



Bundesministerium für Verkehr und digitale Infrastruktur • Postfach 20 01 00, 53170 Bonn

Oberste Straßenbaubehörden
der Länder

ausschließlich per E-Mail

nachrichtlich per E-Mail:
Bundesanstalt für Straßenwesen

Bundesrechnungshof

DEGES Deutsche Einheit
Fernstraßenplanungs- und -bau GmbH

Allgemeines Rundschreiben Straßenbau Nr. 18/2019
Sachgebiet 05.4: Brücken- und Ingenieurbau; Bauarten

(Dieses ARS wird im Verkehrsblatt veröffentlicht)

**Betreff: Qualitätssicherung beim Schweißen von Kopfbolzen-
dübeln im Brückenbau**

Aktenzeichen: StB17/7192.70/10-3180877

Datum: Bonn, 26.08.2019

Seite 1 von 2

A.

(1) Im Rahmen der Brückenmodernisierung werden viele Ersatzneubauten in Stahlverbundbauweise geplant und errichtet. Hierbei ist zu beachten, dass vor allem die Ermüdungsfestigkeit ein entscheidender Parameter für die Dauerhaftigkeit und Langlebigkeit einer Brücke ist; insbesondere vor dem Hintergrund steigender Transportzahlen. Das Anschweißen von Kopfbolzendübeln für die Stahlverbundbrücken wird dabei grundsätzlich im Herstellerwerk vorgenommen, um so eine gute und normgerechte Ausführungsqualität zu erzielen.

Dr. Stefan Krause
Leiter der Abteilung Bundesfernstraßen

HAUSANSCHRIFT
Robert-Schuman-Platz 1
53175 Bonn

POSTANSCHRIFT
Postfach 20 01 00
53170 Bonn

TEL +49 (0)228 99-300-5170
FAX +49 (0)228 99-300-5099

al-stb@bmvi.bund.de
www.bmvi.de





Seite 2 von 2

(2) Beim Schweißen von Kopfbolzendübeln mit dem automatischen Bolzenschweißverfahren mit Hubzündung kann es in Einzelfällen jedoch zu Fehlschweißungen kommen. Hierzu enthält DIN EN ISO 14555 im Abschnitt 14.7 Angaben bezüglich der Reparatur fehlerhafter Bolzenschweißungen. Die dort gemachten Angaben führen zwar zu einer ausreichenden statischen Tragfähigkeit, nicht jedoch zu einer ausreichenden Ermüdungsfestigkeit der Kopfbolzendübel. In der Anlage habe ich daher die Grundsätze, die zur Erreichung einer ausreichenden Ausführungsqualität im Hinblick auf die Ermüdungsfestigkeit der Bolzen im Brückenbau zu beachten sind, zusammengefasst. Ich bitte, die ergänzenden Regelungen zum Schweißen von Kopfbolzendübeln im Brückenbau unter Ziffer 2 der Anlage ab sofort im Vorgriff auf die Fortschreibung der Zusätzlichen Technischen Vertragsbedingungen (ZTV-ING) im Teil 4 Abschnitt 2 vertraglich zu vereinbaren.

(3) Können die in der Anlage befindlichen Randbedingungen nicht eingehalten werden, so ist eine ausreichende Tragfähigkeit und eine ausreichende Ermüdungsfestigkeit durch experimentelle Untersuchungen nach DIN EN 1994-2, 6.6.3.1 (4) auf der Grundlage von DIN EN 1990 nachzuweisen. Dies erfordert grundsätzlich eine Zustimmung im Einzelfall.

B.

(1) Die Einhaltung der Ausführungsqualität bitte ich in Form einer unabhängigen Fertigungsüberwachung sicherzustellen. Zustimmungen im Einzelfall bitte ich vorab mit mir abzustimmen.

(2) Einen Abdruck Ihres Einführungsschreibens bitte ich mir zu übersenden. Im Interesse einer einheitlichen Regelung würde ich es begrüßen, wenn für Bauvorhaben in Ihrem Zuständigkeitsbereich entsprechend verfahren wird.

(3) Dieses Allgemeine Rundschreiben Straßenbau wird im Verkehrsblatt, Heft Nr. 18/2019 vom 30.09.2019, veröffentlicht.

Im Auftrag
Dr. Stefan Krause



Beglaubigt:

Angestellte

Anlage: Qualitätssicherung beim Schweißen von Kopfbolzendübeln
im Brückenbau

