

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

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

Datum: 04.03.2026 Geschäftszeichen: I 32-1.16.7-3/26

Bescheid

**über die Änderung und Ergänzung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/
allgemeinen Bauartgenehmigung
vom 6. Mai 2020**

**Nummer:
Z-16.7-445**

**Antragsteller:
MAURER SE**
Frankfurter Ring 193
80807 München

Geltungsdauer
vom: **4. März 2026**
bis: **4. März 2031**

**Gegenstand des Bescheides:
Ausstattung von MAURER-Brückenlagern**

Dieser Bescheid ändert/ergänzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung Nr. Z-16.7-445 vom 6. Mai 2020. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.
Dieser Bescheid umfasst drei Seiten und zwei Anlagen.

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

Die Allgemeinen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der allgemeinen Bauartgenehmigung Nr. Z-16.7-445 werden durch folgende Fassung ersetzt:

- 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

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

Abschnitt 3.1.2 wird wie folgt geändert:

3.1.2 Verbindungsmittel

Es sind Verbindungsmittel nach den Technischen Baubestimmungen zu verwenden.

Alternativ dürfen für den Einbau der Lager mittels gleitfester Verbindungen der Kategorien B und C nach DIN EN 1993-1-8:2010-12 gemäß Anlage 7a komplette Garnituren oder - bei Verwendung in Durchgangsbohrungen oder Sacklöcher mit Innengewinde - Schrauben und kopfseitig angeordnete Unterlegscheiben als Komponenten von Garnituren verwendet werden. Auf Anordnung einer mutterseitigen Unterlegscheibe darf verzichtet werden. Die Garnituren, Schrauben und ggf. Unterlegscheiben müssen der Festigkeitsklasse 10.9 - System HV - der Abmessungen M 12, M16, M20, M24, M30 und M36 sowie der Klasse K1 nach DIN EN 14399-4:2006-06 entsprechen. Die Schrauben müssen mit der Toleranzlage g nach DIN ISO 965-2:1999-11 vor dem Aufbringen des Überzuges gefertigt sein. Es sind Unterlegscheiben nach DIN EN 14399-6:2015-04 zu verwenden. Es dürfen nur Garnituren und Komponenten (Schrauben und Unterlegscheiben) der Firma August Friedberg GmbH verwendet werden. Die Komponenten von Garnituren sind mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu liefern.

Anlage 7 wird durch Anlage 7a ersetzt

Anlage 8 wird durch Anlage 8a ersetzt

Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt
Hoppe

1 Anwendungsbereich

Diese Anlage regelt das Anziehen von Schrauben über Kopf sowie deren Wiederverwendung für gleitfeste Verbindungen der Kategorien B und C nach DIN EN 1993-1-8 mit Schrauben und Unterlegscheiben in Durchgangsbohrungen mit Innengewinde, Sacklochverbindungen oder in Muttern in einbetonierten Hülse als Verdrehsicherung. Die zugehörigen, beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen sind zu berücksichtigen. Die im Bauwerk verbleibenden Innengewinde (in Durchgangsbohrungen, Muttern oder Sacklöchern) können insgesamt viermal verwendet werden. Das Lager kann somit nach ordnungsgemäßem Einbau höchstens dreimal unter Wiederverwendung der Verbindungsmittel ausgetauscht werden. Ein Lösen der Lagerverbindung während der Bauzeit, z. B. bei Festpunktwechsel, ist hierbei zu berücksichtigen.

Bild 1 zeigt mögliche Einbausituationen.

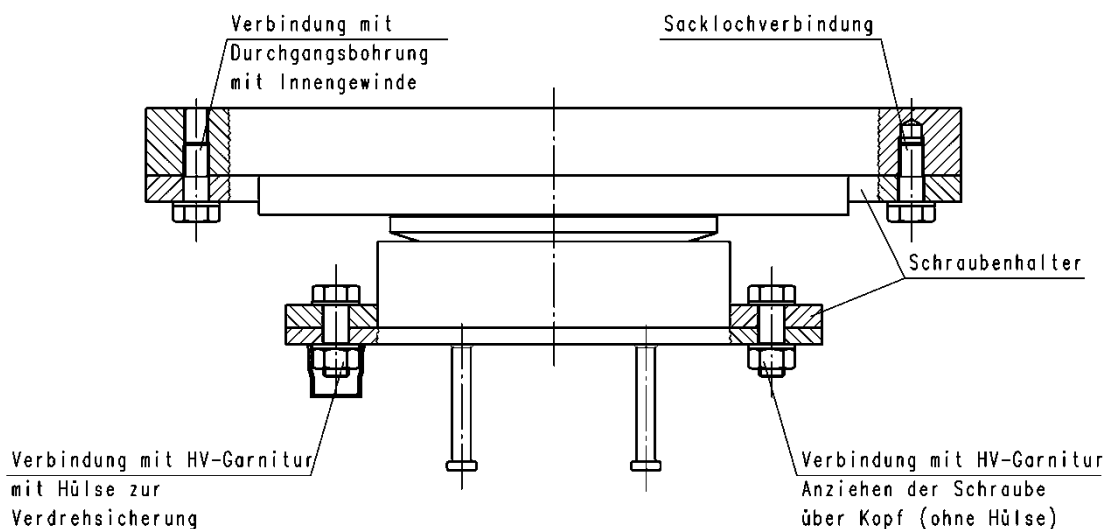


Bild 1: Einbausituationen

2 Vorspannverfahren und Anziehmomente

Die Vorspannung ist in Abhängigkeit von der jeweils vorliegenden Verbindung (Einschrauben der Mutter oder geschnittenes Gewinde) mit einem Anziehmoment M_A nach Tabelle 7.1 aufzubringen.

Tabelle 7.1: Anziehmomente

Schraubengröße	Anziehmoment M_A bei Einschrauben in	
	Muttern	Geschnittenes Gewinde
M12	-	125 Nm
M16	270 Nm	270 Nm
M20	520 Nm	520 Nm
M24	1000 Nm	1000 Nm
M30	1650 Nm	1650 Nm
M36	2900 Nm	2900 Nm

Die Anziehgeräte dürfen eine Unsicherheit von maximal +/- 4% aufweisen. Sie müssen hinsichtlich ihrer Messgenauigkeit regelmäßig nach Angaben des Geräteherstellers überprüft werden. Ebenso sind alle übrigen Anforderungen gemäß DIN EN 1990-2:2018-09 zu berücksichtigen.

Das Bedienungspersonal muss in die Handhabung unterwiesen werden.

Ausstattung von MAURER-Brückenlagern

Anziehen der Schrauben über Kopf

Anlage 7a

<p>1 Verfahrensanweisung zum Anziehen der HV-Schrauben am Schraubenkopf</p> <p>1.1 Kopfseitiges Anziehen in Muttern</p> <p>1.1.1 Erstverwendung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Schmieren des Gewindes der neuen Schraube mit WSP 5040 2) Verwendung einer werksseitig geschmierten Mutter 3) Verwendung einer gefasten Scheibe 4) Zusätzliche Schmierung der Kontaktfläche zwischen Schraubenkopf und gefaster Scheibe mit WSP 5040 (Anordnung der Scheibe unter Kopf) 5) Kopfseitiges Vorspannen der Schrauben mit dem Anziehdrehmoment M_A (vgl. Anlage 7) in drei Schritten: Handfestes Anziehen / 75% M_A / 100% M_A unter Beachtung der vorgegebenen Vorspannreihenfolge <p>1.1.2 Wiederverwendung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ausbau der Schraube 2) Reinigung des Innengewindes der Mutter mittels WEICON Sprühreiniger S, danach Ausblasen des Innengewindes der Mutter mit Druckluft 3) Visuelle Überprüfung der ausgebauten Schraube und des Innengewindes der Mutter auf das Vorhandensein von bleibenden Schädigungen. Eine bleibende Schädigung des verwendeten Gewindes liegt dann vor, wenn sich die neue Schraube nicht mehr von Hand auf die gesamte Gewindelänge der bereits verwendeten Mutter aufschrauben lässt. 4) Verwendung einer neuen Schraube und einer neuen Scheibe 5) Schmieren des Gewindes der neuen Schraube mit WSP 5040 6) Schmieren der Kontaktfläche zwischen Schraubenkopf und gefaster Scheibe mit WSP 5040 7) Einbau der neuen Schraube und der kopfseitig angeordneten geschmierten gefasten Scheibe 8) Kopfseitiges Vorspannen der Schrauben mit dem Anziehdrehmoment M_A (vgl. Anlage 7) in drei Schritten: Handfestes Anziehen / 75% M_A / 100% M_A unter Beachtung der vorgegebenen Vorspannreihenfolge <p>1.2 Kopfseitiges Anziehen in geschnittenen Gewinde (Sackloch oder Durchgangsgewinde)</p> <p>1.2.1 Erstverwendung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Schmieren des Gewindes der neuen Schraube mit WSP 5040 2) Verwendung einer gefasten Scheibe 3) Zusätzliche Schmierung der Kontaktfläche zwischen Schraubenkopf und gefaster Scheibe mit WSP 5040 (Anordnung der Scheibe unter Kopf) 4) Kopfseitiges Vorspannen der Schrauben mit dem Anziehdrehmoment M_A (vgl. Anlage 7) in drei Schritten: Handfestes Anziehen / 75% M_A / 100% M_A unter Beachtung der vorgegebenen Vorspannreihenfolge <p>1.2.2 Wiederverwendung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ausbau der Schraube 2) Reinigung des Innengewindes der Mutter mittels WEICON Sprühreiniger S, danach Ausblasen des Innengewindes der Mutter mit Druckluft 3) Visuelle Überprüfung der ausgebauten Schraube und des Innengewindes der Mutter auf das Vorhandensein von bleibenden Schädigungen. Eine bleibende Schädigung des verwendeten Gewindes liegt dann vor, wenn sich die neue Schraube nicht mehr von Hand auf die gesamte Gewindelänge der bereits verwendeten Mutter aufschrauben lässt. 4) Verwendung einer neuen Schraube und einer neuen Scheibe 5) Schmieren des Gewindes der neuen Schraube mit WSP 5040 6) Schmieren der Kontaktfläche zwischen Schraubenkopf und gefaster Scheibe mit WSP 5040 7) Einbau der neuen Schraube und der kopfseitig angeordneten geschmierten gefasten Scheibe 8) Kopfseitiges Vorspannen der Schrauben mit dem Anziehdrehmoment M_A (vgl. Anlage 7) in drei Schritten: Handfestes Anziehen / 75% M_A / 100% M_A unter Beachtung der vorgegebenen Vorspannreihenfolge 	
--	--

Ausstattung von MAURER-Brückenlagern	Anlage 8a
Verfahrensanweisung	