



Stahl- und Anlagenbau



Stahl- und Anlagenbau

Planung und Beratung	04
Transport	06
Montage	07
Qualität	08
Lean Management	09
Leistungen	10
Produkte	17
Referenzen	18
Max Bögl	22

Alles aus einer Hand

Planung und Beratung

Der Max Bögl Stahl- und Anlagenbau betreut für seine Kunden Projekte und Bauwerke unterschiedlicher Größenordnungen und greift dabei auf ein eigenes Engineering und eine eigene Fertigung am Standort Neumarkt zurück. Aus Synergien mit dem Betonfertigteilebau – einer weiteren Kernkompetenz unserer Firmengruppe – entstehen neue Stahl-Beton-Lösungen, wie beispielsweise die Modulbrücke Bögl, welche die Vorteile bisheriger Verbund- und Fertigteilbauweisen vereinen.

Im eigenen Technischen Büro kann die gesamte ingenieurtechnische Planungsleistung inklusive Tragwerksplanung, 3D-Werkstattplanung und Montageplanung abgewickelt werden. Die Firmengruppe ist somit in der Lage, eine kompetente und umfassende Beratung mit entsprechenden Sondervorschlägen anzubieten und wirtschaftlich wie technisch ausgereifte Lösungen termingerecht umzusetzen. Die Planung und Projektdurchführung wird bei Max Bögl Stahl- und Anlagenbau in modernen 3D CAD- und PLM-Systemen abgewickelt. Durch die übergreifende Zusammenarbeit in der Firmengruppe ist eine Projektabwicklung mittels BIM möglich.





Just-in-time-Lieferung

Transport

Unser moderner, leistungsfähiger Fuhrpark ermöglicht es, Stahlkonstruktionen mit einem Gewicht von bis zu 160 to und Einzellängen bis zu 52 m (Beispiel: VFT-Träger Roding) zeitgerecht zu liefern.

Aufgrund steigender Anforderungen an Logistik und Umweltschutz werden Stahlbauteile neben dem Straßentransport auch per Schiff oder Bahn befördert.





Reibungsloser Ablauf

Montage

Reibungslose Produktionsabläufe in Verbindung mit sorgfältiger Planung und Vorfertigung sorgen dafür, dass auch große Projekte termingerecht fertiggestellt werden. Ein Großteil der Montageleistung erfolgt dabei mit eigenem Fachpersonal.

Im Brückenbau werden in enger Zusammenarbeit mit unserer Maschinentechnischen Abteilung (MTA) Montagen und Brückenverschiebe unterschiedlicher Größenordnungen und Schwierigkeitsgrade durchgeführt.

Made in Germany

Qualität

Qualität bedeutet für uns die Erfüllung der vom Kunden gestellten Anforderungen hinsichtlich Güte und Dauerhaftigkeit unserer Produkte bei gleichzeitiger Termintreue und hoher Flexibilität bei der Planung und Ausführung. Wir verpflichten uns zur Einhaltung aller an uns gestellten Anforderungen sowie gesetzlicher und behördlicher Vorschriften.

Grundlagen unseres Handelns sind eine Null-Fehler-Strategie und die konsequente Verbesserung unseres Qualitätsmanagementsystems durch alle Mitarbeiter.





Bewusste Arbeitsweise

Lean Management

Lean Management begrenzt sich in unserer Firmengruppe nicht nur auf einen Bereich, sondern wird als ganzheitlicher Ansatz verfolgt. Das Ziel ist eine hohe Kundenzufriedenheit hinsichtlich Qualität, Kosten und Lieferservice in Verbindung

mit einer Steigerung der Wertschöpfung und Reduzierung der Verschwendung. So wird Lean bereits in den Bereichen Baustelle, Produktion, Logistik und Administration umgesetzt.

Präzise gefertigt

Leistungen

In der eigenen Stahlbaufertigung stehen moderne, technisch hochwertige Anlagen für konstruktiven und architektonischen Stahlbau in unterschiedlichen Größenordnungen zur Verfügung. Durch eine sorgfältige Arbeitsvorbereitung in Verbindung mit optimierten Planungs- und Produktionsabläufen und dem Einsatz von Lean-Methoden und BIM können selbst komplexe Stahlkonstruktionen in einer Größenordnung von über 4.000 to Stahl pro Monat gefertigt werden.

Mittels moderner Informationstechniken werden u. a. Konstruktionspläne per CAD-Schnittstelle direkt an die Produktion übergeben. Abgestimmte Qualitätskontrollen bei allen Herstellungsschritten sichern dabei den durchgängig hohen Fertigungsstandard und eine termingerechte Umsetzung der Projekte.





Schweiß- und Brenntechnik

Mit unseren Brennschneidemaschinen Plasma und Autogen können wir die Stahlgüten S235 bis S690 mit einer maximalen Größe von 26000 x 4500 x 300 mm bearbeiten. Das CNC-Brennschneiden mittels Autogen- oder Plasmaverfahren erlaubt Schnitte in hoher Präzision. Aufgrund der vorhandenen Technik können Brennkonturen jederzeit den notwendigen Schweißprozessen angepasst werden.

Somit steht für nahezu jeden Werkstoff das passende Verfahren für schweren Stahlbau bei Brücken, Hochbau oder bei der Windturmfertigung zur Verfügung.

Mechanische Bearbeitung

Sowohl schwere Schweißkonstruktionen als auch hochpräzise Maschinenbaukomponenten können in unserem Werk zerspanend bearbeitet werden.

So können Bauteile mit einem Gewicht von bis zu 130 Tonnen mit einem Zentrenabstand von 16 Metern hochpräzise bearbeitet werden.





Umformtechnik

Durch ein Umformen – z. B. mittels Runden, Walzen, Kanten oder Biegen – kann eine große Vielfalt an Bauteilen hergestellt werden. Die Dreiwalzenbiegemaschine eignet sich für das Runden von Blechen bis zu 50 mm Blechstärke, einer Breite von bis zu 3.800 mm und einem Rundungsdurchmesser von bis zu 4.700 mm. Unsere hydraulische Abkantpresse ist für Bauteillängen bis 6.000 mm und 8 mm Blechstärke ausgelegt.

Die Vorteile der Umformtechnik gegenüber spanabtragenden Verfahren oder Gießverfahren sind die Herstellung neuer tragender Querschnitte ohne Füge-technik sowie der beanspruchungsgerechte Faserverlauf.

Sandstrahlen

Durch Druckluftstrahlen mit festem Strahlmittel – sprich Sandstrahlen – können in unseren Produktionsstätten Oberflächen aus Metall wirksam gegen Rost, Verschmutzungen, Farbe, Zunder und andere Verunreinigungen geschützt werden. Das Sandstrahlen kann ebenfalls zur Oberflächengestaltung durch Mattierung verwendet werden.

Die Kapazität der Halle beträgt 4 m Höhe, 9 m Breite und 48 m Länge. Angewendet werden bei uns die Strahlverfahren Sweepen (mineralischer Sand), Kugelstrahlung (Shot) und Sandstrahlung mit kantigem Korn (Grit).





Korrosionsschutz

In unseren modernen Werkhallen können metallische Bauteile durch verschiedene Beschichtungen – wie Feuerverzinkung oder Legierung – wirksam gegen Korrosionsschäden geschützt werden, wodurch die Lebensdauer verlängert wird. Dabei werden die Beschichtungsarbeiten laufend durch unser Fachpersonal mit KOR-Schein und durch Beschichtungsinspektoren überwacht. Somit kann eine hohe Güte der Konstruktionsteile gewährleistet werden.

Alle Beschichtungshallen sind beheizt und unterliegen für eine gleichbleibend hohe Qualität einer automatischen Temperatureaufzeichnung für die Beschichtungsdokumentation.



Produkte

Wir fertigen Stahlkonstruktionen auf hohem Niveau. Durch unsere langjährige Erfahrung und unser fundiertes Expertenwissen finden wir die passende Lösung für Ihr Anforderungsprofil – egal ob Individuallösung oder standardisiertes Produkt. Profitieren Sie von unserer umfassenden Wertschöpfung.

Standardisierte Projekte:

- Stahltürme
- Schilderbrücken
- Verbundfertigteilträger für Brücken

Individualisierte Produkte

Mit unserem Team aus erfahrenen Ingenieuren, Technikern und technischen Systemplanern setzen wir Individuallösungen und komplexe Stahlbauvorhaben kundengerecht um. Dabei denken wir vorausschauend und kalkulieren mit allen relevanten Faktoren in einem effektiven, durchdachten Projektmanagement.

Von der Projektierung über die Produktion bis hin zu Logistik und Montage erhalten Sie ein attraktives Leistungspaket kompetent aus einer Hand. Sprechen Sie uns an!

Referenzen



Nürnberg Messe Halle 3 C

Technische Besonderheiten

- Dreigurtbinder mit einer Spannweite von ca. 85 m
- Montage in drei Teilen auf Rüsttürmen
- Kontrolliertes Ablassen der Dreigurtbinder unter Berücksichtigung der Gesamtverformungen und der Spannungszustände im Gesamttragwerk

Daten und Fakten

- Juni 2016 – Januar 2018
- 2.500 to Stahlbau
- Stahlfachwerkkonstruktion als Raumtragwerk sowie Fassadenstützen als baumartige Elemente.
- 10.000 m² Trapezblech
- 9.860 lfm. Alu-Lamelle



Fußgängerbrücke für Schaeffler-Logistikzentrum

Technische Besonderheiten

- Filigrane Stahl-Glas-Konstruktion
- Glasscheiben der Wände sind nur oben und unten, d. h. nur zweiseitig gelagert und damit über eine Höhe von 3,20 m freispannend

Daten und Fakten

- September 2016 – Mai 2018
- Fußgängerbrücke mit angrenzender Terrassenüberdachung aus ca. 13 to Stahlkonstruktion und verglastem Dach und Wänden
- Fördertechnikbrücke mit ca. 136 to Stahlkonstruktion als zweigeschossige Rahmenkonstruktion mit einer Gitterrostebene
- ca. 16 to abgehängte Vordachkonstruktion



Schwerlastverladehalle Kübler in Mannheim

Technische Besonderheiten

- Ausführung der Kranbahnträger im Außenbereich als geschweißte Hohlkästen mit einer Höhe von ca. 4,20 m und einer Spannweite von ca. 33 m

Daten und Fakten

- Juli 2017 – Juli 2018
- 1.100 to Stahl
- Die Halle besteht aus geschweißten Stützen, Fachwerkträgern und einer Kranbahn bis in das Hafenbecken
- Die Kranbahn ist konzipiert für einen Schwerlastkran von 500 Tonnen Tragfähigkeit



Allerbrücke

Auszeichnung „Ingenieurpreis des Deutschen Stahlbaues 2017“

Technische Besonderheiten

- Montageart: Taktschiebeverfahren mit einer Hubkonstruktion an der Spitze

Daten und Fakten

- September 2012 – September 2015
- Stahlsegelbrücke mit orthotroper Fahrbahnplatte für den zweigleisigen Eisenbahnverkehr
- Gleise auf Schotterbett
- Länge 376,90 m
- Breite 12,40 m
- 4.500 to Stahl

Referenzen



Stadsbrug Nijmegen

Technische Besonderheiten

- Montageart: Einschwimmen der komplett vormontierten Brücke

Daten und Fakten

- März 2011 – November 2013
- Netzwerkbogenbrücke
- 285 m Spannweite
- 6.200 to Stahl



Talbrücke Nuttlar

Technische Besonderheiten

- Die Stahlbrücke mit einteiligem Querschnitt wurde unter Anwendung des Taktschiebverfahrens ohne Hilfsstützen über eine max. Stützweite von 115 m hergestellt
- Mit einer Höhe von 115 Metern ist die Talbrücke Nuttlar das höchste Brückenbauwerk in Nordrhein-Westfalen

Daten und Fakten

- November 2010 – November 2015
- 8.100 to Stahl
- Einteiliger Überbau als Deckbrücke in Stahlverbundbauweise mit geschlossenem, trapezförmigem Stahlkasten, außenliegenden Diagonalsteifen und Längsträgern.
- Spannweite: 115 m



Brücke Sundsvallfjärden

Auszeichnung „Ingenieurpreis des Deutschen Stahlbaues 2017“

Technische Besonderheiten

- Vormontage der Hauptsegmente in Stettin (Polen) und Anlieferung mittels Pontons als Komplettseinheiten auf die Baustelle
- Endmontage in Sundsvall mittels Lifting-Tower-System

Daten und Fakten

- August 2011 - Dezember 2013
- Gesamtgewicht Stahlüberbau: 23.000 to
- Länge Stahlüberbau: 1.420 m
- Brückenfläche Stahlüberbau: 45.300 m²
- Stahlhohlkastenbrücke mit orthotroper Fahrbahnplatte, sechsspurig
- Elf Brückenfelder mit Spannweiten von 88 bis 170 m



Hybridturm

Technische Besonderheiten

- Geprüfte und bewährte Technologie „Made in Germany“
- Wirtschaftliche und standardisierte Lösung aus Stahl und Beton
- Wartungsarmer und preisstabiler Betonturm
- Serielle Fertigung aller Turmkomponenten
- Patentierte CNC-Bearbeitung der horizontalen Fugen mit sehr hoher Schleifgenauigkeit
- Transport mit Standard-Auflieger ohne aufwendige Genehmigungen
- Kurze Liefer- und Installationszeit
- Trockene Fugen, kein Verguss und keine vergussbedingte Wartezeit auf der Baustelle
- Lange Lebensdauer des Betonturms
- Mechanischer Rückbau analog Installation möglich und Wiederverwendbarkeit der Turmsegmente



Firmengruppe Max Bögl

Mit über 7.500 hoch qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an weltweit 40 Standorten und einem Jahresumsatz von über 3 Mrd. Euro zählt Max Bögl zu den größten Bauunternehmen der deutschen Bauindustrie. Seit der Gründung im Jahr 1929 ist die Firmengeschichte geprägt von Innovationskraft in Forschung und Technik – von kundenspezifischen Produkten bis hin zu bautechnischen Gesamtlösungen mit dem Ziel einer effizienten Projekt- und Ressourcenplanung.

Mit unternehmenseigenen Entwicklungen und technischem Know-how verwirklicht die Firmengruppe schon heute Lösungen für langfristige Entwicklungen in Mobilität und

Urbanisierung. Basierend auf der langjährigen Erfahrung und Kompetenz im hochpräzisen Betonfertigteilbau leistet Max Bögl zudem einen aktiven Beitrag zur Entwicklung neuer Produkt- und Systemlösungen.

Das breite Leistungsspektrum und die hohe Wertschöpfungstiefe mit eigenem Stahlbau, eigenen Fertigteilwerken, modernem Fuhr- und Gerätepark sowie eigenen Roh- und Baustoffen stehen für hohe Qualitätsstandards. Dabei trägt der Einsatz von BIM, Lean Management/Production und einer standardisierten Projektabwicklung zu einer termingerechten und wirtschaftlichen Projektumsetzung bei – von der ersten Konzeptidee bis zum fertigen Bauprodukt.

Firmengruppe Max Bögl 08/26; Bildnachweise: Reinhard Mederer (Titel, S. 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 21); Tom Bauer (S. 2, 18); KRET-Studios / Foto: Marc Krischak (S. 5); Heiko Stahl (S. 18); Fotostudio Johannes Vogt (S. 19); Sky View Imaging (S. 19); Thea van den Heuvel / DAPH (S. 20); Jan Braun (S. 20), Urban Rundblom (S. 21); Luftbild Nürnberg, Hajo Dietz (S. 22); fotografos (S. 23)

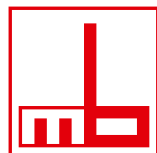


Firmengruppe Max Bögl
Max-Bögl-Straße 1
92369 Sengenthal

Postanschrift:
Postfach 11 20
92301 Neumarkt i.d.OPf.

T +49 9181 909-0

stahlbau@max-boegl.de
stahlbau.max-boegl.de



MAX BÖGL

Fortschritt baut man aus Ideen.