



1



2

Sehr viel Innovationskraft

Betonfertigteile erlauben flexible Gestaltungsmöglichkeiten und optimales Zeitmanagement.

Im modernen Gewerbe- und Industriebau spielen Betonfertigteile eine tragende Rolle, denn sie zeichnen sich durch eine sehr schnelle und flexible Handhabung aus. Das liegt an der effizienten Produktionsweise: „Wenn vor Ort auf der Baustelle betoniert wird, muss jedes Bauelement extra eingeschalt werden“, erklärt Gernot Brandweiner, Geschäftsführer des Verbandes Österreichischer Beton- und Fertigteilwerke (VÖB). „Einheitliche Betonfertigteile lassen sich hingegen mit einer einzigen Form sehr kostengünstig produzieren. Besonders komplexe Schalungen werden außerdem mit modernen CNC-Maschinen und CAD-Schalungsgeneratoren in jede gewünschte Form gebracht und sind dadurch sehr flexibel einsetzbar.“

Die drei Beispiele zeigen eindrucksvoll, wie Auftraggeber durch den Einsatz von Betonfertigteilen und eine dadurch schnelle Inbetriebnahme der Objekte von einer enormen Kosten- und Zeiter-

sparnis profitieren. Damit erfüllen Betonfertigteile drei Eigenschaften, die in Zeiten knapper Budgets immer wichtiger werden.

Beispiel 1: Komplexe Geometrie

Auch beim Prestigeobjekt Bahnhof „Wien Mitte“ entschieden sich die Projektverantwortlichen für Stützen- und Gesimsverkleidungen aus Betonfertigteilen. Die bis zu 8 t schweren Teile zeichnen sich durch ihre komplexe Geometrie aus und geben der Glasfassade einen optischen Halt. Ein weiterer Vorteil der Fertigteilbauweise: Durch die schnelle Montagefähigkeit und zusätzliche Nachtschichten wurden die Einschränkungen für den Personenverkehr äußerst gering gehalten. Neben dem generell sehr engen Platz für die Gerätschaften und Maschinen vor Ort war vor allem die Montage der untergehängten Decke eine große Herausforderung.



Bei den von Industriedesignerin Esther Stocker gestalteten Deckenplatten konnte der Einbau nur von unten erfolgen, was eine spezielle Montagetechnik erforderte.

■ Bahnhof „Wien Mitte“

Betonfertigteile: Rauter Fertigteilbau GmbH

Auftrag: Herstellung und Montage von 650 Deckenplatten sowie bis zu acht Tonnen schweren Stützen- und Gesimsverkleidungen aus Betonfertigteilen.

Beispiel 2:

Höchste Stabilität und Belastbarkeit

Betonfertigteile zeichnen sich auch durch höchste Stabilität und Belastbarkeit aus. Ein Vorzeigeprojekt ist hier die neue Papiermaschinenhalle der steirischen Zellstoff Pöls AG. Bei diesem Bauvorhaben wurden 166 Betonfertigteilstützen montiert, wovon 66 dieser Stützen eine beeindruckende Länge von ca. 27 Metern und ein Eigengewicht von rund 50 Tonnen aufweisen. Darüber hinaus wurden unter anderem 10.250 m³ Fertigteil-Wandplatten, 1.200 m³ Fertigteil-Sandwichplatten und 300 m³ unterstellungsfreie Elementdeckenplatten verbaut.

Bei der Hallenkonstruktion wurden Stahlbeton-Fertigteile verwendet, wodurch höchste Stabilität und Langlebigkeit gewährleistet ist und die

BEST OF GEWERBE- UND INDUSTRIEBAU

Halle selbst stärksten Beanspruchungen durch die darin stattfindenden Fertigungsarbeiten standhält. Ein wesentlicher Aspekt bei diesem Projekt war aber auch die herausragend schnelle Errichtung: Innerhalb von sieben Monaten wurden sämtliche Bauteile produziert und vor Ort montiert. Danach war das Gebäude sofort nutzbar.

■ Papiermaschine 2 der Zellstoff Pöls AG

Betonfertigteile: Oberndorfer

Auftrag: Herstellung, Lieferung und Montage von Stahlbeton-Fertigteilen für den Neubau der Papiermaschinenhalle des Rollenlagers. Insgesamt wurden 166 Betonfertigteilstützen montiert, 66 davon weisen ein Eigengewicht von jeweils 50 Tonnen auf. Verbaut wurden außerdem 10.250 m³ Fertigteil-Wandplatten, 1.200 m³ Fertigteil-Sandwichplatten und 300 m³ unterstellungsfreie Elementdeckenplatten.

Beispiel 3: 8.500 m² in elf Wochen

Industriehallen sind mit Betonfertigteilen extrem schnell und präzise umsetzbar. Das zeigt auch ein Projekt für das Dämmstoffwerk Perg der Synthesa Gruppe, bei dem innerhalb von elf Wochen eine Produktions- und Lagerhalle mit einer Fläche von 8.500 m² errichtet wurde. Für die gesamte Planung brauchte es lediglich sieben Wochen, wobei bereits nach fünf Wochen die ersten Fertigteile zur Baustelle geliefert wurden. Die Montage war bereits nach sechs Wochen abgeschlossen und die zweischiffige Halle (140 x 60 m) damit sofort für die Nachfolgewerke nutzbar. Bereits sechs Monate nach dem Spatenstich konnte die Dämmstoffplattenproduktion aufgenommen werden. Einzigartig: die riesigen Betonfertigteildachbinder mit einer Länge von 36 m. Sie mussten über eine eigens hergestellte Baustellenzufahrt angeliefert werden.

■ Synthesa Dalmatherm Perg

Betonfertigteile: HABAU Group

Auftrag: Errichtung einer neuen 8.500 m² großen Produktions- und Lagerhalle. Verarbeitet wurden rund 1.600 m³ Beton, 12.500 m³ Schalung und 250 Tonnen Stahl.

Bauzeit: 11 Wochen