

Volkswagen AG, Halle 1A Platinenschneidpresse

Bauherr:

Volkswagen AG

Auftraggeber:

Köster GmbH

Kurzinfo:

Tiefgründung einer Platinenschneidpresse im Volkswagen-Werk in Wolfsburg mit GEWI-Pfählen.

Technische Angaben:

System:	GEWI® Pfahl
Stahl/Zement:	S 670/800 Ø40/50/63,5, SKS/CEM I 32,5 R
Anzahl/Neigung:	30 Stück/lotrecht
Max. Pfahllänge:	12,0m
Max. Prüflast:	$P_p = 2082 \text{ kN}$
Verfahren:	Drehbohrverfahren mit Außenspülung
Baugrund:	nicht bindiges Ton- und Sandgemisch
Ausführungszeitraum:	Februar bis Juni 2015

Im Rahmen einer erforderlichen Kapazitätserweiterung plante die Volkswagen AG in ihrem Hauptwerk Wolfsburg die Errichtung einer neuen Platinenschneidpresse als Teilelement ihrer Platinenpressanlage. In dieser in Halle 1A angesiedelten Anlage werden täglich insgesamt bis zu 2.800 Tonnen Stahlbleche zu mehr als 500.000 Karosserieteilen für verschiedene Kfz-Modelle verarbeitet.

Zur Gründung des Fundamentes für die neue Platinenschneidpresse wurden wir beauftragt, 30 Mikroverpresspfähle herzustellen. Vorab stellten wir zwei Probepfähle vom Typ GEWI® Ø63,5mm mit einer Länge von jeweils 14,5 bzw. 20,5m her. Nach den erfolgreich durchgeführten Probebelastungen begannen wir mit den Bohrungen mit Längen zwischen 7,5 bis 12,0m, um die Mikroverpresspfähle als Gründungspfähle herzustellen. Aufgrund der sehr beengten Verhältnisse, unter denen unsere Bohrkolonnen arbeiten mussten, setzten wir unsere kompakten Bohrgeräte vom Typ KR 702-2 und KR 802-3 ein. Diese ermöglichten es uns, zum einen in höhenbeschränkten Bereichen, zum anderen dicht neben dem sich im Betrieb befindlichen Eisenbahngleis zu arbeiten (siehe Abb. 1).

Des Weiteren führten wir aufgrund der Situation, dass mehrere Gewerke zeitgleich auf dem Baufeld ausgeführt wurden, die Arbeiten in zeitversetzten Schichten aus. Trotz dieser Herausforderungen haben wir das Projekt zur großen Zufriedenheit an unseren Auftraggeber übergeben können.



Bild 1: Beengte Verhältnisse unter laufendem Betrieb mit unserem Bohrgerät Klemm KR 702-2