

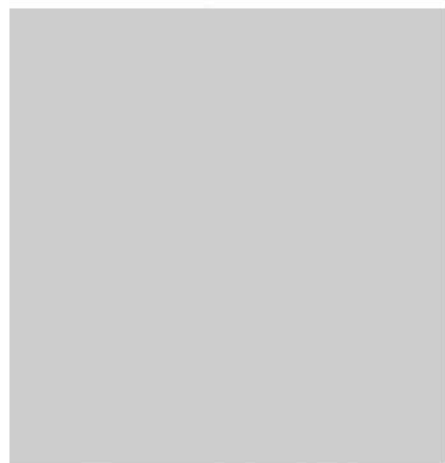
Kombinierte Produktions-/Lagerhalle:

Bis zu 500 Felgen können jetzt pro Stunde lackiert und wärmebehandelt werden

HALLENBERG-HESBORN (ABZ). – Der mittelständische Räderproduzent Borbet investiert in die Zukunft und baute eine neue Produktionshalle. Bereits beim Bau ging es um den Einsatz moderner Materialien und Technologien. Ein Berliner Hersteller liefert Befestigungselemente für Dach und Fassade. Ob Audi, BMW, Mercedes ... Das südwestfälische Unternehmen Borbet produziert durchgestylte Leichtmetallräder für alle Fahrzeugtypen. Borbet zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Aluminiumrädern und bietet von sportlich bis edel eine Produktpalette von über 2000 verschiedenen Leichtmetallrad-Varianten an. Um auch künftig den Marktanforderungen gerecht werden zu können, ließ Borbet am Standort Hesborn auf 13 300 m² eine kombinierte Produktions- und Lagerhalle bauen. In einer nach neuesten internationalen Standards konzipierten Lackieranlage können jetzt bis zu 500 Felgen je Stunde lackiert und wärmebehandelt werden. Darüber hinaus wurden in der neuen Halle ein hochmodernes Lager für Fachhandelsräder und ein Bürotrakt geschaffen.

Den Zuschlag für die als Stahlbeton-Fertigteilhalle ausgeführten Bau erhielt das Karl Ulrich Bauunternehmen. Das im Hochsauerlandkreis angesiedelte Unternehmen ist seit über 75 Jahren im Industriebau, im Hausbau und in der Gebäudeoptimierung tätig. Für den Bau der Halle wurden im eigenen Fertigteilwerk über 670 Fertigelemente wie Binder, Außenstützen, Träger und Stahlbetondecken produziert. Dabei waren die Stahlbetonbinder mit beachtlichen 35 m Länge die größten Elemente. Die Fassade wurde zweischalig, als gelungene

Kombination von Kassettenwand, Glas und Stahlbeton ausgeführt. Beim über 12 500 m² großen Dach entschied man sich für den Bau eines Stahltrapezprofildaches mit Folieneindichtung. Damit konnten Spannweiten zwischen den Bindern von 6,5 m realisiert werden.



Zur schnellen und kostengünstigen Befestigung des Daches und der über 2800 m² großen Kassettenwand entschieden sich die Konstrukteure für JTB-Trapezblech-Befestigungsschienen der Deutschen Kahneisen Gesellschaft (DKG).

Klaus-Werner Zeier, verantwortlicher Statiker der Firma Karl Ulrich, erläutert: „Die Verwendung von Trapezblechschienen hat sich als effiziente und sichere Befestigungsart bewiesen. Sie ermöglicht

auch bei der Montage der Wand- und Deckensysteme einen kostensparenden Einsatz von Arbeitskraft und Material.“

Die ausgewählten Jordahl-Schienen JTB-60/24 „AR“ und „uni“ ließen sich aufgrund ihrer schlanken Bauform unkompliziert in die vorhandene Bewehrung einbauen. Die Schienen der DKG sind unter Z-21.4-161 bauaufsichtlich zugelassen. Beim einzusetzenden Schienenmaterial entschied man sich in Hesborn für Stahl nach DIN EN 10025, feuerverzinkt mit 50 µm Zinkauflage. Die vom Berliner Unternehmen gelieferten 3 m langen Schienen werden in zwei Standardvarianten geliefert: Schienen mit Ankerabständen von 450 mm sind mittig teilbar und deshalb zusätzlich Kosten sparend; Schienen mit Ankerabständen von 150 mm können an jeder Stelle geteilt werden.

Die eingesetzten Jordahl-Befestigungsschienen können Lasten in allen Richtungen aufnehmen. In Abhängigkeit vom Profil (AR oder uni) tragen die Schienen Einzelasten von 3,3 bzw. 5,0 kN.

Die Jordahl-Schienen wurden bereits im Fertigteilwerk der Firma Karl Ulrich mit eingelegter Schaumfüllung oberflächenbündig und fluchtgerecht einbetoniert. Die Stoßfugen zwischen den Befestigungsschienen betragen dabei 20 mm. Die Betongüte von C45/55 bei den eingesetzten Stahlbetonbindern bzw. C 35/55 bei den Stützen liegt über der in der Zulassung geforderten C>20/25.

An Dach und Wand der Halle kamen Befestigungsschienen mit 3 mm Materialstärke zum Einsatz. Die Trapezblechprofile wurde dann mittels selbstschneidenden



Auf 13 300 m² baute der Räderproduzent Borbet eine neue Produktionshalle. Zur Befestigung der über 15 000 m² Dach- und Fassadenfläche nutzte die Karl Ulrich Bauunternehmung Jordahl-Trapezblechbefestigungsschienen.

Foto: Borbet

verzinkten Schrauben mit Dichtscheibe montiert.

Für die sichere Befestigung der vorgehängten Stahlbetonelemente im unteren Außenwandsegment wählten die Konstrukteure Jordahl-Ankerschienen JTA. Die Ankerschienen wurden wie die Trapezblechschienen bereits im Fertigteilwerk oberflächenbündig einbetoniert. Bei Verwendung von Ankerschienen entfällt die bei Dübeln sonst erforderliche Beschädigung des Bau-

körpers. Darüber hinaus erlauben die bauaufsichtlich zugelassenen Ankerschienen (Z-21.4-151) den problemlosen Ausgleich von Bautoleranzen. Ankerschienen lassen sich randnah einbauen und eignen sich deshalb auch sehr gut für die sichere Befestigung von Lasten an filigranen Bauteilen. „Entscheidend für unsere Wahl der Trapezblech- und Ankerschienen sind natürlich deren Qualität und ihr Preis“, erklärt Klaus-Werner Zeier und ergänzt „Mit bei-

dem waren wir bei Jordahl-Produkten schon in anderen Projekten zufrieden.“

Nach Fertigstellung und Ausstattung der neuen Produktionshalle ist Borbet nun in der Lage, jährlich bis zu zwei Millionen Räder zu produzieren. Gleichzeitig – und das ist für den deutschen Mittelstand schon kennzeichnend – sichert ein Unternehmen durch eigenes Engagement den Erhalt seines Standortes und der dortigen Arbeitsplätze.