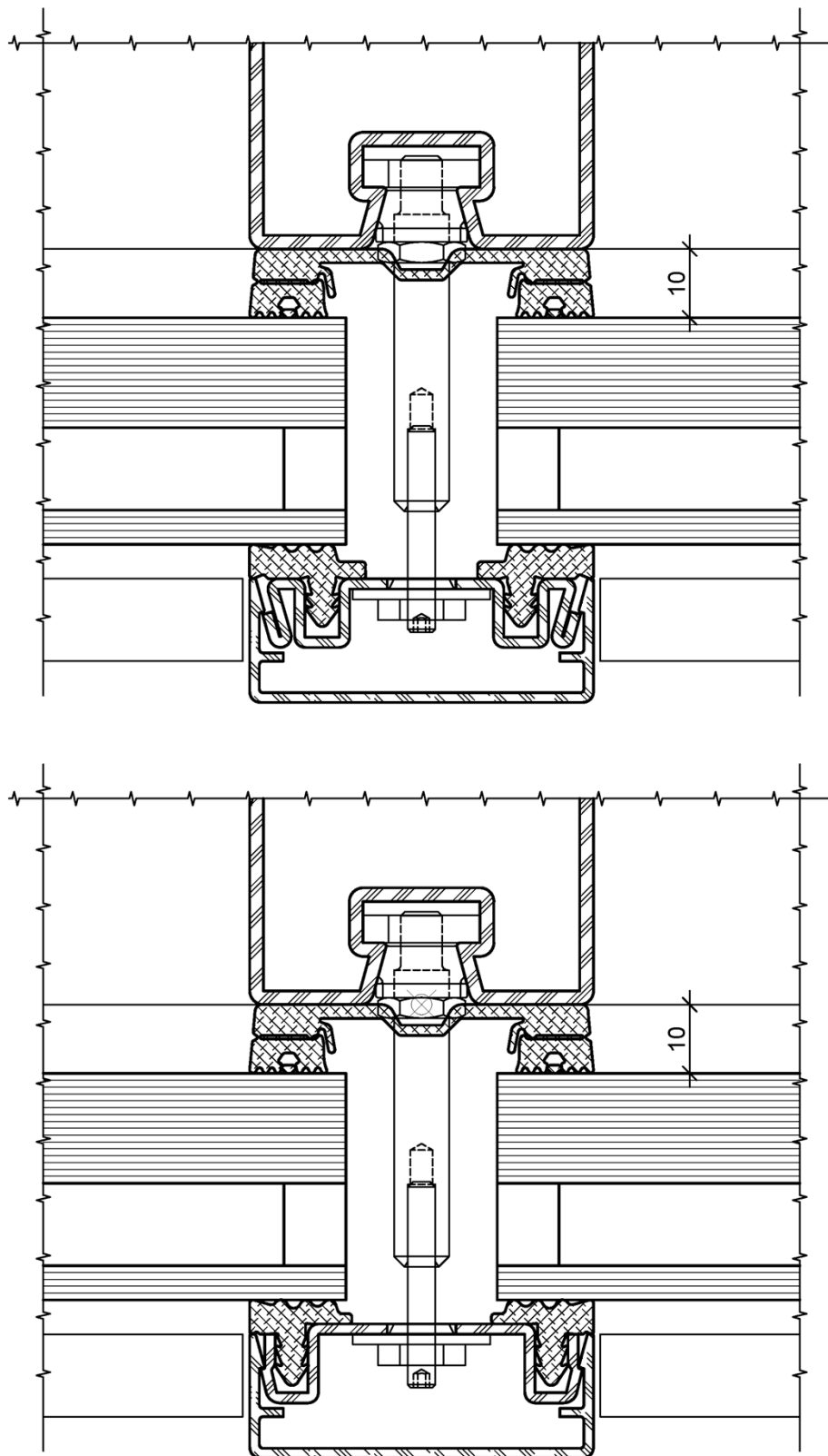
gestanzt, mit Langloch 10 mm x 50 mm, im Abstand 150 mm



gestanzt, mit Langloch 6 mm x 30 mm, im Abstand 150 mm

Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden	
Anpressprofile	Anlage 5

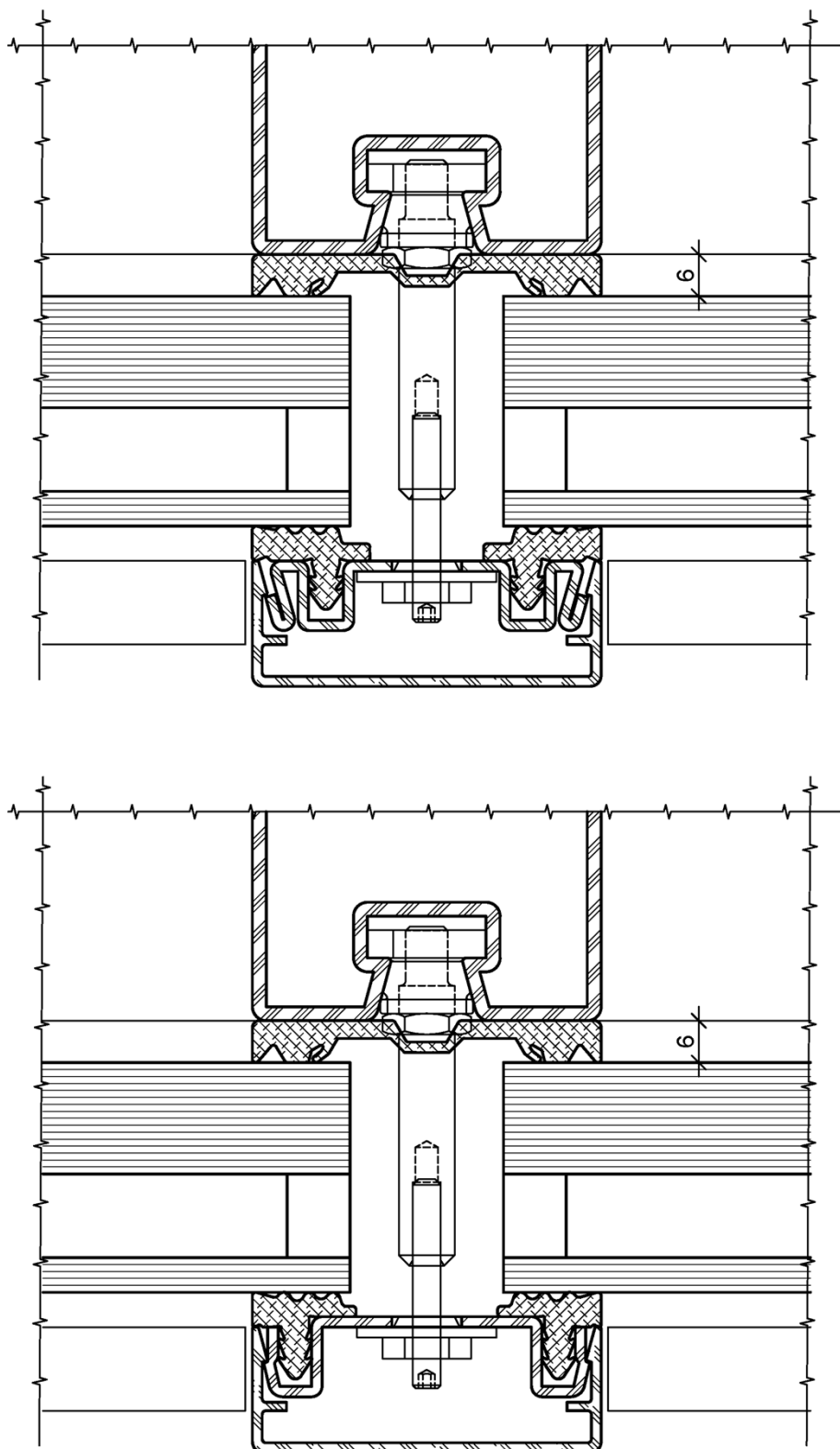


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Beispiele für die Ausbildung der Klemmverbindung

Anlage 6.1

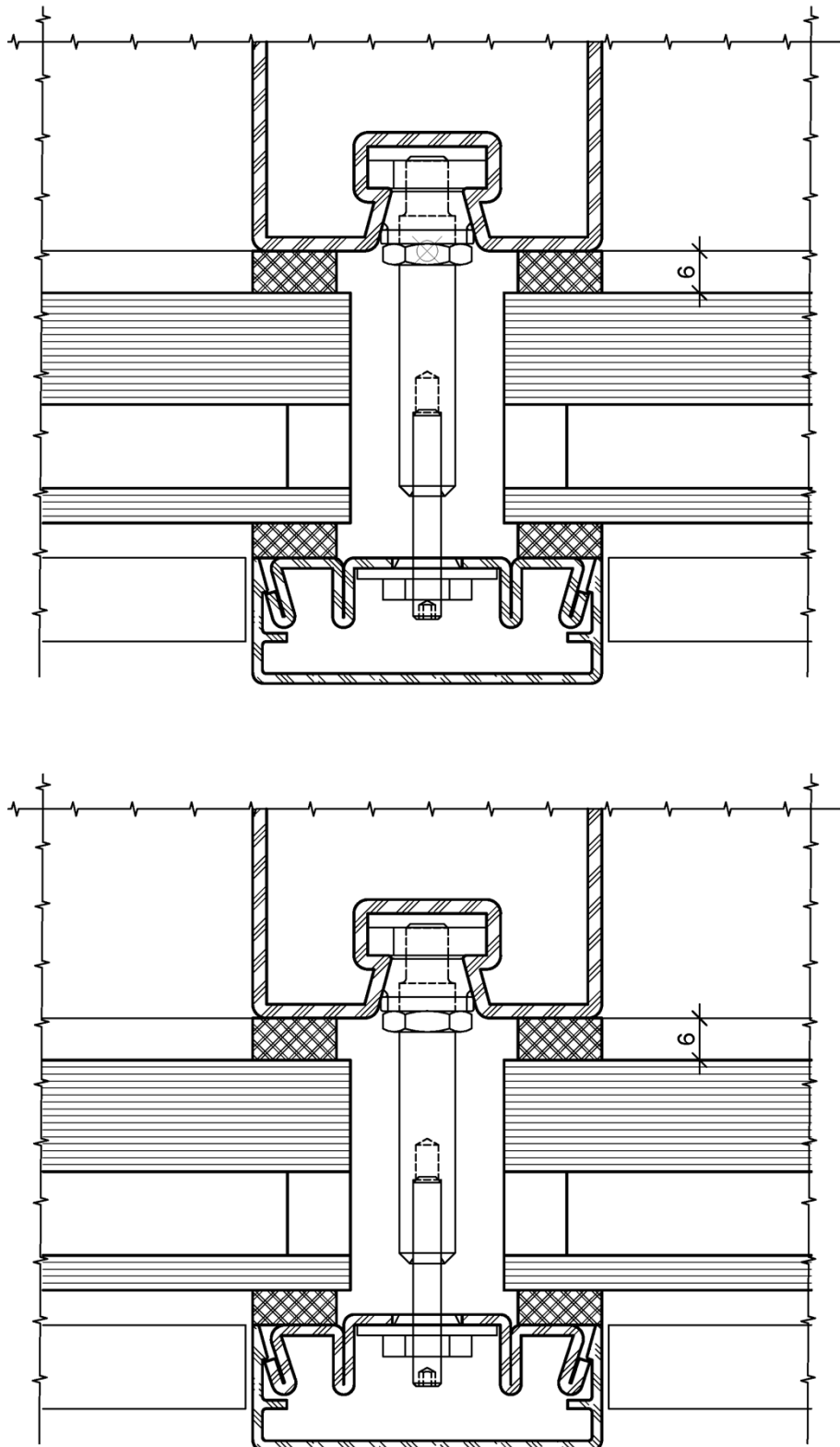


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Beispiele für die Ausbildung der Klemmverbindung

Anlage 6.2

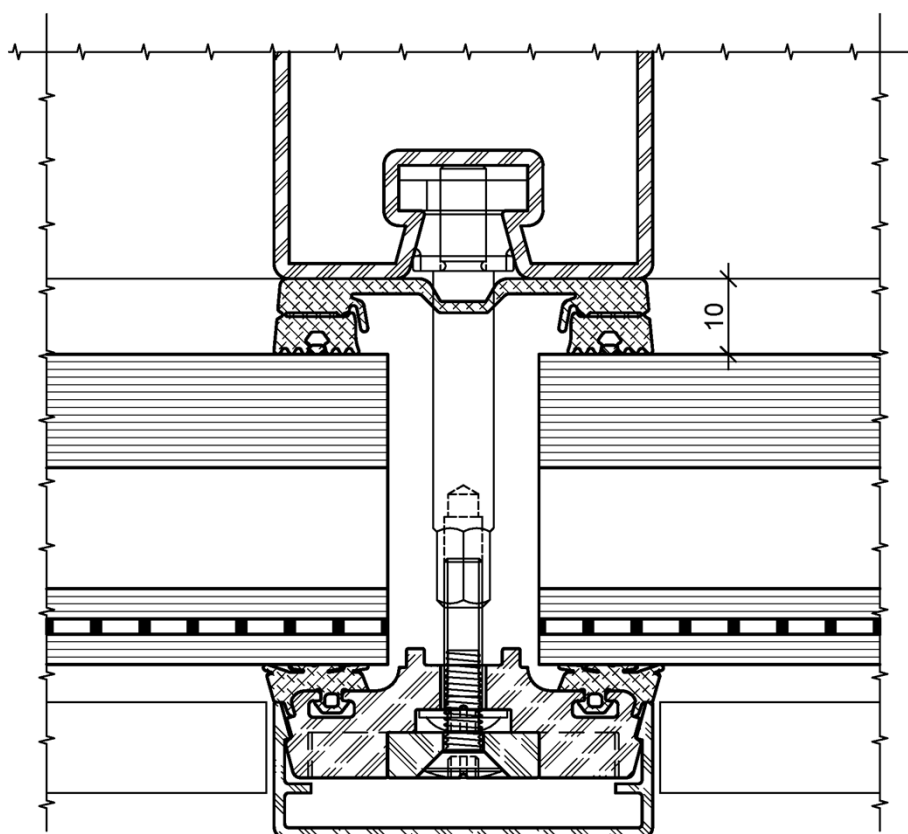


Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Beispiele für die Ausbildung der Klemmverbindung

Anlage 6.3



Alle Maße in mm

Klemmverbindungen und ihre Komponenten für JANSEN VISS Fire Fassaden

Beispiele für die Ausbildung der Klemmverbindung

Anlage 6.4