

Leistungserklärung / EG Konformitätserklärung für die werkseigene Produktionskontrolle (Bauprodukt)



Der Hersteller

Friedrich Schroeder GmbH & Co KG
Hönnestraße 24 - 58809 Neuenrade
www.schroeder-neuenrade.de

erklärt, dass nachfolgendes Stahlbauprodukt

OLM Anker System Bahn

mit den Bestimmungen der :

Bauproduktenverordnung 305/211/EC vom 09.März 2011 zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG übereinstimmt.

Produktbeschreibung und bestimmungsgemäße Verwendung

- Schwerlastanker bestehend aus einem Verankerungsstab B500B und einem reibverschweißten Edelstahlgewindebolzen, alternativ auch mit reibverschweißter Edelstahlgewindehülse.
- Die Ankerstäbe werden in der Regel zu Körben mit ≥ 4 Ankerpunkten zusammengesetzt, auch Einzelstäbe sind möglich
- Verankerungsstäbe B500B in den Größen $d=20-40$ mm, Gewindeteile in den Größen M24-M56. Edelstahlteile der Gruppen A4/A5 (1.4401, 1.4404, 1.4571) nach Z-30.3-6
- Festigkeitsklassen- Mindestanforderungen: Gewindehülsen bis M 16 \geq S 275, ab M 20 \geq S 235; Gewindebolzen üblicherweise bis M27 K 70, ab M30 K 50 -> Angaben in der projektbezogenen statischen Berechnung beachten
- Die Ankerkörbe werden höhen- und fluchtgerecht in (Stahl-)beton eingesetzt (Einbetonierteile) und dienen üblicherweise zur Befestigung der Oberleitungsmasten auf Ingenieurbauwerken der Deutschen Bahn. Eine Anwendung in anderen Bereichen des konstruktiven Ingenieurbau ist möglich.
- Es können Zugkräfte und Biegemomente als statische Lasten aufgenommen werden. Querkräfte sind über Reibung, Schubknaggen oder andere Maßnahmen abzuleiten.

wesentliche Grundlagen für Entwurf, Bemessung und Herstellung im konstruktiven Ingenieurbau

- | | |
|------------------------------------|---|
| - DIN EN 1990:2010-12 + NA | EC 0: Grundlagen der Tragwerksplanung |
| - DIN EN 1991:2010-12 + NA | EC 1: Einwirkungen auf Tragwerke |
| - DIN EN 1992:2011-01 + NA | EC 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken |
| - DIN EN 1993:2010-12 + NA | EC 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten |
| - DIN EN 1090-1:2012-02 + NA | Ausführung von Stahl- und Aluminiumtragwerken
Teil 1: Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile |
| - DIN EN 1090-2:2011-10 + NA | Ausführung von Stahl- und Aluminiumtragwerken
Teil 2: Technische Regeln für die Ausführung von Stahltragwerken |
| - DIN EN ISO 15620: 2000 | Reibschweißen von metallischen Werkstoffen |
| - DIN EN 17660: 2006 | Schweißen - Schweißen von Betonstahl |
| - DIN EN 10088-3:2005 und -5: 2009 | Technische Lieferbedingungen - Stäbe, Walzdraht, gezogener Draht und Profile |
| - DIN EN ISO 3506-1:2010-04 | Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nicht rostenden Stählen - Teil 1: Schrauben |
| - DIN EN ISO 3506-2:2010-04 | - Teil 2: Muttern |

sowie mitgeltende technische Spezifikationen oder Berechnungen

- 1.) DIN 488-1:2009-8: Betonstahl - Stahlsorten, Eigenschaften, Kennzeichnung und Teil 2:2009-8: Betonstabstahl
- 2.) Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3.-6 des DIBt vom 01.05.2014 - Erzeugnisse, Verbindungsmittel und Bauteile aus nichtrostenden Stählen
- 3.) Richtlinien der Deutschen Bahn AG : Ril 804.5601 - Befestigungen und Verankerungen in Beton - Januar 2013
- 4.) Schweißtechnisches Gutachten über die Beanspruchbarkeit und technischen Qualitätsanforderungen für Reibschweißverbindungen zwischen Betonstahl BSt500S und Gewindehülsen aus CrNi-Stahl 1.4404 für Lärmschutzwandanker der Firma Friedrich Schroeder GmbH & Co. KG, 04.05.2010 und Ergänzung vom 06.05.2011, SL Magdeburg
- 5.) Tragfähigkeit nach projektbezogener statischer Berechnung
- 6.) Verwendungslaufplan

**Leistungserklärung / EG Konformitätserklärung für die werkseigene
Produktionskontrolle (Bauprodukt)**



Zertifikat nach DIN/EN 1090 über die Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle:

Name, Anschrift und Kennnummer der notifizierten Stelle Schweißtechnische Lehranstalt Magdeburg GmbH An der Sülze 7 39179 Barleben Kennnummer: 2451	Zertifikat 2308-CPD-1090-1.00009.SLM.2012.001 Gültigkeitsbeginn am 09.03.2013. Das Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der harmonisierten technische Spezifikationen, die Herstellbedingungen oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben. System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit : 2+
--	--

Leistungsmerkmal	Erklärte Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-2, Anhang D.1	EN 1090-1: 2009 + A1: 2011
Schweißseignung	Schweißverfahrensprüfung nach DIN 4099-1 (ersetzt durch DIN EN 17660-1:2006)	
Kerbschlagarbeit	NPD	
Brandverhalten	NPD	
Freisetzung von Cadmium	NPD	
Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD	
Dauerhaftigkeit	Nichtrostender Stahl nach Z-30.3-6 der Gruppen A4 /A5 im korrosionsgefährdeten Bereich	EC1, EC2, EC 3 und Punkte 2.,5.,6. der mitgeltenden technischen Spezifikationen
Feuerwiderstand	NPD	
Tragfähigkeit	gemäß projektbezogener statischer Berechnung	
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit	NPD	DIN EN 1090-2:2011-10
Ermüdungsfestigkeit	gemäß projektbezogener statischer Berechnung	
Herstellung	gemäß Werkszeichnung	
Ausführungsklasse	EXC 3	

Sonstiges

Kennzeichnung / Rückverfolgbarkeit	Identnummer am Ankerkorb, Rückverfolgbarkeit vom Endprodukt zu den QS Dokumenten	
------------------------------------	--	--

Verantwortlicher Bevollmächtigter zur Erstellung und Führung der technischen Dokumentation

Helene Neufeld

Neuenrade, den 08.12.2014

Dipl.- Kfm. Jürgen Osterloh
Geschäftsführer

Dipl.- Ing. Bernd Bültemeier