

Vorfabrikation und Industrialisierung in Spannbeton in den USA

Autor(en): **Caprez, Gian**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **77 (1959)**

Heft 31

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-84293>

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.

Nur in einem Projekt wird die Qualität der in Vorschlag gebrachten Schule besonders hervorgehoben, doch werden an den übrigen Bauten eine ganze Reihe wesentlicher Mängel aufgedeckt, woraus zu schliessen ist, dass der Verfasser die Vorteile seiner Schullösung nur auf Kosten der übrigen Bauten erkaufen konnte. Aus diesem Vergleich der Projektbeschreibungen kann doch geschlossen werden, dass das Programm mit Schule und Kindergarten überlastet war, und im übrigen kann man auch ohne die Analyse des Wettbewergergebnisses festhalten, dass eine Schule nun einfach nicht mehr in ein städtisches Verkehrs-, Geschäfts- und Kulturzentrum gehört, besonders dann nicht, wenn der zur Verfügung gestellte Platz nur 6850 m² misst und laut Programm für Schulhaus, Kirchengemeindehaus, Bürohochhaus, Läden und Zufahrten zu den unterirdischen Garagen usw. zu dienen hat.

Hans Marti

Aus dem Bericht der Expertenkommission

Die Beurteilung der Entwürfe durch die Expertenkommission erfolgte am 17., 18. und 19. Februar 1959 in der Turnhalle Kanzleistrasse. Die Vorprüfung der eingereichten Entwürfe durch das Hochbauamt der Stadt Zürich ergab, dass alle Projekte grössere oder kleinere Abweichungen vom

Programm aufwiesen, wie Ueberstellungen der Baubegrenzung, Abweichungen von Raumgrössen usw. Die Expertenkommission erachtet aber keine Abweichung für so schwerwiegend, dass ein Projekt zur Beurteilung nicht zugelassen werden könnte.

Nach Besichtigung des Bauplatzes und eingehender Prüfung der Projekte erfolgt eine Einteilung der Entwürfe in zwei Gruppen, wobei die Projekte Nrn. 1, 3, 5, 6, 8 und 11 trotz verschiedener Qualitäten als zur Ausführung weniger geeignet bezeichnet werden.

Die Expertenkommission stellt fest, dass sämtliche Arbeiten ein hohes Niveau aufweisen und eine ganze Reihe wertvoller Vorschläge vermitteln. Alle Projekte besitzen eine ähnliche Grundkonzeption, indem sie die Kreuzung der Langstrasse mit der Stauffacherstrasse durch ein Bürohochhaus betonen. Die Anordnung der Ladengeschäfte längs der Langstrasse ist fast allen Projekten gemeinsam. Bei verschiedenen Projekten wurden leider die Interessen der Schule zugunsten der anderen Bauaufgaben vernachlässigt.

Nach eingehender Diskussion bezeichnet die Expertenkommission einstimmig das Projekt Nr. 12, Kennwort «H 58», als die beste Lösung und beantragt, den Verfasser dieses Projektes mit der Weiterbearbeitung zu beauftragen.

Schluss folgt.

Vorfabrikation und Industrialisierung im Spannbeton in den USA

DK 624.012.47.002.22

Von Gian Caprez, dipl. Ing., Genf

1. Allgemeines

Im Zeitpunkt, da auch in der Schweiz die Vorfabrikation mehr Wurzeln zu schlagen scheint, dürfte es interessant sein, Vergleiche mit den Ländern zu ziehen, in welchen diese Bauweise schon stark Fuss gefasst hat. Vorfabrikation ist ein integrierender Bestandteil der Industrialisierung im Bauwesen. Man denkt dabei unmittelbar an die beiden Grossstaaten USA und UdSSR. Die Entwicklung bei uns dürfte jedoch zuerst einmal eine direktere Beziehung zu einigen europäischen Ländern haben, wie England, Frankreich, Dänemark, Schweden, Finnland und Italien (Nervi!). Es sei hier auf eine Reihe sehr interessanter Aufsätze im technischen Teil der «Gazette de Lausanne» vom 7. März 1958 verwiesen. Vielleicht ist es dennoch nicht abwegig, den Blick auch nach den USA und der UdSSR zu richten, obwohl in diesen Grossstaaten ganz andere Masstäbe als bei uns gelten. So wie die USA vieles von den Europäern übernommen haben, insbesondere gerade die Vorspannung, so übernehmen auch wir immer wieder Methoden von den Amerikanern; man denke nur an die Entwicklung der riesigen Baumaschinen nach dem zweiten Weltkrieg.

Sowohl in den USA wie auch in der UdSSR haben das starke Anwachsen der Bevölkerung und die Konzentration der Industrie und der Bevölkerung nach der Vorfabrikation gerufen. In den Vereinigten Staaten waren die hohen Arbeitslöhne und die Beschleunigung des Konstruktionsstempos mit dem Ziel der früheren Verwertung des Kapitals ausschlaggebend. In Russland waren der Plan, die Nachkriegskonstruktionen und der Mangel an qualifizierten Arbeitern treibende Faktoren.

Die Vorlesung von Prof. Dr. V. V. Mikhailov «Automatisierung in der Produktion von vorgespannten Elementen» an der Weltkonferenz für Spannbeton 1957 in San Francisco vermittelt einen guten Einblick in die heutigen Konstruktionen in Russland. Man schlägt dort ganz andere Wege ein als in der westlichen Welt. Auf riesigen, maschinell drehbaren Spanntischen werden recht komplizierte Elemente, wie Fachwerke, kontinuierlich vorgespannt, indem der Stahl zuerst aufgespannt und dann einbetoniert wird. Von einem zentralen Kommandoposten aus wird der Herstellungsvorgang gesteuert und so ein erstaunlich hoher Grad der Automatisierung erreicht. Alledings scheint die Qualität dieser Ergebnisse noch keinen sehr hohen Stand aufzuweisen.

2. Historische Entwicklung in den USA

Während sich der Spannbeton in Europa seit Jahrzehnten langsam durchsetzt, kam er in den USA viel später auf. Wohl wurden während des zweiten Weltkrieges infolge Stahlverknappung einige runde Behälter vorgespannt. Noch vor zehn Jahren aber war der Spannbeton sogar den amerikanischen Betonfachleuten praktisch unbekannt. Als Markstein gilt die im Jahre 1950 erstellte Walnut-Lane-Brücke in Philadelphia. Sie ist die erste vorgespannte Brücke in diesem Land, wurde von Prof. Magnel projektiert und ist an Ort und Stelle mit *posttensioned concrete*¹⁾ gebaut (posttensioning ist die bei uns gebräuchliche Methode des Spannens nach dem Erhärten des Betons). Es wurden einige weitere Konstruktionen mit dieser Methode ausgeführt. Wegen den hohen Arbeitslöhnen bei verhältnismässig niedrigen Materialkosten konnte sie sich jedoch wirtschaftlich nicht durchsetzen.

Bald fanden amerikanische Ingenieure ihren Schlüssel zur Vorspannung: Die Industrialisierung. Und die Methode hiess *precast prestressed concrete* (precast = vorgefertigt; prestressed concrete = Spannbeton im allgemeinen). Der Weg wurde häufiger im *precast pretensioned concrete* (Spannen vor Betonieren), wie es damals schon in Skandinavien praktiziert wurde, als im *precast posttensioned concrete* gesucht und gefunden. Noch im Jahre 1950 wurde in Pennsylvania die erste Spannbetonfabrikanlage gebaut. Bild 1 zeigt eine solche Anlage, bei der sich, wie dies meist der Fall ist, der ganze Fabrikationsprozess unter freiem Himmel abspielt. Diese Anlage enthielt ein kleines Spannbett von 38 m Länge und 90 cm Breite. Es wurden 7-drähtige Litzen von 6,35 mm \varnothing ($\frac{1}{4}$ ") verwendet. Bald kamen weitere Spannbetonfabriken mit mehreren, breiteren und längeren Spannbetten hinzu, woraus die sog. *long-line production* entstand, bei der mehrere Elemente in einer Linie auf dem gleichen Bett hergestellt werden. Im Jahre 1953 zählte man rund ein Dutzend noch eher kleinerer

1) Auf besondern Wunsch des Verfassers lassen wir diese englischen Ausdrücke stehen mit der Begründung, dass ebenso kurze deutsche Bezeichnungen sich anscheinend nicht eingebürgert haben. Ing. G. Steinmann hat zwar hier schon 1950 (S. 547) die folgenden Ausdrücke empfohlen:

pre-tensioning = Vor-Spannung = pré-contrainte

post-tensioning = Nach-Spannung = post-contrainte. Red.

Spannbetonfabriken. Dann folgte eine stürmische Entwicklung, die sogar in Amerika ihresgleichen sucht. So schnellte z. B. die Zahl der Spannbetonfabriken in der zweiten Jahreshälfte 1957 von etwa 275 auf 378, was einer Zunahme von fast 40 % in einem halben Jahr entspricht. Heute bestehen weit über 400 Spannbetonfabriken. Die meisten besitzen eine grössere Anzahl von Vorspannbetten mit durchschnittlichen Längen von 100 m. Der vorfabrizierte Spannbeton hat seine Kinderjahre überwunden und nimmt eine entscheidende Stellung im amerikanischen Markt ein (Jahresumsatz 1957 400 Mio \$).

Wenn auch die amerikanischen Spannbetonfachleute ungeheuer stolz auf ihre Erfolge sind, so vergessen sie doch nicht, ihren Fortschritt der Vorspanntechnik und den Ingenieuren Europas gebührend zu verdanken. Nicht zuletzt ist diese schnelle Entwicklung aber auch durch die Aufgeschlossenheit des Amerikaners gegenüber dem Neuen ermöglicht worden.

3. Technische Entwicklung, Marktverhältnisse

Trotz oder gerade wegen dieses raschen Siegeszuges des vorfabrizierten Spannbetons ist die Entwicklung aber gar nicht schmerzlos und ohne Rückschläge vor sich gegangen. Die Spannbetonpioniere hatten mit zwei Problemen zu kämpfen: Technische Neuheit und Amerikanischer Markt.

Einige amerikanische Ingenieure unternahmen zu Beginn der fünfziger Jahre ausgedehnte Studienreisen nach

Europa, um dann die europäischen Methoden den amerikanischen Verhältnissen anzupassen. Die Unternehmer hatten in ein Gebiet überzugehen, wo die nötigen Grundlagen fehlten. Es machte sich sofort ein starker Mangel an theoretisch und praktisch genügend geschultem Personal, zuständigen Firmen und Lieferanten von Vorspannprodukten bemerkbar, der teilweise heute noch andauert. Kleinere und grössere Misserfolge in der Produktion traten deshalb recht häufig auf. Auch eine Anzahl von Unfällen sind auf ungenügende Kenntnis der neuen Methode zurückzuführen. Man denke z. B. an die möglichen Gefahren, die in den bis zu 135 kg/mm² gespannten Litzen und in den totalen Vorspannkräften bis zu 1100 t pro Spannbett liegen. Ein Bruch einer Litze oder gar einer gesamten Endverankerung kann katastrophale Folgen haben. Durch die aufgespeicherte Energie können Litzen beim Bruch augenblicklich raketenhafte Geschwindigkeiten annehmen.

Die amerikanische Marktlage unterscheidet sich nicht nur durch andersgestaltete Wirtschaft und andere Masstäbe von der unsrigen; es ist auch die viel stärkere Verbreitung des Stahlbaues zu beachten. Der Spannbeton hatte in diesem Rahmen seine Wirtschaftlichkeit und hervorragende Qualität zu beweisen. Während letzteres für uns Europäer längst zur Selbstverständlichkeit geworden war, wurde es in Amerika nochmals durch Forschung und Prüfung belegt. Um die Wirtschaftlichkeit zu erreichen, waren eigene Wege einzuschlagen. Man hatte sich ganz auf Massenproduktion

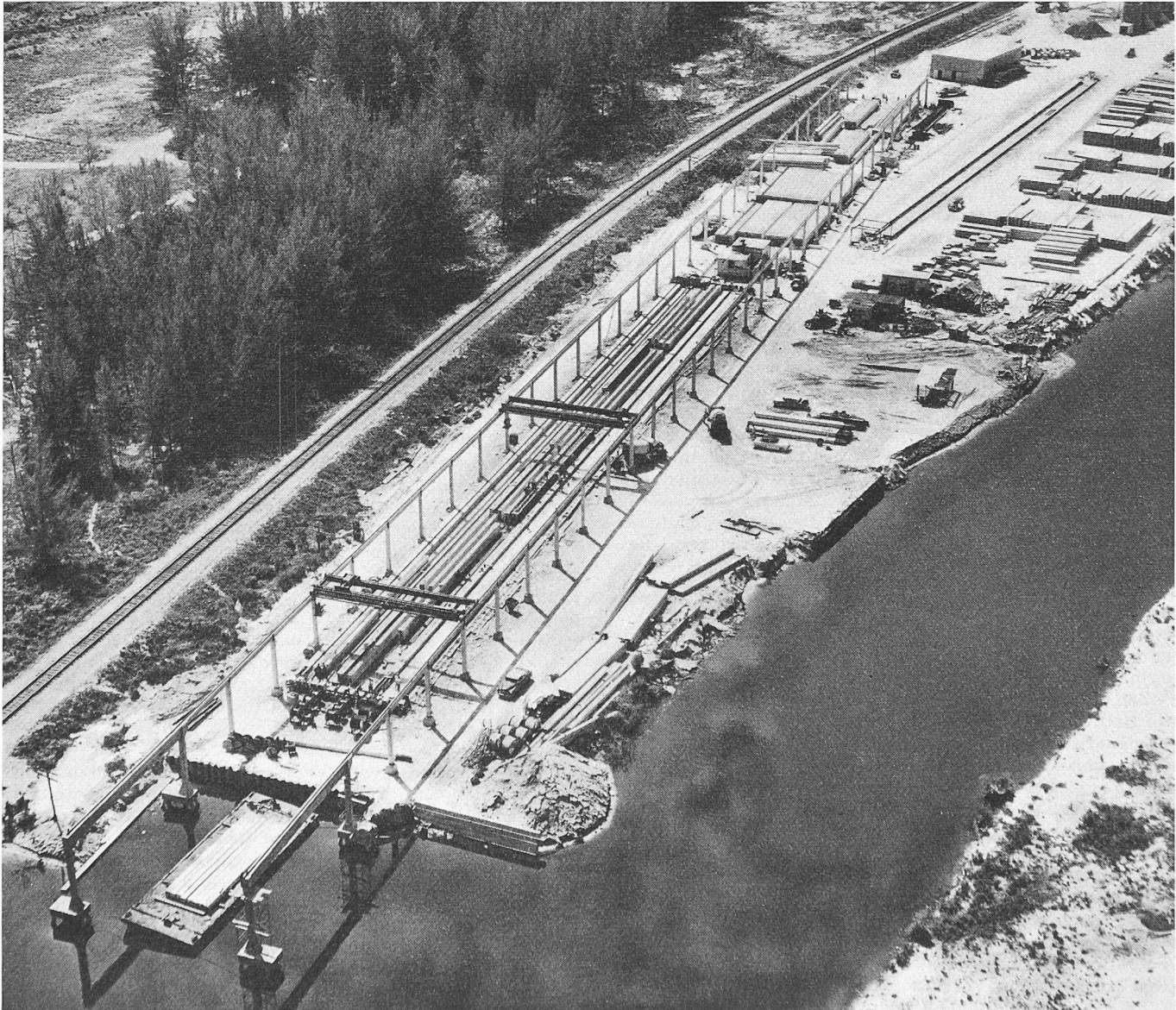


Bild 1. Spannbetonfabrik in Florida mit Wasserladefront. Photo R. H. Wright & Son, Fort Landerdale, Florida

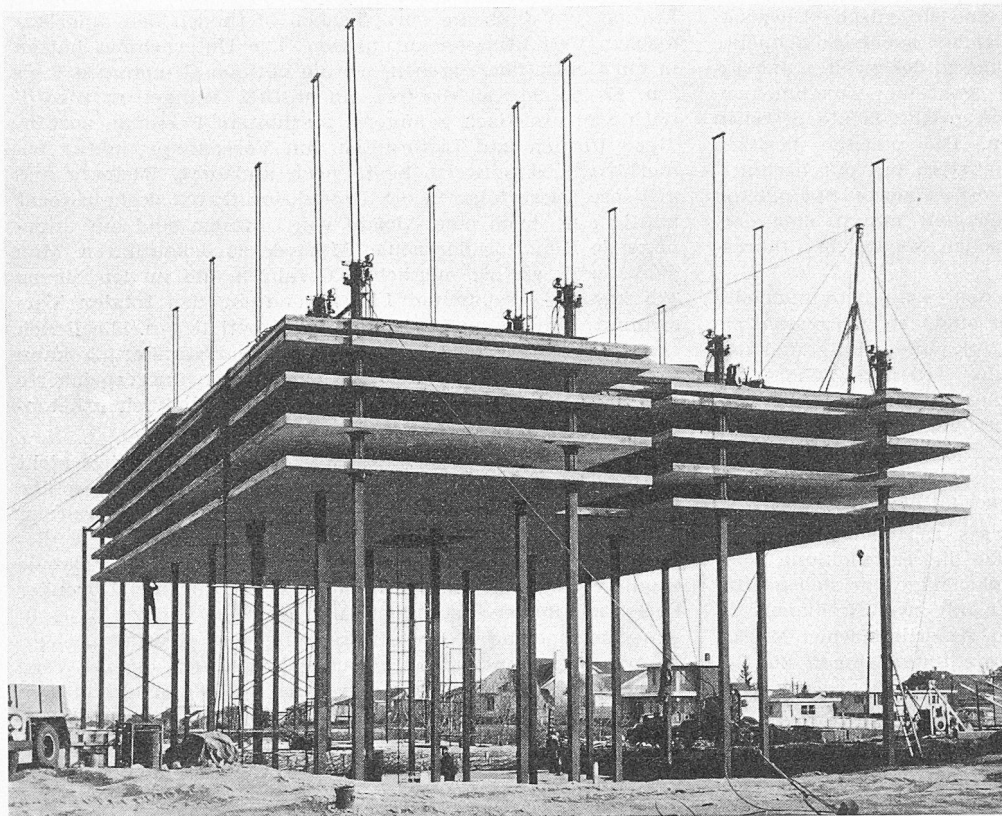


Bild 2. Liftslabkonstruktion. Die Decken sind mittels den oben auf den Säulen montierten Pressen um eine erste Etappe gehoben worden. Die unterste Decke ist noch an den Zugstangen befestigt, welche nun weit über die Pressen hinausragen. Anschliessend werden die Stahlsäulen verlängert und die Pressen oben auf die Verlängerung gesetzt. Von dort aus setzen sie ihre Hubarbeit fort. Photo American Concrete Institute, Detroit, Michigan

mit arbeitssparenden Methoden einzustellen. Materialersparnis war nur ein sekundärer Gesichtspunkt. Erst die Entwicklung der schweren Baumaschinen und das Vorspannen machten das schon längst bekannte Vorfabrikieren konkurrenzfähig. Die Möglichkeiten wurden durch das grosse Bauvolumen in den Strassen- und Autobahnbrücken sowie im Hochbau eröffnet, wo die Vorspannindustrie hauptsächlich Brückenträger bzw. Dachelemente zu liefern begann. Ein Zahlenbeispiel: Bis 1953 wurden vorgespannte Elemente für folgende Flächen geliefert: 46 000 m² für Brücken und 28 000 m² für Gebäude; 1955 waren es rund 400 000 m² für Brücken und 800 000 m² für Gebäude. 1956 wurde die Vorjahresproduktion wieder nahezu verdoppelt. Finanziell aber nehmen die Brücken die weitaus erste Stellung ein.

Diese Resultate sind in grossem Masse einer sehr starken Standardisierung der Querschnitte zu verdanken. Diese Aufgabe wurde durch die grossen Unterschiede der Bauvorschriften in den einzelnen Staaten nicht erleichtert. Wohl haben staatliche Büros wie auch Vorspannverbände Spannbetonnormen herausgegeben, die auf ein tiefgehendes Studium der europäischen Normen und Empfehlungen zurückgehen. Sie haben jedoch nur wegweisende Wirkung und werden von den öffentlichen und privaten Bauherren für ihre Bauten nach Belieben geändert. Im allgemeinen ist die Vorspannfirma nur Unterakkordant eines Unternehmers, der das ganze Bauwerk übernimmt. Die Vorspannkonstruktion ist weitgehend durch den Bauherrn oder seinen Projektverfasser gegeben, so dass dem Konstrukteur enge Schranken gesetzt sind. Damit wird erreicht, dass der gesetzte Standard von verschiedenen guten Firmen erfüllt werden kann. Man setzt grosse Erwartungen in diese neue Bauweise. Es ist ein offenes Geheimnis, dass manche Unternehmer lange Zeit unter Selbstkostenpreis liefern, um ins Geschäft zu kommen. Der Verlust wird dann durch andere Produktionszweige gedeckt. Viele Unternehmer geben auch nach einem ersten Versuch das Vorspannen wieder auf, da sie meist mangels genügender Kenntnis technische oder finanzielle Rückschläge erlitten.

Der vorgefabrizierte Spannbeton hat sich nun aber so stark entwickelt, und es eröffnen sich ihm derartige Möglichkeiten, dass er den Stahlbau gefährlich konkurrenziert. Er erobert sich nicht nur auf Kosten des Eisenbetons, sondern auch des Stahlbaues immer weitere Gebiete. Beim Lesen der unzähligen Betonzeitschriften fällt die Ueberschwemmung mit Spannbetonaufsätzen und Reklamen für Vorspannprodukte auf. Die Produzenten gehen typisch amerikanische Wege, indem auf das Verkaufen der Spannbetonelemente ebenso grosses Gewicht gelegt wird wie auf das Produzieren: Handel, Marktforschung, Propaganda, Absatzförderung nehmen einen breiten Raum ein. Es wird eine zunehmende Standardisierung zu verzeichnen sein. Man nimmt an, dass in absehbarer Zeit in jeder grösseren Ortschaft Spannbetonfabriken stehen werden, so dass man Spannbetonelemente in bestimmten Profilen und Längen genau so bestellen kann, wie man Stahlprofile bestellt. Dabei hat der vorgefabrizierte Spannbeton gegenüber dem Stahl noch den Vorteil, in der Erzeugung nicht an grosse Zentren gebunden zu sein; er erlaubt viel mehr lokale Arbeit.

4. Ueberblick über die jetzigen Vorfabrikationsmethoden

4. Ueberblick über die jetzigen Vorfabrikationsmethoden

Im amerikanischen Vorfabrikationsmarkt haben die Spannbetonfabriken kein Monopol. Abgesehen davon, dass oft gleiche Spannbetonelemente wie in der Spannbetonfabrik auch auf der Baustelle selbst mittels precast posttensioning hergestellt werden, spielen zwei weitere Vorfabrikationsmethoden, die an die Baustelle gebunden sind, eine wesentliche Rolle: Vorgespannte Liftslabs und Tilt-Up.

Die *Liftslabs* verzeichnen ebenfalls ihre Hauptentwicklung in diesem Jahrzehnt. Bei dieser Bauweise werden sämtliche Decken eines Gebäudes direkt übereinander auf der Fundament- oder einer Deckenplatte betoniert und dann mittels auf den Tragsäulen montierten Pressen in mehreren Etappen in die Höhe gehoben (Bild 2), wobei besonders auf die Synchronisierung der Pressen zu achten ist²⁾. Die Vorteile dieses Verfahrens sind mannigfaltig: Abkürzung der Bauzeiten, fast vollständiges Wegfallen der Schalungen, Installationen im Beton und Betonierung am Erdboden, unterzugfreie Konstruktion, Wirtschaftlichkeit, Vorspannung bewirkt eine dem Eigengewicht und der Nutzlast entgegengesetzte Durchbiegung.

Tilt-Up. Eine nennenswerte Entwicklung setzte hier von 1947 an ein. Am häufigsten vertreten ist diese Methode in Südkalifornien, wo jetzt 80 % der dort sehr häufigen einstöckigen Industrie- und Geschäftsbauten mit Tilt-Up gebaut werden. Die Gebäudewände werden auf der Erdgeschossplatte betoniert und dann in die endgültige Lage aufgeklappt (Bild 3). Diese Betonwände werden hie und da auch vorgespannt.

Daneben gibt es noch einige weniger bekannte Vorfabrikationsprodukte, wie z. B. allgemein vorgefabrizierte Gebäudewände.

²⁾ Siehe die ausführliche Darstellung in SBZ 1957, S. 641.



Bild 6. Vollständig vorfabriziertes Industriegebäude. Die sehr verbreiteten T-Träger bilden die Dachelemente. Photo Modern Concrete Magazine, Chicago, Illinois

7. Spannbetonfabriken

Die Spannbetonfabriken bilden die Grundlage der heutigen amerikanischen Vorspannindustrie. Ihre gut durchdachte Anlage und Organisation, von entscheidender Bedeutung für die Wirtschaftlichkeit, bilden das schwierigste Problem einer Spannbetonfabrik. Betonherstellung, Armierungstahlwerkstätte, Zimmerei, Betontransport, Anlage und Mechanismus der Spannbetten, Wegheben, Lagern und Wegtransport der Produkte, Dampfkessel, Installationen für Druckluft, Elektrizität, Wasser und Dampf, Versuchslaboratorium, Maschinenpark, Mechaniker- und Reparaturwerkstätte, Schweissinstallationen, Materiallagerräume müssen für einen möglichst wirtschaftlichen Arbeitsrhythmus ausgedacht werden. Gerade hier zeigt sich, wie wichtig es ist, auch der zukünftigen Entwicklung Rechnung zu tragen.

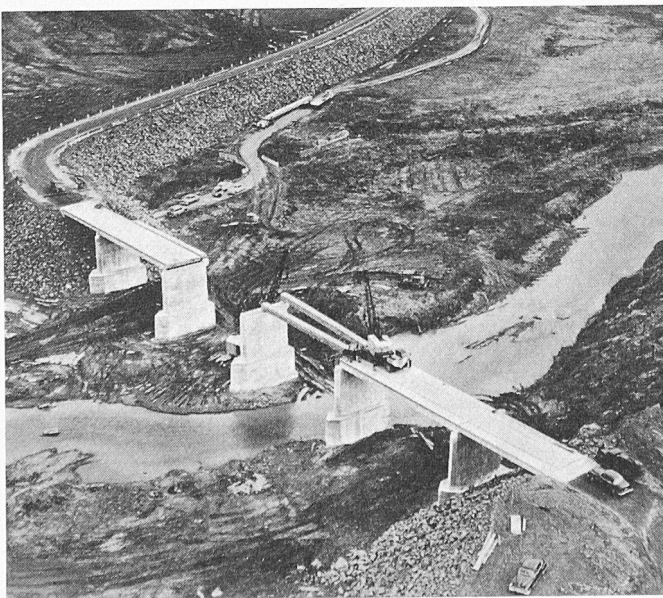


Bild 5. Brücke aus Kastenprofilträgern. Photo American-Marietta Co., Chicago, Illinois

Die *Spannbetten* bilden das eigentliche Zentrum der Spannbetonfabriken. Man beobachtet eine ungeheure Mannigfaltigkeit in den Ausführungen und Konstruktionsmethoden. Die Spannbetten bestehen aus den Endverankerungen und den dazwischenliegenden Betonerräumen. Die grossen Verankerungskräfte rufen je nach Fundationsverhältnissen beträchtlichen Problemen. Auch hier sind Rückschläge z. B. durch unzulässige Verformung der Bettenden nicht ausgeblieben.

Verfolgen wir einen solchen Herstellungsvorgang. Auf dem Bett wird die Bodenschalung gesetzt und mit den nötigen Anschlüssen versehen. In der Armierungswerkstätte werden die Armierungseisen geschnitten, gebogen und zu ganzen Armierungserippen (*cages*) zusammengesetzt. Diese Gerippe werden auf die Bodenschalungen gestellt. Dann zieht man die Litzen von Rollen einzeln oder gruppenweise von Hand oder maschinell auf das Bett und spannt sie von einer Seite, seltener von beiden, vor. Die Vorspannung kann auch wieder einzeln oder gruppenweise erfolgen und beträgt $12\,000 \div 13\,500 \text{ kg/cm}^2$. Die Spannweiten können bei einem Durchschnitt von 100 m bis zu 180 m anwachsen. Eine praktische obere Grenze ist meist durch den maximalen Weg der Spannpressen gegeben. Die Vorspannkraft betragen im Mittel 400 t/Bett und können bis zu 1100 t/Bett anwachsen. Als Vorspannstahl setzen sich mehr und mehr siebendrähtige Litzen durch. Die Litzen weisen weitaus die besten Hafteigenschaften auf, was deshalb schon wichtig ist, weil man meist den Spannstahl nur mittels Haftung im Beton verankert. Verwendet werden vorwiegend 9,5 mm \varnothing ($3/8''$), nun auch vermehrt 11,1 mm \varnothing ($7/16''$), seltener 7,9 mm Durchmesser ($5/16''$) und 12,7 mm \varnothing ($1/2''$).

Meist stellt man mehrere Elemente im long-line process auf dem gleichen Bett her. Immer häufiger wird ein Teil der Litzen polygonal umgelenkt, um einen parabelähnlichen Verlauf zu erzielen (Bild 7). Hier sieht man sehr zahlreiche Methoden, die sich in drei Typen einteilen lassen: 1. Spannen nach dem polygonalen Auslegen der Litzen. 2. Spannen, dann Herunterziehen der Litzen an den Tiefpunkten. 3. Spannen, dann Heben der Litzen an den Hochpunkten.

Nach dem Setzen der Seiten- und Endschalungen, welche meistens aus Stahl bestehen, und aller Einlagen, kann der Beton eingebracht werden. Neben hochwertigem Beton wird hier und da Leichtbeton verwendet. Die Verdichtung erfolgt mittels Innen- oder/und Aussenvibrierung. Besonderes Augenmerk wird der Betonnachbehandlung (*curing*) geschenkt. Vacuumprozesse und Wärmebehandlung durch zirkulierendes heisses Wasser, Dampf oder Oel in den Schalungen sind gebräuchliche Methoden. Mehr und mehr setzt sich aber das Dampfbad durch, welches den Beton feucht hält. Stark umstritten ist die Druckfestigkeitsbeschleunigung mit CaCl-Zusätzen im Beton. Im allgemeinen ist man bestrebt, nach spätestens 24 h die Litzen zu schneiden und die Produkte wegzuheben, wobei für diesen Zeitpunkt Zylinder- (Prismen)-druckfestigkeiten von $200 \div 350 \text{ kg/cm}^2$ gefordert werden. Dies erheischt eine grosse Sorgfalt, und die Qualitätskontrolle ist zu einem alltäglichen Begriff geworden. Die Betonfestigkeit prüft man meist in einem eigenen kleinen Laboratorium. Manchmal wird auch der schweizerische Schmidhammer (Rückschlaghammer) verwendet.

Daneben sind eine Menge von kleineren Arbeitsgängen auszuführen, wie Herrichten, Abändern und Behandeln der Schalungen usw. Es kommt auch vor, dass man die Betonoberfläche nachbehandeln muss: Sandstrahlen, Auspflastern von Kiesnestern oder gar Gunitieren von Löchern. Der Fahrplan des ganzen Produktionszyklus ist von ausschlaggebender Wichtigkeit.

Den Unterschied dieses long-line process zu den russischen Methoden hat ein führender amerikanischer Vorspanningenieur, Ben. C. Gerwick, nach seiner Russlandreise treffend charakterisiert: «The Russians move their product to the process as in an automobile assembly shop, whereas we move the process to the product by our long-line process».

Das letzte technische Problem ist der Transport (Strasse, Schiene oder Wasser) und die Montage. Die gebräuchlichen Längen der Brückenträger liegen bei 15 bis 25 Meter. Es werden jetzt auch öfters Längen bis gegen 40 m hergestellt, und man rechnet für die Zukunft mit 50 m. Wir Europäer, bereits gewohnt an Spannweiten in Spannbeton von weit über 100 m, könnten versucht sein, angesichts jener Längen im Lande aller Superlative mitläufig zu lächeln. Man bedenke jedoch, dass es sich um einfache Balken handelt, und dass diese transportiert werden müssen. Das Anwachsen der Trägerdimensionen stellt ungeheure Transportprobleme. Ein 40 m langer I-Träger wiegt bereits rund 60 t. Bei mittleren Trägern machen die Transportkosten 10 %, bei übergrossen bis 25 % der Arbeitskosten aus. Es zeigt sich eine Tendenz, diese Grossträger im *short-line process*, d. h. nur einen Träger auf einem verhältnismässig kurzen Bett, herzustellen. Die Träger werden dann mittels Kranen, die über die ganze Bettlänge spreizen, weggehoben. Am heikelsten ist der Abtransport. Man steht vor einem Kippproblem. Die seitliche Steifigkeit eines I-Trägers beträgt rund $\frac{1}{40}$ der vertikalen und muss mittels Versteifungen verbessert werden (Bild 8). Das Fallen der Träger beim Transport ist nicht unbekannt.

Die Gesamtinstallationskosten einer Spannbetonfabrik liegen zwischen weniger als 100 000 \$ und 4 Mio \$. Für die Lake Ponchartrain-Brücke wurde sogar eine 6-Mio-Fabrik erstellt. Bild 1 zeigt eine ausgezeichnete Anlage. Ein Doppelaufkran bestreicht auf seiner 380 m langen Bahn die Vorspannbetten und einen Teil des Lagerraums; er gestattet das sofortige Verladen auf Barken.

8. Allgemeine Betrachtungen zur Vorfabrikation

Es steht dem Verfasser nicht zu, sich in die architektonisch-ästhetischen Probleme der Vorfabrikation einzulassen. Es sei jedoch Le Corbusiers bewundernder Ausspruch in Pisa zitiert: «Unité dans le détail, tumulte dans l'ensemble», und in etwas gemässiger Form weiterverwendet: «Unité dans les détails, diversité dans les volumes». Dieses Prinzip hat lange vor der Industrialisierung im Bauwesen schon gegolten und gerade damit findet es seine vollständige Anwendung. Es handelt sich ja nicht darum, Häusertypen, sondern Elementtypen zu bauen.



Bild 8. Transport eines 35 m langen I-Trägers, mit zwei antreibbaren Lastfahrzeugen. Das vordere zieht und das hintere bremst, um die Kippgefahr zu vermindern

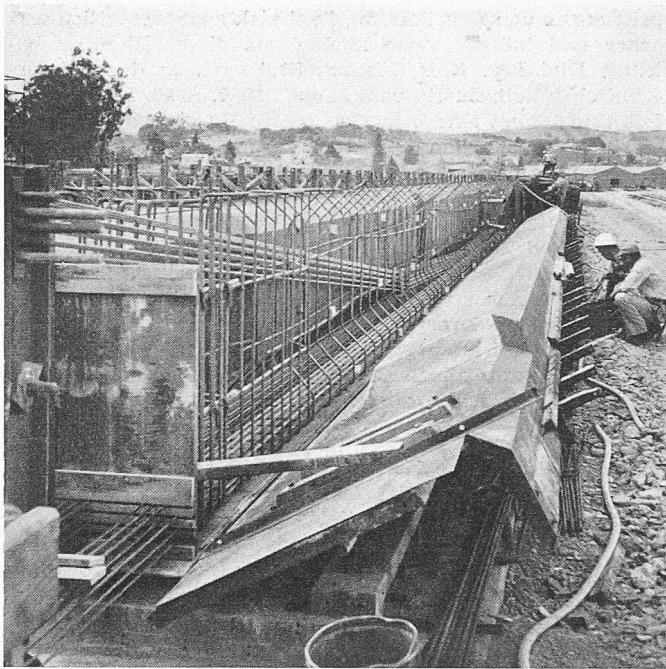


Bild 7. Abgelenkte Kabel für einen I-Träger. Photo Modern Concrete Magazine, Chicago, Illinois

Wie zeigt sich die Vorfabrikation vom technischen und sozialen Standpunkte aus? Beim Vergleich mit vielen anderen Produktionszweigen muss man feststellen, dass die Industrialisierung im Bauwesen, jetzt in ihren Anfängen steckend, erst Jahrhunderte später einsetzt als in jenen. Sie fordert eine genau geplante Gesamtlösung vor Baubeginn und lässt Improvisationen in viel kleinerem Masse zu als die bisherigen Baumethoden. Die Industrialisierung und damit die fabrikmässige Herstellung erlauben eine viel bessere Rationalisierung, Abstimmung der Arbeitsprozesse, Präzision, Qualität und Qualitätskontrolle. Dies wirkt sich zudem in zeitlichen und finanziellen Einsparungen aus. Nicht zuletzt sei auch an die vielen Vorteile für den Bauarbeiter gedacht. Er erhält nun einen festen Arbeitsplatz und ist nicht mehr der Unbill der Witterung ausgesetzt. Jahraus, jahrein kann er unter gleichbleibenden Arbeitsbedingungen sein Werk verrichten. In Ländern, in denen bisher der Winter grosse Unterbrüche verursachte, kann nun die Bauproduktion viel besser aufrecht erhalten werden.

All diese Gründe dürften der Vorfabrikation im Bauwesen eine interessante Zukunft sichern.

9. Blick in die Zukunft

Die stürmische Entwicklung des vorgefabrizierten Spannbetons in den USA ist auch durch den neulichen Konjunkturrückgang nicht abgebrochen worden. Es werden sehr hohe Erwartungen in die weitere Entwicklung gesetzt. Dieses Land steht vor immer grösseren Bauaufgaben, und der Schlüssel zu ihrer Lösung heisst: prestressed concrete. Der amerikanische Bauingenieur Prof. T. Y. Lin schliesst die Weltspannbetonkonferenz 1957 in San Francisco mit den Worten: «What is past is prologue, you ain't seen nothing yet!»

Adresse des Verfassers: G. Caprez, dipl. ing., in Firma S. A. Conrad Zschokke, Genève, 42, rue du 31 décembre.

Mitteilungen

Daimler-Benz-Benzineinspritzung. Ueber Benzineinspritzung bei Automotoren hat M. Troesch in SBZ 1947, Nr. 5, S. 57 ausführlich berichtet. Inzwischen ist dieses Verfahren weiter verfolgt worden. So hat Daimler-Benz die Saugrohreinjection neuerdings für den Motor eines normalen Fahrzeugs serienmässig angewandt. Sie ergab nur wenig geringere effektive Kolbendrucke als die Direktin-