

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

05.03.2018

Geschäftszeichen:

I 36-1.14.9-46/14

Zulassungsnummer:

Z-14.9-734

Geltungsdauer

vom: **5. März 2018**

bis: **5. März 2023**

Antragsteller:

Colt International GmbH

Briener Straße 186

47533 Kleve

Zulassungsgegenstand:

Absturzsicherung Colt PA-Safe

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst zehn Seiten und 46 Anlagen.

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes 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 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungsstelle 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.
- 8 Dieser Bescheid beinhaltet zugleich eine allgemeine Bauartgenehmigung. Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Zulassungsgegenstand ist die Herstellung und die Verwendung von Colt-PA-Safe SE und Colt-PA-Safe ER / EL Anschlagereinrichtungen zur Sicherung von Personen gegen Absturz zur Verwendung an Aufsatzkränzen von Lichtkuppeln, Sockel- und Zargenkonstruktionen von Lichtbändern und Rauch-Wärmeabzugsanlagen nach Anlagen 2.1 bis 2.3 (Unterkonstruktionen für Lichtbänder oder Lüftungsgeräte) aus kaltgeformten Profilen nach DIN EN 1993-1-3¹ in Verbindung mit dem nationalen Anhang DIN EN 1993-1-3/NA². Eine Übersicht der verschiedenen Anschlagereinrichtungen ist Tabelle 1 zu entnehmen.

Tabelle 1 - Anschlagereinrichtung und Unterkonstruktion

Anschlagereinrichtung	Verwendung	maximale Anzahl Benutzer	Ausführungsdetails/ Unterkonstruktionen
PA-Safe SE	Einzelanschlagpunkt	1	Anlage 1.1 Anlagen 3.1 bis 8.2, Anlagen 12.1 bis 22.2
PA-Safe ER / PA-Safe EL	Einzelanschlagpunkt	1	Anlage 1.2 Anlagen 9.1 bis 11.2

Die Anschlagereinrichtungen dienen lediglich als Sicherung im Falle eines Absturzes von Personen, sie dürfen ansonsten nicht belastet werden. Die Anschlagereinrichtungen dürfen nur auf den beschriebenen Unterkonstruktionen eingesetzt werden.

Die Anschlagereinrichtungen sind nicht zur Überkopf-, Decken- und Wandmontage vorgesehen und dürfen nur auf den in den Anlagen beschriebenen Unterkonstruktionen eingesetzt werden.

Die Tragsicherheit sowie bauphysikalische und brandschutztechnische Eigenschaften der Zargenkonstruktion als Ganzes sind nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Für die Tragsicherheitsweise der Zargenkonstruktion sind die Technischen Baubestimmungen zu beachten.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Technische Lieferbedingungen

Für die Erzeugnisse zur Herstellung der Colt-PA-Safe Anschlagereinrichtungen gelten die technischen Lieferbedingungen nach DIN EN 10088-2³ und DIN EN 10088-4⁴.

Die Erzeugnisse sind mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204⁵ zu liefern.

1	DIN EN 1993-1-3:2010-12	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten – Teil 1-3: Allgemeine Regeln – Ergänzende Regeln für kaltgeformte Bauteile und Bleche
2	DIN EN 1993-1-3/NA:2017-05	Nationaler Anhang – National festgelegte Parameter – Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten – Teil 1-3: Allgemeine Regeln – Ergänzende Regeln für kaltgeformte dünnwandige Bauteile und Bleche
3	DIN EN 10088-2:2014-12	Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Verwendung
4	DIN EN 10088-4:2014-12	Nichtrostende Stähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für das Bauwesen
5	DIN EN 10204:2005-01	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

2.1.2 Werkstoffe

Die Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen werden aus nichtrostendem Stahl der Werkstoffnummer 1.4301 hergestellt. Die Befestigung an den Zargen erfolgt über Bohrschrauben JT3-6-5,5x35 nach ETA-10/0200⁶. Detailangaben sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Die Zargenkonstruktion wird aus Stahl S320GD+Z275 nach DIN EN 10346⁷ hergestellt und ist nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung.

2.1.3 Abmessungen

Es gelten die Angaben in den Anlagen 1.1 und 1.2 und die beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben.

2.1.4 Korrosionsschutz

Für lastabtragende Bauteile aus nichtrostenden Stählen gelten die Anforderungen nach DIN EN 1993-1-4⁸ in Verbindung mit dem nationalen Anhang DIN EN 1993-1-4/NA⁹.

Für lastabtragende Bauteile aus Stahl gelten die Anforderungen nach DIN EN 1090-2¹⁰, Abschnitt 10 und DIN 55634¹¹.

Das Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen dürfen nur im Bereich der Korrosionsbeständigkeitsklasse (CRC) II verwendet werden.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Soweit im Folgenden nichts anderes festgelegt ist, gelten für die Herstellung der Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen die Anforderungen nach DIN EN 1090-2¹⁰. Zusätzlich gelten für Bauteile aus nichtrostenden Stählen sowie für Verbindungen von Baustählen mit nichtrostenden Stählen die Anforderungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6¹².

Die Fertigung der Aufsatzkränze von Lichtkuppeln, Sockel- und Zargenkonstruktionen von Lichtbändern und Rauch-Wärmeabzugsanlagen darf nur von Betrieben ausgeführt werden, die über ein gültiges Zertifikat nach DIN EN 1090-1¹³ für die Ausführungsklasse (EXC2) verfügen.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen müssen korrosionsschutz- und werkstoffgerecht verpackt, transportiert und gelagert werden.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen, die Verpackungen oder die Lieferscheine müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden.

6	ETA-10/0200	Befestigungsschrauben JA, JB, JT, JZ und JF
7	DIN EN 10346:2015-10	Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen – Technische Lieferbedingungen
8	DIN EN 1993-1-4:2015-10	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-4: Allgemeine Bemessungsregeln - Ergänzende Regeln zur Anwendung von nichtrostenden Stählen
9	DIN EN 1993-1-4/NA:2017-01	nationaler Anhang EC 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-4
10	DIN EN 1090-2:2011-10	Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken - Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken
11	DIN 55634:2010-04	Beschichtungsstoffe und Überzüge – Korrosionsschutz von tragenden dünnwandigen Bauteilen aus Stahl
12	Z-30.3-6	Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen
13	DIN EN 1090-1:2012-02	Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken – Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-14.9-734

Seite 5 von 10 | 5. März 2018

Die Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen sind mindestens mit "Z-14.9-734" dauerhaft zu beschriften. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung**2.3.1 Allgemeines**

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Bauprodukte nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, 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 Anschlageinrichtungen und Falzklemmen den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

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

- Die im Abschnitt 2.1 geforderten Abmessungen sind regelmäßig zu überprüfen.
- Die im Abschnitt 2.1 geforderten Werkstoffeigenschaften des Ausgangsmaterials zur Herstellung der Anschlageinrichtungen sind bei jeder Charge durch Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 nach DIN EN 10204⁵ zu belegen. Die Übereinstimmung der Angaben im Abnahmeprüfzeugnis 3.1 mit den Anforderungen in Abschnitt 2.1 ist zu überprüfen.
- Bezüglich der Anforderungen an die Fertigungsbetriebe hinsichtlich Herstellerqualifikation gelten die Anforderungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6¹².
- Durch Sichtprüfungen ist die ordnungsgemäße Ausführung sämtlicher Colt-PA-Safe Anschlageinrichtungen zu prüfen.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle sind die beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Anforderungen maßgebend.

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 soweit zutreffend 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, der anerkannten Stelle 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 verwendet werden und sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen sind. 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 zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind stichprobenartige Prüfungen und eine Erstprüfung der Bauprodukte durchzuführen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Stelle. Vorhandene Prüfergebnisse aus dem Zulassungsverfahren sind als Erstprüfung mit heranzuziehen.

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 die Anwendung des Zulassungsgegenstandes

3.1 Allgemeines

Die Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung kann entsprechend DIN 4426¹⁴ Abschnitt 4.5 als Anschlageneinrichtung für persönliche Schutzausrüstungen gegen Absturz verwendet werden.

Soweit im Folgenden nichts anderes festgelegt ist, gelten die Anforderungen nach DIN 4426¹⁴.

Die Verankerung des Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen darf nur mit Ejot Bohrschrauben, Typ: JT3-6-5,5x35 E16/2 nach ETA-10/0200⁶ erfolgen. Die Montageanweisung der ETA-10/0200⁶ ist zu beachten.

Die Montage von Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen darf nur direkt an Aufsatzkränzen von Lichtkuppeln, Sockel- und Zargenkonstruktionen von Lichtbändern und Rauch-Wärmeabzugsanlagen. erfolgen, wenn die Tragfähigkeit von deren Unterkonstruktion nach Technischen Baubestimmungen nachgewiesen ist.

Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen, deren Befestigung mit Ejot Bohrschrauben, Typ: JT3-6-5,5x35 E16/2 nach ETA-10/0200⁶ an Aufsatzkränzen von Lichtkuppeln, Sockel- und Zargenkonstruktionen von Lichtbändern und Rauch-Wärmeabzugsanlagen. sowie den Aufsatzkranz und die Sockel- und Zargenkonstruktion selbst.

Nicht enthalten sind die Befestigung von Sockel- und Zargenkonstruktionen sowie Aufsatzkränzen auf der Dachkonstruktion.

Die Befestigung muss den Angaben in den Anlagen dieser bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

¹⁴

DIN 4426:2017-01

Einrichtungen zur Instandhaltung baulicher Anlagen - Sicherheitstechnische Anforderungen an Arbeitsplätze und Verkehrswege - Planung und Ausführung

3.2 Bemessung

Die Tragfähigkeit der Zargenkonstruktion als Ganzes einschließlich deren Befestigung an der Unterkonstruktion ist in jedem Einzelfall nach Technischen Baubestimmungen nachzuweisen.

Bei Befestigung der Anschlagereinrichtung am Eck (Ausführungsvarianten nach Anlagen 3.1 bis 11.2) ist nachzuweisen, dass die folgenden Einwirkungen in die Unterkonstruktion eingeleitet werden können:

- Befestigung der Kopfzarge am Binder:

$$V_{Ed} = F_{Ed} = 9 \text{ kN}$$

- Befestigung der Zarge (Endauflager) am Binder:

$$N_{Ed} = F_{Ed} \cdot h_w / l_w = 9 \text{ kN} \cdot h_w / l_w$$

mit der Zargenhöhe h_w und der lichten Weite l_w der Lichtbandkonstruktion (entspricht Länge der Kopfzarge).

Es müssen jeweils beide Befestigungen nachgewiesen werden.

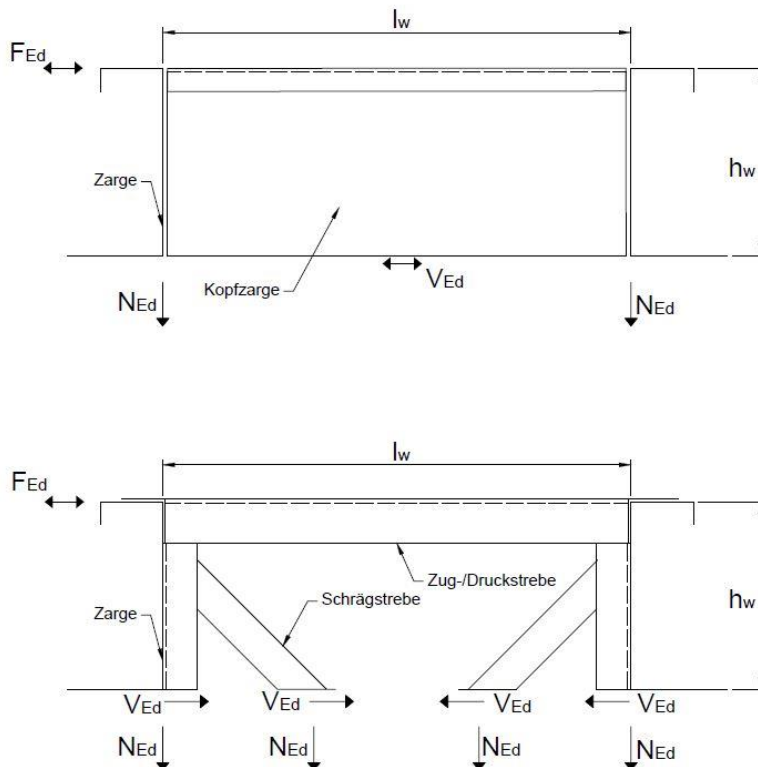


Abbildung 1 – statisches Modell für Ausführungsvariante Eckbefestigung

Bei Befestigung der Anschlagereinrichtung am Zwischen- oder Innenaufleger (Ausführungsvarianten nach Anlagen 12.1 bis 18.2) ist nachzuweisen, dass die folgenden Einwirkungen in die Unterkonstruktion eingeleitet werden können:

- Befestigung der Schrägstrebe am Binder:

$$N_{Ed} = F_{Ed} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm})) = 9 \text{ kN} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm}))$$

und

$$V_{Ed} = F_{Ed} \cdot (150 \text{ mm} / (h_w - 150 \text{ mm})) = 9 \text{ kN} \cdot (150 \text{ mm} / (h_w - 150 \text{ mm}))$$

mit der Zargenhöhe h_w und der lichten Weite l_w der Lichtbandkonstruktion (entspricht Länge der Kopfzarge).

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-14.9-734

Seite 8 von 10 | 5. März 2018

- Befestigung der Zarge (Zwischen- oder Innenaufleger) am Binder:
 $N_{Ed} = F_{Ed} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm})) = 9 \text{ kN} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm}))$
 und
 $V_{Ed} = F_{Ed} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm})) = 9 \text{ kN} \cdot (h_w / (h_w - 150 \text{ mm}))$
 mit der Zargenhöhe h_w und der lichten Weite l_w der Lichtbandkonstruktion (entspricht Länge der Kopfzarge).
 Es müssen jeweils beide Befestigungen nachgewiesen werden.

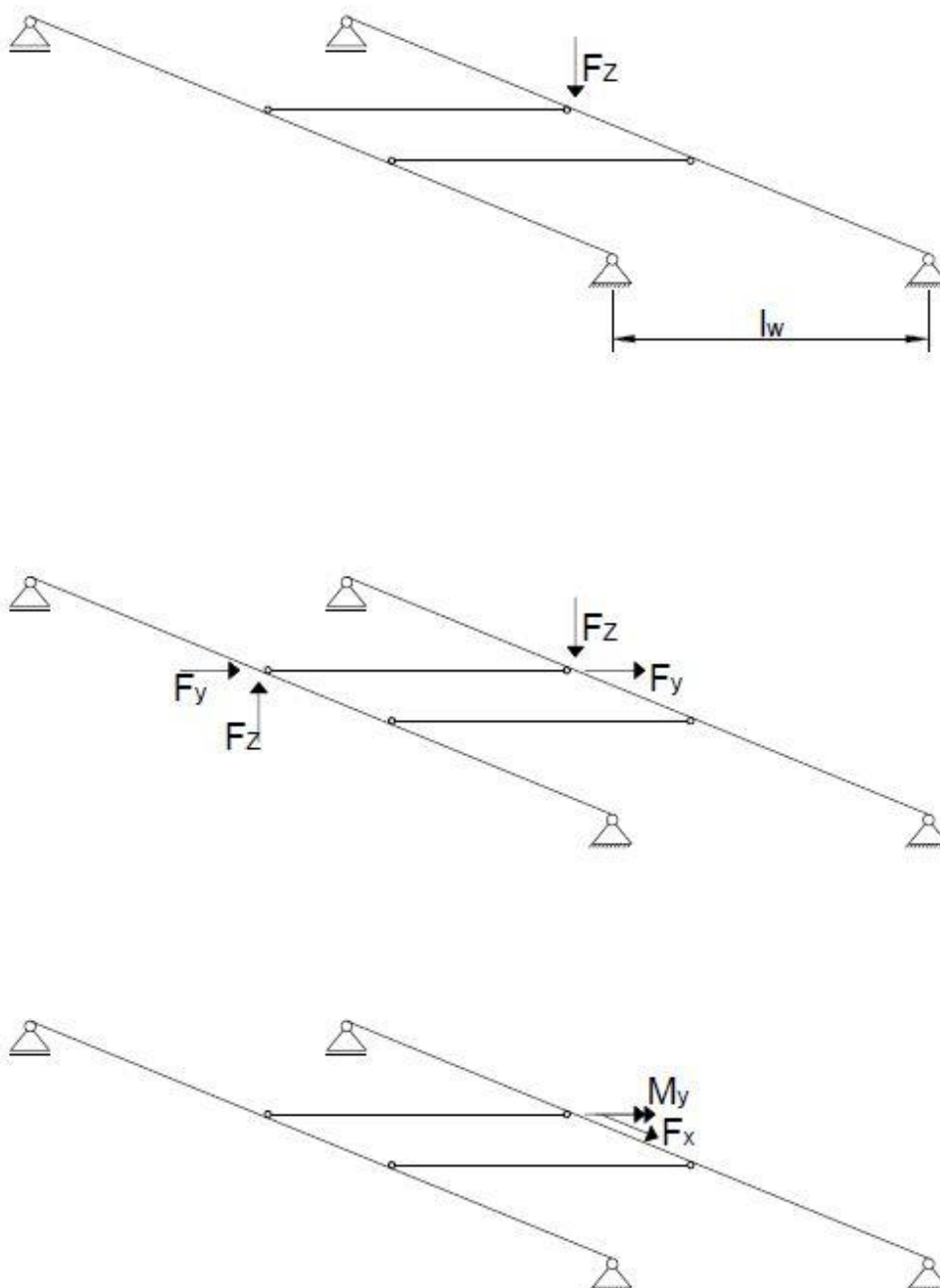


Abbildung 2 – statisches Modell für Ausführungsvariante Feldbefestigung

Bei Befestigung der Anschlageneinrichtung im Feld (Ausführungsvarianten nach Anlagen 19.1 bis 22.2) ist nachzuweisen, dass die folgenden Einwirkungen aufgenommen werden können:

- Sturz nach innen: Zarge als Einfeldträger mit Einzellast $F_z = F_{Ed} = 9 \text{ kN}$
- Sturz nach außen, rechtwinklig zur Spannrichtung der Zarge: Zarge als Einfeldträger mit Einzellast $F_z = F_{Ed} = F_{Ed} \cdot h_w / l_w = 9 \text{ kN} \cdot h_w / l_w$ und $F_y = F_{Ed} / 2 = 4,5 \text{ kN}$ mit der Zargenhöhe h_w und der lichten Weite l_w der Lichtbandkonstruktion (entspricht Länge der Kopfzarge).
- Sturz nach außen, parallel zur Spannrichtung der Zarge: Zarge als Einfeldträger mit Einzelmoment $M_y = F_{Ed} \cdot h_w = 9 \text{ kN} \cdot h$ und $F_x = F_{Ed} = 9 \text{ kN}$ mit der Zargenhöhe h_w .

Es müssen jeweils alle drei Einwirkungsrichtungen untersucht werden.

Die Unterkonstruktion der Zargenkonstruktion (Pfetten, Binder) ist nach Technischen Baubestimmungen zu bemessen.

Bei Montage von Anschlageneinrichtungen an bestehenden Zargenkonstruktionen muss sichergestellt sein, dass die vorhandene Unterkonstruktion den Vorgaben der Anlagen 3.1 bis 22.2 für die jeweilige Ausführungsvariante entspricht.

4 Bestimmungen für die Montage

Die Montage muss nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Montageanweisungen des Herstellers der Absturzsicherungen durch Firmen erfolgen, die die dazu erforderliche Erfahrung haben, es sei denn, es ist für eine Einweisung des Montagepersonals durch Fachkräfte von Firmen, die auf diesem Gebiet Erfahrung besitzen gesorgt.

Die Anschlageneinrichtung Typ Colt-PA-Safe SE ist mit 8 Stück Selbstbohrschrauben der Firma Ejot, Typ: JT3-6-5,5x35 E16/2 nach ETA-10/0200⁶ auf der Unterkonstruktion zu montieren.

Die Anschlageneinrichtung Typ Colt-PA-Safe ER & EL ist mit 12 Stück Selbstbohrschrauben der Firma Ejot, Typ: JT3-6-5,5x35 E16/2 nach ETA-10/0200⁶ auf der Unterkonstruktion zu montieren. Bei der Montage sind die Vorgaben der ETA-10/0200⁶ einzuhalten.

Die Übereinstimmung der Bauart mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist von der bauausführenden Firma zu bescheinigen.

Nach der Montage hat die Montagefirma die vollständig ausgefüllte und unterschriebene Montagedokumentation (siehe Muster Anlage 23) an den Bauherrn zu übergeben.

5 Bestimmungen für die Nutzung

Die in dieser Zulassung genannten Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen dürfen ausschließlich zur Sicherung von Personen gegen Absturz verwendet werden.

Vor jeder Nutzung sind die Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen auf festen Sitz und Unversehrtheit zu prüfen. Lose, verformte oder anderweitig beschädigte Anschlageneinrichtungen sind zu befestigen bzw. zu ersetzen.

Eine Überprüfung der am Bauwerk montierten Colt-PA-Safe Anschlageneinrichtungen kann durch Sichtprüfung, Kontrolle der Ejot-Verbindungsmitel und Rüttelprobe (mit der Hand) mit einer maximalen Last von 70 kg nach DIN EN 795¹⁵ Abschnitt 5.3.2 in axialer Richtung und in Querrichtung der Anschlageneinrichtung erfolgen. Eine Belastung zum Zwecke der Prüfung mit Prüflasten nach DIN EN 795¹⁵ Abschnitt 5.3.4 ist am Bauwerk nicht zulässig.

15

DIN EN 795:2012-10

Persönliche Absturzschutzausrüstung - Anschlageneinrichtungen

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

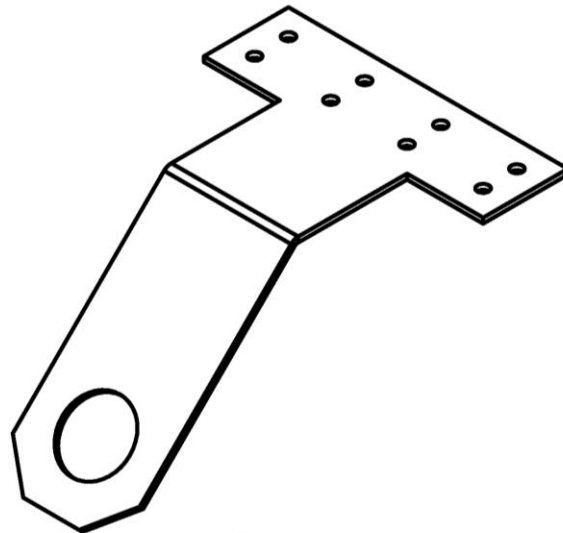
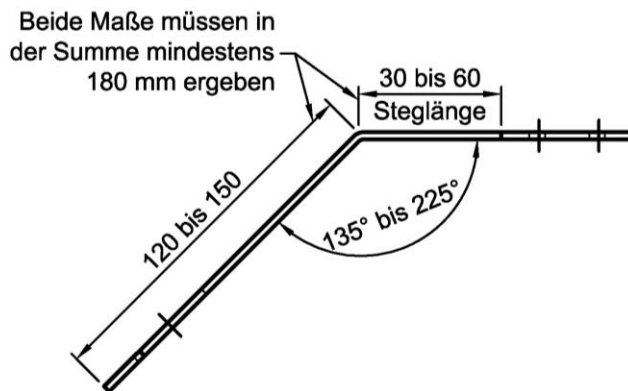
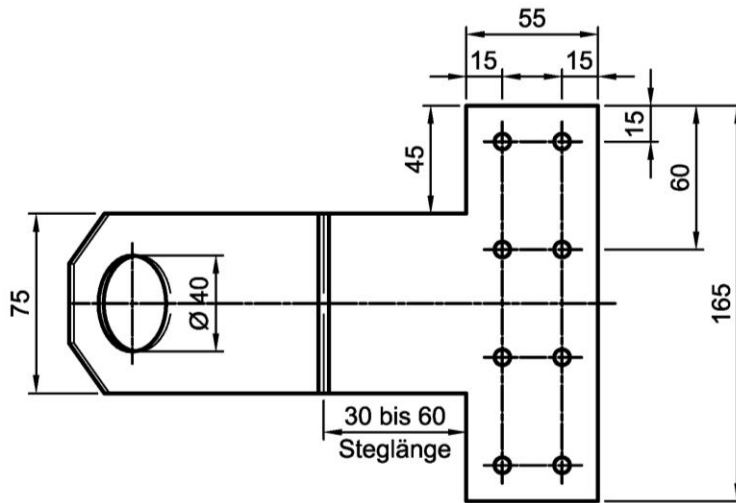
Nr. Z-14.9-734

Seite 10 von 10 | 5. März 2018

Ist die Colt-PA-Safe Anschlagleinrichtungen oder der Aufsatzkranz der Lichtkuppel, die Sockel- und Zargenkonstruktionen des Lichtbandes oder der Rauch-Wärmeabzugsanlage beschädigt oder durch Absturz beansprucht, so darf diese nicht mehr verwendet werden. In diesen Fällen sind die Colt-PA-Safe Anschlagleinrichtung und die Lichtkuppel, die Sockel- und Zargenkonstruktionen des Lichtbandes oder der Rauch-Wärmeabzugsanlage sowie deren Verankerung am Bauwerk unverzüglich durch einen sachkundigen erfahrenen Ingenieur zu überprüfen. Die Lichtkuppel, die Sockel- und Zargenkonstruktionen des Lichtbandes oder der Rauch-Wärmeabzugsanlage ist ggf. zu demontieren und vollständig auszutauschen.

Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt



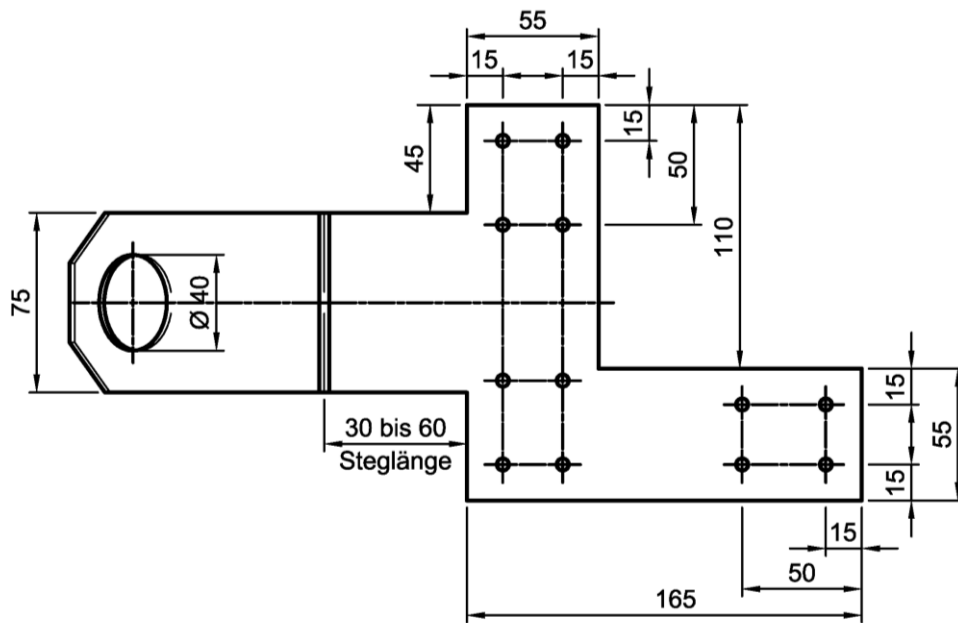
Die Abkantung des PA-Safes besteht aus einem flexiblen Winkel von 135° bis 225°. In allen folgenden Zeichnungen ist der PA-Safe grundsätzlich mit 135° Winkel dargestellt.

Werkstoff-Nr.: 1.4301
 Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 6,5 mm
 Nicht bemaßte Materialstärken: t = 3mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

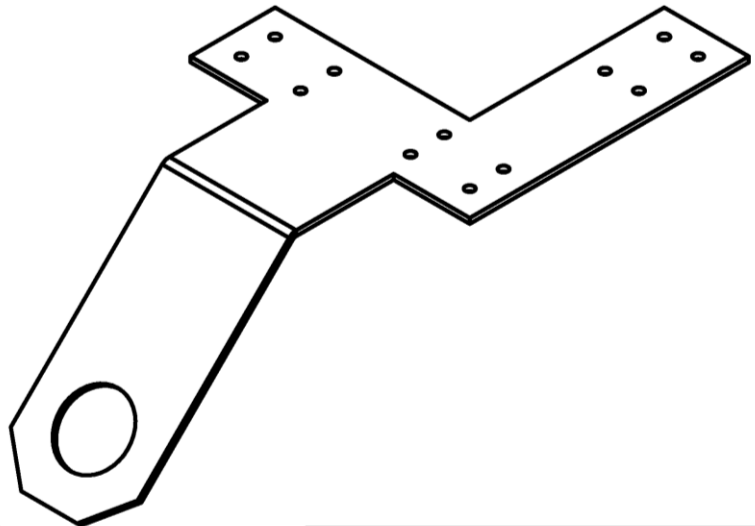
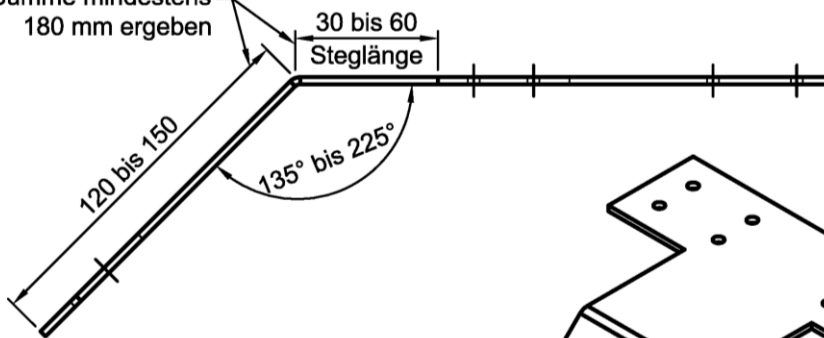
Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe SE

Anlage 1.1



Beide Maße müssen in der Summe mindestens 180 mm ergeben



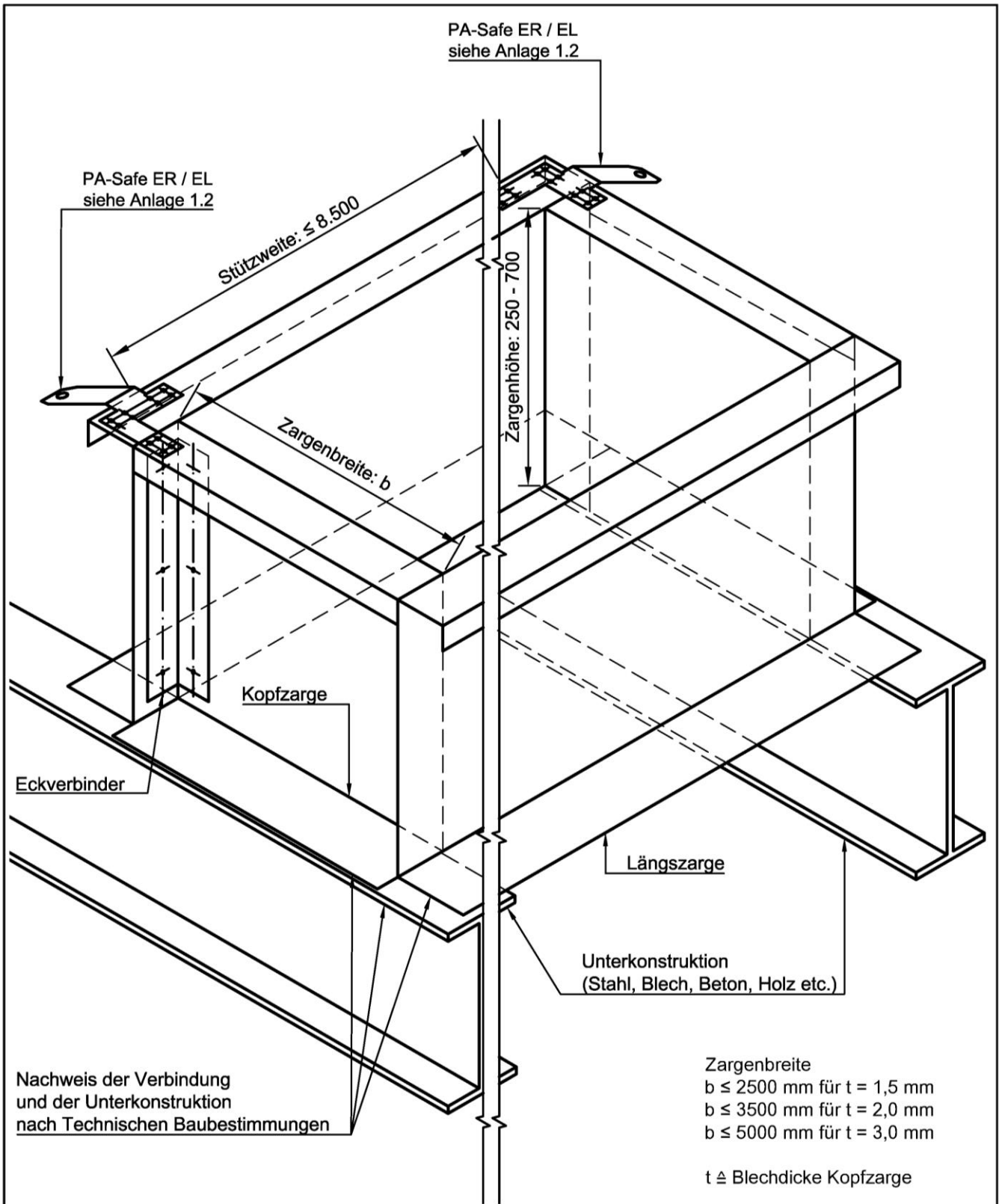
Die Abkantung des PA-Safes besteht aus einem flexiblen Winkel von 135° bis 225°. In allen folgenden Zeichnungen ist der PA-Safe grundsätzlich mit 135° Winkel dargestellt.

Werkstoff-Nr.: 1.4301
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 6,5 mm
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t = 3$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe ER & EL

Anlage 1.2

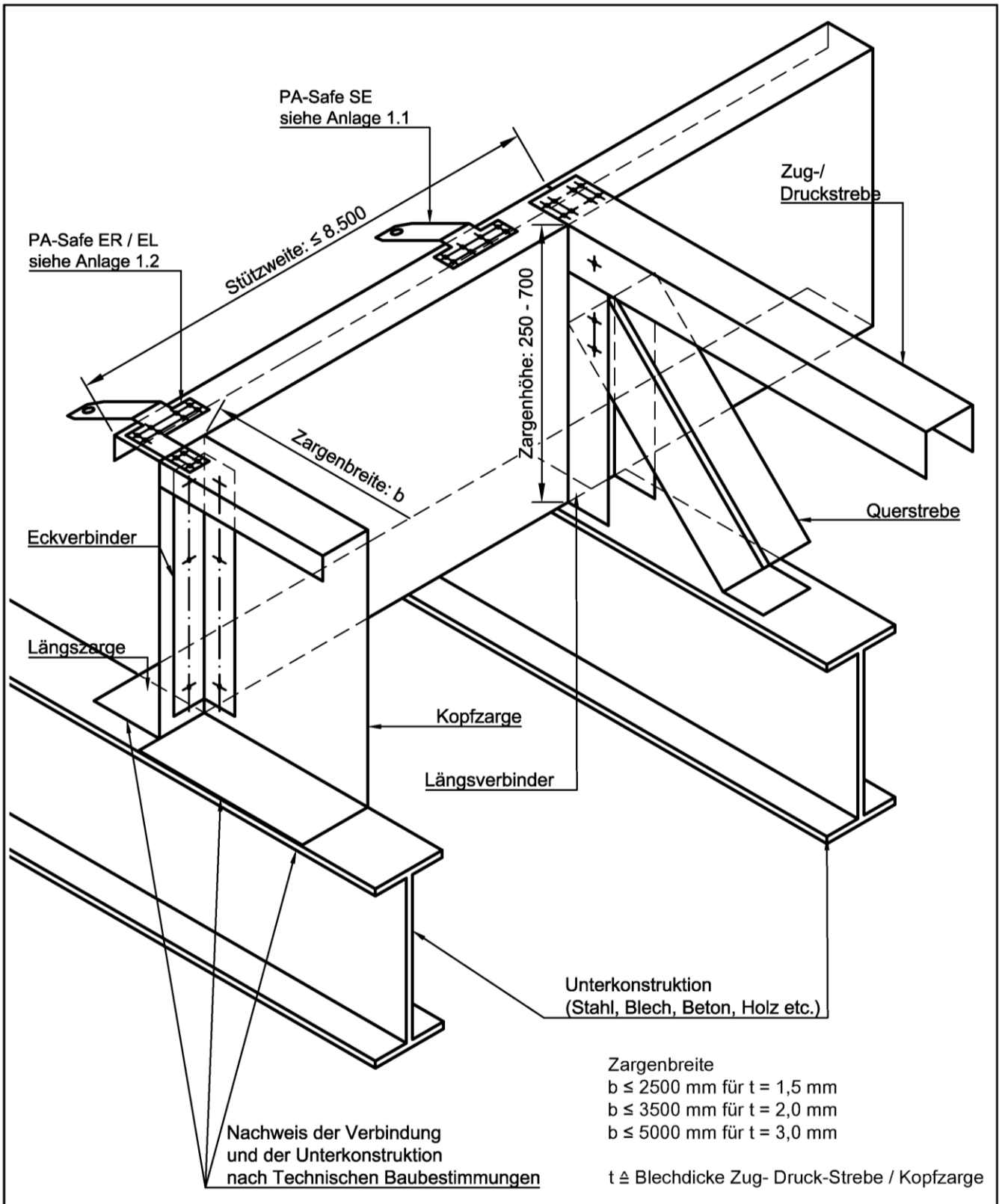


Anschlagpunkt PA-Safe

Ecke / Zarge senkrecht

Anlage 2.1

elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

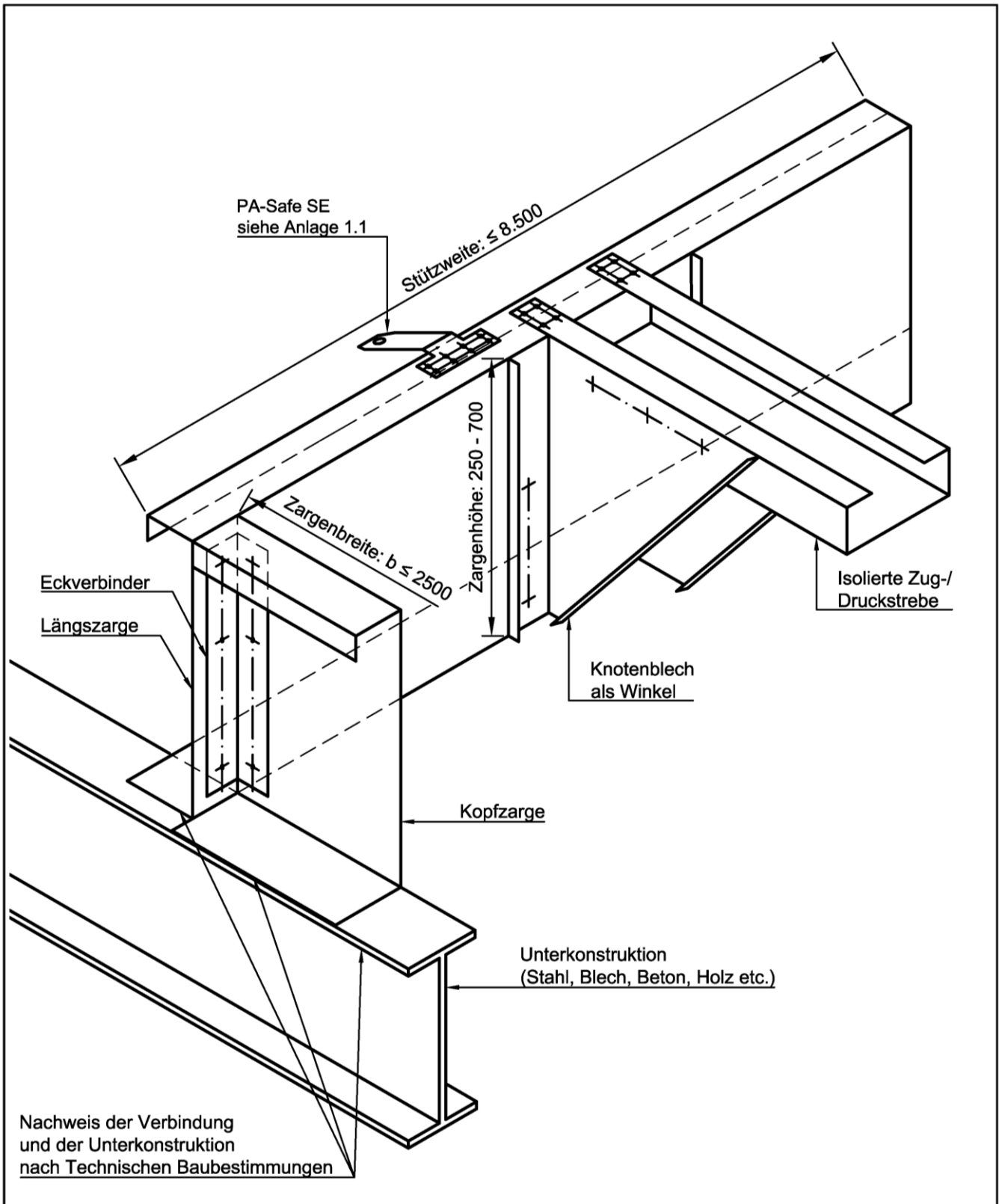


elektronische Kopie der abZ des dibt: Z-14.9-734

Anschlagpunkt PA-Safe

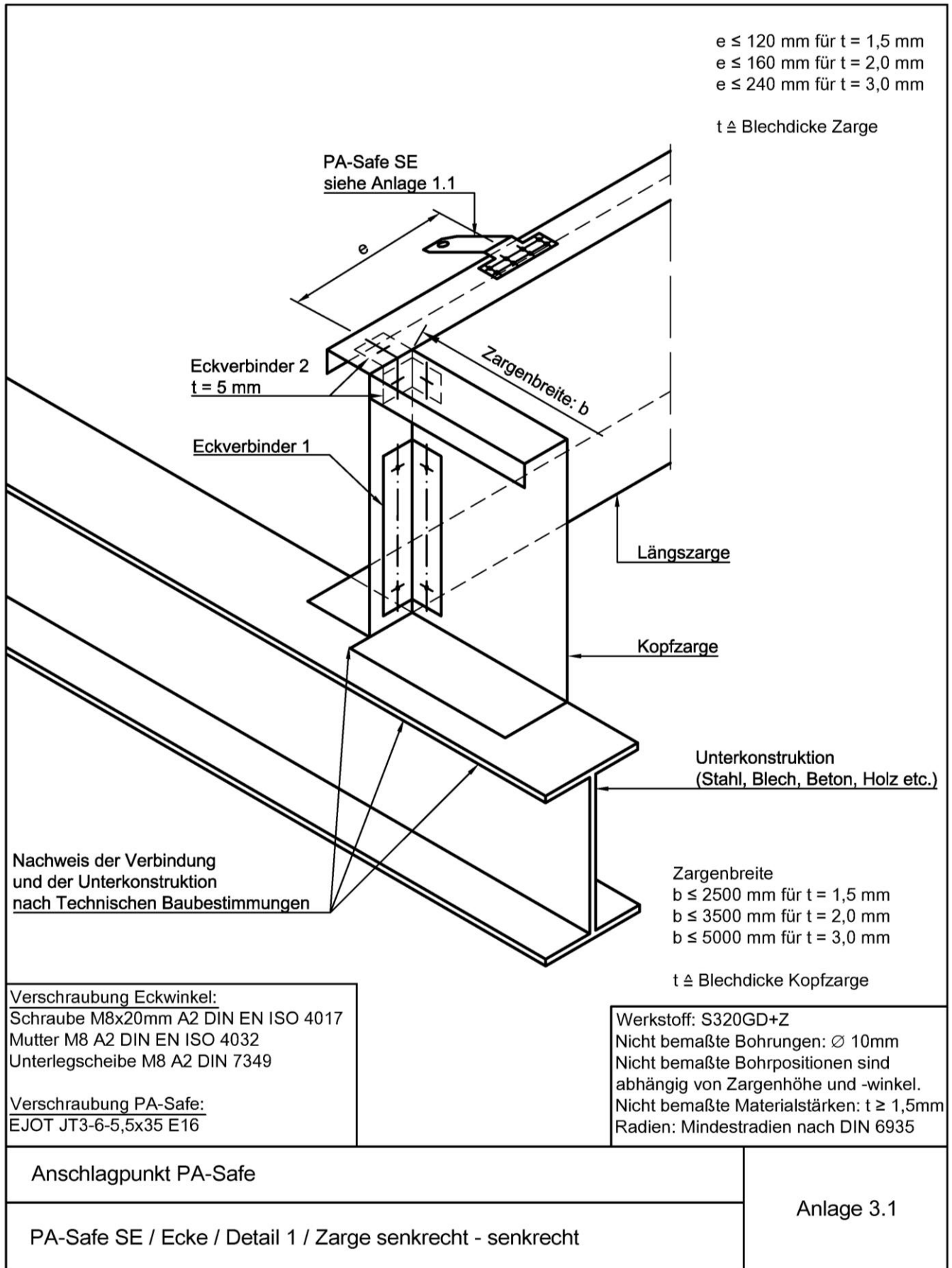
Ecke / Zargenstoß / Zarge senkrecht

Anlage 2.2



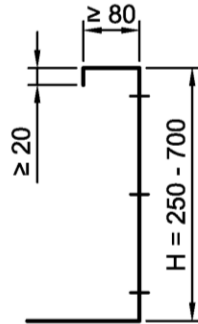
elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-14.9-734

Anschlagpunkt PA-Safe	Anlage 2.3
Ecke / Zargenfeld / Zarge senkrecht	

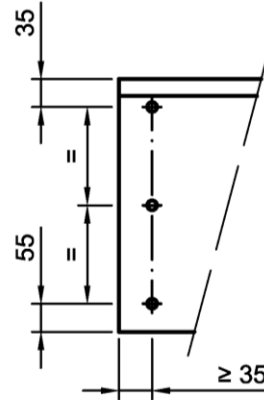


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

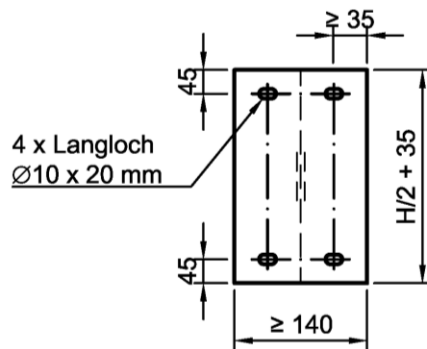
Schnitt Zarge



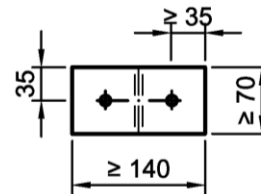
Ansicht Zarge



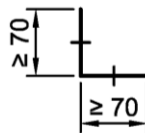
Abwicklung Eckverbinder 1



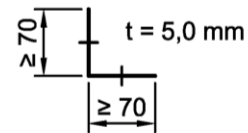
Abwicklung Eckverbinder 2



Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

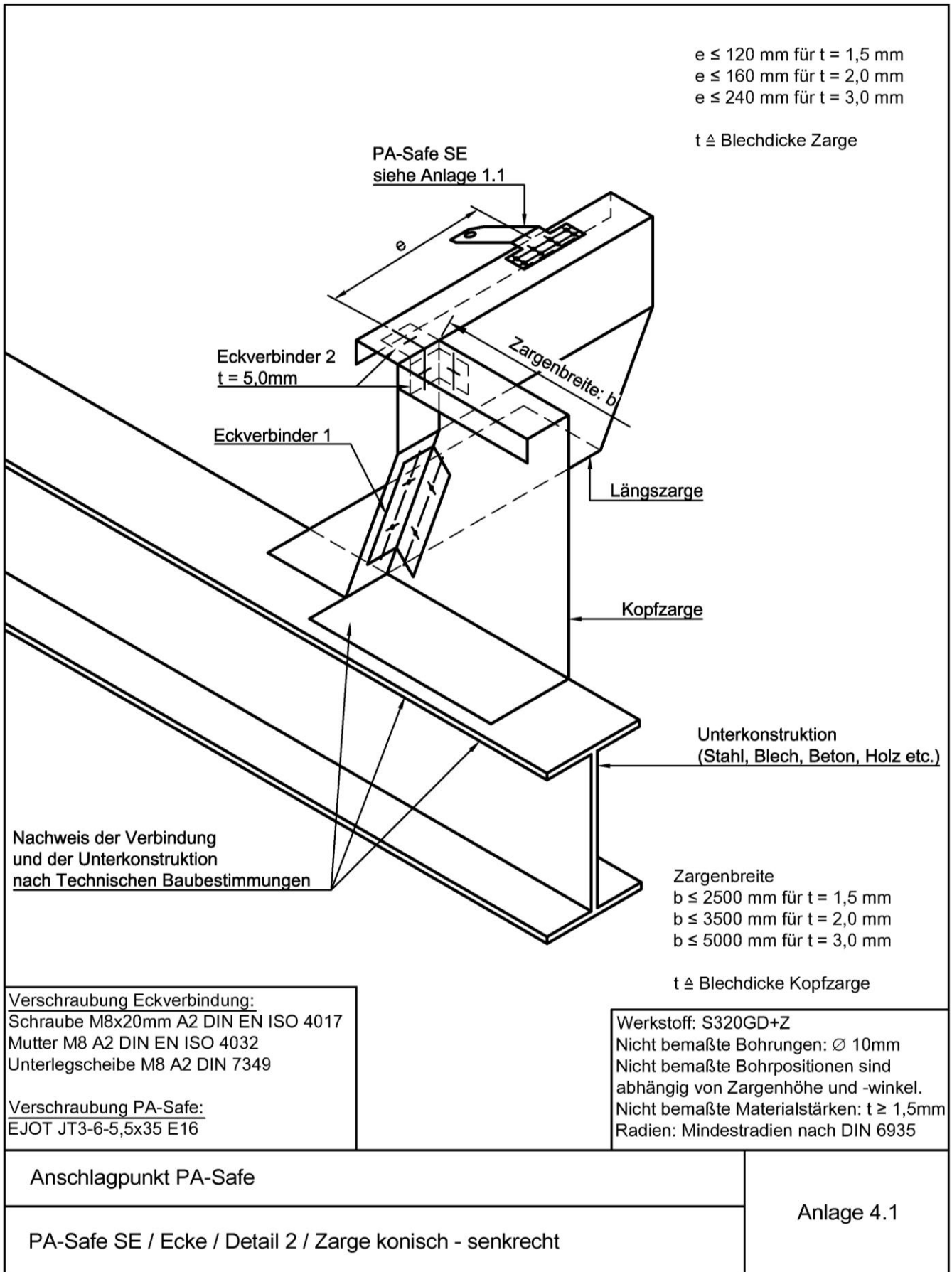
Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

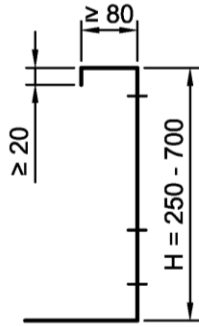
PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 1 / Zarge senkrecht - senkrecht

Anlage 3.2

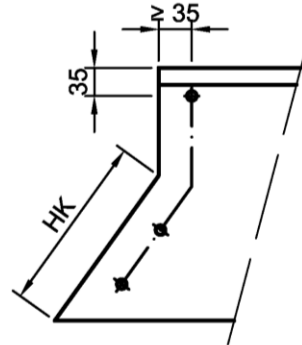


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

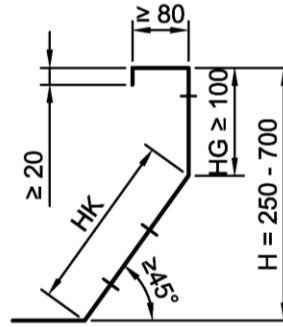
Schnitt
 Kopfzarge



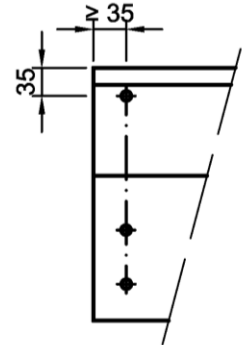
Ansicht
 Kopfzarge



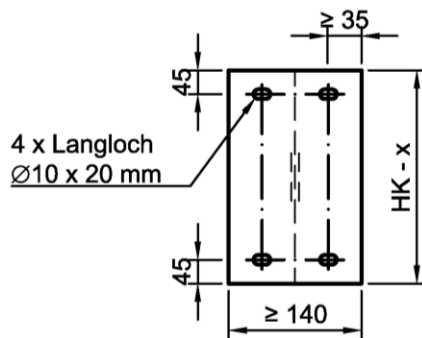
Schnitt
 Längszarge



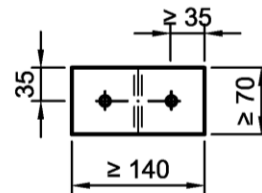
Ansicht
 Längszarge



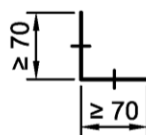
Abwicklung Eckverbinder 1



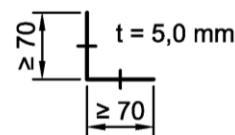
Abwicklung Eckverbinder 2



Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckverbindung:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

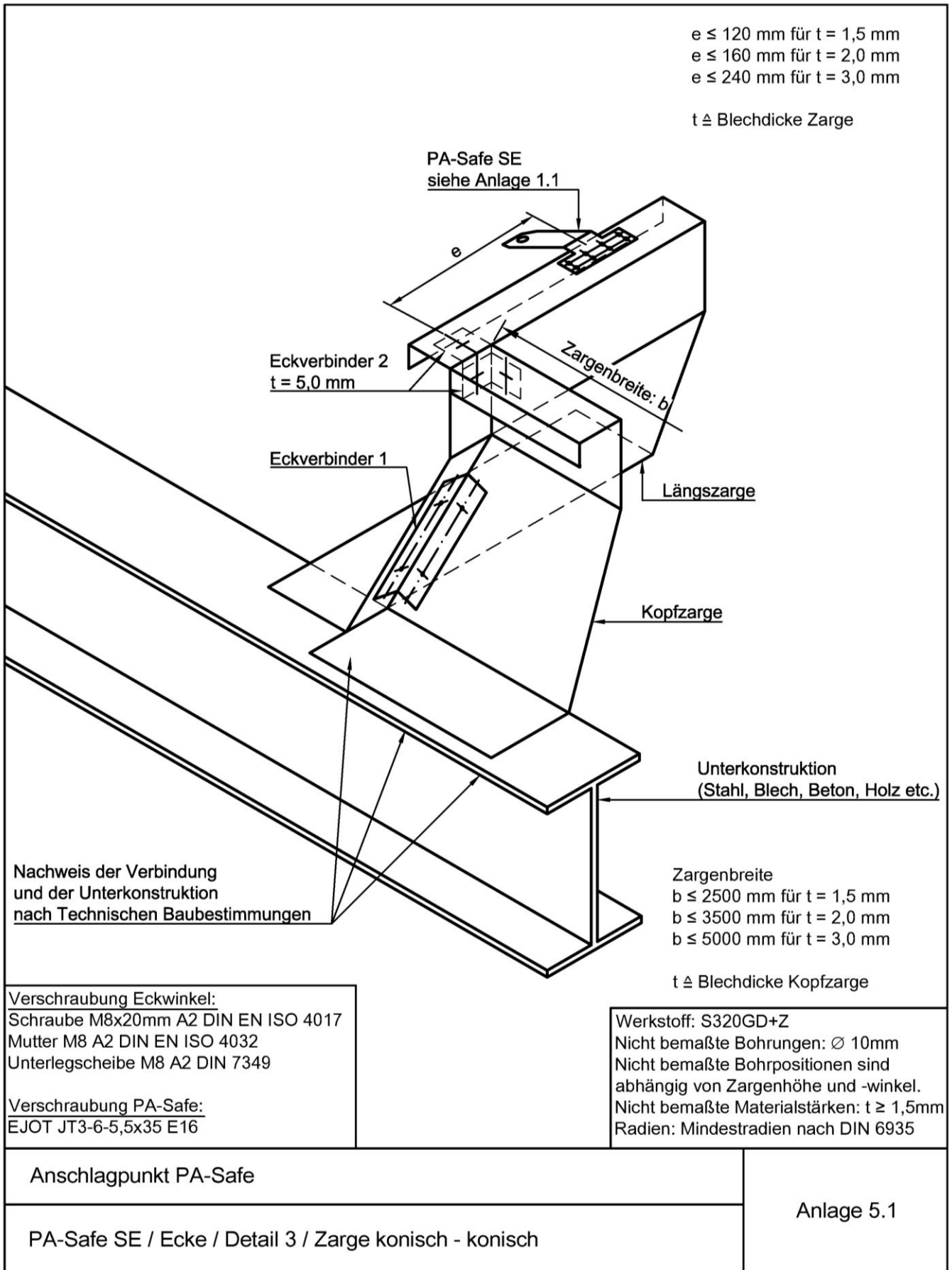
Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

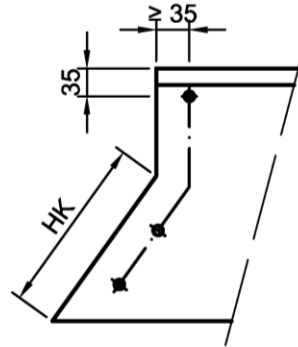
PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 2 / Zarge konisch - senkrecht

Anlage 4.2

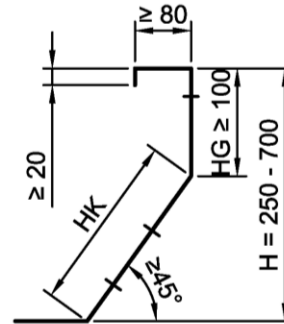


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

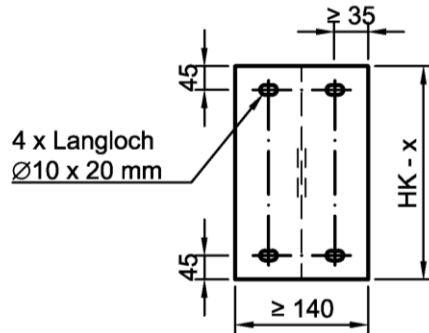
Ansicht Zarge



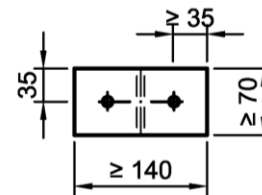
Schnitt Zarge



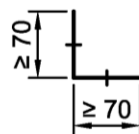
Abwicklung Eckverbinder 1



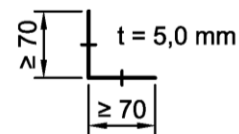
Abwicklung Eckverbinder 2



Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

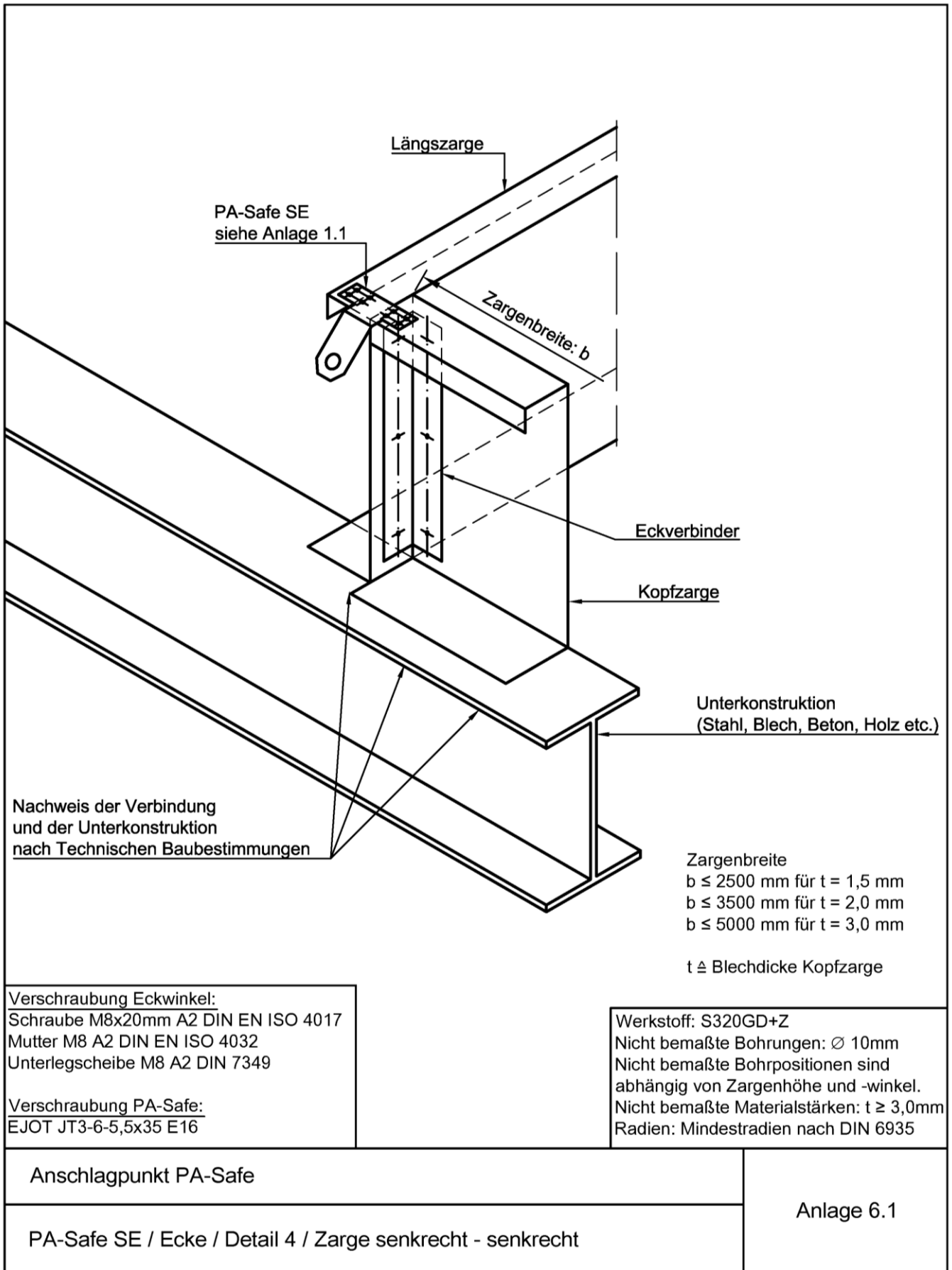
Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

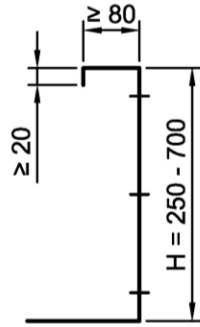
PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 3 / Zarge konisch - konisch

Anlage 5.2

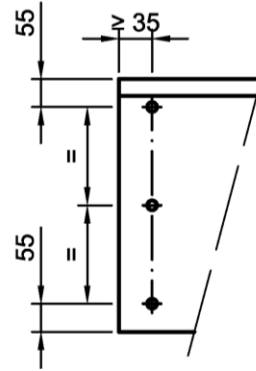


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

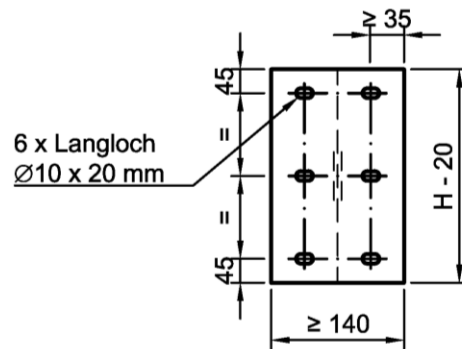
Schnitt Zarge



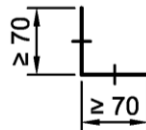
Ansicht Zarge



Abwicklung Eckverbinder



Schnitt Eckverbinder



Verschraubung Eckwinkel:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

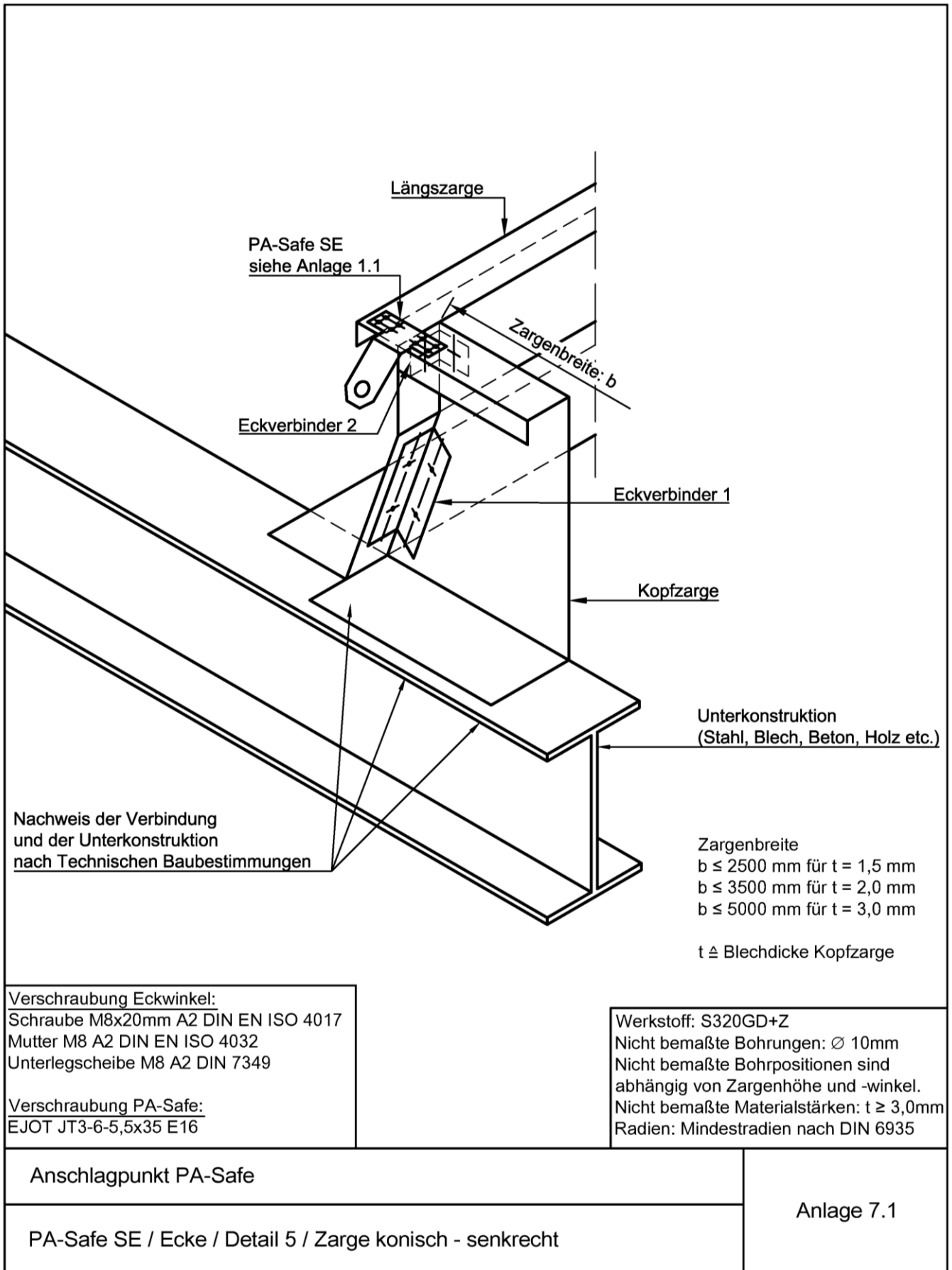
Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 3,0$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

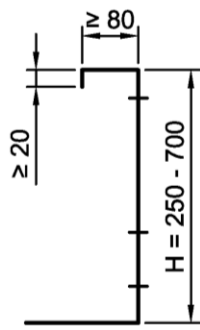
PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 4 / Zarge senkrecht - senkrecht

Anlage 6.2

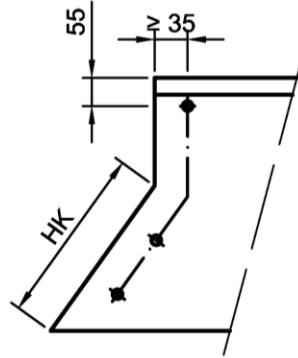


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

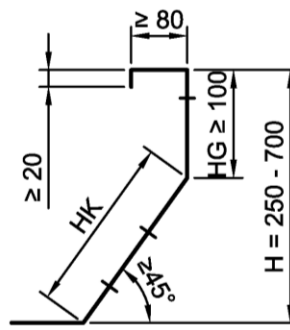
Schnitt
 Kopfzarge



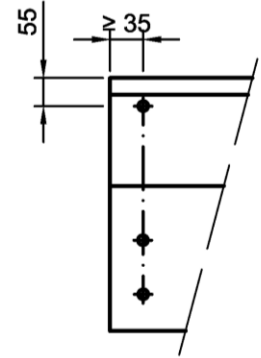
Ansicht
 Kopfzarge



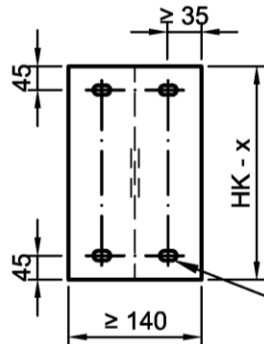
Schnitt
 Längszarge



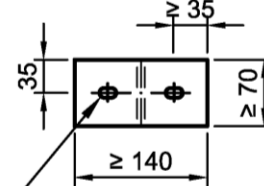
Ansicht
 Längszarge



Abwicklung Eckverbinder 1

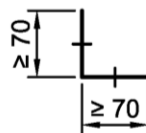


Abwicklung Eckverbinder 2

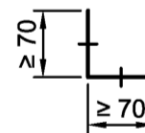


6 x Langloch
 Ø10 x 20 mm

Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:

EJOT JT3-6-5,5x35 E16

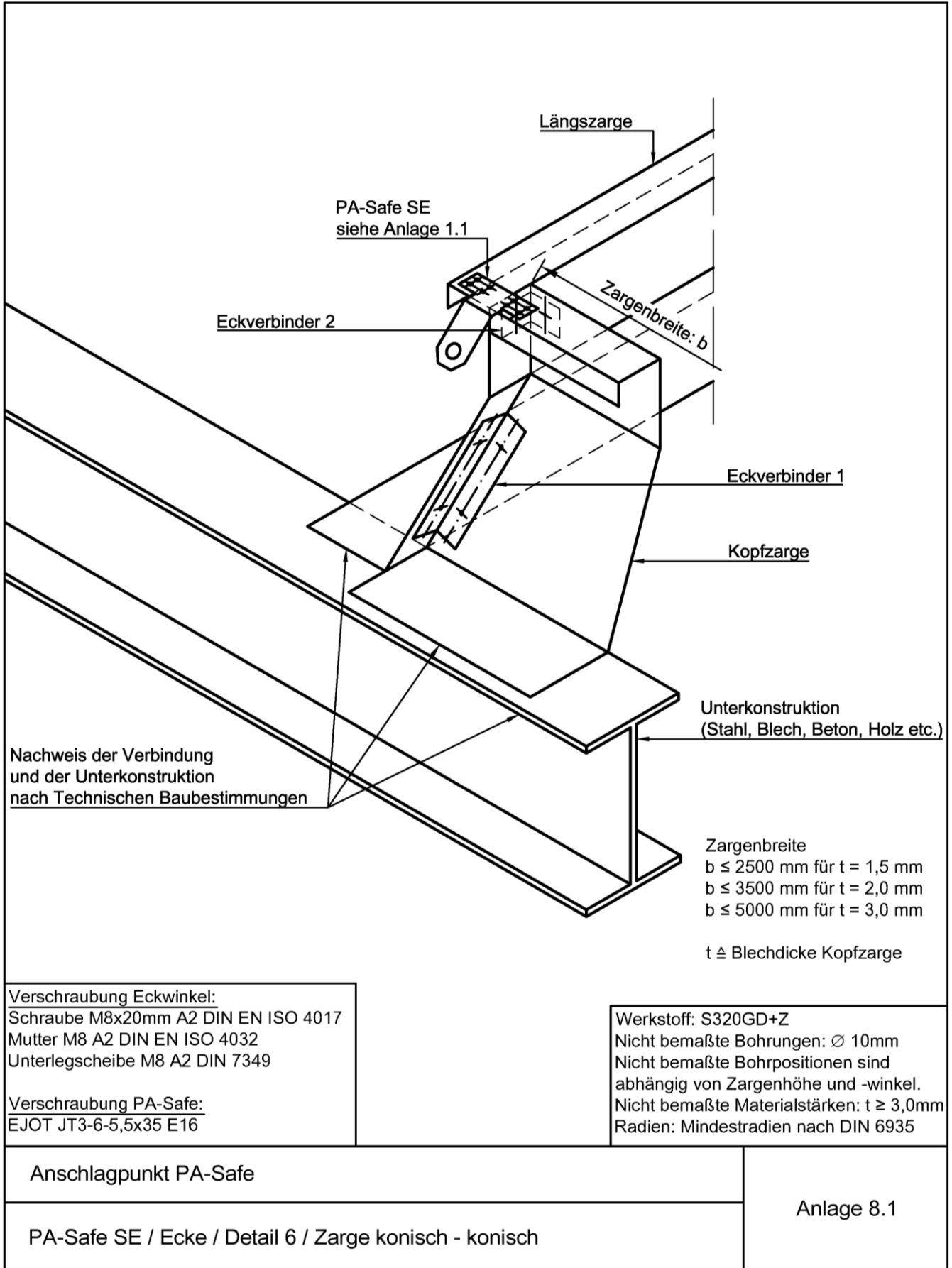
Werkstoff: S320GD+Z

Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 3,0mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

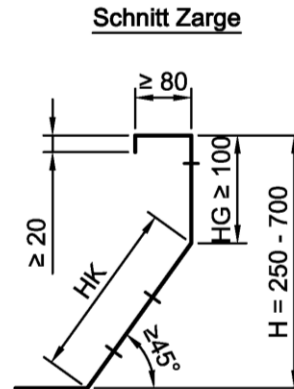
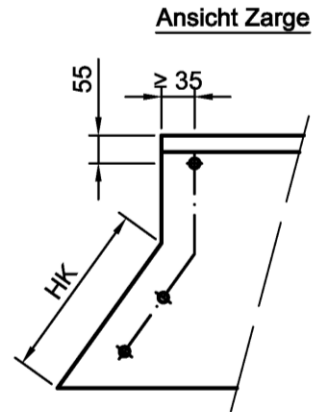
Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 5 / Zarge konisch - senkrecht

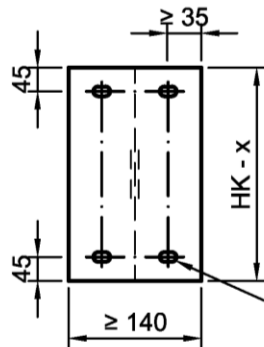
Anlage 7.2



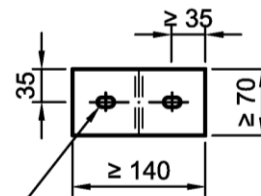
elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734



Abwicklung Eckverbinder 1

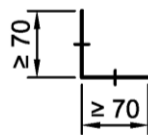


Abwicklung Eckverbinder 2

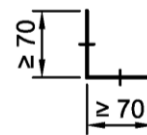


6 x Langloch
 Ø10 x 20 mm

Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:

EJOT JT3-6-5,5x35 E16

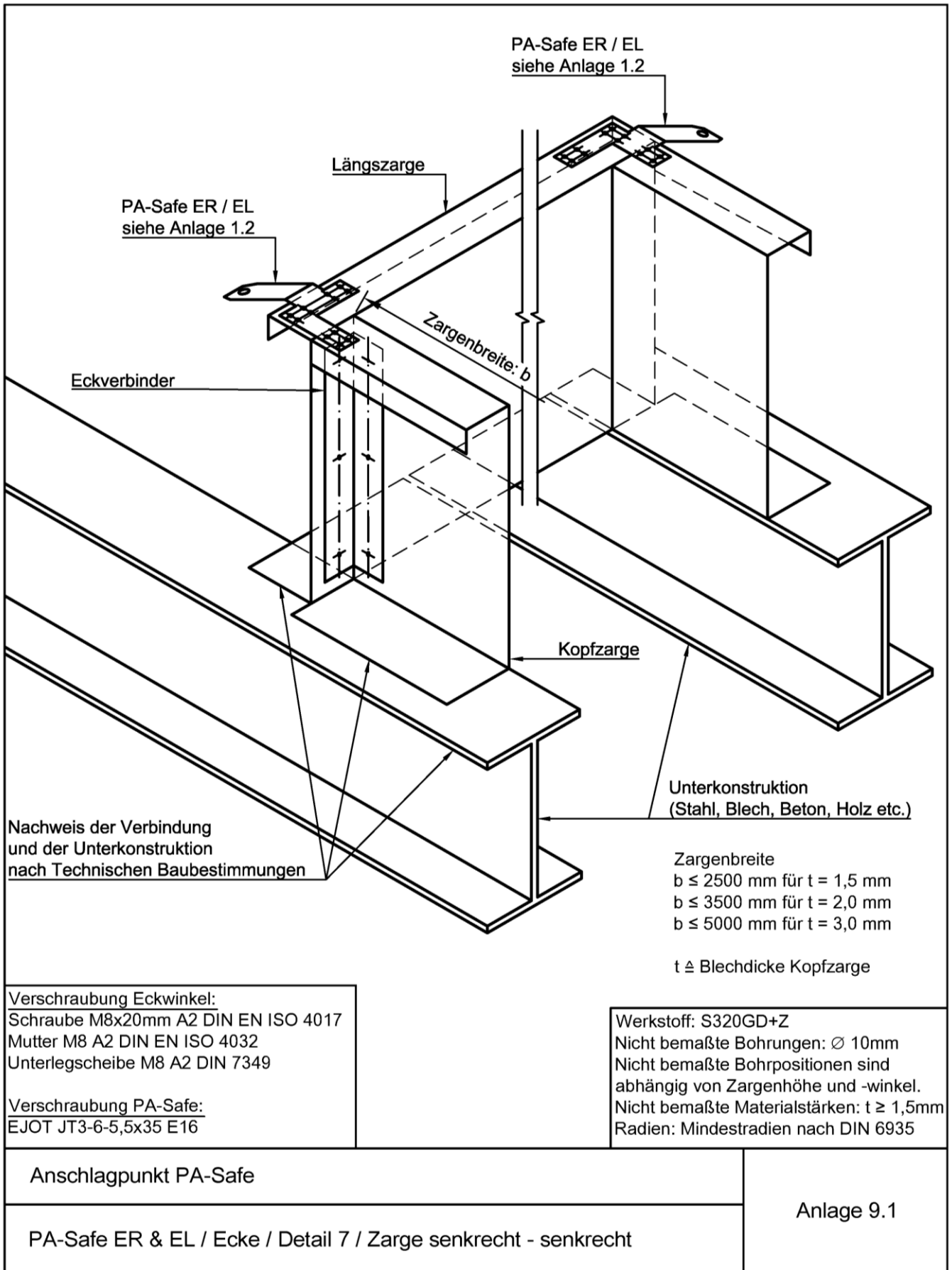
Werkstoff: S320GD+Z

Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 3,0mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

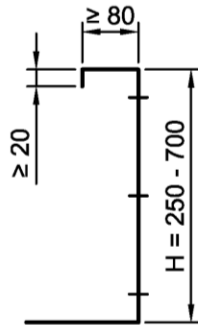
PA-Safe SE / Ecke / Einzelteile 6 / Zarge konisch - konisch

Anlage 8.2

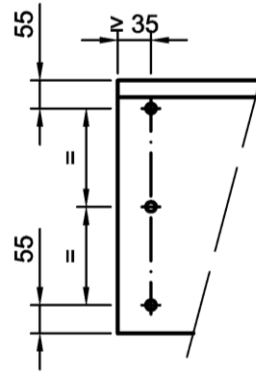


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

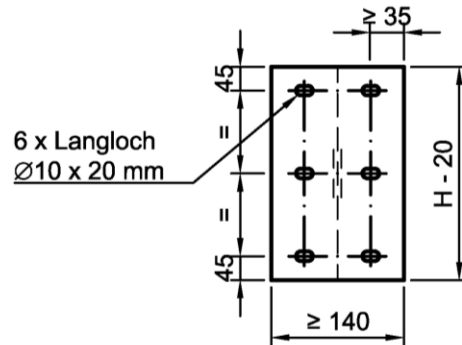
Schnitt Zarge



Ansicht Zarge

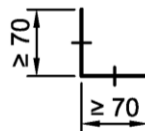


Abwicklung Eckverbinder



nichttragend im Sinne
 der Absturzsisicherung

Schnitt Eckverbinder



Verschraubung Eckwinkel:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

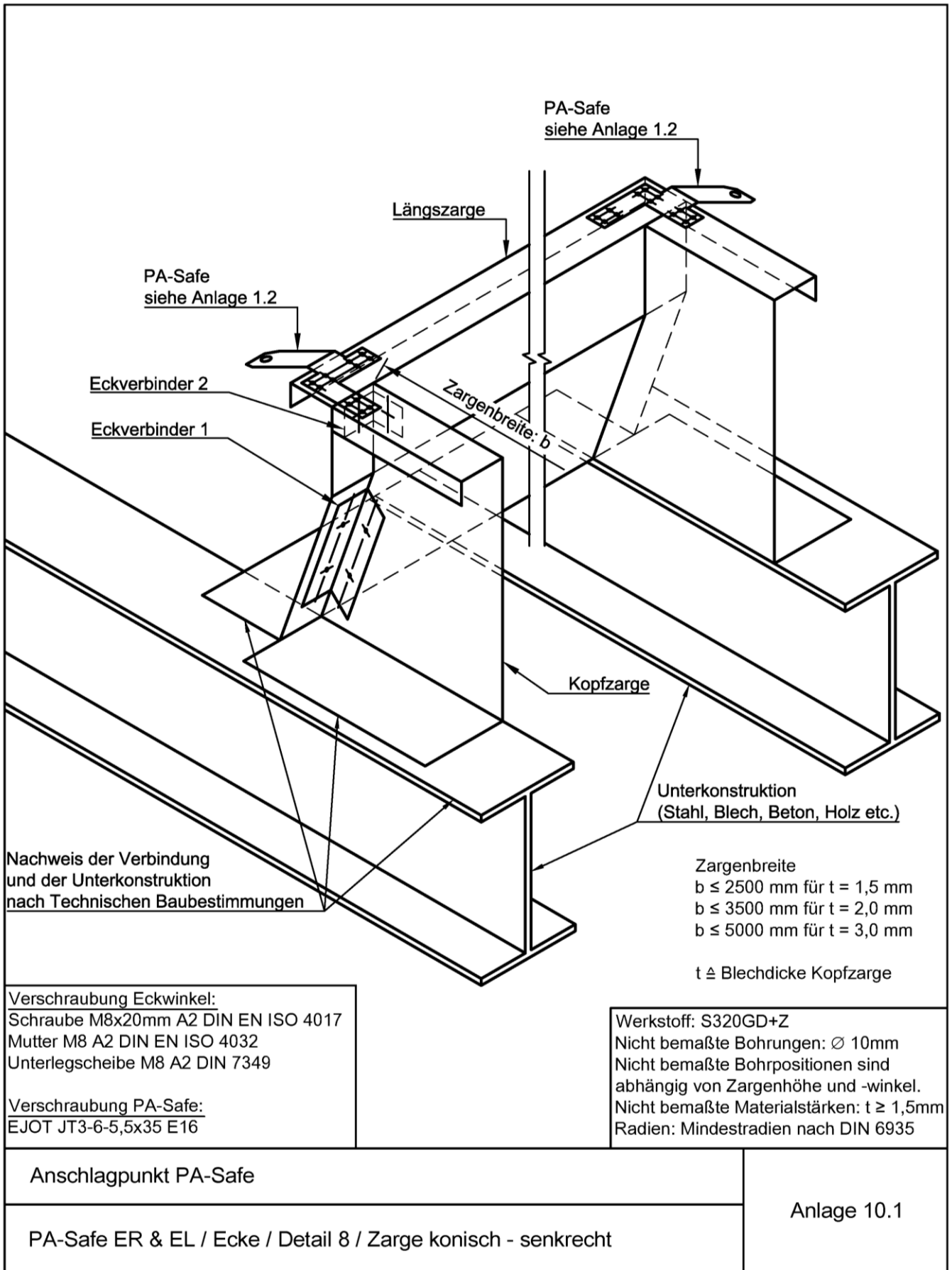
Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind
 abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

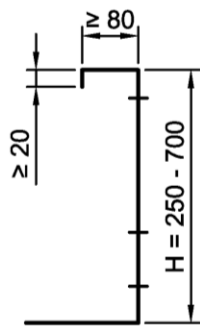
PA-Safe ER & EL / Ecke / Einzelteile 7 / Zarge senkrecht - senkrecht

Anlage 9.2

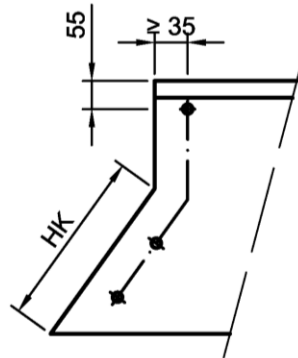


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

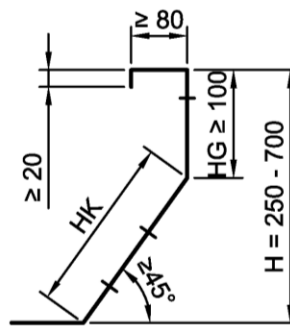
Schnitt
 Kopfzarge



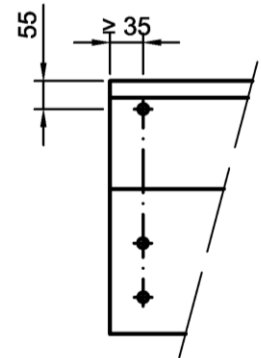
Ansicht
 Kopfzarge



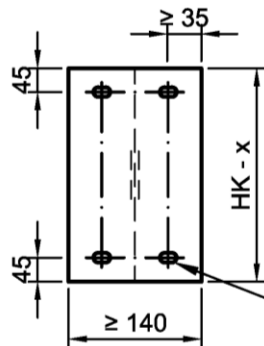
Schnitt
 Längszarge



Ansicht
 Längszarge

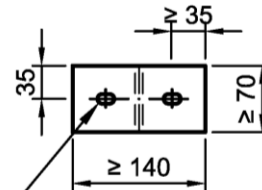


Abwicklung Eckverbinder 1



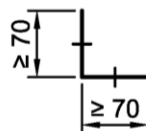
Abwicklung Eckverbinder 2

nichttragend im Sinne
 der Absturzicherung

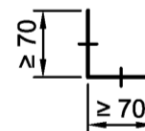


6 x Langloch
 Ø10 x 20 mm

Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:

EJOT JT3-6-5,5x35 E16

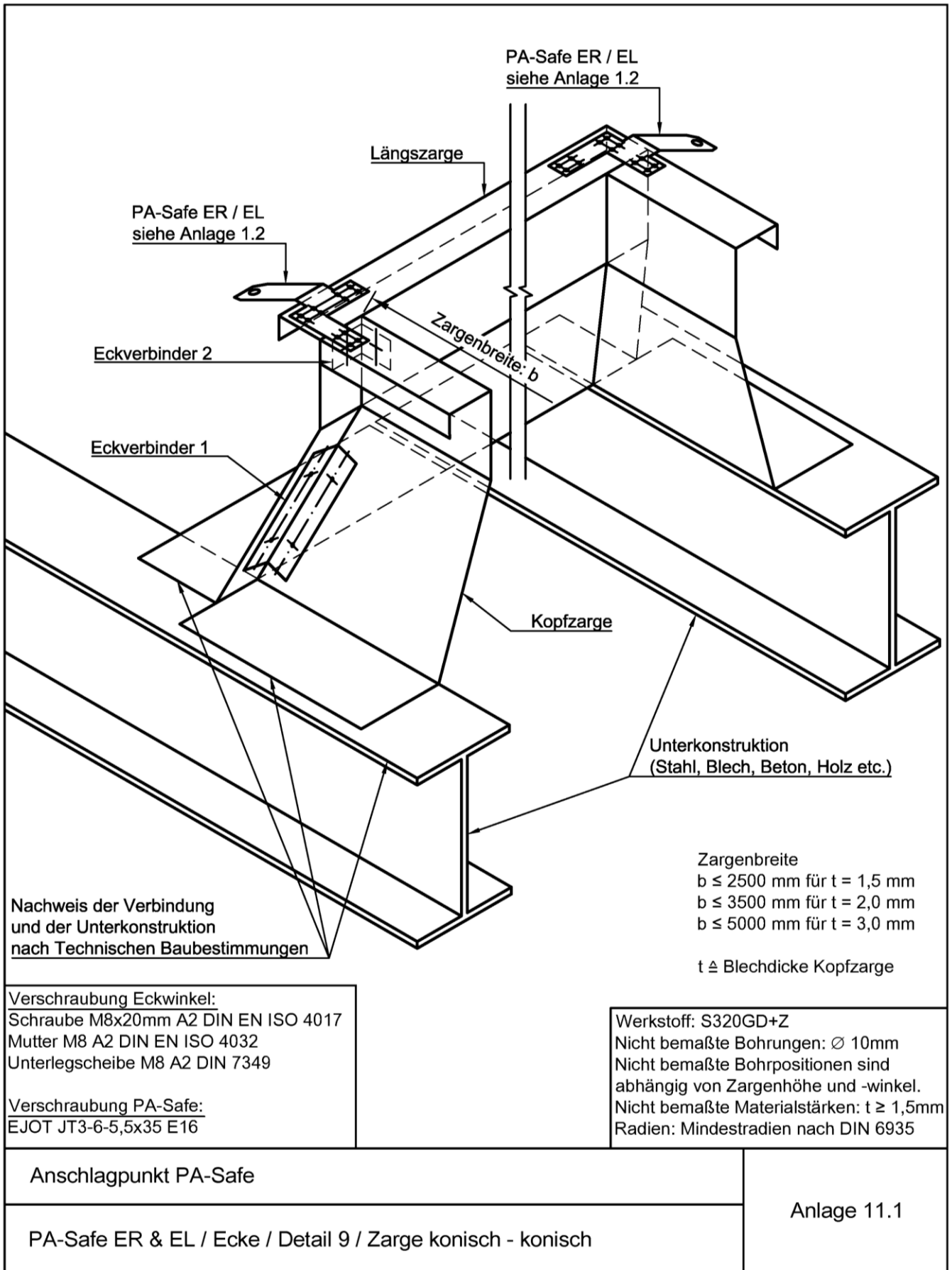
Werkstoff: S320GD+Z

Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind
 abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 1,5mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

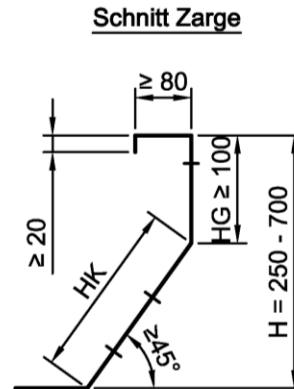
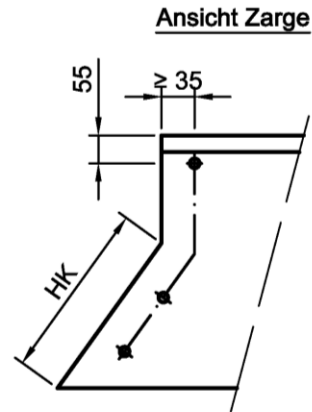
Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe ER & EL / Ecke / Einzelteile 8 / Zarge konisch - senkrecht

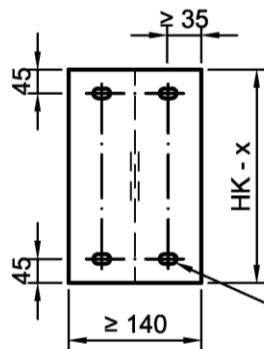
Anlage 10.2



elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

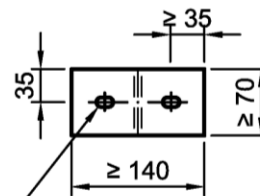


Abwicklung Eckverbinder 1



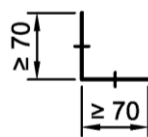
Abwicklung Eckverbinder 2

nichttragend im Sinne
 der Absturzsicherung

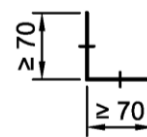


6 x Langloch
 Ø10 x 20 mm

Schnitt Eckverbinder 1



Schnitt Eckverbinder 2



Verschraubung Eckwinkel:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:

EJOT JT3-6-5,5x35 E16

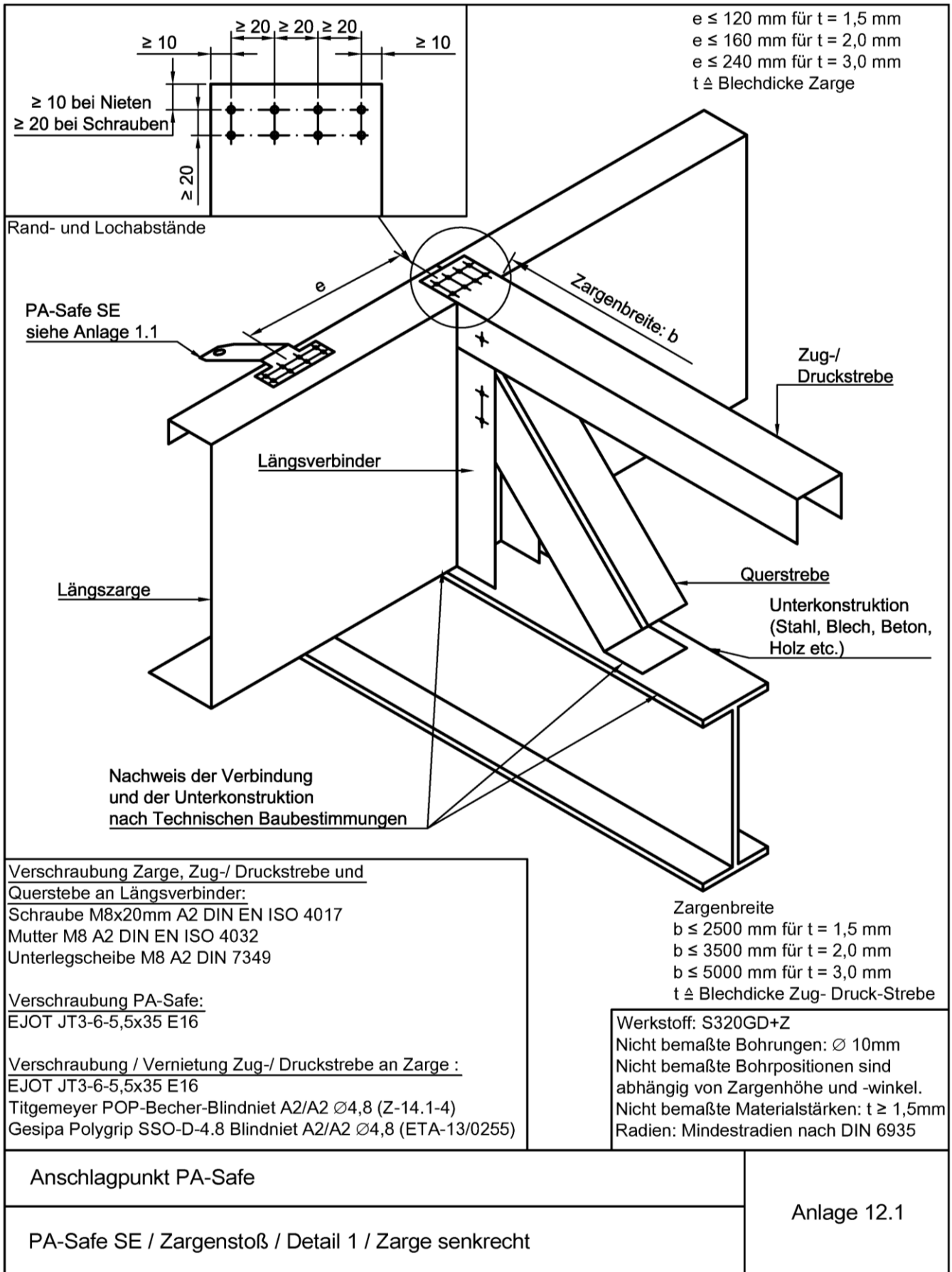
Werkstoff: S320GD+Z

Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind
 abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5\text{mm}$
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

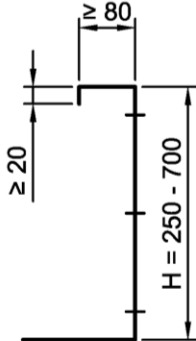
PA-Safe ER & EL / Ecke / Einzelteile 9 / Zarge konisch - konisch

Anlage 11.2

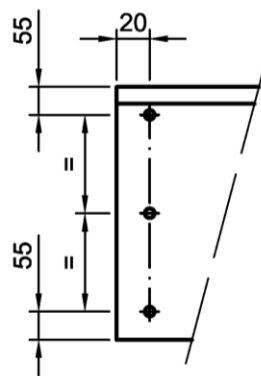


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

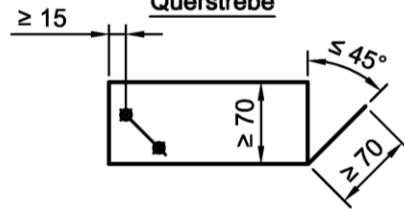
Schnitt Zarge



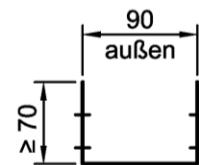
Ansicht Zarge



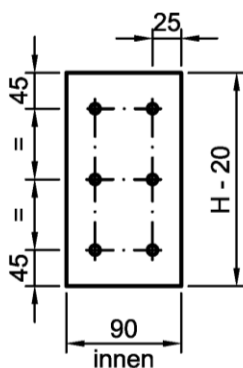
Ansicht Querstrebe



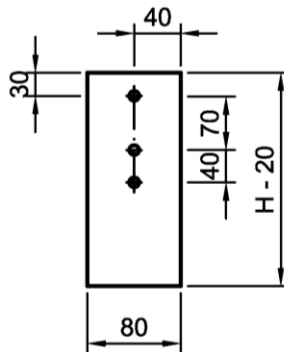
Schnitt Querstrebe



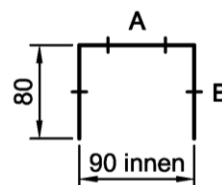
**Ansicht A
 Längsverbinder**



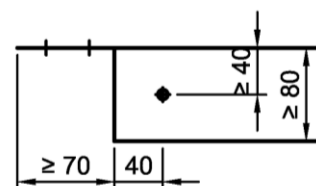
**Ansicht B
 Längsverbinder**



Schnitt Längsverbinder



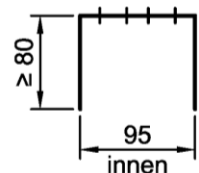
Ansicht Zug-/Druckstrebe



Anschluss Längszarge:

- Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
- nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

Schnitt Zug-/Druckstrebe



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

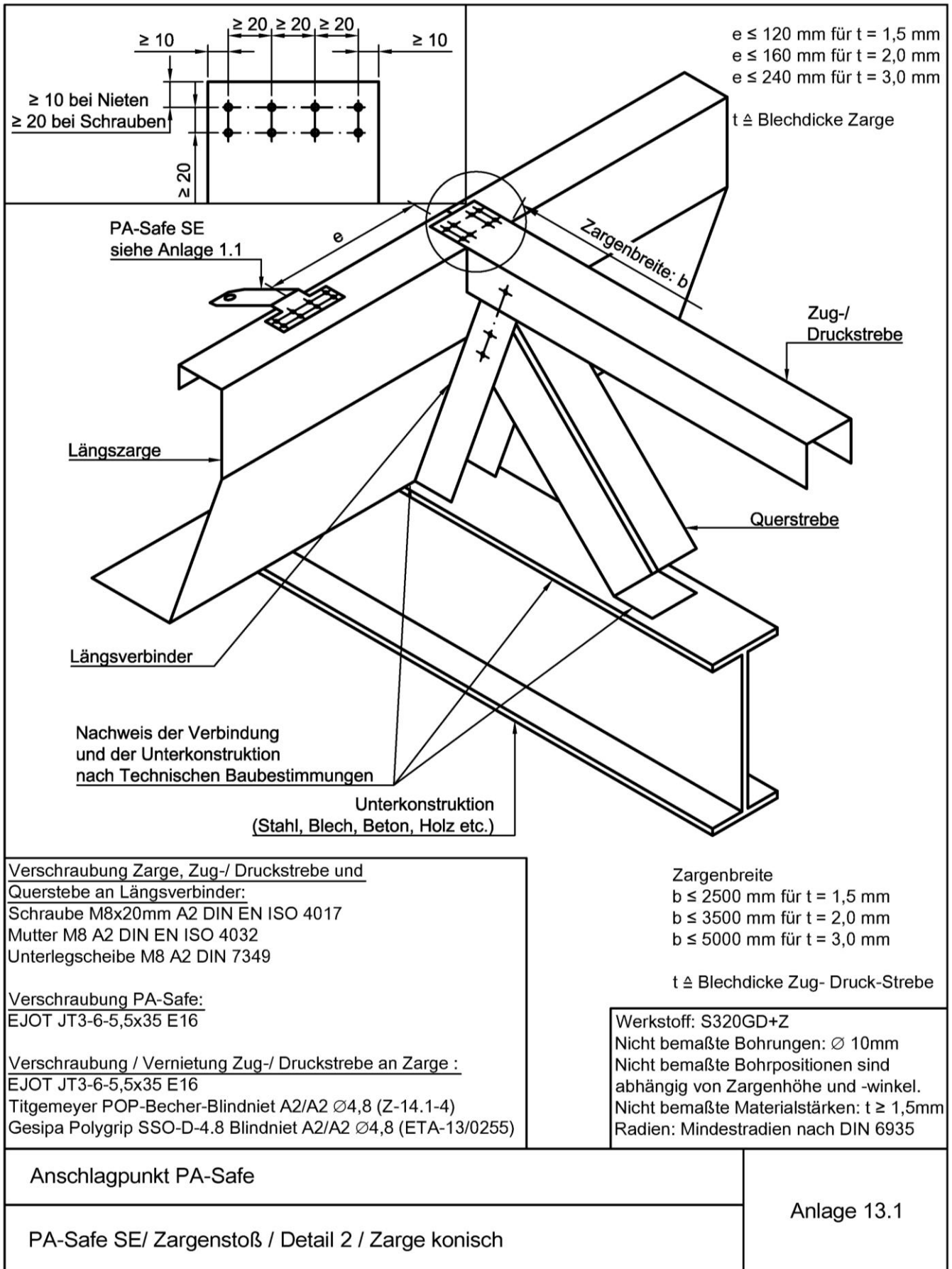
Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

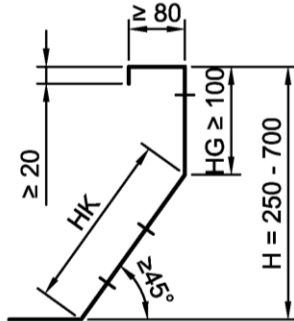
PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 1 / Zarge senkrecht

Anlage 12.2

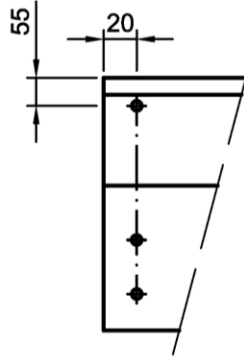


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

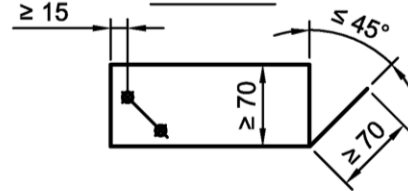
Schnitt Zarge



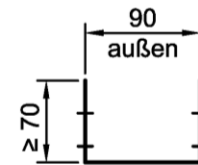
Ansicht Zarge



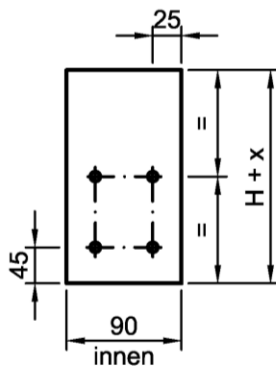
Ansicht Querstrebe



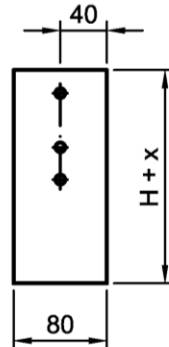
Schnitt Querstrebe



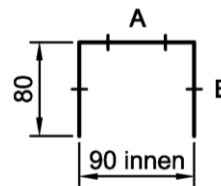
Ansicht A Längsverbinder



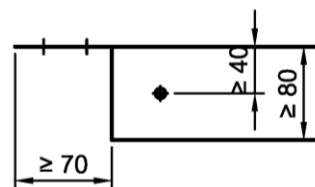
Ansicht B Längsverbinder



Schnitt Längsverbinder

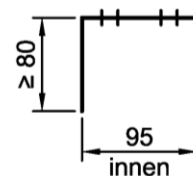


Ansicht Zug-/Druckstrebe



Anschluss Längszarge:
 - Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
 - nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

Schnitt Zug-/Druckstrebe



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

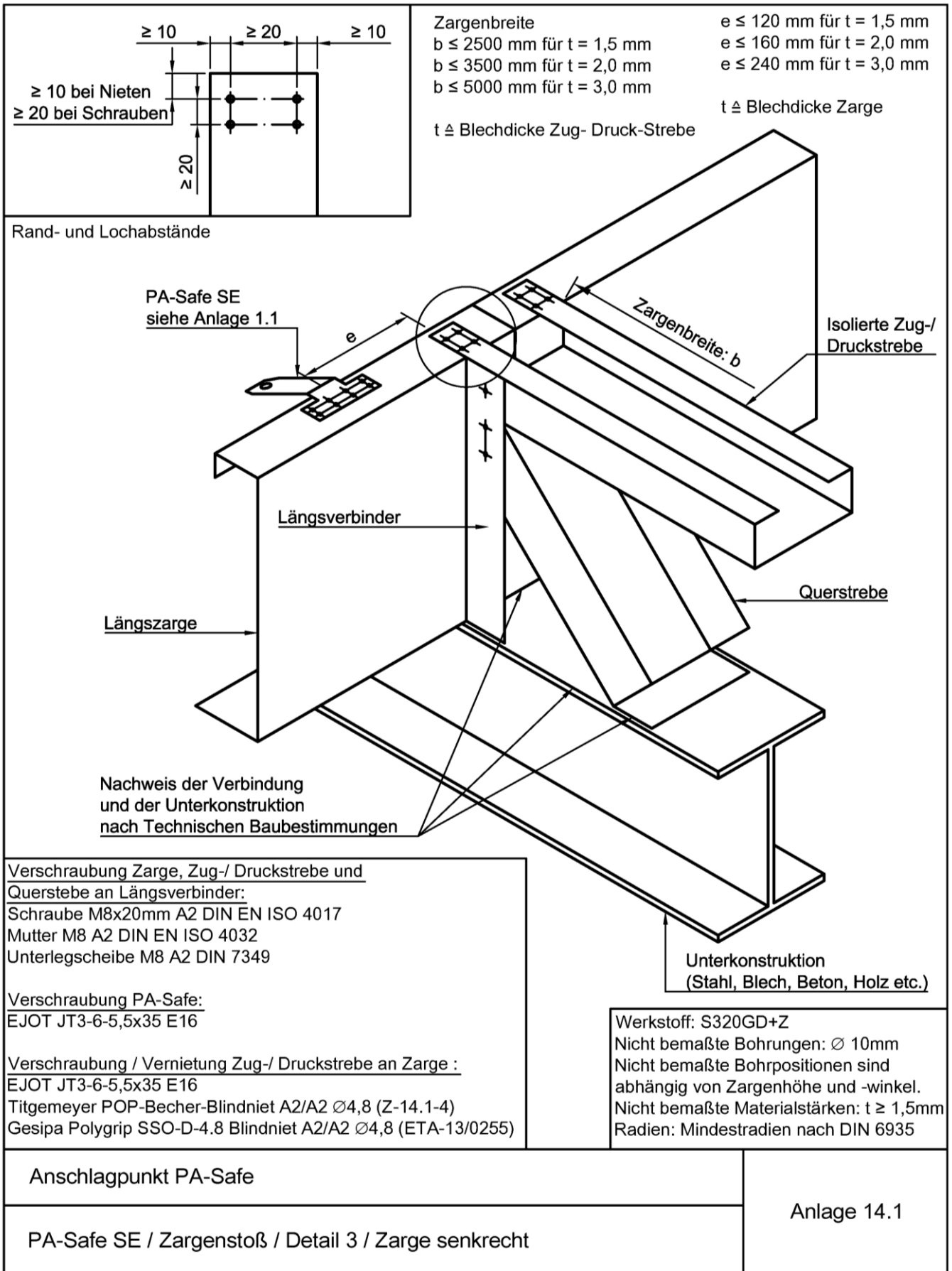
Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

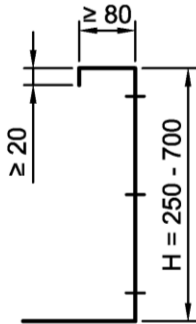
PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 2 / Zarge konisch

Anlage 13.2

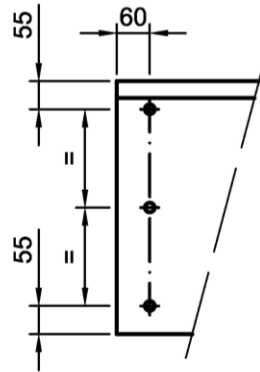


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

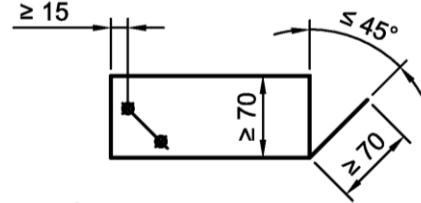
Schnitt Zarge



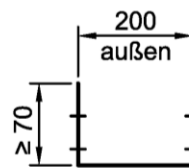
Ansicht Zarge



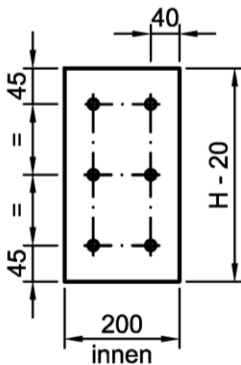
Ansicht Querstrebe



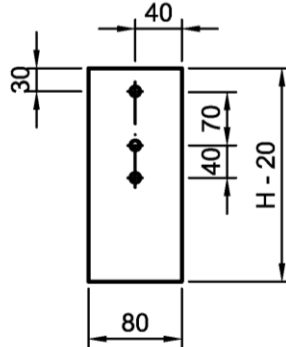
Schnitt Querstrebe



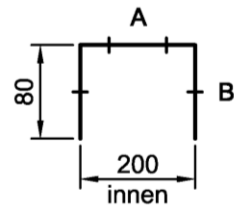
Ansicht A Längsverbinder



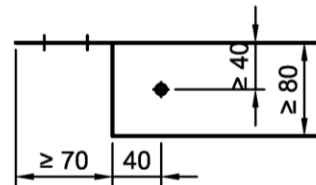
Ansicht B Längsverbinder



Schnitt Längsverbinder

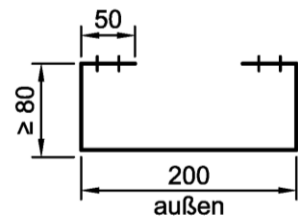


Ansicht Isolierte Zug-/Druckstrebe



Anschluss Längszarge:
 - Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
 - nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

Schnitt Isolierte Zug-/Druckstrebe



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

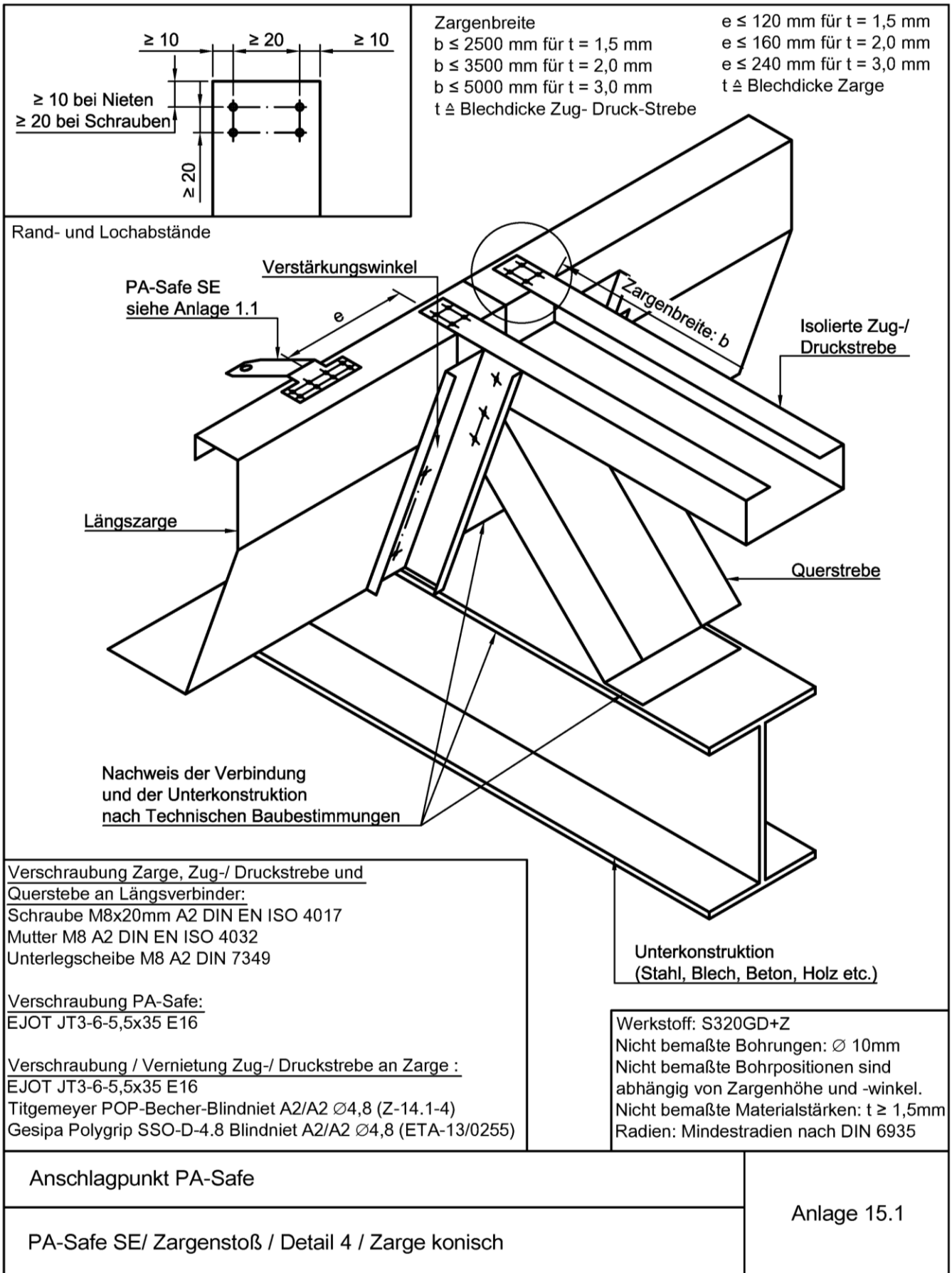
Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

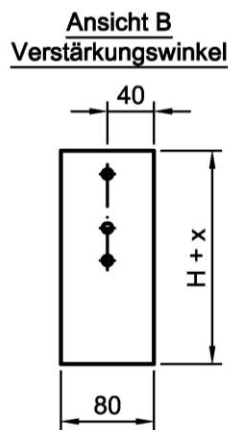
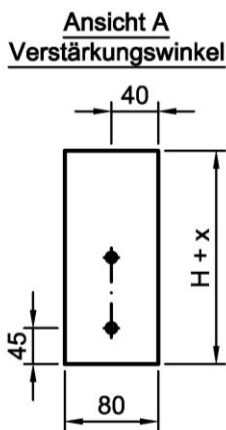
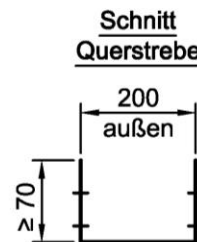
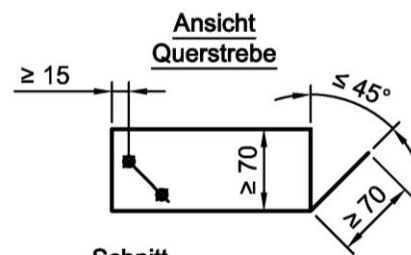
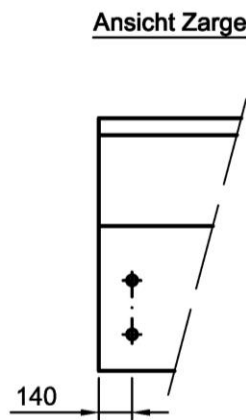
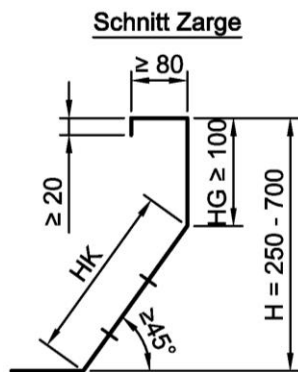
Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 3 / Zarge senkrecht

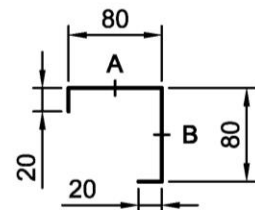
Anlage 14.2



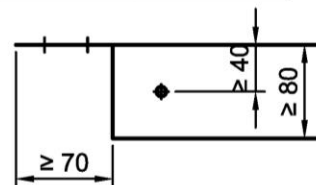
elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734



Schnitt Verstärkungswinkel

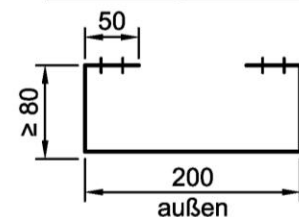


Ansicht Isolierte Zug-/Druckstrebe



Anschluss Längszarge:
 - Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
 - nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

Schnitt Isolierte Zug-/Druckstrebe



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :

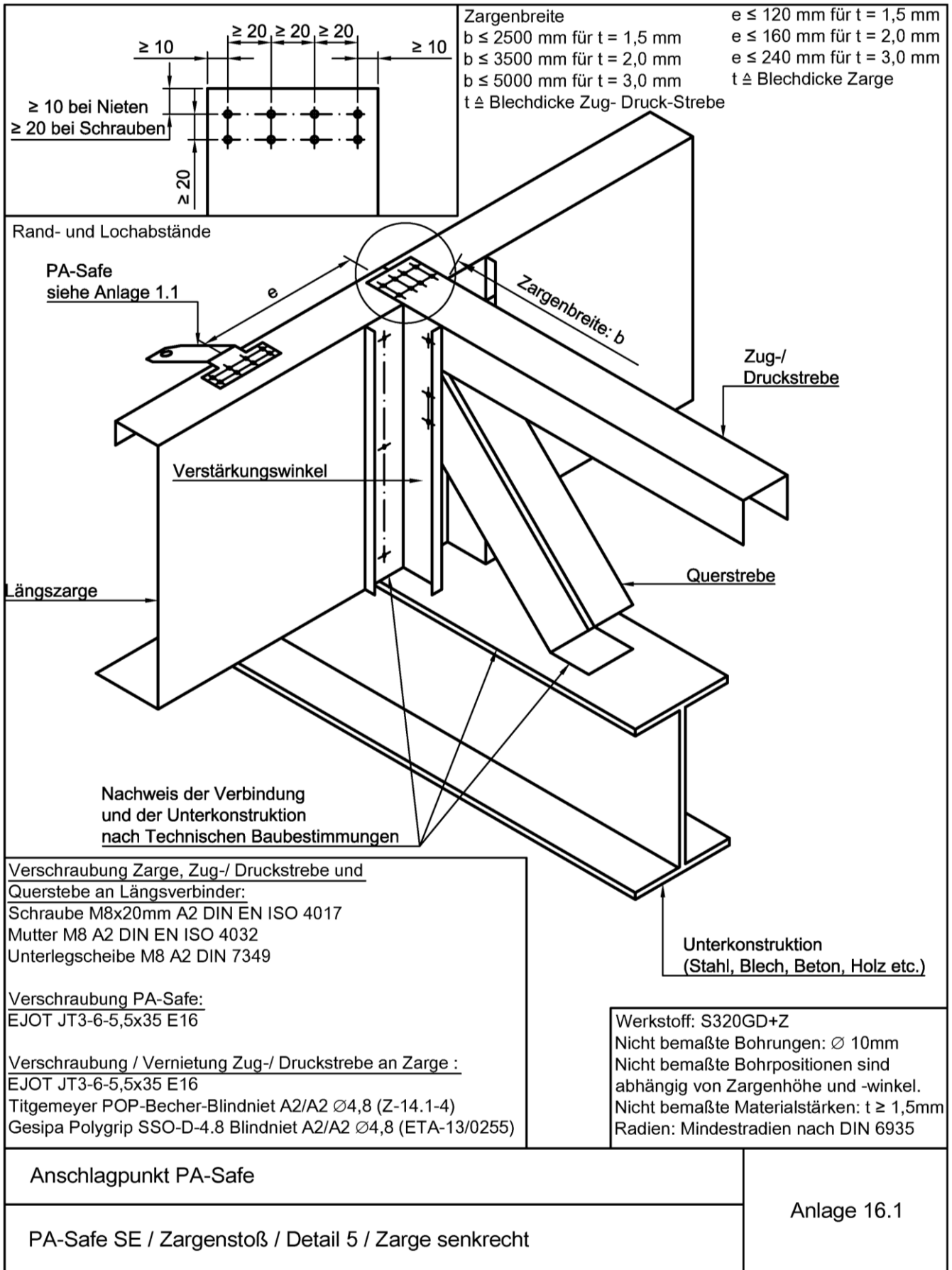
EJOT JT3-6-5,5x35 E16
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

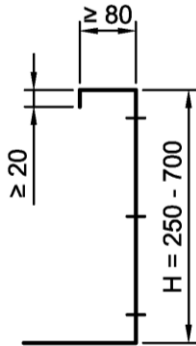
PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 4 / Zarge konisch

Anlage 15.2

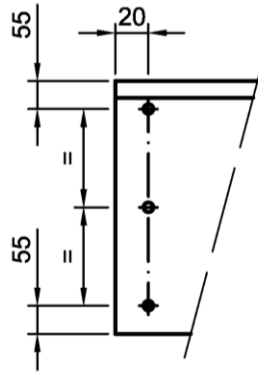


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

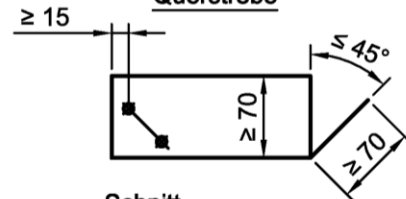
Schnitt Zarge



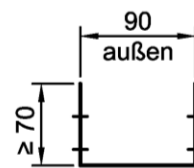
Ansicht Zarge



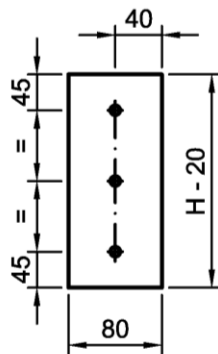
Ansicht Querstrebe



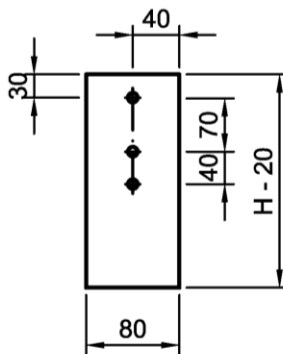
Schnitt Querstrebe



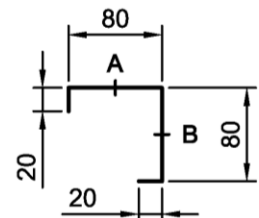
Ansicht A Verstärkungswinkel



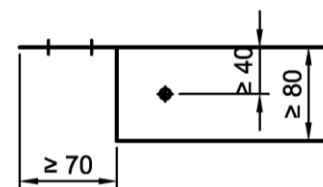
Ansicht B Verstärkungswinkel



Schnitt Verstärkungswinkel



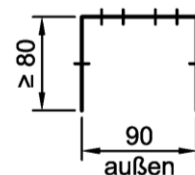
Ansicht Zug-/Druckstrebe



Anschluss Längszarge:

- Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
- nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

Schnitt Zug-/Druckstrebe



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:

- Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
- Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
- Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:

EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :

- EJOT JT3-6-5,5x35 E16
- Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
- Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

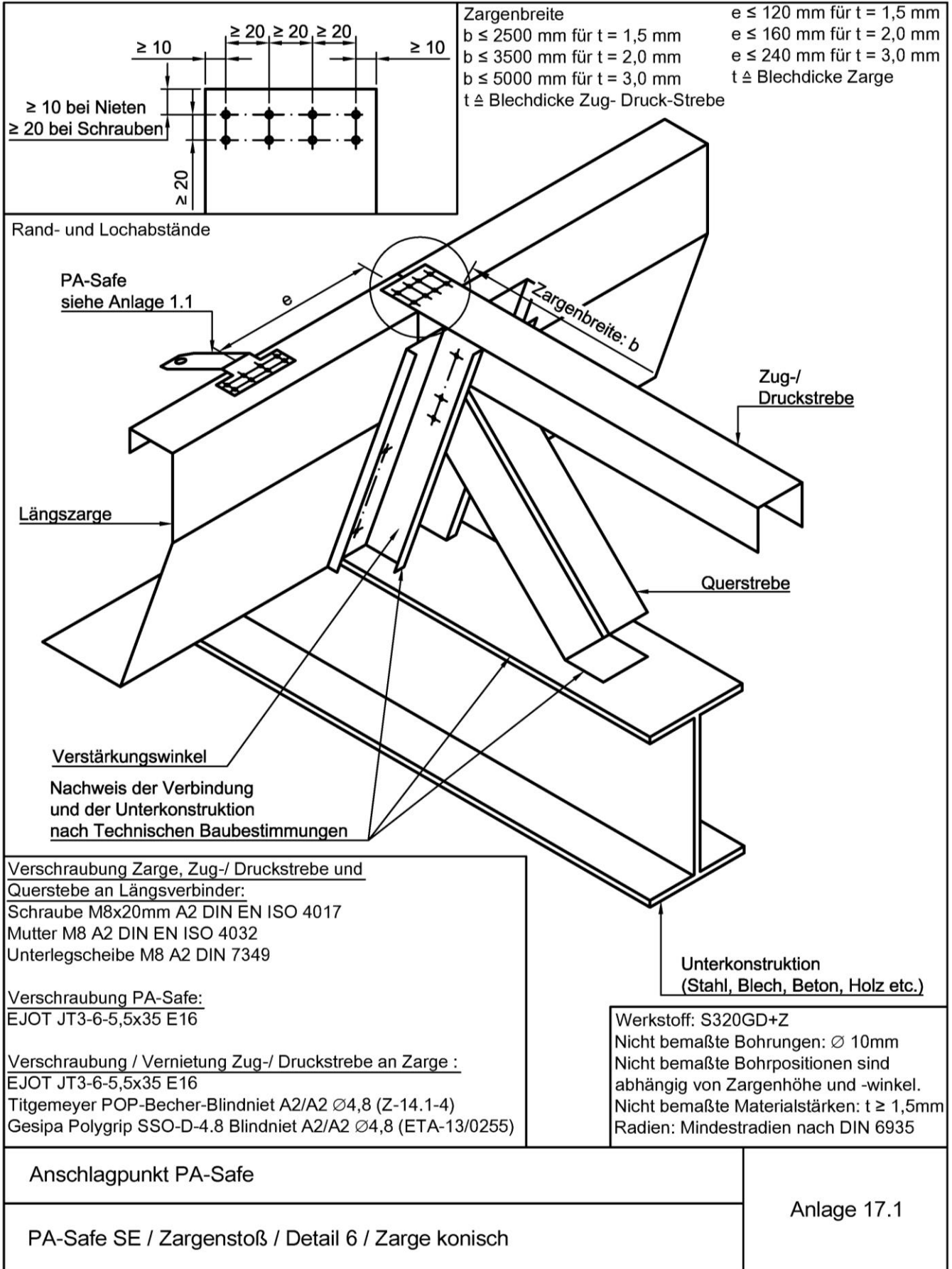
Werkstoff: S320GD+Z

- Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
- Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
- Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
- Radien: Mindestradien nach DIN 6935

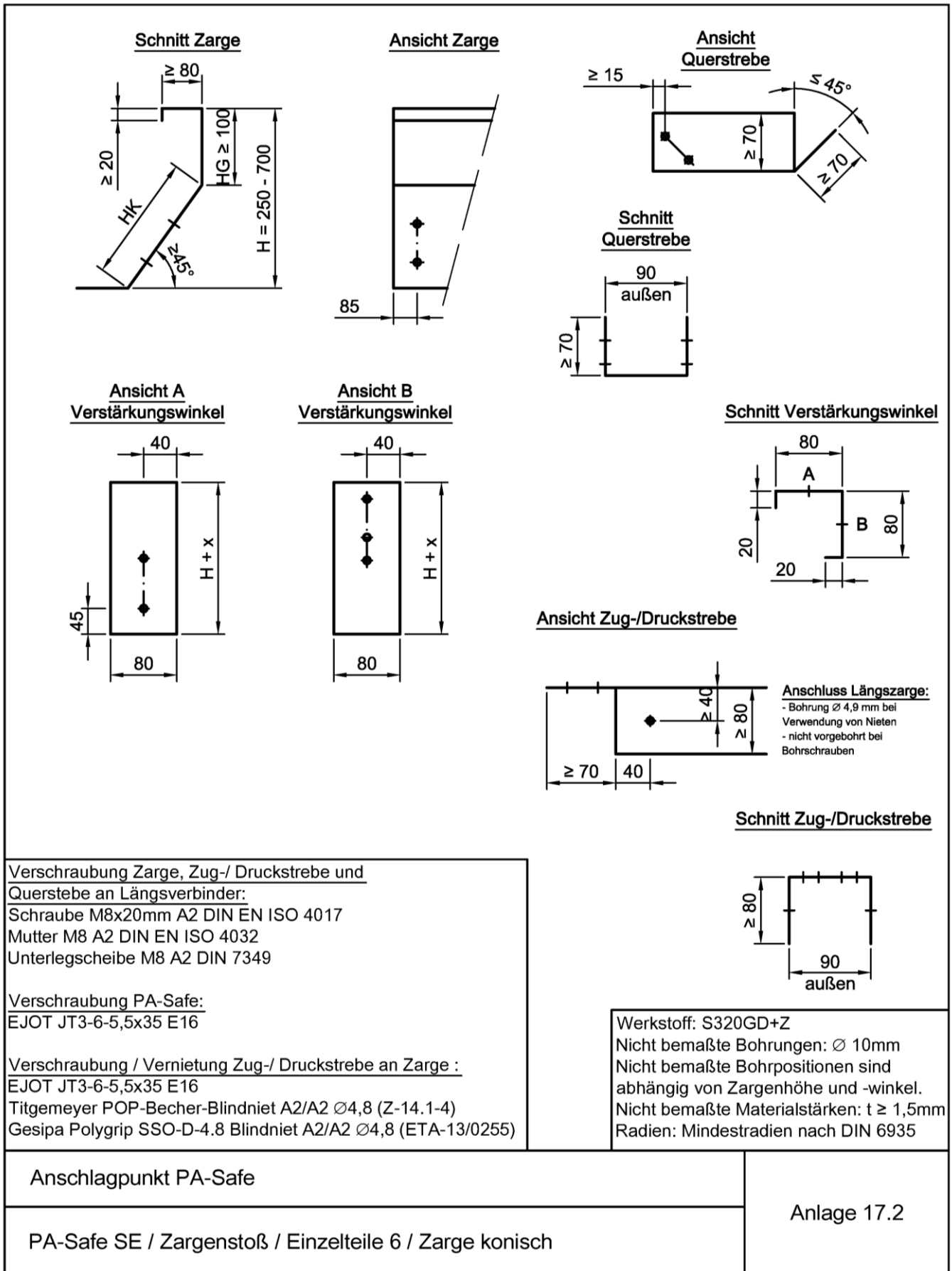
Anschlagpunkt PA-Safe

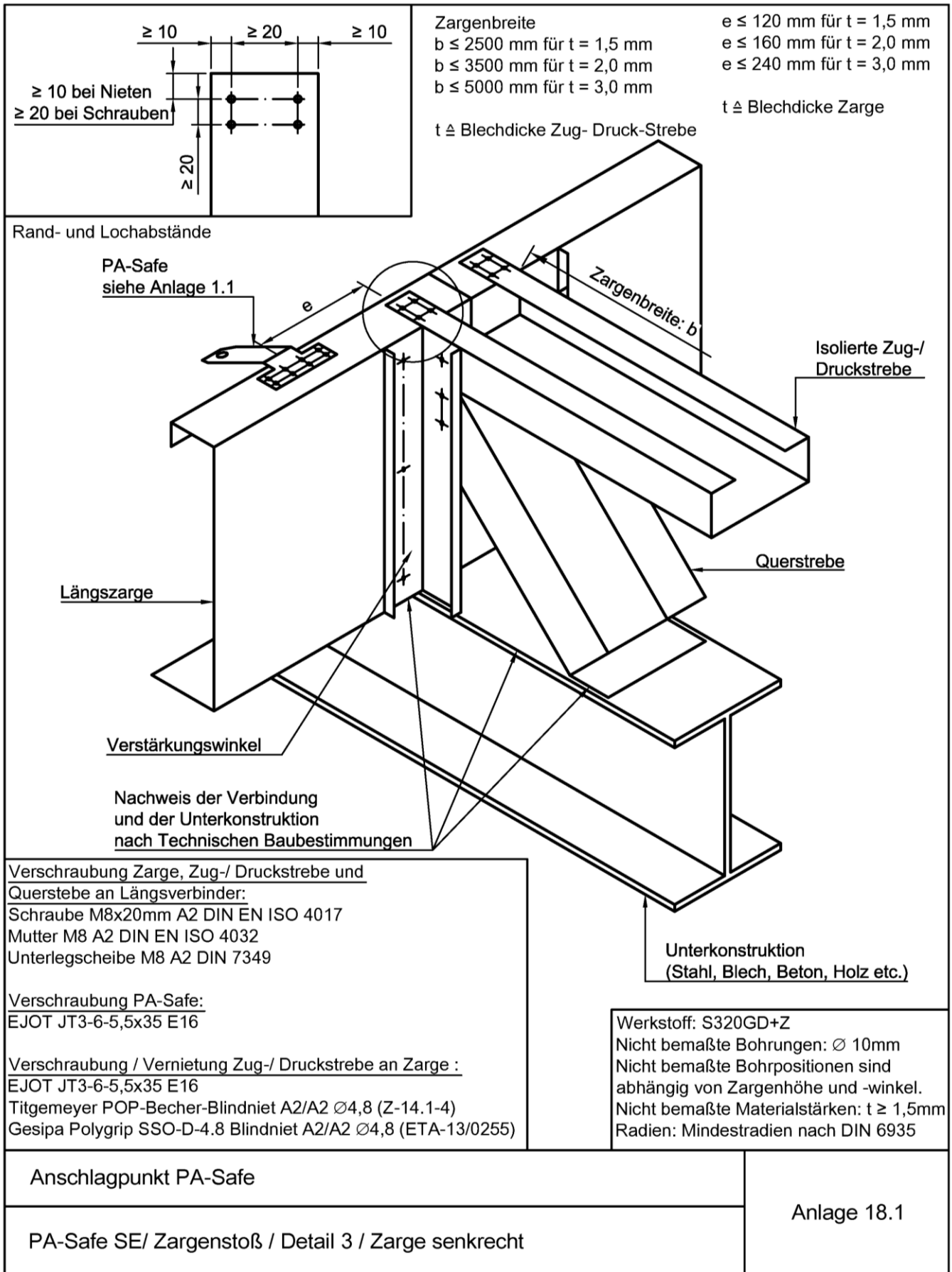
PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 5 / Zarge senkrecht

Anlage 16.2



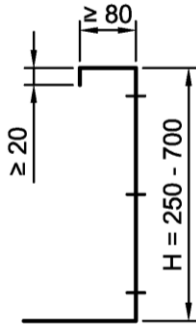
elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734



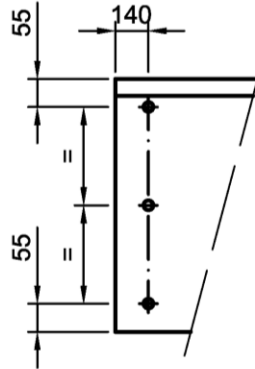


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

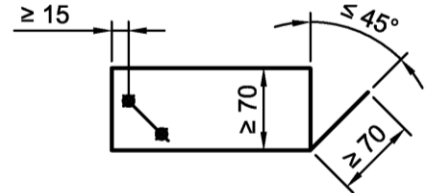
Schnitt Zarge



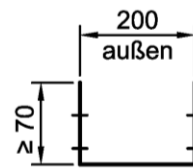
Ansicht Zarge



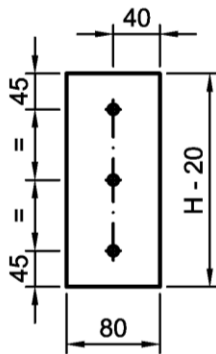
**Ansicht
 Querstrebe**



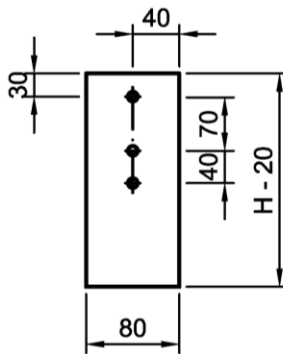
**Schnitt
 Querstrebe**



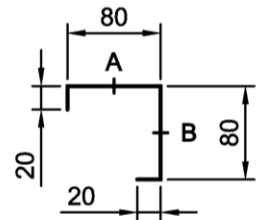
**Ansicht A
 Verstärkungswinkel**



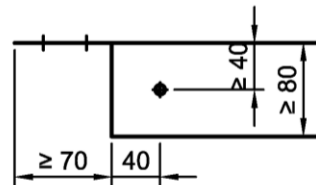
**Ansicht B
 Verstärkungswinkel**



Schnitt Verstärkungswinkel

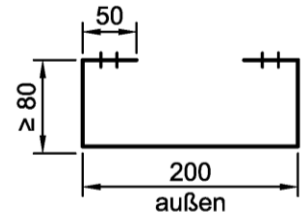


**Ansicht
 Isolierte Zug-/Druckstrebe**



Anschluss Längszarge:
 - Bohrung \varnothing 4,9 mm bei Verwendung von Nieten
 - nicht vorgebohrt bei Bohrschrauben

**Schnitt
 Isolierte Zug-/Druckstrebe**



Verschraubung Zarge, Zug-/ Druckstrebe und Querstrebe an Längsverbinder:

Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Verschraubung PA-Safe:
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :

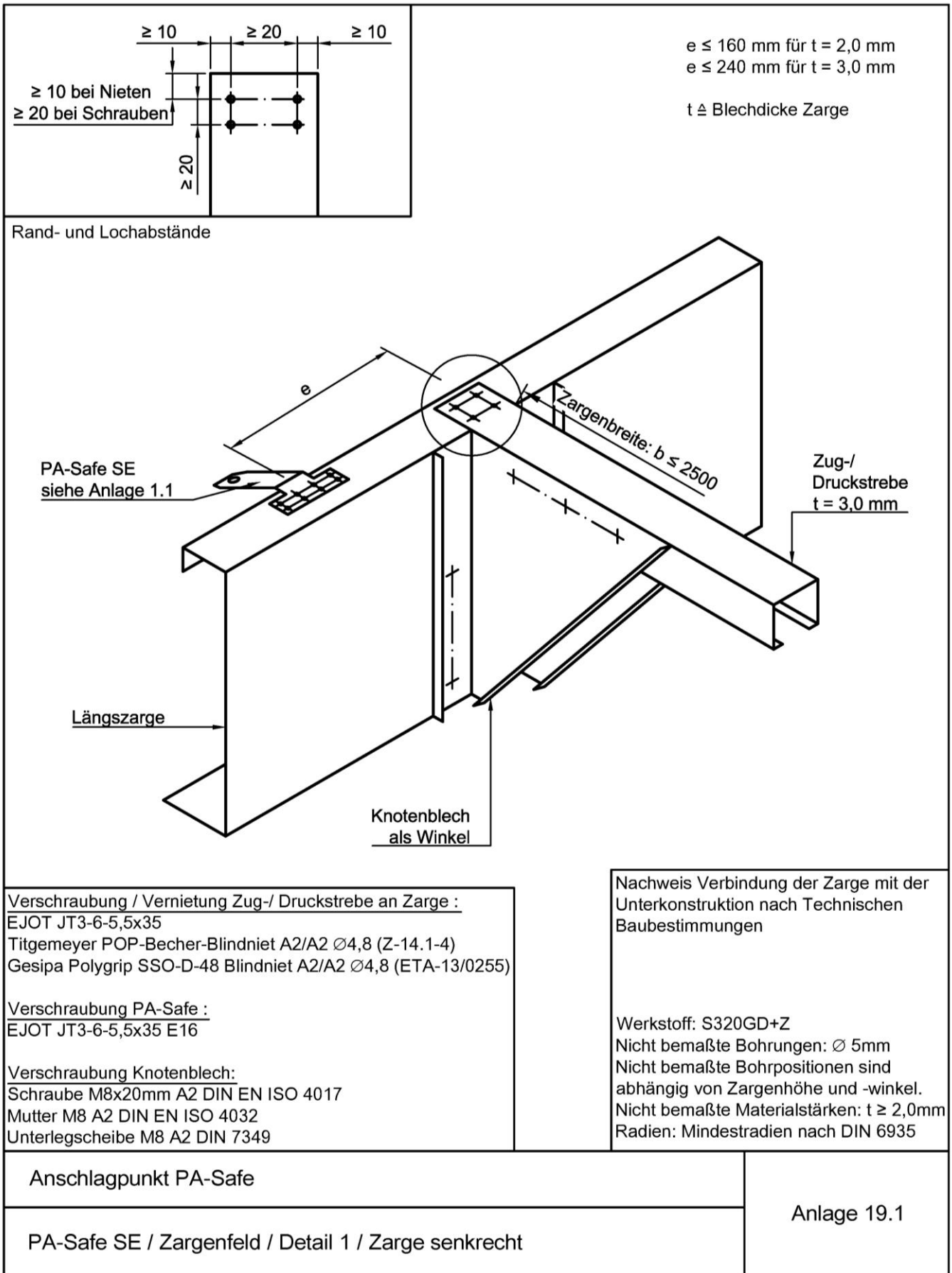
EJOT JT3-6-5,5x35 E16
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-4.8 Blindniet A2/A2 \varnothing 4,8 (ETA-13/0255)

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: \varnothing 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: $t \geq 1,5$ mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

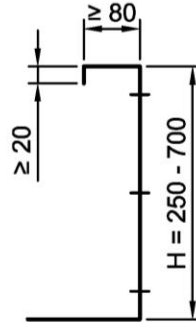
PA-Safe SE / Zargenstoß / Einzelteile 7 / Zarge senkrecht

Anlage 18.2

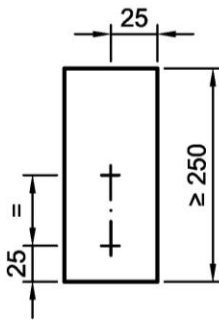


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

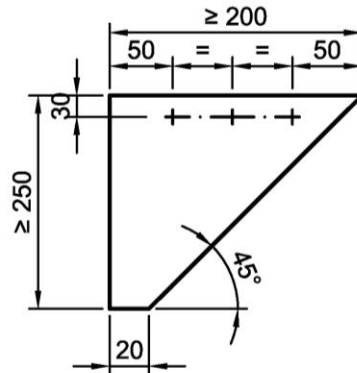
Schnitt Zarge



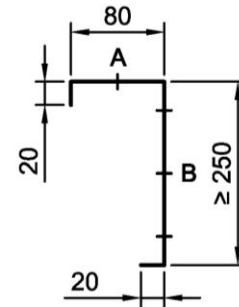
Ansicht A
 Knotenblech



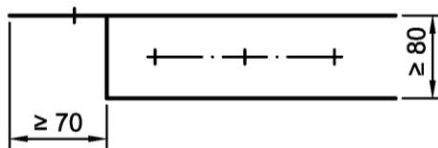
Ansicht B
 Knotenblech



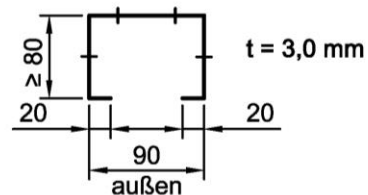
Schnitt
 Knotenblech



Ansicht Zug-/Druckstrebe



Schnitt Zug-/Druckstrebe



Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 Ø4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-48 Blindniet A2/A2 Ø4,8 (ETA-13/0255)

Verschraubung PA-Safe :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

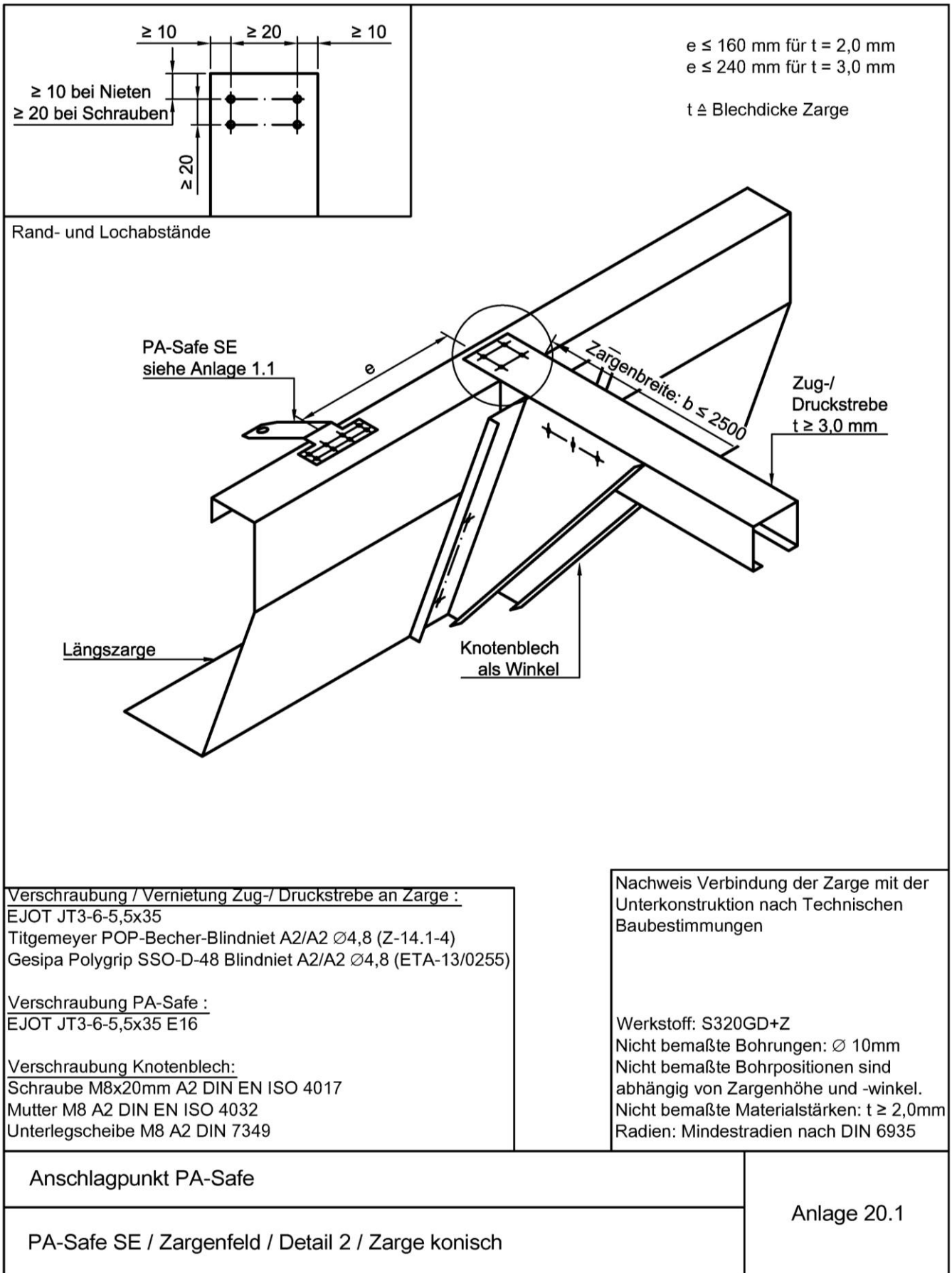
Verschraubung Knotenblech:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 5mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 2,0mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

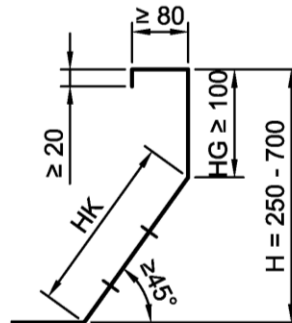
PA-Safe SE / Zargenfeld / Einzelteile 1 / Zarge senkrecht

Anlage 19.2

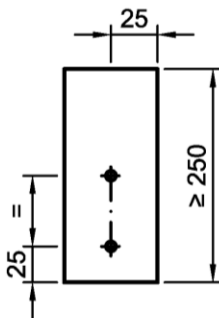


elektronische kopie der abz des dibt: z-14.9-734

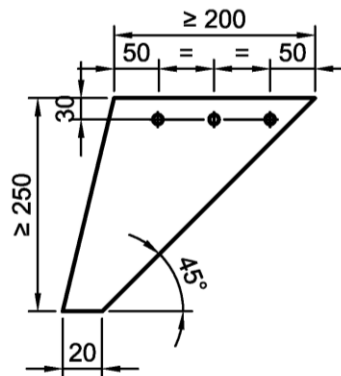
Schnitt Zarge



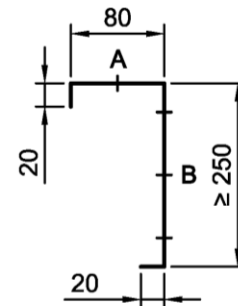
**Ansicht A
 Knotenblech**



**Ansicht B
 Knotenblech**



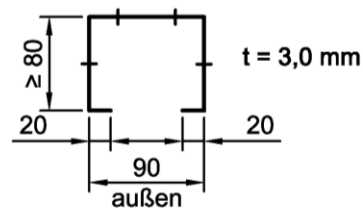
**Schnitt
 Knotenblech**



Ansicht Zug-/Druckstrebe



Schnitt Zug-/Druckstrebe



Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 Ø4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-48 Blindniet A2/A2 Ø4,8 (ETA-13/0255)

Verschraubung PA-Safe :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

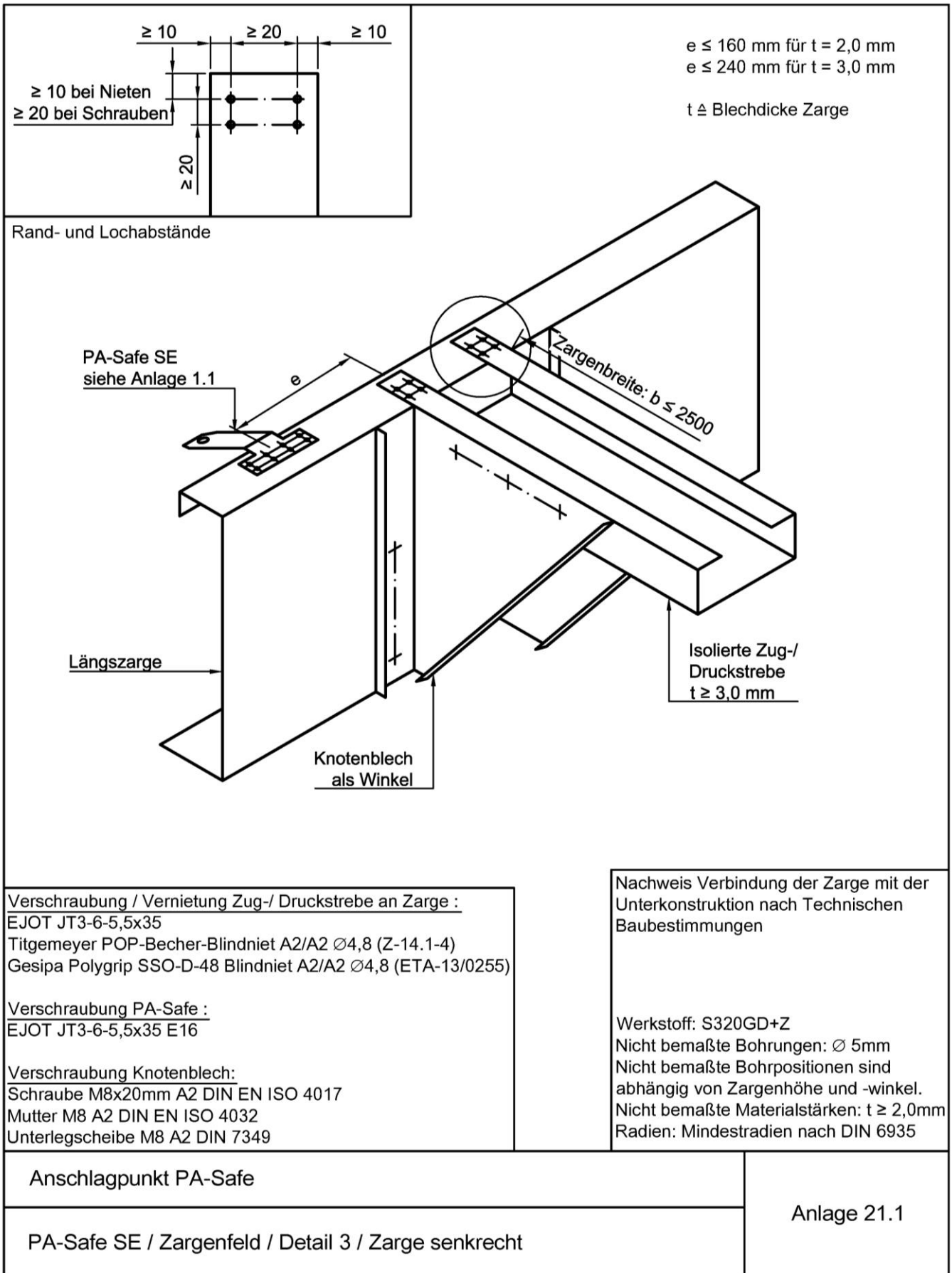
Verschraubung Knotenblech:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 10mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 2,0mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

Anschlagpunkt PA-Safe

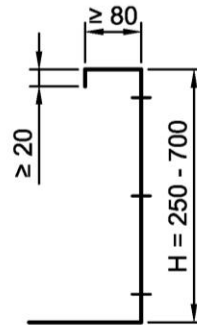
PA-Safe SE / Zargenfeld / Einzelteile 2 / Zarge konisch

Anlage 20.2

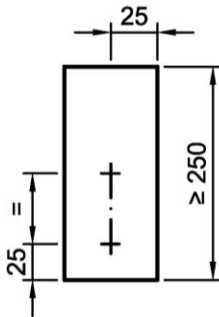


elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734

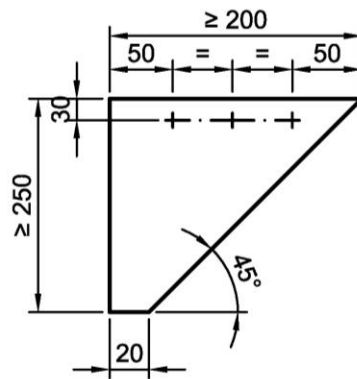
Schnitt Zarge



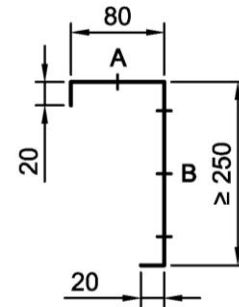
Ansicht A
 Knotenblech



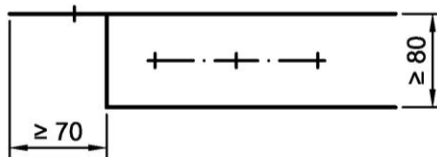
Ansicht B
 Knotenblech



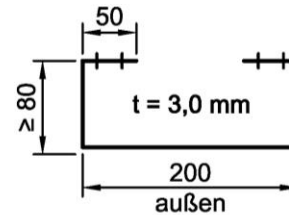
Schnitt
 Knotenblech



Ansicht
 Isolierte Zug-/ Druckstrebe



Schnitt
 Isolierte Zug-/ Druckstrebe



Verschraubung / Vernietung Zug-/ Druckstrebe an Zarge :
 EJOT JT3-6-5,5x35
 Titgemeyer POP-Becher-Blindniet A2/A2 Ø4,8 (Z-14.1-4)
 Gesipa Polygrip SSO-D-48 Blindniet A2/A2 Ø4,8 (ETA-13/0255)

Verschraubung PA-Safe :
 EJOT JT3-6-5,5x35 E16

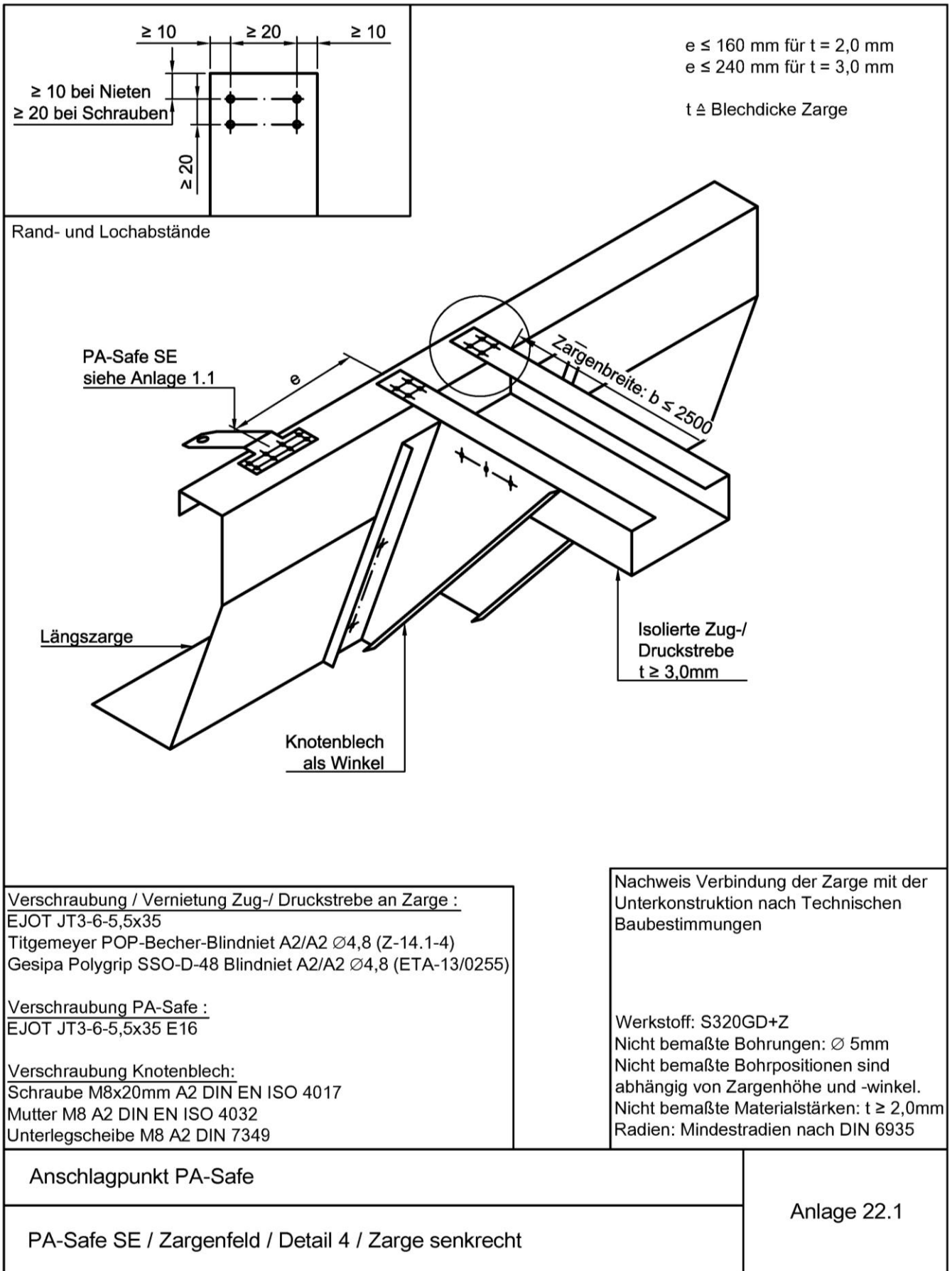
Verschraubung Knotenblech:
 Schraube M8x20mm A2 DIN EN ISO 4017
 Mutter M8 A2 DIN EN ISO 4032
 Unterlegscheibe M8 A2 DIN 7349

Werkstoff: S320GD+Z
 Nicht bemaßte Bohrungen: Ø 5mm
 Nicht bemaßte Bohrpositionen sind abhängig von Zargenhöhe und -winkel.
 Nicht bemaßte Materialstärken: t ≥ 2,0mm
 Radien: Mindestradien nach DIN 6935

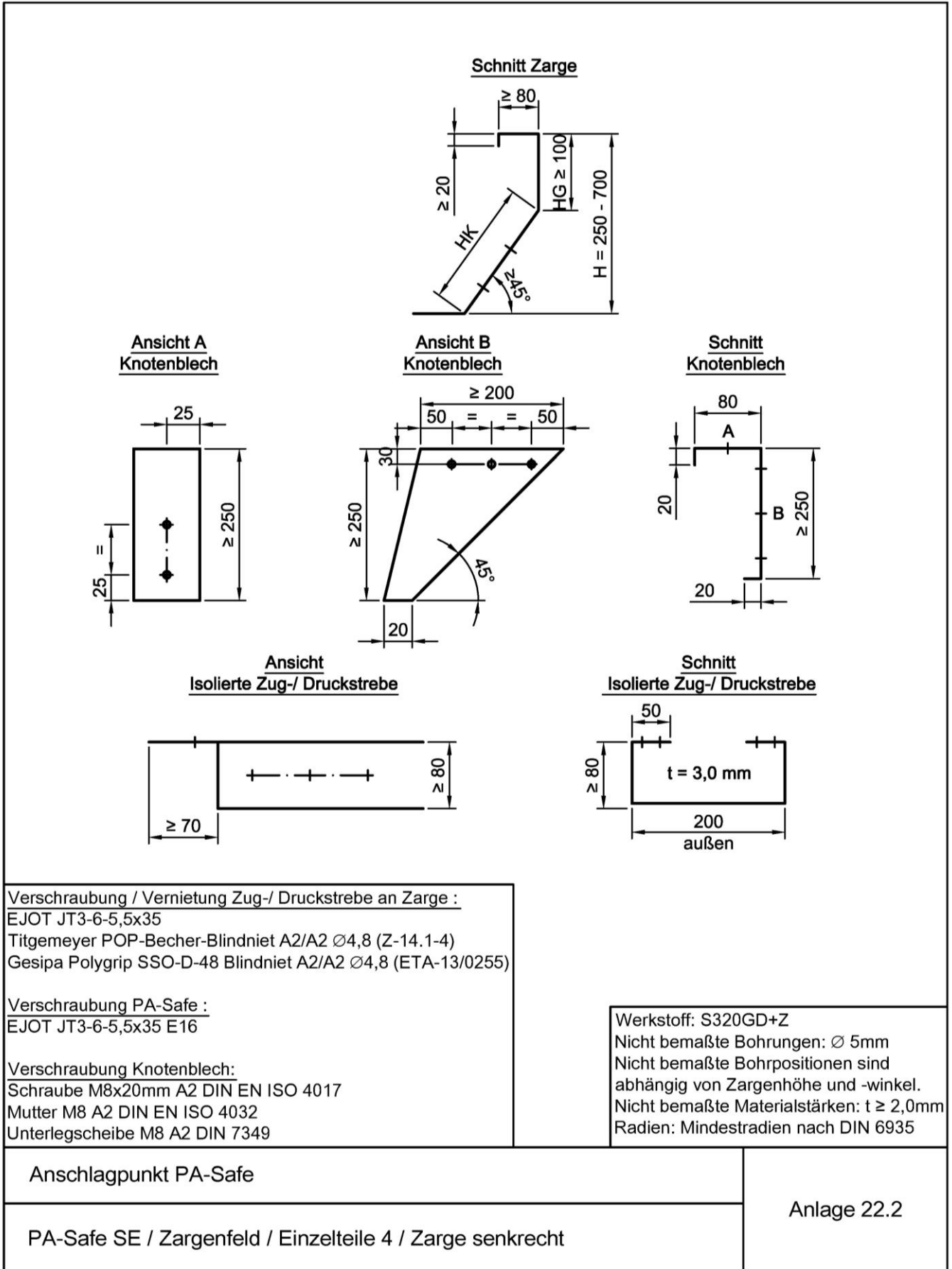
Anschlagpunkt PA-Safe

PA-Safe SE / Zargenfeld / Einzelteile 3 / Zarge senkrecht

Anlage 21.2



elektronische Kopie der abZ des dibt: z-14.9-734



elektronische Kopie der abt des dibt: z-14.9-734

Muster für die Montagedokumentation

"Absturzsicherungen PA-Safe"

Objekt:

Straße: Lieferschein Nr.:
 PLZ / Ort: Typ:
 Dachform:: Gebäudeart:

Auftraggeber:

Straße: Kontaktperson:
 PLZ / Ort: Telefon:

Montagefirma:

Straße: Telefon:
 PLZ / Ort: Monteur:

Gebäudeteil:

Bauteil: Befestigung:
 Untergrund: Setzdaten:
 Bauteildicke: Drehmoment:

Dachgrundriss:

Lageskizze:

Datum der Fertigstellung:

Hiermit wird bestätigt, dass

die ausgeführte Absturzsicherung
 hinsichtlich aller Einzelheiten fachgerecht und unter Einhaltung aller Bestimmungen der allgemeinen
 bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.9-734 des Deutschen Instituts für Bautechnik vom (und ggf.
 der Bestimmungen der Änderungs- und Ergänzungsbescheide vom) montiert wurde.

.....
 (Ort, Datum)

.....
 (Stempel/Unterschrift)

(Diese Bescheinigung ist dem Bauherrn und dem Hersteller als Kopie zur ggf. erforderlichen Weitergabe an die zuständige
 Bauaufsichtsbehörde auszuhändigen)

Absturzsicherung Colt PA-Safe	Anlage 23
Anlagenbeschreibung	