

**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: 27.05.2025 Geschäftszeichen:
I 53-1.9.1-39/24

**Nummer:
Z-9.1-929**

Geltungsdauer
vom: **27. Mai 2025**
bis: **27. Mai 2030**

Antragsteller:
Soriwa GmbH
Kieler Straße 20A
48231 Warendorf

Gegenstand dieses Bescheides:
„SORIWA Multi Profil“ zur Herstellung nichttragender Innenwände

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/genehmigt. Dieser Bescheid umfasst acht Seiten und eine Anlage.

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

Zulassungsgegenstand ist das Bauprodukt "SORIWA Multi Profil" mit den in Abschnitt 2.1 beschriebenen Querschnitten und Abmaßen. Das SORIWA Multi Profil besteht aus miteinander verklebten Schichten aus recyceltem Zellstoff und einem ummantelnden Kraftliner.

Vorgesehener Verwendungsbereich des SORIWA Multi Profils ist das Ständerwerk in nichttragenden Innenwänden in Trockenbauweise unter den klimatischen Umgebungsbedingungen der Nutzungsklassen 1 und 2 nach DIN EN 1995-1-1.

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung eines Ständerwerks für nichttragende Innenwände in Trockenbauweise und den in diesem Bescheid genannten Verbindungsmitteln unter Verwendung des SORIWA Multi Profils.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Material

Für die Profile werden mehrere Schichten aus recyceltem Zellstoff und für die Ummantelung recycelter Kraftliner nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben verwendet.

2.1.2 Klebstoff

Für die Verklebung der Schichten aus recyceltem Zellstoff zu Profilen, wird ein PVAC Polymer Klebstoff nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben verwendet. Die Verarbeitungsrichtlinien des Klebstoffherstellers sind zu beachten und müssen der Überwachungsstelle zur Verfügung stehen.

2.1.3 Profile

Die Profile entsprechen bezüglich des Querschnitts und der Toleranzen der Anlage 1.

Die Abmessungen der Profile haben folgende Toleranzen:

- Maßabweichung der Profilhöhe h : ± 1 mm
- Maßabweichung der Profildicke b : ± 2 mm
- Maßabweichung des Stegs t_w : $\pm 0,5$ mm
- Maßabweichung des Flansches t_f : $\pm 0,5$ mm
- Winkeltoleranz der Flansche: $+ 4^\circ / - 2^\circ$

Die Profile haben folgende Eigenschaften:

- Rohdichte: $700 \text{ kg/m}^3 \leq \rho \leq 730 \text{ kg/m}^3$
- Zugfestigkeit des Stegs in Fertigungsrichtung $f_{t,\min} \geq 21 \text{ N/mm}^2$, Mittelwert der Zugfestigkeit $f_{t,\text{mean}} \geq 23,5 \text{ N/mm}^2$.

Die Höhe der drei Profiltypen beträgt $h = 48$ mm, 73 mm und 98 mm. Die maximale Länge der Profile beträgt $12,5$ m.

Das Flächengewicht der Profile muss $3,6 \text{ kg/m}^2 \pm 10 \%$ betragen.

2.1.4 Brandverhalten der Profile

Das SORIWA Multi Profil erfüllt die Anforderungen an das Brandverhalten von Baustoffen der Klasse E nach DIN EN 13501-1, Abschnitt 12 bei Verwendung auf Untergründen:

- aus mineralischen Baustoffen oder Gipskartonplatten mit einem Brandverhalten der Klassen A1/A2-s1, d0 nach DIN EN 13501-1, einer Mindestrohichte von 525 kg/m^3 und einer Mindestdicke von 6 mm oder

- aus Holz- und Holzwerkstoffen mit einem Brandverhalten der Klasse D-s2, d0 nach DIN EN 13501-1, einer Mindestrohichte von 300 kg/m³ und Mindestdicke von 8 mm.

Das SORIWA Multi Profil darf auch freistehend verwendet werden. Ein ggf. vorhandener Luftspalt zwischen den Profilen und angrenzenden gleichen oder anderen flächigen Bauprodukten muss ≥ 80 mm betragen.

2.2 Herstellung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die Herstellung der Profile erfolgt nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben.

2.2.2 Kennzeichnung

Die Bauprodukte und deren Lieferscheine 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.

Darüber hinaus sind die Lieferscheine mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Bezeichnung des Zulassungsgegenstandes mit Angabe der Höhe der Profile
- Tag der Herstellung
- Zeichen des Herstellwerkes
- Brandverhalten siehe Bescheid Z-9.1-929
- Chargennummer.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Produkte mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikats einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

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

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.

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 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Überprüfung des Ausgangsmaterials:
 - Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
 - Übereinstimmung des verwendeten Klebstoffs mit den Vorgaben dieses Bescheides
 - Gewicht, Feuchtegehalt und Zugfestigkeit des Papiermaterials (Bestimmung der flächenbezogenen Masse nach DIN EN ISO 536; Messung des Feuchtegehalts nach DIN EN ISO 287; Zugfestigkeiten der Papierlagen nach DIN EN ISO 1924-2)
- Kontrollen während der Herstellung und Dokumentation folgender Produktionsparameter:
 - Klebstoff: Fabrikat, Herstellungs- und Lieferdatum, Verfalldatum und Klebstoffverwendbarkeit in Verbindung mit den Klebstofflagerbedingungen (abhängig von Temperatur, etc.)
 - Einstellungsparameter der Fertigungsmaschine, Fertigungsgeschwindigkeit
 - Raumklima bei der Verklebung und Aushärtung
 - Klebstoffmenge
- Kontrollen am fertigen Bauprodukt:
 - Rohdichte der Profile = 700 kg/m³ bis 730 kg/m³
 - Feuchtegehalt der Profile $\geq 3 \%$
 - Charakteristischer Wert der Zugfestigkeit des Stegs in Fertigungsrichtung $f_{t,k} \geq 21,4 \text{ N/mm}^2$ (Prüfung in Anlehnung an DIN EN 789; Charakteristischer Wert ermittelt nach DIN EN 14358). Der kleinste Einzelwert muss mindestens $f_{t,min} = 21 \text{ N/mm}^2$ betragen. Der Mittelwert der Zugfestigkeit muss mindestens $f_{t,mean} = 23,5 \text{ N/mm}^2$ betragen. Im Einvernehmen mit der überwachenden Stelle und nach Nachweis korrelierender Ergebnisse kann die Einhaltung der Festigkeitseigenschaften der Profile vereinfachend durch eine Biegeprüfung, z.B. in Anlehnung an DIN EN 310 erfolgen.

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

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich. Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung durchzuführen, und es können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. 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 Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung

3.1.1 Allgemeines

Für die Planung und Bemessung des Ständerwerks für nichttragende Innenwände in Trockenbauweise unter Verwendung des SORIWA Multi Profils sind die Technischen Baubestimmungen zu berücksichtigen.

Bei Feuchträumen ist die Wassereinwirkungsklasse nach DIN 18534-1 auf W0-I und W1-I zu begrenzen.

3.1.2 Verbindungsmittel

Folgende Schrauben und Klammern sind unter Verwendung des SORIWA Multi Profils für die Herstellung nichttragender Innenwände in Trockenbauweise geeignet:

- Schrauben des Typs TMN nach DIN EN 14566, Tabelle A.2, Zeile 1 mit einem Nenndurchmesser $d_n = 3,5$ mm bis 3,9 mm und einer Mindestlänge von 25 mm
- Schrauben des Typs THN nach DIN EN 14566, Tabelle A.2, Zeile 6 mit einem Nenndurchmesser $d_n = 3,5$ mm bis 3,9 mm und einer Mindestlänge von 25 mm
- Klammern des Typs Soriwa mit einem Nenndurchmesser $d_n = 1,39$ mm x 1,58 mm und einer Mindestlänge von 25 mm nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben

Die charakteristischen Werte der Ausziehkraft und der Scherfestigkeit von Anschlüssen von Gipsplatten nach DIN EN 520 und Gipsfaserplatten nach DIN EN 15283-2 mit Schrauben und Klammern nach DIN EN 14566 an SORIWA Multi Profilen sind im Folgenden angegeben.

Die Werte gelten für einen Mindestrandabstand im Profil von $3 \cdot d$ und einen Mindestabstand der Verbindungsmittel untereinander von 50 mm. Die Randabstände in den Plattenwerkstoffen sind den Technischen Baubestimmungen zu entnehmen.

Charakteristischer Wert der Ausziehkraft von Schrauben des Typs TMN und THN:

- $F_{ax,t,k} = 280$ N

Charakteristischer Wert der Ausziehkraft von Klammern des Typs Soriwa:

- $F_{ax,t,k} = 80$ N

Charakteristischer Wert der Scherfestigkeit der Platte von Schrauben des Typs TMN und THN:

- $F_{v,k} = 420$ N

Charakteristischer Wert der Scherfestigkeit der Platte von Klammern des Typs Soriwa:

- $F_{v,k} = 290$ N

3.1.3 Modifikationsbeiwerte und Verformungsbeiwerte

Für die Bemessung dürfen unter Berücksichtigung von Nutzungsklasse und Klasse der Lasteinwirkungsdauer die k_{mod} -Werte nach den Tabellen 1 bis 3 verwendet werden.

Tabelle 1: Modifikationsbeiwert k_{mod} bei Beanspruchung auf Abscheren für Schrauben und Klammern für SORIWA Multi Profil

Klasse der Lasteinwirkungsdauer	Nutzungsklasse 1	Nutzungsklasse 2
ständig	0,20	0,15
lang	0,40	0,30
mittel	0,60	0,45
kurz	0,70	0,55
sehr kurz	0,90	0,75

Tabelle 2: Modifikationsbeiwert k_{mod} bei Beanspruchung auf Herausziehen für Schrauben für SORIWA Multi Profil

Klasse der Lasteinwirkungsdauer	Nutzungsstufe 1	Nutzungsstufe 2
ständig	0,20	0,15
lang	0,40	0,30
mittel	0,50	0,35
kurz	0,60	0,40
sehr kurz	0,75	0,60

Tabelle 3: Modifikationsbeiwert k_{mod} bei Beanspruchung auf Herausziehen für Klammern für SORIWA Multi Profil

Klasse der Lasteinwirkungsdauer	Nutzungsstufe 1	Nutzungsstufe 2
ständig	0,20	0,15
lang	0,40	0,30
mittel	0,50	0,45
kurz	0,70	0,55
sehr kurz	0,75	0,75

3.2 Ausführung

3.2.1 Allgemeines

Für die Ausführung von Ständerwerken für nichttragende Innenwände in Trockenbauweise unter Verwendung des SORIWA Multi Profils sind die Technischen Baubestimmungen zu berücksichtigen.

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß § 16 a Abs. 5 in Verbindung mit § 21 Abs. 2 Musterbauordnung (MBO) entsprechenden Länderregelungen abzugeben.

Normenverweise

Folgende Normen werden in diesem Bescheid in Bezug genommen:

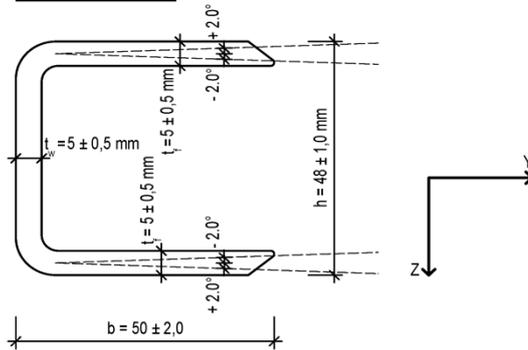
DIN EN ISO 287:2017	Papier und Pappe - Bestimmung des Feuchtegehaltes eines Lieferpostens - Wärmeschrankverfahren
DIN EN ISO 536:2020	Papier und Pappe - Bestimmung der flächenbezogenen Masse
DIN EN ISO 1924-2:2008	Papier und Pappe - Bestimmung von Eigenschaften bei Zugbeanspruchung - Teil 2: Verfahren mit konstanter Dehngeschwindigkeit (20 mm/min)
DIN EN ISO 12944-2	Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen
DIN EN 310:1993	Holzwerkstoffe; Bestimmung des Biege-Elastizitätsmoduls und der Biegefestigkeit
DIN EN 520:2004+A1:2009	Gipsplatten - Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren
DIN EN 789:2004	Holzbauwerke - Prüfverfahren - Bestimmung der mechanischen Eigenschaften von Holzwerkstoffen

DIN EN 1995-1-1:2010+A2:2014	Eurocode 5: Bemessung und Konstruktion von Holzbauten - Teil 1-1: Allgemeines - Allgemeine Regeln und Regeln für den Hochbau
DIN EN 13501-1:2019	Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten – Teil 1: Klassifizierung mit den Testergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten
DIN EN 14358:2016	Holzbauwerke - Berechnung und Kontrolle charakteristischer Werte
DIN EN 14566:2008+A1:2009	Mechanische Befestigungsmittel für Gipsplattensysteme - Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren
DIN 18534-1:2017	Abdichtung von Innenräumen - Teil 1: Anforderungen, Planungs- und Ausführungsgrundsätze

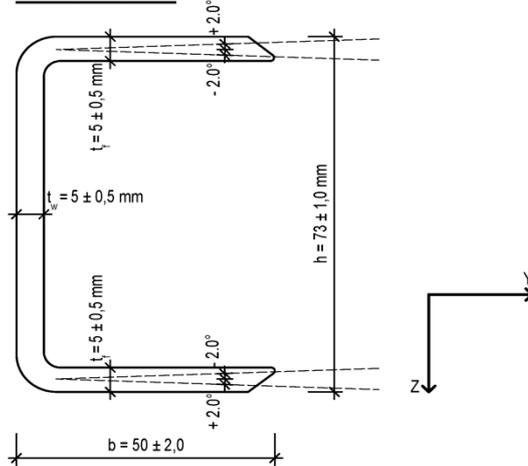
Anja Dewitt
Referatsleiterin

Beglaubigt
Vössing

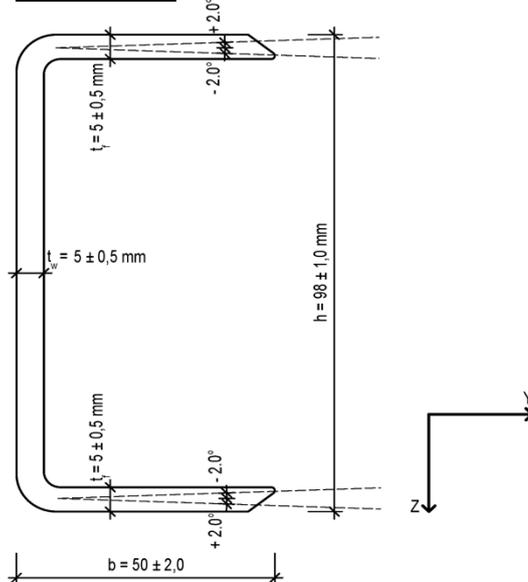
U- Profil 48 mm



U- Profil 73 mm



U- Profil 98 mm



„SORIWA Multi Profil“ zur Herstellung nichttragender Innenwände

SORIWA Multi Profil mit Fertigungstoleranzen

Anlage 1