

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

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

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

Datum: 29.04.2024      Geschäftszeichen:  
I 37.1-1.8.22-34/21

**Nummer:  
Z-8.22-1008**

**Antragsteller:**  
**Safe B.V.**  
Beekerheide 1  
5741 HB BEEK EN DONK  
NIEDERLANDE

**Geltungsdauer**  
vom: **29. April 2024**  
bis: **29. April 2029**

**Gegenstand dieses Bescheides:**  
**Verbindungsstrukturen für das Polysystem**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen und  
genehmigt.  
Dieser Bescheid umfasst zehn Seiten und sechs Anlagen.

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

#### 1.1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Zulassungsgegenstand sind vorgefertigte Gerüstbauteile für Verbindungen des Polysystems nach Tabelle 1.

**Tabelle 1:** Gerüstbauteile für Verbindungen von Polystützen

Bezeichnung	Anlage	Details nach Anlage
Mittelstück HB (MS HB)	2	---
Mittelstück CV (MS CV)	3	---
Spindel 1400 (Sp 1400)	4	---
Stützenstoß-Verbinder	5	---

#### 1.2 Genehmigungsgegenstand und Anwendungsbereich

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung des Polysystems, das hauptsächlich zur Ableitung vertikaler Lasten konzipiert ist z.B. als Lastturmstütze. Für den Standsicherheitsnachweis von Traggerüsten gelten die Bestimmungen von DIN EN 12812:2008-12 in Verbindung mit der "Anwendungsrichtlinie für Traggerüste nach DIN EN 12812"<sup>1</sup>.

Die beim Standsicherheitsnachweis anzusetzenden Beanspruchbarkeiten und Steifigkeiten für die Stützenprofile, den Fußpunkt mit Spindel und Polystützenstoß sind in diesem Bescheid geregelt.

Eine Übersicht des Systemaufbaus ist in Anlage 1 dargestellt.

## 2 Bestimmungen für die Gerüstbauteile

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

#### 2.1.1 Bauteile

Die Details sowie die jeweiligen Anschlüsse müssen den Angaben der Anlagen und den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen entsprechen. Diese Bauteile müssen bis auf die Regelungen nach diesem Bescheid vollständig mit den Technischen Baubestimmungen nachgewiesen werden können.

#### 2.1.2 Werkstoffe

Die metallischen Werkstoffe müssen den technischen Regeln der im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen entsprechen.

Für Bauteile, bei denen Werkstoffangaben im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt sind, sind die Eigenschaften durch folgende Prüfbescheinigungen zu bestätigen:

- Für Baustähle ohne erhöhte Streckgrenzen und mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze  $\leq 275 \text{ N/mm}^2$  ist ein Werkszeugnis 2.2 ausreichend.
- Für alle anderen metallischen Werkstoffe ist ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 erforderlich.

Für Werkstoffe mit erhöhten Streckgrenzen gilt:

- Die proportionale Bruchdehnung  $A$  darf dabei 15 % nicht unterschreiten. Für Wanddicken  $< 3 \text{ mm}$  ist die Bruchdehnung  $A_{80\text{mm}}$  zu bestimmen. Die Umrechnung von  $A_{80\text{mm}}$  nach  $A$  hat nach DIN EN ISO 2566-1 zu erfolgen.
- Die Werte der Streckgrenze, der Bruchdehnung und der Zugfestigkeit sind durch Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu bescheinigen.

<sup>1</sup> siehe DIBt-Mitteilungen Heft 6/2009, Seite 227 ff

- Die Bestellforderung bezüglich der erhöhten Streckgrenze muss im Abnahmeprüfzeugnis 3.1 als Sollwert angegeben sein.

### 2.1.3 Korrosionsschutz

Es gelten die Technischen Baubestimmungen.

## 2.2 Herstellung und Kennzeichnung

### 2.2.1 Herstellung

Bezüglich der Herstellung der Gerüstbauteile nach Tabelle 1 gilt DIN EN 17293:2020-07, sofern in diesem Bescheid nicht anders geregelt.

Betriebe, die geschweißte Gerüstbauteile nach diesem Bescheid herstellen, müssen nachgewiesen haben, dass sie hierfür geeignet sind.

Für Stahlbauteile gilt dieser Nachweis als erbracht, wenn die Qualifizierung von Schweißverfahren und Schweißpersonal nach DIN EN 1090-2:2018-09 erfolgt und für den Betrieb ein Schweißzertifikat <sup>2</sup> mindestens der EXC 2 nach DIN EN 1090-1:2012-02 vorliegt, welches mindestens die zur Herstellung der Gerüstbauteile nach Tabelle 1 erforderlichen Schweißverfahren und Werkstoffe umfasst.

### 2.2.2 Kennzeichnung

Die Lieferscheine der Gerüstbauteile nach Abschnitt 2.1 sind nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Zusätzlich sind die Gerüstbauteile bzw. die Komponenten leicht erkennbar und dauerhaft mit

- dem Großbuchstaben "Ü",
  - mindestens der verkürzten Zulassungsnummer "1008",
  - dem Kennzeichen des jeweiligen Herstellers und
  - den letzten zwei Ziffern der Jahreszahl der Herstellung
- zu kennzeichnen.

## 2.3 Übereinstimmungsbestätigung

### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Gerüstbauteile nach Abschnitt 2.1 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Produktprüfung der Gerüstbauteile und deren Komponenten durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Gerüstbauteile mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck anzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats und auf Verlangen von der Überwachungsstelle eine Kopie des Überwachungsberichts zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist auf Verlangen zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

<sup>2</sup> Als gleichwertig zum Schweißzertifikat darf ein Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-3 gelten, sofern dort im Anwendungsbereich explizit DIN EN 1090-2 i.V.m. der EXC 2 genannt wird und das im Übrigen den gestellten Anforderungen entspricht.

### 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 Komponenten und Gerüstbauteile den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

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

- Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Einzelteile:
  - Es ist zu prüfen, ob das Ausgangsmaterial durch Bescheinigungen entsprechend Abschnitt 2.1.2 belegt ist.
  - Bei mindestens 10 pro Fertigungscharge, jedoch bei mindestens fünf von jeweils 10.000 Stück der in Abschnitt 2.1.1 aufgeführten Einzelteile sind die Einhaltung der wesentlichen Maße und Winkel zu überprüfen. Die Ist-Maße sind zu dokumentieren.
- Kontrolle und Prüfungen, die am fertigen Produkt durchzuführen sind:
  - Mit mindestens 1 ‰ der hergestellten Stützen je Herstelltag, jedoch mindestens eine Überprüfung je Herstelltag, sind Maßkontrollen durchzuführen.
  - Mit mindestens 1 ‰ der hergestellten Spindeln und Stellmuttern, jedoch mindestens fünf Überprüfungen je Charge, sind die Maßkontrollen entsprechend DIN 4425:2024-02, Tabelle 3 durchzuführen. Als zusätzliche Maßkontrolle ist das Maß  $d_{j,max}$  nach Bild 2 von DIN 4425-2024-02 zu überprüfen.
  - Mit mindestens 0,1 ‰ der hergestellten Spindeln, jedoch mindestens eine Überprüfung je Charge, sind Stub-column-Tests und Biegeversuche mit Gewinderohrabschnitten gemäß hinterlegter Unterlage durchzuführen.
  - Mit mindestens 0,1 ‰ der hergestellten Spindeln und Stellmuttern, jedoch mindestens eine Überprüfung je Charge, sind Abstreifversuche gemäß DIN 4425:25-02, Abschnitt 7.2 durchzuführen.
  - Mit mindestens 1 ‰ der hergestellten Stützenstoß-Verbinder je Herstelltag, jedoch mindestens eine Überprüfung je Herstelltag, sind die folgenden Kontrollen durchzuführen:
    - Maßkontrollen des Connectors und der Kontur der Endplatte, einschließlich Gesamtlänge einschließlich des Abstands der angeschweißten Bleche sowie Detailmaße der Bleche
    - Lage des Connector-Rings in der planmäßigen Position
    - Rechtwinkligkeit und Konzentrität der Endplatte zur Rohrachse
    - Schweißnähte einschließlich Kehlnahtdicke

Die Ergebnisse einschließlich Überprüfung der Toleranzen sind mit den Vorgaben gemäß den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen zu vergleichen.

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

- Bezeichnung der Gerüstbauteile
- Art der Kontrolle
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Gerüstbauteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Gerüstbauteile und Komponenten, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauteile und deren Verbindungen durchzuführen, und können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Es sind mindestens folgende Prüfungen an den Bauteilen nach Abschnitt 2.1 und deren Verbindungen mit den Rahmenrohren der laufenden Produktion durchzuführen:

- Es ist zu prüfen, ob die Werkstoffe durch Bescheinigungen entsprechend Abschnitt 2.1.2 belegt sind
- An mindestens je fünf Bauteilen nach Abschnitt 2.1.1 ist die Einhaltung der in den Zeichnungen der Anlagen und den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen angegebenen Maße und Winkel zu überprüfen und mit den zulässigen Toleranzen zu vergleichen.
- Die in Abschnitt 2.2 vorgeschriebene Kennzeichnung der Bauteile ist zu überprüfen.
- Überprüfung des geforderten Schweißignachweises
- Überprüfung des Vorhandenseins der Schweißanweisungen (WPS) und der zugehörigen Qualifizierungsreports (WPQR)
- Je Überwachungstermin sind zwei Stub-Column-tests und zwei Biegeversuche mit den Gewinderohrabschnitte gemäß den im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Unterlagen durchzuführen.
- Mindestens bei jedem zweiten Überwachungstermin ist ein Abstreifversuch mit den Spindeln entsprechend Abschnitt 2.3.2 durchzuführen.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik oder der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen

## 3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

### 3.1 Planung

Soweit in diesem Bescheid nichts anderes bestimmt ist, sind für die Planung der zu erstellenden Traggerüste die geltenden Technischen Baubestimmungen, insbesondere DIN EN 12812:2008-12 unter Berücksichtigung der "Anwendungsrichtlinie für Traggerüste nach DIN EN 12812"<sup>1</sup>, zu beachten.

Die Traggerüste sind ingenieurmäßig zu planen. Es sind prüfbare Berechnungen entsprechend des Technischen Regelwerks und der Konstruktionszeichnungen anzufertigen. Das Polysystem wird aus Gerüstbauteilen nach Abschnitt 1 gebildet.

Die in diesem Bescheid geregelten Bauteile sind vorrangig zur Ableitung vertikaler Lasten geeignet. Die Aussteifung des Polysystems hat entsprechend der Technischen Baubestimmungen in Verbindung mit Anlage 1 zu erfolgen.

## 3.2 Bemessung

### 3.2.1 Allgemeines

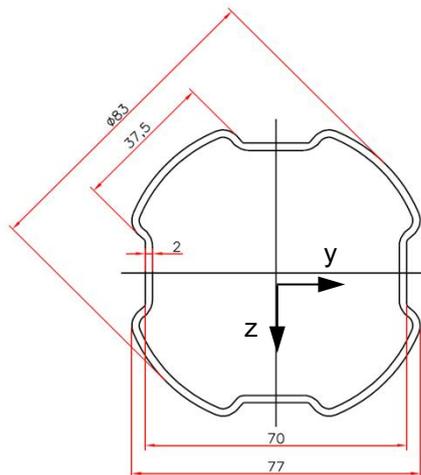
Für den Entwurf und die Bemessung der Traggerüste einschließlich der Aussteifung der Polysystems und der Anschlüsse der Aussteifung sind, soweit in diesem Bescheid oder in den Beratungsergebnissen des "SVA Gerüste"<sup>3</sup> nichts anderes festgelegt ist, die Technischen Baubestimmungen, insbesondere die Bestimmungen von DIN EN 12812:2008-12 unter Berücksichtigung der "Anwendungsrichtlinie für Traggerüste nach DIN EN 12812"<sup>1</sup> zu beachten.

Die Aussteifung des Polysystems ist entsprechend der Technischen Baubestimmungen in Verbindung mit Anlage 1 nachzuweisen.

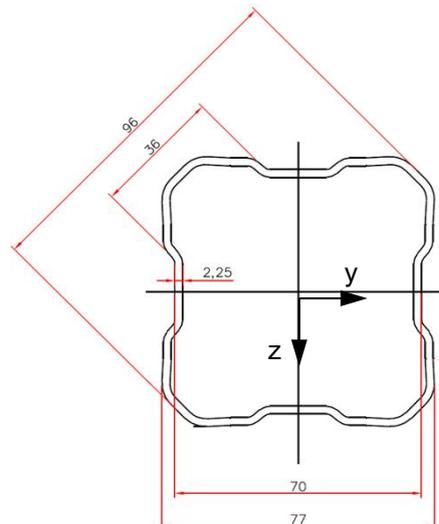
Der Nachweis der Standsicherheit der Traggerüste unter Verwendung der Bauteile des Polysystems ist in jedem Einzelfall oder durch eine statische Typenberechnung zu erbringen.

### 3.2.2 Polystützenprofile

Für die Polystützenprofile Mittelstück HB nach Anlage 2 mit der Wanddicke  $t = 2,0 \text{ mm}$ , siehe Bild 1, und die Mittelstücke CV mit  $t = 2,25 \text{ mm}$ , siehe Bild 2, dürfen die in Tabelle 2 angegebenen Querschnittswerte und Beanspruchbarkeiten angesetzt werden.



**Bild 1:** Stützenprofil HB mit der Wanddicke  $t = 2,0 \text{ mm}$



**Bild 2:** Stützenprofil CV mit der Wanddicke  $t = 2,25 \text{ mm}$

<sup>3</sup> Die Beratungsergebnisse des "SVA Gerüste" sind verfügbar über die DIBt-Homepage.

Bei gleichzeitig wirkenden Normalkräften und Biegemomenten in den Stützenprofilen darf die Cosinus-Interaktion nach DIN EN 12811-1:2004-03 angewandt werden. Für  $V_{Ed}/V_{pl,Rd} \leq 1/3$  gilt:

$$\frac{M_{Ed}}{M_{pl,Rd} \cdot \cos\left(\frac{\pi}{2} \cdot \frac{N_{Ed}}{N_{pl,Rd}}\right)} \leq 1 \quad (\text{Gl. 1})$$

Dabei sind:

$M_{Ed}, N_{Ed}, V_{Ed}$  Bemessungswert der Beanspruchungen im Stützenprofil  
 $N_{pl,Rd}, M_{pl,Rd}, V_{pl,Rd}$  Bemessungswert der Beanspruchbarkeiten des Stützenprofils nach Tabelle 2

**Tabelle 2:** Querschnittswerte und Beanspruchbarkeiten der Stützenprofile

Querschnittswert	Einheit	Stützenprofil mit Wanddicke	
		HB $t = 2,0 \text{ mm}$	CV $t = 2,25 \text{ mm}$
Querschnittsfläche $A$	[cm <sup>2</sup> ]	5,22	6,40
Trägheitsmomente $I_y = I_z$	[cm <sup>4</sup> ]	38,6	52,9
Torsionsträgheitsmoment $I_T$	[cm <sup>4</sup> ]	63,6	76,8
Normalkraft $N_{Rd}$	[kN]	190	244
Biegemomente $M_{pl,y,Rd} = M_{pl,z,Rd} = M_{pl,Rd}$	[kNcm]	454	642
Querkräfte $V_{pl,y,Rd} = V_{pl,z,Rd} = V_{pl,Rd}$	[kN]	66,6	76,3
Torsion $M_{pl,T,Rd}$	[kNcm]	193	352

### 3.2.3 Polystützenstoß

#### 3.2.3.1 Systemannahmen

Im Stützenstoß mit dem Polyverbinder nach Anlage 5 dürfen unabhängig von der Stützenvariante planmäßig nur Druckkräfte übertragen werden. Bezüglich Biegung ist die Verbindung gelenkig anzunehmen, siehe auch Anlage 6. Auf die Berücksichtigung von seitlichen Versätzen im Polystützenstoß darf in diesem Fall verzichtet werden.

#### 3.2.3.2 Nachweis der Tragfähigkeit

Es ist zu zeigen, dass die Drucknormalkraftbeanspruchung im Stützenstoß kleiner ist als die Drucknormalkraftbeanspruchbarkeit. Auf zusätzliche Nachweise der Schweißnaht zwischen Stützenprofil und Endplatte darf verzichtet werden.

$$\frac{N_{Ed}}{N_{Rd}} \leq 1 \quad (\text{Gl. 2})$$

Dabei sind:

$N_{Ed}$  Bemessungswert der Drucknormalkraft im Polystützenstoß  
 $N_{Rd}$  Bemessungswert der Druckbeanspruchbarkeit im Polystützenstoß nach Tabelle 3

**Tabelle 3:** Druckbeanspruchbarkeiten im Stützenstoß mit Verbinder

Anschlusschnittgröße	Stützenprofil	nach Anlage	Wanddicke	Bemessungswert der Druckbeanspruchbarkeit
Normalkraft $N_{Rd}$	HB	2	$t = 2,00 \text{ mm}$	157 kN
	CV	3	$t = 2,25 \text{ mm}$	182 kN

### 3.2.4 Spindel

#### 3.2.4.1 Last-Verformungs-Verhalten

Für Verformungsberechnungen darf die Spindel nach Anlage 4 selbst mit folgenden Querschnittswerten berücksichtigt werden:

$$A = 6,67 \text{ cm}^2$$

$$I = 25,9 \text{ cm}^4$$

Das Übergreifungsmodell für den Fußpunkt mit Spindel und Stützenprofil einschließlich der anzusetzenden Knickwinkel, Versätze und bilinearen Federsteifigkeiten in Abhängigkeit des Stützenprofils ist in Anlage 6 angegeben.

#### 3.2.4.2 Tragfähigkeitsnachweis

Es ist zu zeigen, dass die Beanspruchungen der Spindel kleiner sind als die zugehörigen Beanspruchbarkeiten nach Tabelle 4.

Bei gleichzeitig wirkenden Normalkräften und Biegemomenten in den Stützenprofilen darf die Cosinus-Interaktion nach DIN EN 12811-1:2004-03 angewandt werden. Für  $V_{Ed}/V_{pl,Rd} \leq 1/3$  gilt:

$$\frac{M_{Ed}}{M_{pl,Rd} \cdot \cos\left(\frac{\pi}{2} \cdot \frac{N_{Ed}}{N_{pl,Rd}}\right)} \leq 1 \quad (\text{Gl. 3})$$

Dabei sind:

$M_{Ed}, N_{Ed}, V_{Ed}$  Bemessungswert der Beanspruchungen der Spindel

$N_{pl,Rd}, M_{pl,Rd}, V_{pl,Rd}$  Bemessungswert der Beanspruchbarkeiten der Spindel nach Tabelle 4

**Tabelle 4:** Beanspruchbarkeiten der Spindel

Kennwert	Bemessungswert der Beanspruchbarkeit
Drucknormalkraft $N_{Rd}$	275 kN
Moment $M_{pl,Rd}$	403 kNcm
Querkraft $V_{pl,Rd}$	75,4 kN

### 3.3 Ausführung

#### 3.3.1 Allgemeines

Für die Ausführung der Traggerüste unter Verwendung des Polysystems einschließlich der ingenieurmäßig auszuführenden Aussteifung und deren Anschlüsse gelten die Technischen Baubestimmungen, insbesondere die Bestimmungen von DIN EN 12812:2008-12 unter Berücksichtigung der "Anwendungsrichtlinie für Traggerüste nach DIN EN 12812"<sup>1</sup> zu beachten.

Für die Traggerüstsysteme muss am Verwendungsort eine Aufbau- und Verwendungsanleitung vorliegen, die nicht Gegenstand dieses Bescheids ist.

### 3.3.2 Beschaffenheit der Bauteile

Die Bauteile müssen vor dem Einbau in ein Traggerüst auf ihre einwandfreie Beschaffenheit überprüft werden. Beschädigte Bauteile dürfen nicht verwendet werden.

### 3.3.3 Bauliche Durchbildung

Es ist dafür zu sorgen, dass die Fußplatten der Spindeln horizontal und vollflächig aufliegen und die aus dem Gerüst resultierenden Kräfte in der Aufstellebene aufgenommen und weitergeleitet werden können.

### 3.3.4 Übereinstimmungsbestätigung

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

## 4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

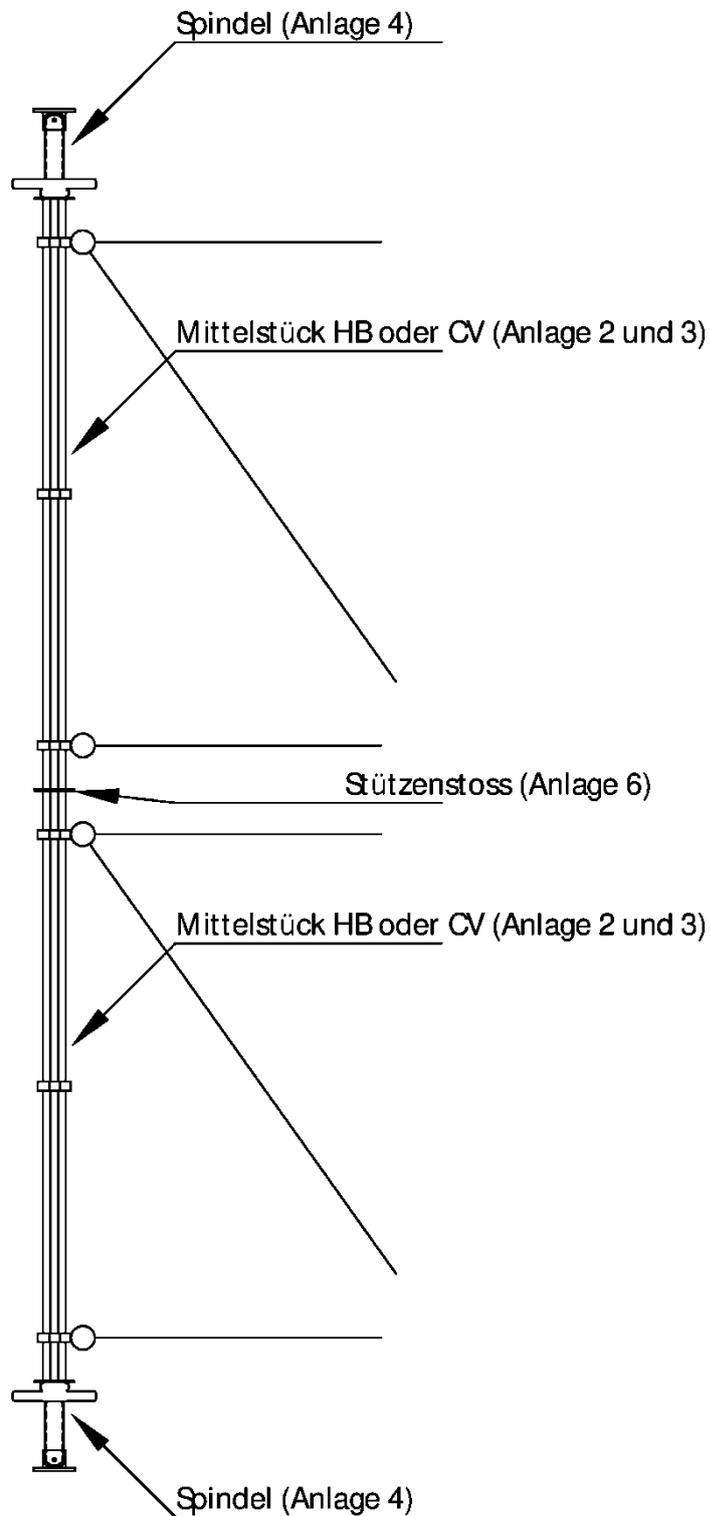
Die Nutzung ist nicht Gegenstand dieses Bescheids.

Unbeschädigte Bauteile dürfen wiederholt verwendet werden. Vor jeder Verwendung sind die Bauteile optisch auf Beschädigungen z. B. durch mechanische Einwirkungen oder durch Korrosion zu überprüfen.

Alle Bauteile sind entsprechend des Produkthandbuchs des Herstellers zu warten und zu überprüfen.

Andreas Schult  
Referatsleiter

Beglaubigt  
Gilow-Schiller

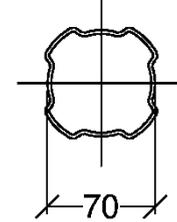


Polysystem

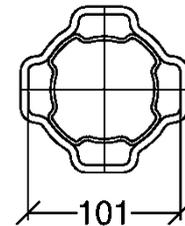
Übersicht Systemaufbau

Anlage 1

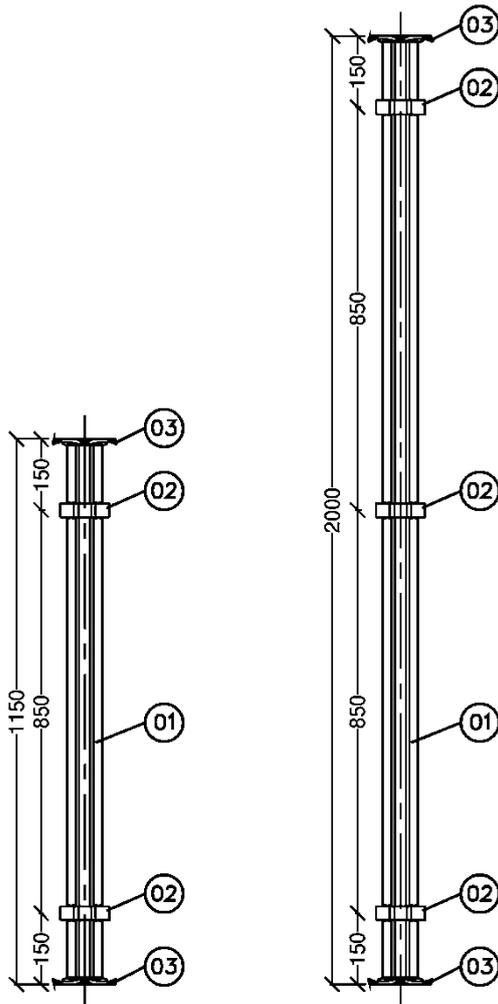
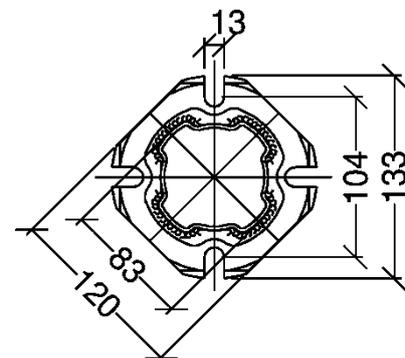
Querschnitt Aussenrohr 01:



Detail Riegelanschluß 02:



Detail Fußplatte 03:



01	Außenrohr	2 mm	Stahl EN10219-1
02	Riegelverbinder	30x5 mm	Stahl EN10025-2
03	Endplatte Fuß	120x6 mm	Stahl EN10025-2

Korrosionsschutz: Feuerverzinkt laut EN-ISO1461

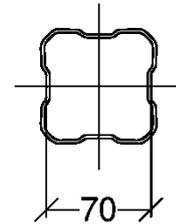
Zeichnung beim DIBt hinterlegt

Polysystem

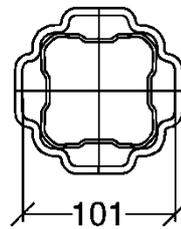
Mittelstück HB (MSHB)

Anlage 2

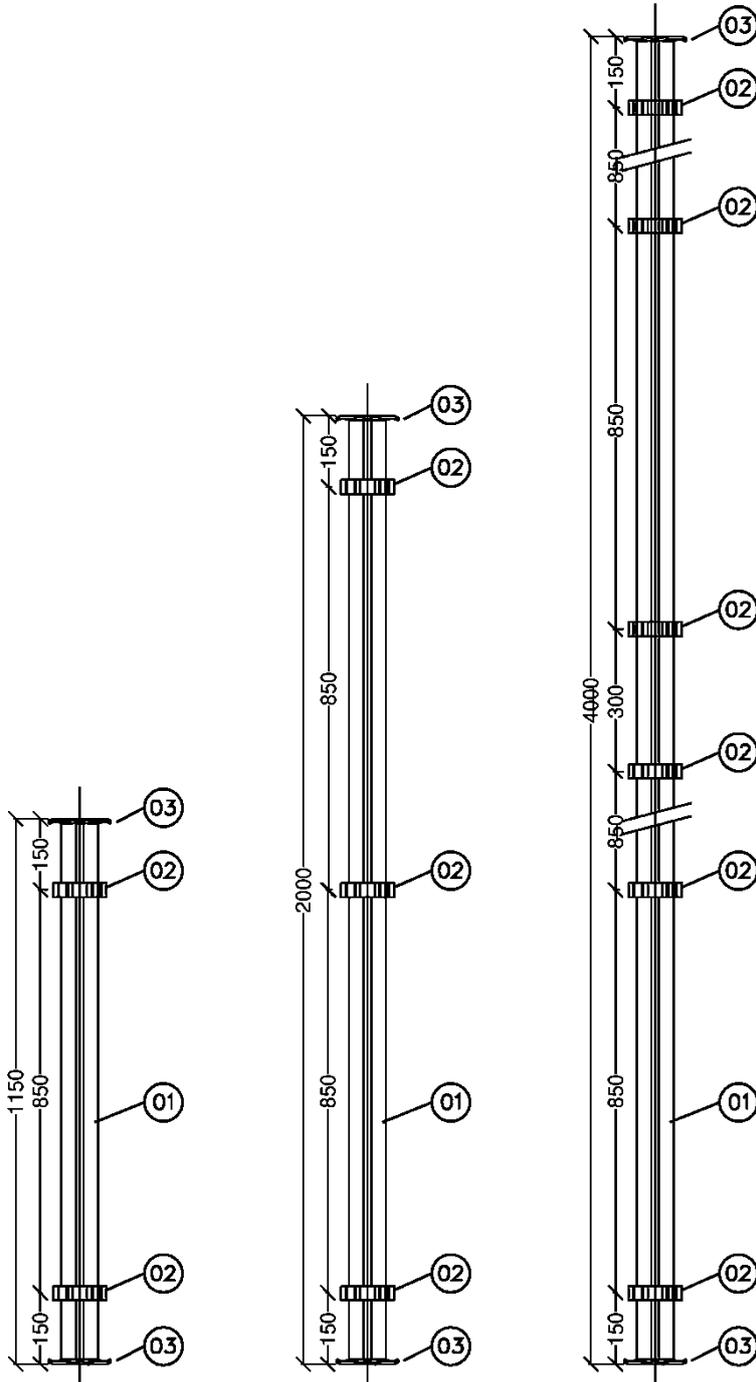
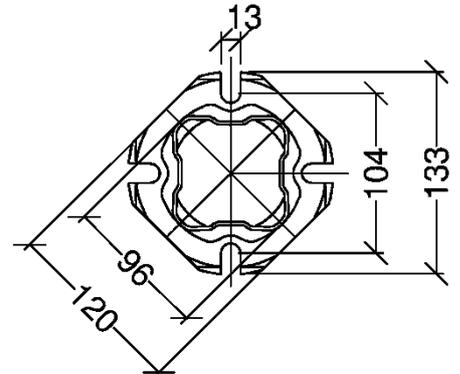
Querschnitt Aussenrohr 01:



Detail Riegelanschluß 02:



Detail Fußplatte 03:



01	Außenrohr	2,25 mm	Stahl EN10219-1
02	Riegelverbinder	30x5 mm	Stahl EN10025-2
03	Endplatte Fuß	120x6 mm	Stahl EN10025-2

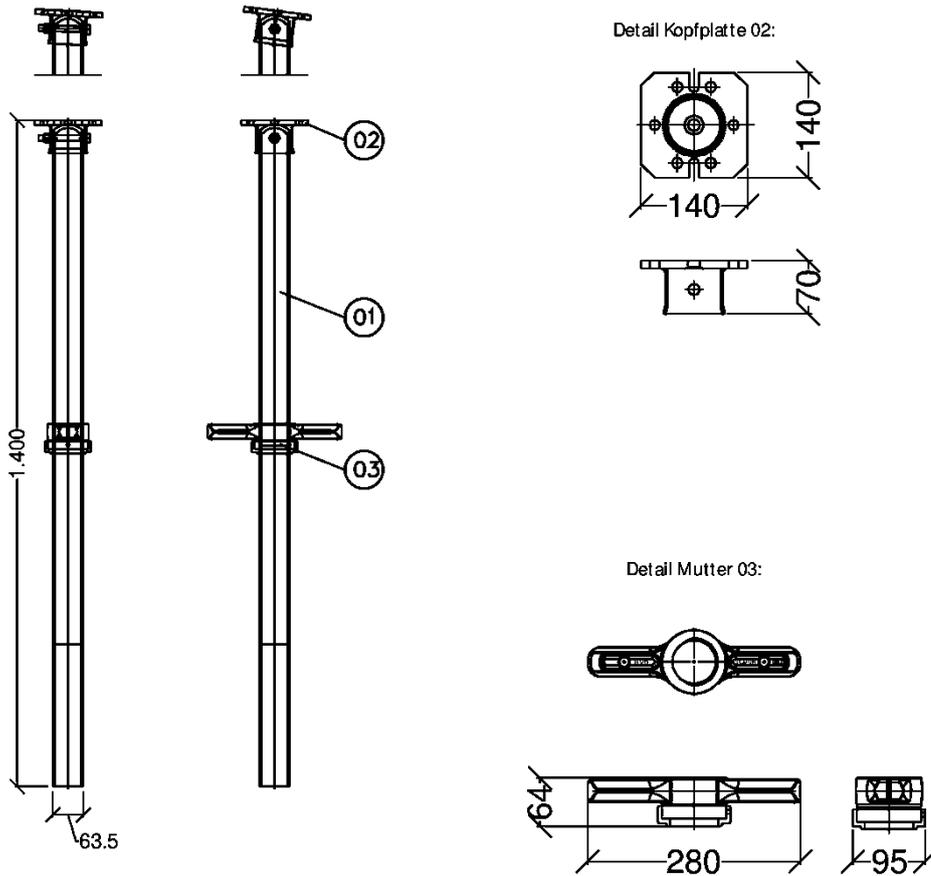
Zeichnung beim DIBt hinterlegt

Korrosionsschutz: Feuerverzinkt laut EN-ISO1461

Polysystem

Mittelstück CV (MSCV)

Anlage 3



01	Gewinderohr	63,5x5	Stahl EN10219-1
02	Kopfplatte	140x10	Stahl EN10025-2
03	Mutter	TR64x16	Stahl EN1562

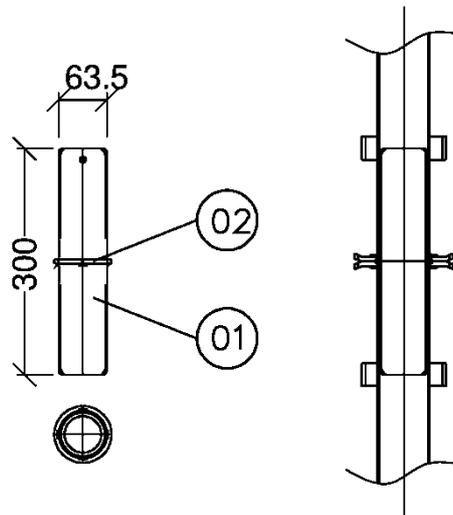
Zeichnung beim DIBt hinterlegt

Korrosionsschutz: Feuerverzinkt laut EN-ISO1461

Polysystem

Spindel 1400 (Sp 1400)

Anlage 4



01	Rohr	63,5x2,5	Stahl EN10219-1
02	Ring	6	Stahl EN10025-2

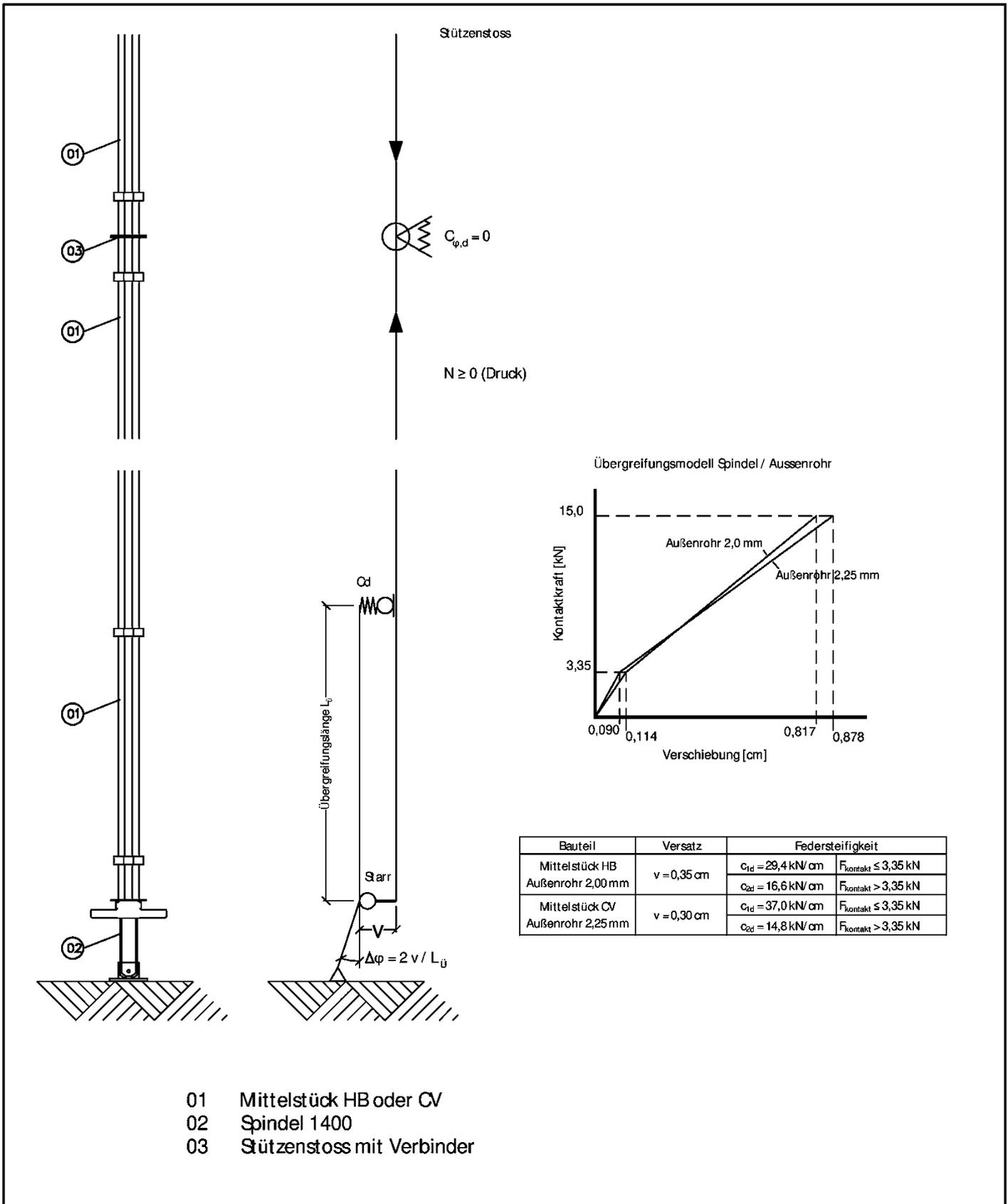
Zeichnung beim DIBt hinterlegt

Korrosionsschutz: Feuerverzinkt laut EN-ISO1461

Polysystem

VB/ Detail Stützenstoss

Anlage 5



- 01 Mittelstück HB oder CV
- 02 Spindel 1400
- 03 Stützenstoss mit Verbinder