

Projekt:

Ausschreibende Stelle:

Leistungstext

Wartehalle System A

Bei der ausgeschriebenen Wartehalle handelt es sich um ein modulares Baukastensystem, bei dem vorgefertigte Bauteile vor Ort zusammengefügt werden und welches hinsichtlich seiner Formgebung und konstruktiven Gestaltung in gleichwertiger Form errichtet werden soll. Komplette Stahlkonstruktionen sind daher ausgeschlossen. Dachkonstruktionen als ein verschweißtes Bauteil sind nicht zulässig, um die Austauschbarkeit einzelner Teile zu gewährleisten. Schweißarbeiten auf der Baustelle sind nicht zulässig. Sichtbare Verschraubungen sind nicht zulässig, da nicht vandalismussicher. Alle Verschraubungen sind verdeckt auszuführen und mit Stopfen zu verschließen.

Gültige Schweißzeichnungsnachweise für die Durchführung der Schweißarbeiten nach DIN EN 1090 müssen bei der Angebotsabgabe beigelegt werden.

Additive Binderkonstruktion im Rastermaß 1.220 mm, Baulänge (z. B. 3 Felder) 3.720 mm, Anbauelemente im Rastermaß 1.220 mm in beliebiger Anzahl addierbar – ohne zusätzliche Stützen im vorderen Bereich.

Standard-Bautiefen:

- 1.150 mm
- 1.550 mm
- 1.700 mm
- 2.000 mm
- 2.200 mm
- 2.500 mm

Gewählte Bautiefe: _____ mm

Vordere Innenhöhe über OKF (ohne Berücksichtigung von Gefällesituationen)

- Typ AW - 2.380 mm
- Typ A 2 - 2.500 mm
- Typ A 3 - 2.800 mm

Gewählte vordere Innenhöhe: _____ mm

Glasbreite der Seitenwände

- 420 mm (Gesamtbreite 610 mm)
- 820 mm (Gesamtbreite 1.010 mm)
- 1.280 mm (Gesamtbreite 1.470 mm)
- 1.725 mm (Gesamtbreite 1.915 mm) -> **Standard geteilt** in 820 mm und 815 mm
- 1.725 mm (Gesamtbreite 1.915 mm) -> als **Sonderausführung** durchgehende Scheibe

Gewählte Glasbreite links: _____ mm

Gewählte Glasbreite rechts: _____ mm

Die Seitenwände können nach Bedarf untereinander kombiniert werden und müssen daher nicht symmetrisch angeordnet werden (jedoch abhängig von der jeweils gewählten Bautiefe).

Die Gesamtbreite kann je nach statischer Anpassung/Ausführung variieren.

Wartehalle durch vorderen Kopfträger und rückseitiges Entwässerungsprofil verbunden. Flachdach mit 45° Abkantung an der Rückseite. Seiten- und Rückwände transparent. Seitenwände in der Breite variabel. Die Konstruktion muss so ausgelegt sein, dass eine Aufstellung der Halle auch ohne Seitenwände und ohne zusätzliche Stützen in jeder der o. g. Bautiefen möglich ist.

An der Binderkonstruktion umlaufend 15/15 mm Schattenfuge als gestalterisches Element.

Stahlkonstruktion:

Basierend auf S235 JR in 100/60/5 bzw. statischen Nachweis/Erfordernis.

Alle Binder vorgerüstet für die Installation von Leuchtkörpern. Die verwendeten Materialien müssen den Anforderungen der Bauregelliste entsprechen.

Aufstellung mittels biegesteifer Fußplatten auf Fundament nach Herstellervorgabe mittels Schwerlastdübeln bzw. Montage auf geeignetem Untergrund.

Alle Stahlteile geschweißt, vorgeschliffen, vollbadfeuerverzinkt nach DIN 50976 min. 60 my und spezialfarbbeschichtet (Duplexverfahren).

Dacheindeckung:

Aus 4 mm starkem, gekantetem Aluminium AlMg1, gebeizt, farbbeschichtet und mit Dachabdichtung durch Trockendichtungen.

Befestigung mittels Edelstahlschrauben in Aluminiumprofil 60/20/2mm und 15/15/2mm, AlMgSi0,5F22, chromatiert, spezialfarbbeschichtet und Kunststoffverschlussstopfen.

Verglasung:

Alle Verglasungen müssen den Normen DIN 18008-2 (linienförmige Verglasung) und DIN 18008-03 (punktuelle Verglasung) entsprechen. Dachschrägen in Verbundsicherheitsglas, Rückwände und Seitenwände in Einscheibensicherheitsglas mit Scheibenmarkierung als Durchlauf- bzw. Vogelschutz im Siebdruckverfahren vandalismussicher eingebrannt. Glasstärke min. 8mm. Im Bereich der Rückwände und Dachschrägen, lineare (zugfreie) Anpressverglasung mittels APTK U-Dichtung und Aluminiumprofil 60/20/2 mm, AlMgSi0,5F22, chromatiert, spezialfarbbeschichtet. Befestigung mittels Edelstahlschrauben und Kunststoffverschlussstopfen. Im Bereich der Seitenwände punktuelle Klemmbefestigung für 8-10 mm Glas, Glashalter aus Aluminium-Zinkdruckguss, RAL 9006 farbbeschichtet.

Entwässerung:

Rückseitig Rinnenstrangpressprofil AlMgSi0,5 F22, farbbeschichtet analog der Aluminiumklemmleisten, Stirnseiten verschlossen, an den Endbindern geregelte Entwässerung durch das Aluminiumklemmprofil, Wasserauslass ca. 50 mm über OKF. Anzahl der Entwässerungspunkte nach Bedarf bzw. Abstimmung, optional vorgesehen zum bauseitigen Anschluss an Entwässerungskanal unter OKF.

Verzinkung und Beschichtung (Duplex Verfahren):

Verfahrensbeschreibung der Beschichtung

Beschichtet wird nach den strengen Richtlinien der GSB International, Qualitätsgemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen. Es werden nur GSB zugelassene Betriebsstoffe verwendet.

Stahlteile werden feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 und, wenn farbbeschichtet, mit dem Korrosionsschutz nach DIN 55633, sowie der Pulverbeschichtung nach den Normen DIN EN ISO 12944, DIN EN 13438, DIN EN 15773 versehen. Feuerverzinkte und gleichzeitig pulverbeschichtete Stahlteile entsprechen dem sogenannten Duplex-System. Ein Duplex-System erreicht eine extrem lange Schutzdauer, die deutlich länger ist als die Summe der jeweiligen Einzelschutzdauer aus Verzinkung und Beschichtung.

Verzinkte Stahlteile werden vor dem Pulvern feinverputzt um der Oberfläche eine glatte Anmutung zu geben.

Die Sollschichtdicke für rein verzinkte Bauteile beträgt je nach Materialstärke 60-80mym.

Die Pulverschichtstärke richtet sich nach der Korrosionsschutzklasse und entspricht den Vorschlägen der DIN 55633. Standard ist C3 lang mit einer Deckbeschichtung von 80mym.

Die Pulverbeschichtung von Aluminium unterliegt keiner DIN und wird im MABEG Standard wie folgt ausgeführt:

Entfetten, Spülen, Passivieren, Trocknen (ca. 100-120°C), Kühlen, Pulverbeschichten, Einbrennen (ca. 195°C je nach Pulverlack und Materialstärke), Abkühlen.

Je nach Pulverlack und Materialstärke beträgt die Sollschrictstärke einschichtig ca. 50-100mym.

Alle zu beschichtende Teile unterliegen vor und nach der Beschichtung einer Sichtkontrolle.

Die Beschichtung insgesamt fällt im Standard in die Korrosionskategorie C3 (Stadt- und Industriatmosphäre, mäßige Verunreinigung durch Schwefeloxid, Küstenbereiche mit Salzbelastung).

Sondervereinbarungen, wie erhöhte Korrosivitätsklassen, Schichtdicken, oder Sonstiges können vereinbart werden.

Für die Gewährleistungs- und Garantieansprüche ist vorausgesetzt, dass eine regelmäßige Wartung und Säuberung der beschichteten Teile durch den Auftraggeber erfolgt (da zum Beispiel Streusalze und Dreckansammlungen an den Fixpunkten eine unverhältnismäßig hohe Belastung darstellen).

Statischer Nachweis:

Für die Überdachung kann eine Standard-Statik nach DIN EN 1992-1 / DIN EN 1993-1, welche mindestens die Windlastzone 2 sowie die Schneelastzone 2 bei einer max. Höhenlage von 285m (das entspricht $s_k=0,85 \text{ kN/m}^2$ ohne norddeutsches Tiefland) inkludiert, beigestellt werden.

Eine standortspezifische prüffähige Statik sowie Statiken mit Besonderheiten am Aufstellort, wie etwa höhere ortsbedingte Schnee- und Windlasten auf Anfrage.

Beleuchtung (optional):

Wartehallensystem vorbereitet zur evtl. Aufnahme bzw. Nachrüstung von Beleuchtung (als integraler Bestandteil der Wartehalle).

Varianten: Konventionell, alternativ mit Solarversorgung, jeweils in LED-Technik

Sitzbank:

Sitzbank aus Stahlkonstruktion, vollbadfeuverzinkt und spezialfarbbeschichtet,
Sitzauflage in Buchenholz, wahlweise Drahtgitter-Sitzschalen bzw. Aluminiumprofil in Silber Ev-1eloxiert

- Einzelsitzbank (ca. 1.200 mm Breite)
- Doppelsitzbank (ca. 2.400 mm Breite)

Optional: Drahtgitter-Einzelsitzschalen

Optional: Sitzauflage durchgehend aus Aluminiumprofil in Silber Ev-1eloxiert

Platzierung in der Wartehalle: _____Feld

Ersatzteile:

Evtl. erforderliche Ersatzteile für die Wartehalle müssen mindestens 10 Jahre nach Errichtung verfügbar sein.

Gefälleanpassung:

Die Wartehalle muss optional eine Anpassung an vorhandene Längs- und Quergefälle-Situationen zulassen (Verlängerung der Stützen, abgestufte Rückwandscheiben).

Stand:

02/2025