

4.4 Baustellenmanagement

4.4.1 Anlieferung

Anlieferung

Die GKD-Gewebe sind je nach Ausführung entweder auf Papphülsen, Rundhölzern oder Stahlrohren aufgerollt. Um auf der Baustelle eine Kennung zu gewährleisten, werden diese Geweberollen mit den dazugehörigen Fertigungszeichnungen in Kisten verpackt auf der Baustelle angeliefert. Von außen sichtbar ist eine einlamierte Stückliste an der Kiste angebracht.

Lagerung

Metallgewebe sollte bis unmittelbar vor dem Einbau vor Staub oder Flüssigkeiten geschützt sowie stoß- und beschädigungssicher gelagert werden. Dies gilt insbesondere auch mit Blick auf die auf der Baustelle verkehrenden Fahrzeuge oder beweglichen Maschinen.



Rollenbock mit Geweberolle (68)

Nachdem die auf Papphülsen, Rundhölzern oder Stahlrohren aufgerollten Gewebeelemente in die bereitstehenden Rollenböcke gelegt worden sind, werden sie unter Zuhilfenahme einer Krantraverse hochgezogen.



Krantraverse mit Metallgewebe (70)

4.4.2 Lagerung

Montage

Grundsätzlich gilt, dass jede Situation, bei der und jeder Ort, an dem Metallgewebe montiert oder eingebaut wird, spezifische Anforderungen aufweisen. Prinzipielle Verallgemeinerungen sind hierbei nicht möglich.

Die nachfolgenden Ausführungen betreffen die üblichen Vorgehensweisen und Maßgaben. Dennoch muss die konkrete Montage und der Umgang mit dem Material auf der Baustelle stets individuell auf die vorliegenden Gegebenheiten abgestimmt werden.



Abwickeln des Metallgewebes (69)

4.4.3 Montage

Folgende Voraussetzungen zur Montage müssen erfüllt sein:

1. Der Einbauort ist frei zugänglich und mit den erforderlichen Hubgeräten befahrbar.
2. Die bauseitig angebrachten Befestigungselemente werden vor der Montage des GKD-Gewebes stabil und maßgerecht montiert.
3. Nach beendeter Montage wird sichergestellt, dass Beschädigung, Verschmutzung oder andere, das Material beschädigende Faktoren durch die nachfolgenden Baumaßnahmen ausgeschlossen werden (z. B. Funkenflug bei Schleifarbeiten, Zement- oder Farbspritzer).
4. Großflächige Metallgewebe-Elemente (Seilgewebe) werden vorwiegend im gerollten Zustand geliefert.

Es wird zwischen zwei Montagetechniken unterschieden:

Abwickeln der Gewebeelemente von Rollenböcken

Das Abwickeln setzt voraus, dass ein stabiles Metallrohr durch die Papphülsen, auf die die Metallgewebe aufgerollt sind, hindurch gesteckt wird. Nur so kann die notwendige Stabilität gewährleistet werden. Das „Hochziehen“ des Metallgewebes erfolgt entweder mittels freistehender Kräne mit entsprechenden Krantraversen oder an das Bauwerk angebrachter Seil- oder Kettenzüge mit ihren Traversen.

4.4 Baustellenmanagement

4.4.3 Montage

Abwickeln der Gewebeelemente aus Montagewannen

Das Abwickeln erfolgt über den äußeren Umfang. Hierzu wird die Geweberolle in eine Montagewanne eingelegt, die mit Edelstahlblech ausgelegt ist. Entweder wird der Rollenanzug mit einer entsprechenden Traverse durch einen Kran oder Seil- bzw. Kettenzüge hochgezogen, oder die Montagewanne wird abgesenkt, nachdem zuvor der Gewebeanzug in die oberen Befestigungspunkte eingehängt wurde.

Werkzeuge

Die Bearbeitung von Metallgeweben kann mit handelsüblichen Handwerkszeugen und Maschinen durchgeführt werden, wie z.B. Mittelschneider, Elektroscherer, Seilschneider, Schraubendreher oder Schutzgasschweißgeräten etc. – sofern diese für Edelstahl ausgelegt sind. Die GKD-Gewebe sollten jedoch nicht mit Trennschleifern geschnitten werden, da es an den Schnittstellen zur Korrosionsbildung kommen kann. Der Kontakt mit „nicht rostfreien“ Metallteilen (z.B. bei der Weiterverarbeitung auf Tischen mit Stahlblechauflage) ist unbedingt zu vermeiden.



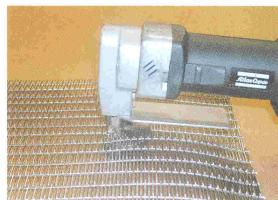
Montagewanne (71)



Handelsübliche Werkzeuge für das Ausschneiden von Gewebeteilen (74)



Geweberolle in der Montagewanne (72)



Seilschneider (75)



Hochgezogene Montagewanne mit Gewebe (73)



Motorisiertes Hebezeug (76)