

Objektyp: **Advertising**

Zeitschrift: **Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift**

Band (Jahr): **18 (1964)**

Heft 7

PDF erstellt am: **13.09.2024**

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

### **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

J 21d

# Jago

## TISCHLERPLATTEN



für höchste Ansprüche  
im Möbel-  
und Innenausbau

Standardmass 182 x 525 cm

**JAGO-WERKE** Jacques Goldinger AG  
Tischler- und Spanplattenfabrik Ermatingen TG Tel. 072/89658

## Barra-Produkte

# Ihre sicheren Helfer in allen Mörtel- und Betonfragen

Unterbreiten auch Sie uns Ihre Probleme –  
wir lösen sie für Sie unverbindlich.

**MEYNADIER + CIE AG**



Zürich  
Vulkanstraße 110 051 52 22 11  
Bern Chur Lausanne Locarno  
Luzern Sitten

## NEUE LAMPEN VON WALDVOGEL



Talstraße 74, Zürich 1  
Tel. 27 23 65. Bitte Avis  
für res. Parkplatz.

**WALDVOGEL**  
LAMPEN

# GEKA

## Ablaufröhren aus Stahl

Normalformstücke  
Spezialausführungen  
montagefertig  
vorfabriziert

für sanitäre Abwasser

Von Roll  
Gerlafingen

168

### Fabrik für Fertigteile wandert auf die Baustelle

Unter den Neuheiten, die von Krupp auf der «Bauma» 1964 gezeigt wurden, stand die transportable Fertigungsanlage System Kesting zur Herstellung von Großtafelelementen für den Fertigbau im Brennpunkt des Interesses. Die Anlage wurde erstmalig in Betrieb gezeigt.

Die Firma Krupp-Dolberg befaßt sich seit langem mit der Planung und Lieferung von stationären Großwerken und Feldfabriken, in denen nach modernen Gesichtspunkten Fertigungen für Großtafelelemente ablaufen können.

Ziel der Planung war es, Anlagen zu konstruieren, die bei geringstem Lohnaufwand, also mit wenigen Arbeitskräften, eine Fertigung hoher Stückzahlen garantieren. So wie die Fließbandserienfertigung in verschiedenen Wirtschaftsbereichen soll auch bei Herstellung der Fertigteile eine Arbeitstaktstraße Herz der Anlage sein.

Krupp stellt die teilautomatische transportable Fertigungsanlage nach dem System Kesting her; wesentliches Merkmal ist, daß die Elemente auf fahrbaren Paletten hergestellt werden, die im Takt eine Anlage durchlaufen. Auf einer Fertigungsebene erfolgt die Herstellung, in darunterliegenden Kammern die Härtung des Elementes.

Fabriken zur Herstellung von Großtafelelementen für den Fertigbau gibt es seit vielen Jahren. Neu aber ist die deutsche Entwicklung einer transportablen teilautomatischen Fertigungsanlage, die man unmittelbar auf der Baustelle errichten kann. Das teilautomatische System erlaubt es, mit weniger Leuten zur Bedienung auszukommen. Da die Anlage direkt auf die Baustelle verlagert werden kann, vermeidet man den schwierigen und teuren Transport der Großtafelelemente. Hinzu kommt, daß die Anlage über den ganzen Winter hin im Einsatz bleiben kann; denn selbst bei niedrigen Außentemperaturen können die vorgeheizten Bauelemente, die ihre Wärme lange halten, installiert werden.

Die Fertigungsanlage selbst besteht aus einer als Stahlkonstruktion ausgeführten geschlossenen Halle. Länge rund 46 m, Höhe rund 7 m und Breite rund 6 m. Mit 10 bis 12 Lastzügen ist man imstande, die etwa 120 t schwere Fabrik zu transportieren. Nur knapp 2 Wochen erfordert der Aufbau der Anlage an Ort und Stelle. Dank einem ausgeklügelten Rastersystem läßt sich die Halle nach Wunsch, also je nach Fertigungserfordernissen, verlängern oder verkürzen. Durch Keilverbindungen wird die Montage selber sehr vereinfacht. Dort, wo man die Anlage hinstellen will, muß lediglich für Strom- und Wasseranschluß

gesorgt werden. Eine Baugrube dagegen wird nicht gebraucht. Die Halle steht auf ebener Erde, und für ihre Montage müssen nur Streifenfundamente aus Beton hergestellt werden. Auf der Arbeitsbühne in der Halle bewegen sich nach einem Arbeitstaktsystem mit teilautomatischer Steuerung die Formwagen. Unter der Arbeitsbühne gibt es noch zwei Härtekanäle, so daß sich die stählernen Formwagen in drei Etagen bewegen können. Jedes Element hat einen Formwagen mit den Abmessungen 5,10 m Länge und 3,20 m Breite. Auf diese Weise lassen sich in der Form Großtafelelemente mit einer Fläche bis zu 14,7 m<sup>2</sup> und einem Gewicht bis zu 7,5 t herstellen. Die Ränder der Formen, die aus Stahlprofilen bestehen, sind verstellbar. Die Formwagen, insgesamt gibt es auf der Anlage 22, fahren ungefähr im 10-Minuten-Takt über die Arbeitsbühne. Zu den Arbeitstakten gehören: Säubern und Zusammenbau der Formen, Ölen und Einlegen der Armierung, Einlegen der Installation und Einbringen der unteren Putzlage, Betonieren, Einlegen der Dämmschicht und Rütteln, Einbringen der oberen Putzlage, Abreiben und Glätten.

Zur Versorgung mit Beton steht seitlich von der Fertigungshalle eine teilautomatisch gesteuerte Verwiege- und Mischanlage.

Am Ende der Arbeitsbühne befördert eine hydraulische Hebebühne die Formwagen in einen der beiden Härtekanäle. Beide Härtekanäle sind beheizt und verfügen über automatische Luftfeuchtigkeitsregulierung. Durch das kontinuierliche und langsame Durchlaufen der Großtafelelemente in den Härtekanälen ergibt sich das erwünschte gleichmäßige und einwandfreie Aushärten.

Am Kopfende der Anlage gelangt die Form nach der Aushärtung auf die hydraulische Hebebühne und wird hier um 80° hochgeschwenkt. Das fertige Element kann von einem Mobilkran weggehoben und transportiert werden. Der Formwagen selber klappt zurück und wird wieder oben auf der Arbeitsbühne eingesetzt. Die Elemente werden hierbei abgeschalt.

Außer einer Vielzahl von Wand-, Decken- oder Bodenelementen für Fertigbauten lassen sich in der Anlage noch andere Bauelemente, wie Balkonplatten, Dachträger oder dergleichen, aus unterschiedlichen Baustoffen herstellen. So vielseitig die Möglichkeiten für den Fertigbau sind, so vielseitig sind auch die Einsatzarten für die transportable Fertigungsanlage. Bereits von 150 Wohnungseinheiten an lohnt es sich, eine teilautomatische Anlage zu errichten.

Teilautomatische transportable Fertigungsanlage (System Kesting). Hersteller: Krupp-Dolberg.

