

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 11. Februar 2004

Kolonnenstraße 30 L

Telefon: 030 78730-306

Telefax: 030 78730-320

GeschZ.: II 29.1-1.70.6-8/00

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-70.6-90

Antragsteller:

SAINT-GOBAIN GLASS DEUTSCHLAND GMBH
Viktoriaallee 3-5
52066 Aachen

Zulassungsgegenstand:

Begehbare Verglasung SGG LITE-FLOOR

Geltungsdauer bis:

28. Februar 2009

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst neun Seiten und sieben Anlagen.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit 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 bzw. Anwender 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 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.

II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand sind die begehbaren Verglasungen "SGG LITE-FLOOR" der Firma SAINT-GOBAIN GLASS DEUTSCHLAND GmbH in Aachen. Zugelassen werden die Systeme RTF 26/3-4S, RTF 30/3-4S, RTF 34/3-4S, RTF 41/3-4S (kurz: S-Systeme) und die Systeme RTF 43/4-4P, RTF 43/4-6P, RTF 49/4-4P, RTF 49/4-6P, RTF 49/4-9P (kurz: PT-Systeme).

Die begehbaren Verglasungen (Systeme) bestehen aus Verbund-Sicherheitsglas (VSG) aus mindestens drei Glasplatten, die mit PVB-Folie verbunden sind. Die oberste Glasplatte besteht bei allen Systemen aus teilvorgespanntem Glas (TVG).

Die S-Systeme sind vierseitig linienförmig gelagert. Der VSG-Aufbau dieser Systeme besteht aus drei Einzelplatten, wobei die unteren beiden Platten jeweils aus Spiegelglas bestehen. Die Abmessungen und Glasaufbauten sind Tabelle 1 und den Anlagen zu entnehmen.

Die grundsätzlich vollständig aus TVG gefertigten VSG-Platten der PT-Systeme sind jeweils auf mindestens vier Punkthaltern gelagert. Hierfür sind in den VSG-Platten entsprechende Bohrungen vorhanden. Die Abmessungen und Glasaufbauten sind Tabelle 1 und den Anlagen zu entnehmen. Die punktförmig gelagerten Verglasungen sind mit den nachfolgend beschriebenen Senkkopfhaltern aus nichtrostendem Stahl an der Unterkonstruktion befestigt.

Die Befestigungen der Halterungen an der tragenden Unterkonstruktion und die Unterkonstruktion sind nach Technischen Baubestimmungen zu bemessen und auszuführen.

1.2 Anwendungsbereich

Die begehbare Verglasung darf nur in Bereichen mit ausschließlich planmäßigem Personenverkehr bei üblicher Nutzung bis zu einer vertikalen Flächenlast von maximal 5 kN/m² verwendet werden.

Ein Befahren der Verglasung ist unzulässig.

Die Korrosionsbelastung für die Punkthalter der PT-Systeme darf Kategorie III nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 nicht überschreiten.

Die Verglasungen sind nur horizontal oder mit einem Neigungswinkel von maximal 5 ° (z.B. für Rampen) anzuordnen.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Verglasung

2.1.1.1 Spiegelglas (SPG)

Für das Spiegelglas gelten die Bestimmungen der Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.1 Ausgabe 2003/1.

Alle Kanten sind nach DIN 1249-11:1986-09 geschliffen (KGN) oder höherwertig auszuführen.

2.1.1.2 Teilvorgespanntes Glas (TVG) ohne Bohrungen

Es ist teilvorgespanntes Glas (TVG) gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-70.3-68 (Linienförmig gelagerte Verglasung aus teilvorgespanntem

Glas "SGG PLANIDUR" und aus Verbundsicherheitsglas "SGG STADIP aus SGG PLANIDUR) ohne Bohrungen und ohne Ausschnitte für die S-Systeme zu verwenden.

Alle Kanten sind nach DIN 1249-11:1986-09 geschliffen (KGN) oder höherwertig auszuführen.

2.1.1.3 Teilvorgespanntes Glas (TVG) mit Bohrungen

Es ist teilvorgespanntes Glas (TVG) in Anlehnung an die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-70.3-68 (Linienförmig gelagerte Verglasung aus teilvorgespanntem Glas "SGG PLANIDUR" und aus Verbundsicherheitsglas "SGG STADIP aus SGG PLANIDUR" zu verwenden. Abweichend von der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-70.3-68 dürfen die TVG-Platten in diesem Abschnitt mit Bohrungen ausgeführt werden.

Für die PT-Systeme ist das Spiegelglas vor der Verarbeitung zu TVG (Vorspannen) zu bohren. Die Kanten der Bohrung sind nach DIN 1249-11:1986-09 geschliffen (KGN) oder höherwertig auszuführen. Für die Toleranzen der Bohrlöcher sowie der Abmessungen der Seitenlängen und der Dicken sind die Vorgaben nach DIN EN 1863-1:2000-03 einzuhalten. Für die Bohrlochabstände an den Glaskanten gelten Anlage 5 bis 7. Die Oberkante der Senkhalter darf im eingebauten Zustand höchstens 1 mm tiefer als die Glasoberfläche sein (siehe Anlage 3). Der Senkungswinkel der konischen Bohrungen im Glas muss zwischen 45° und 46° (siehe Anlage 3) betragen. Die Bohrungen müssen nach den beim DIBt hinterlegten Herstellungsbedingungen gefertigt werden.

Alle Kanten sind nach DIN 1249-11:1986-09 geschliffen (KGN) oder höherwertig auszuführen.

2.1.1.4 Verbundsicherheitsglas (VSG)

Alle begehbaren VSG-Verglasungen LITE-FLOOR haben als oberste Schicht jeweils eine 8 mm dicke TVG-Platte nach Abschnitt 2.1.1.2 bzw. 2.1.1.3. Die nach der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-70.3-68 maximal zulässigen Abmessungen der TVG-Platten für die jeweiligen Herstellwerke sind zu einzuhalten.

Wird die Oberfläche der obersten Platte beschichtet, so muss der Bedruckungsgrad so eingestellt sein, dass eventuelle Risse im Glas erkannt werden können. Bis auf die oberste Platte müssen alle anderen Platten unbeschichtet bleiben.

Der Plattenaufbau des Verbundsicherheitsglases (VSG) muss den Angaben der Tabelle 1 entsprechen. Die zur Herstellung des Verbundsicherheitsglases (VSG) aus TVG verwendete PVB-Folie muss den Bestimmungen der Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2003/1 "Verbundsicherheitsglas mit PVB-Folie" entsprechen.

Der maximale Kantenversatz muss den Bestimmungen der Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2003/1 entsprechen.

Tabelle 1 :

Produktbezeichnung	Glasaufbau in mm von oben nach unten	Lagerung
RTF 26/3-4S	8 TVG / 1,52 PVB/ 8 SPG/ 0,76 PVB/ 8 SPG	vierseitig linienförmig
RTF 30/3-4S	8 TVG / 1,52 PVB/ 10 SPG/ 0,76 PVB/ 10 SPG	vierseitig linienförmig
RTF 34/3-4S	8 TVG / 1,52 PVB / 12 SPG / 0,76 PVB / 12 SPG	vierseitig linienförmig
RTF 41/3-4S	8 TVG / 1,52 PVB / 15 SPG / 1,52 PVB / 15 SPG	vierseitig linienförmig
RTF 43/4-4P	8 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG	4 Punkthalter
RTF 43/4-6P	8 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG / 1,52 PVB / 10 TVG	6 Punkthalter
RTF 49/4-4P	8 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG	4 Punkthalter
RTF 49/4-6P	8 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG	6 Punkthalter
RTF 49/4-9P	8 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG / 1,52 PVB / 12 TVG	9 Punkthalter

2.1.2 Auflagerprofile der S-Systeme

Die Auflagerprofile der S-Systeme müssen aus Silikon, EPDM oder Gummi bestehen. Sie müssen dauerelastisch sein und eine Shore-A-Härte von 60-80 aufweisen. Die Auflagerprofile müssen mindestens 30 mm breit und zwischen 5 mm und 10 mm dick sein.

2.1.3 Punkthalter der PT-Systeme

Alle Metallteile des Punkthalters müssen aus nichtrostendem Stahl, Werkstoffnummer 1.4404 gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen" bestehen. Die elastische Zwischenschicht der Punkthalter muss aus EPDM mit einer Shore-A-Härte von 70 bestehen. Die konische Kontakthülse muss aus dem Werkstoff Polyoximethylen (POM C) DIN EN ISO 1043-1:2000-01 bestehen. Aufbau, Abmessungen und Materialien müssen der Anlage 3 und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Detailangaben entsprechen.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die TVG-Platten sind entsprechend den Angaben in den Abschnitten 2.1.1.2 und 2.1.1.3 herzustellen.

Das Verbundsicherheitsglas (VSG) nach Abschnitt 2.1.1.4 ist nach Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2003/1 zu verarbeiten.

Die Punkthalter sind werksmäßig herzustellen und müssen den in Abschnitt 2.1.3 genannten Eigenschaften entsprechen.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Der Transport der Glaselemente darf nur mit geeigneten Transporthilfen durchgeführt werden, die eine Verletzung der Glaskanten ausschließen. Bei Zwischenlagerung an der Baustelle sind geeignete Unterlagen zum Schutz der Glaskanten vorzusehen.

2.2.3 Kennzeichnung

Die VSG-Platten der S-Systeme sind im Eckbereich dauerhaft sichtbar mit der Bezeichnung "SGG LITE-FLOOR S Z-70.6-90" zu kennzeichnen.

Die VSG-Platten der PT-Systeme sind im Eckbereich dauerhaft sichtbar mit der Bezeichnung "SGG LITE-FLOOR PT Z-70.6-90" zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung der einzelnen Platten des Verbunds, wie sie in der Zulassung Nr. Z-70.3-68 geregelt ist, darf entfallen.

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

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der TVG-Platten nach Abschnitt 2.1.1.2 und 2.1.1.3 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung der TVG-Herstellung einschließlich einer Erstprüfung der TVG-Platten nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der TVG-Platten eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der VSG-Platten nach Abschnitt 2.1.1.4 muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers, auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle erfolgen. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist vom Hersteller eine Kopie des Erstprüfberichtes zur Kenntnis zu geben.

(3) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Metallteile der Punkthalter nach Abschnitt 2.1.3 mit den Bestimmungen dieser 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.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

2.3.2.1 Allgemeines

In jedem Herstellwerk der Punkthalter, der TVG-Platten und der VSG-Platten 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 der Komponenten der begehbaren Verglasung SGG LITE-FLOOR muss dabei mindestens die in den Abschnitten 2.3.2.2 bis 2.3.2.6 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

2.3.2.2 Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile

Vor der Verarbeitung der benötigten Ausgangsmaterialien und Bestandteile nach Abschnitt 2.1 muss die Übereinstimmung der relevanten Produkteigenschaften mit den entsprechenden Normen durch Überprüfung des jeweils erforderlichen Übereinstimmungsnachweises festgestellt werden.

Kontrolle und Prüfungen der Glasplatten durch den Hersteller:

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Die in Abschnitt 2.1.1.1 bis 2.1.1.3 geforderten Abmessungen, Kantenbeschaffenheit und die Bohrlöcher sind regelmäßig zu überprüfen.

- Die Übereinstimmung der Angaben in den Übereinstimmungsnachweisen mit den Angaben in Abschnitt 2.1.1.1 bis 2.1.1.3 ist zu überprüfen

2.3.2.3 Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung von TVG für jeden Vorspannofen durchzuführen sind:

Die TVG Platten nach Abschnitt 2.1.1.2 und 2.1.1.3 sind während der Herstellung nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-70.3-68 zu kontrollieren und zu prüfen.

2.3.2.4 Für die Kontrollen und Prüfungen, die im Rahmen der Herstellung von VSG durchzuführen sind, gelten die gleichen Anforderungen wie für VSG gemäß Bauregelliste A Teil 1 lfd. Nr. 11.8 Ausgabe 2003/1.

2.3.2.5 Kontrollen und Prüfungen, die im Rahmen der Herstellung der Punkthalter durchzuführen sind

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

- Für die Metallteile gelten die Anforderungen zur werkseigenen Produktionskontrolle gemäß der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-30.3-6 "Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen".
- Die im Abschnitt 2.1.2 geforderten Abmessungen sind für jeden Punkthaltertyp regelmäßig zu überprüfen.
- Die Oberflächenbeschaffenheit der Metallteile ist durch Sichtkontrollen zu prüfen.
- Der Nachweis der im Abschnitt 2.1.3 geforderten Werkstoffeigenschaften ist für jeden Punkthaltertyp eines Fertigungsloses durch ein Abnahmeprüfzeugnis "3.1.B" nach DIN EN 10 204 zu belegen. Die Übereinstimmung der Angaben in dem Abnahmeprüfzeugnis mit den Angaben in Abschnitt 2.1.3 ist zu überprüfen.

2.3.2.6 Objektdokumentation

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

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Ofenparameter für die Herstellung von TVG
- 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 im Falle der TVG-Platten und der Punkthalter 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, dürfen nicht verwechselt 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 der TVG-Herstellung

Die Fremdüberwachung der TVG-Herstellung erfolgt nach Bedingungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-70.3-68.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Entwurf

3.1.1 Unterkonstruktion

Für jede einzelne VSG-Platte müssen die vertikalen und horizontalen Auflagerreaktionen (z.B. Sichern gegen Verrutschen) von der Unterkonstruktion aufgenommen werden können. Die Metallkonstruktion zur Lagerung der linienförmig gelagerten Verglasungen und die tragende Unterkonstruktion sind nach Technischen Baubestimmungen zu bemessen und auszuführen.

Die Auflagerung der Glasplatten muss zwängungsarm erfolgen.

Die allseitige Auflagerung für die vierseitig linienförmig gelagerten begehbaren Verglasung ist nach den "Technischen Regeln für die Verwendung von linienförmig gelagerten Verglasungen" (TRLV) Fassung September 1998 auszuführen. Abweichend von den TRLV muss die Auflagerbreite bei der linienförmig gelagerten Verglasung mindestens 30 mm betragen.

Bei der konstruktiven Gestaltung der Details zum Anschluss der Punkthalter an die Unterkonstruktion sind Möglichkeiten zum Ausgleich von Montagetoleranzen vorzusehen. Die Größe der vorzuhaltenden Ausgleichsmöglichkeiten richtet sich nach den konstruktiven Gegebenheiten der Unterkonstruktion und den Abmessungen der Glasplatten.

3.1.2 Glasplatten

Kontakt zwischen Glas und anderen harten Materialien ist dauerhaft auszuschließen.

Die Breite der seitlichen Fugen muss mindestens 8 mm betragen (siehe auch Anlage 1).

Sofern eine Versiegelung der Fuge vorgesehen wird, sind geeignete Dichtstoffe zu verwenden. Die Gebrauchsanweisung des Dichtstoffherstellers ist zu beachten.

Die Verglasungen dürfen, außer zur Befestigung von Glashaltern, nicht durch Bohrungen oder sonstige Ausnehmungen geschwächt werden.

3.2 Bemessung

Für die in den Anlagen 2, 4, 5 und 6 enthaltenen Abmessungen und Auflagerbedingungen der Glassysteme sind die Tragfähigkeit, die Stossicherheit und die Resttragfähigkeit der Verglasungen nachgewiesen.

Es dürfen keine horizontalen und vertikalen Kräfte aus der Unterkonstruktion in die Glasplatten eingeleitet werden.

Bei allseitig linienförmiger Randlagerung darf von der Rechteckform abgewichen werden, wenn der Bemessung das umschreibende Rechteck zugrunde gelegt wird. Einspringende Ecken sind nicht zulässig.

3.3 Brandschutz

3.3.1 Die begehbare Verglasung SGG LITE-FLOOR besteht im Wesentlichen aus nichtbrennbaren Stoffen.

3.3.2 Die Feuerwiderstandsdauer kann nur für die Gesamtkonstruktion bewertet werden und ist, sofern bauaufsichtlich gefordert, gesondert nachzuweisen.

4 Bestimmungen für die Montage

Vor Einbau sind alle Glasplatten auf Risse zu überprüfen. Nach der Montage der VSG-Platten ist diese Überprüfung stichprobenartig auch auf den montierten Zustand auszudehnen. Beschädigte Platten sind umgehend auszutauschen.

Die Platten sind zwängungsarm in der tragenden Konstruktion zu montieren.

Die Auflagerflächen der Verglasung dürfen bei der Montage nicht verschmutzt sein. Die begehbare Verglasung ist mit mechanischen Mitteln gegen seitliches Verrutschen zu sichern, z.B. durch Klotzung.

Die Montage ist nur von Fachleuten auszuführen. Die Montage ist entsprechend der Montageanleitung des Antragstellers auszuführen.

5 Bestimmungen für die Wartung

Platten der begehbaren Verglasung SGG LITE FLOOR, die Defekte aufweisen, z.B. Risse, dürfen nicht belastet werden. Sie sind unverzüglich abzusperren oder tragfähig abzudecken und/oder zu unterstützen. Im Falle eines Austausches beschädigter oder zerstörter Platten ist darauf zu achten, dass ausschließlich VSG-Verglasungen verwendet werden, die den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die Verschraubungen an den Punkthaltern sind in angemessenen Intervallen zu überprüfen und bei Bedarf wieder zu fixieren.

Prof. Dr.-Ing. Bossenmayer

Beglaubigt