



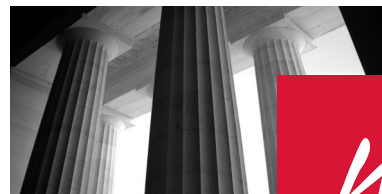
Pottenbrunn | Geberit Werkslayout 2016

Produktionshallen 2 und 9

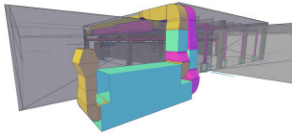
Die Werkshallen 2 und 9 sollten in weitere Produktionshallen umgewandelt werden. Dazu war es notwendig die entsprechenden infrastrukturellen Maßnahmen für den Betrieb der Spritzgussmaschinen zu schaffen. KWI wurde mit der gesamten Planung und Baubegleitung aller technischer Gewerke beauftragt.

Technische Gebäudeausrüstung Planung _____
Energietechnikplanung _____
Lüftungstechnik _____
Begleitende Kontrolle / Örtliche Bauaufsicht _____

Kompetente Werthaltige Ingenieurleistung



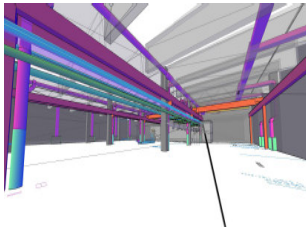
KWI 



AUFGABENSTELLUNG / VORGABEN / ZIEL DES PROJEKTS

Als europäischer Marktleader in der Sanitärtechnik mit weltweiter Ausrichtung präsentiert sich die Geberit-Gruppe. Der Global Player mit rund 6.200 Mitarbeitern umfasst mit seinem Produktionsspektrum die Bereiche Sanitärsysteme und Rohrleitungssysteme.

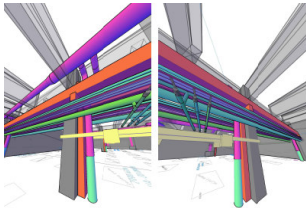
Um der innovativen Firmenphilosophie weiter zu folgen wurden im Werk in Pottenbrunn die Werkshallen 2 und 9 in weitere Produktionshallen umgewandelt.



PROJEKTBECHREIBUNG / AUFTRAGSINHALT

Die vorhandene Kälteversorgung wurde auf die Werkshallen 2 und 9 erweitert. Sowohl Werkzeugkühlung als auch Ölkühlung erfolgen über einen gemeinsamen Wasserkreislauf. Die Kühlwasserversorgung musste auf eine Gesamtleistung von rund 600kW ausgelegt werden. Um diese zu gewährleisten wurden insgesamt rd. 1000lfm Stahlleitungen verlegt.

Parallel zu den Kälteversorgungsleitungen wurde eine neue Druckluft-Ringleitung errichtet. Dazu wurden rd. 800lfm Druckluftleitungen verbaut. Die Hallen wurden zusätzlich mit Schwerlastkränen ausgestattet. Die Planung und Ausführung der Leitungstrasse erfolgte in enger Abstimmung mit den Anforderungen der Fördertechnik.



Weiters wurde für die Produktionshallen zwei Lüftungsanlagen mit je 35.000m³/h bzw. 40.000m³/h errichtet. Die Lüftungsanlage erfüllt dabei den Zweck der hygienischen Lüftung ebenso, wie die Funktionen Heizen und Vermeidung sommerlicher Überwärmung.

Auf Grund der hohen internen Lasten, wurde die Lüftungsanlage mit adiabater Kühlung durch Befeuchtung mit Brunnenwasser geplant.

Um den hohen betriebsinternen Standards hinsichtlich Mitarbeiterzufriedenheit gerecht zu werden, wurde bei der Auslegung und Situierung der Luftauslässe größter Wert auf zugfreie Zuluft-einbringung gelegt. Zusätzlich wurden thermostatisch betriebene Luftauslässe eingesetzt, sodass trotz hoher interner Lastwechsel im Heiz- und Kühlbetrieb Zugerscheinungen vermieden werden konnten.



HERAUSFORDERUNG BEIM PROJEKT / SPEZIELLE HERANGEHENSWEISEN / INNOVATIONEN

Für die Erweiterung der Infrastruktur wurde auf Grund der bestehenden Skelett-Struktur der Hallen ein eigenes Tragsystem entwickelt, sodass die Medien- und Materialleitungen durch die Bestands-hallen, bis zu den jeweiligen Anschlusspunkten geführt werden konnten.

Eine besondere Herausforderung war die Erweiterung der Medien- und Materialversorgung während laufendem Produktionsbetrieb. Durch den Einsatz und dem Know-How von KWI konnte die Erweiterung ohne Unterbrechung der Produktion durchgeführt werden. Dabei wurde insbesondere auf die durchgehende und uneingeschränkte Arbeitssicherheit der Mitarbeiter größten Wert gelegt. Durch die Mitwirkung von KWI konnte Geberit ihre neuen Anlagen qualitäts-, termin- und kostengetreu in Betrieb nehmen und verfügt nun über weitere, voll ausgestattete Produktionshallen, die dem „State of Art“, hinsichtlich produktionstechnischer Anforderungen und zukunftsweisender Flexibilität entsprechen.

