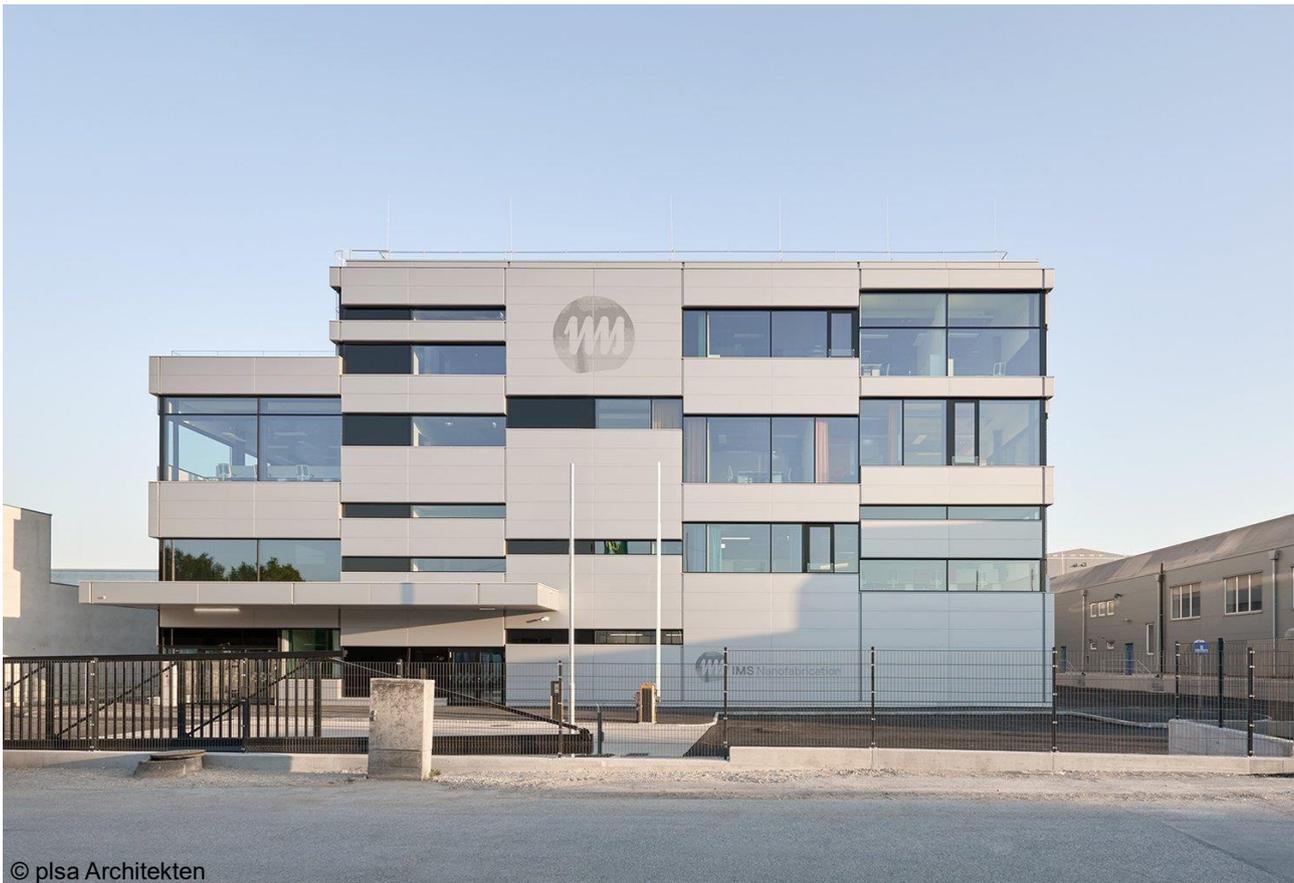


IMS IBN 2 Building



© plsa Architekten

Kunde: IMS Nanofabrication GmbH / Intel Deutschland GmbH

Standort: 2345 Brunn am Gebirge

Fertigstellung: 2021

Kosten (exkl. MwSt.): Errichtungskosten: € 30.000.000

Kennzahlen: Neubau Büro- und Produktionsstandorte in Brunn am Gebirge mit über 8.000 m² BGF

Leistungen:
Bauherrenvertretung
Begleitende Planung
Projektcontrolling
Construction Management
Management Reporting

Projektbeschreibung:

Aufgabenbeschreibung: Neubau eines 4-geschoßigen Bürogebäudes mit angeschlossener Produktion für die Herstellung von „Maskenschreiber“ für die Chipherstellung, Lagerhalle, Nebengebäude und technische Anlagen.

Bauteilausführung: Bodenauswechslung, Baugrubensicherung und Regenwasserretention. Grundsätzliche Ausführung aller Gebäudeteile in Stahlbauweise mit Trapezblechdecken mit Aufbeton. Die Fassade des Lagers und der Produktion, wurden als Vorhangfassade mit BRUCHA-Paneeelen mit innenliegendem Dämmkern ausgeführt. Die Bürofassade ist mit einer hinterlüfteten Domico Fassade ausgeführt worden. Verglasungen wurden als Pfosten-Riegel-System errichtet. Das Dach vom Büro ist als Flachdach, Lager und Produktion als Giebeldach mit Dachpaneelen errichtet.

Verwaltung / Büro – rd. 4100 m² NNF:

Im Erdgeschoß des L-förmigen Verwaltungsgebäudes befindet sich der Haupteingang mit Lobby, Empfang und Sicherheitsschleuse, sowie ein Besprechungsraum. Weiters sind im Erdgeschoß Technikräume (u.a. Server- bzw. NSHV Raum) mit Nebenräumen, die Küche mit Ausgabe und der Speisebereich situiert. Der Hof des Gebäudes besitzt begrünte Flächen und Sitzgelegenheiten für die Mitarbeiter und kann somit als Erweiterung des Kantinenbereiches genutzt werden. Die drei Obergeschoße dienen der Verwaltung und sind als Großraumbüros konfiguriert, welche durch Besprechungs- und Telefonräume gegliedert sind. Die Erschließung des Gebäudes erfolgt über 2 Stiegenhäuser mit Aufzügen und Lastenlift.

Lager und Produktion – rd. 2900 m² NNF

Das Produktionsgebäude schließt direkt im Süden an das Verwaltungsgebäude an. Die Produktion verfügt über Lager- und Testräume, sowie einen offenen Werkstätten Bereich mit Reinraumzelt, wobei die Mechanische Werkstätte aufgrund der höheren Schallentwicklung als eigener Raum ausgeführt wurde. Im 1.OG befinden sich die Haustechnikzentrale und eine unausgebaute Reservefläche. Das Lager besitzt eine Lagerhöhe von bis zu 7,5 m und ist direkt mit Produktions- und Verwaltungsgebäude verbunden. Das Lade-Dock sorgt für die rasche Be- und Entladung großer LKWs. Das Herzstück der Lagerhalle bilden die vollautomatischen Kardex-Regale bzw. die Hochregallager.

Örtliche Lage und besondere Anforderungen:

Gebäude mit besonderen schwierigen Anforderungen im Bereich der Elektrotechnikproduktion (Reinräume, Labor- und Messtechnik). Während der gesamten Bauphase war das benachbarte Produktionsgebäude IBN 1, in welchem hochpräzise Microchips hergestellt werden, laufend im Betrieb. Bei der Ausführung musste somit das Augenmerk auf die Vermeidung von Erschütterungen während der Produktionszeiten gerichtet werden. Eine genaue Abstimmung in der Logistik war bzw. Zufahrtssituationen waren ebenfalls von Wichtigkeit. Gebäudezertifizierung: Errichtung nach den Vorgaben der LEED-Zertifizierung (Gold). Die Bauherrenvertretung (in Anlehnung an die HO-PS) fand während des gesamten Projektzeit statt. Berichterstattung und Kommunikation in Deutsch und Englisch.

