

DewiBack // Berlin

Warum kleine Brötchen backen, wenn die ganz großen Nummern daherkommen. Eine Syston-Baustelle in Berlin-Spandau hat ungewöhnliche Dimensionen: mehr als 1.700 Einzelteile mit einem Gesamtgewicht von 13.000 Tonnen werden verbaut, und alles wird in Sichtweite der vorbeifahrenden Züge der Deutschen Bahn montiert. Eigentlich sind es zwei Baustellen, eine

davon wäre schon ein Sonntagskuchen. All der Aufwand wird für die Herstellung von tiefgekühlten Backwaren betrieben. Die Firma DewiBack fertigt mehr als 800 verschiedene Teigwaren, die dann vor Ort kurz vor dem Verkauf aufgebacken werden. Die Preisfrage lautet: Wieviel Brötchen muss man verkaufen, um 1.700 Fertig-Teilchen zu bezahlen?



Produktion und Verwaltung

Der erste Neubau ist für die Produktion und Verwaltung. Die Bruttonutzfläche beträgt ca. 8.000 m². Der Baukörper wird teilweise mit vier Geschossen aus Spannbetonhohldecken gefertigt. Benötigt werden 1.200 Einzelteile mit einem Gesamtgewicht von 6.600 Tonnen. Die umfangreiche Tragwerksplanung wurde für beide Vorhaben im hauseigenen technischen Büro der Syston Betonbausysteme GmbH ausgeführt.

Tiefkühlager und Kommissionierung

Der zweite Bau beherbergt Tiefkühlager und Kommissionierung. Die Bruttonutzfläche beträgt ca. 11.000 m². Es werden 500 Einzelteile mit einem Gesamtgewicht von ca. 6.500 Tonnen gefertigt, aufgeladen und abgeladen und montiert. Die Bauzeit für beide Gebäude beträgt sechs Monate.



Gustav Alberts GmbH // Logistikzentrum // Herscheid



GAH Alberts wurden 1852 als Eisenwarenfabrik gegründet und hat heute ein Sortiment von 6.500 Produkten für Haus und Garten. Die Firma versteht etwas vom Fach. Für den Neubau eines Logistikzentrums mit ca. 7.000 m² Nutzfläche entschied man sich nicht für Stahlbau, sondern für eine Halle aus Stahlbetonfertigteilen. Insgesamt umfasst die Maßnahme so viel Einzelteile wie es Tage im Jahr gibt, davon 40 Spann- betonbinder und 80 Stützen mit angeformtem Fundament. Das Gesamtgewicht beträgt 3.500 Tonnen. Die Produktions- zeit betrug fünf, die Montagezeit vier Wochen.

Ellermann GmbH // Hochregallager // Rietberg



Auch die Firma Ellermann versteht etwas vom Bauen und betreibt Messe- und Eventbau sowie Objekt- und Festeinbau, außerdem Spezialist für textile Elemente und Aluminium-Profile. Mit Kinteck Solution ist man hier auf den Dreh mit den Dreh- stühlen gekommen.

Das braucht Lagerfläche, und hierfür entsteht ein Hochregal- lager. 200 Einzelteile umfasst die Baustelle, davon 10 Spann- betonbinder mit einer Spannweite von 32 Metern. Produktions- und Montagezeit betragen jeweils ca. drei Wochen.

Werner Arzneimittel GmbH // Hochregallager // Minden



Medical Produkte u.a. für Diagnostik Ultraschall und Elektro- medizin und dazugehörige Verbrauchs- und Einmalartikel wollen auch gelagert werden. Dafür baut die Firma Werner Arzneimittel GmbH ein Hochregallager mit Büro und Sozial- gebäude.

Auch hier wurden Spann- betonbinder, diesmal mit einer Spannweite von 36 m verwendet. Schnell muss es immer gehen! Produktionszeit drei Wochen, Montagezeit zwei Wochen, und die Verhältnisse sind fast schon neu geordnet.

.....

Syston Betonbausysteme GmbH Industriestraße 43 // 33689 Bielefeld // Tel 05205/91 03 0 // Fax 0 52 05/91 03 49
Betriebsstätte Hamm: Ostring 8 // 59065 Hamm // Tel 02381/305 66 99 // Fax 02381/305 66 53
Betriebsstätte Köln: Hohenzollernring 85–87 // 50672 Köln // Tel 0221/57 16 47 05 // Fax 0221/57 16 47 06
Betriebsstätte Hamburg: Marktstraße 57 // 20357 Hamburg // Tel 040/41 49 45 85 // Fax 040/41 49 45 86

info@syston.de // www.syston.de