

Blaubeuren, 30. August 2017

Die Deutsche Flugsicherung setzt auf hochwertige Technikmodule von Heinkel Modulbau, Blaubeuren.

Die Deutsche Flugsicherung, kurz DFS, mit Sitz im hessischen Langen, ist zuständig für die Flugverkehrskontrolle in ganz Deutschland. Sie ist bundesweit an insgesamt 16 internationalen Flughäfen tätig und über die Tochterfirma DFS Aviation Services GmbH an neun Regionalflughäfen vertreten. Das Unternehmen vertraut seit Jahren auf die hochwertigen Produkte von Heinkel Modulbau. Viele der Sende- bzw. Empfangsstationen sind beispielsweise in Technikmodulen von Heinkel Modulbau installiert.

Für den Flughafen in Frankfurt hat Heinkel Modulbau ein 2-geschossiges Technikgebäude realisiert, in dem die radar- und versorgungstechnischen Systeme einer Test- und Prototypenanlage der neuen Generation „Flughafen Rundblick Radar“ untergebracht sind. Das sogenannte MaRS-Gebäude 474 beherbergt auf einer Nutzfläche von 298 qm sämtliche technischen Einbauten für den Betrieb der Radaranlage sowie Raum für die Arbeitsplätze des für die Überwachung und Wartung der Anlage erforderlichen Personals. Wobei die Antennenanlage in einem 50 m hohen Betonturm neben dem Technikgebäude installiert ist. Nach einer Erprobungsphase wird die Anlage mit der neuen Radar-Generation des „Flughafen Rundblick Radars“ sukzessive an allen Flughäfen in Deutschland in Betrieb genommen.

Um dem Hightech-Anspruch des Technikgebäudes auch optisch gerecht zu werden, hat sich der Bauherr für eine Fassade aus dunkelgrauem Trespa mit flächenbündig umlaufendem Lamellenband entschieden. Der Übergang zu dem 50 m hohen Betonturm und die seitlich geschlossenen, vorgebauten Vordächer sind perfekt integriert. Nicht nur von außen präsentiert sich das Technikgebäude hochwertig und attraktiv, den Hightech-Anspruch erfüllt das MaRS-Gebäude vor allem in seinem Inneren und ist das Ergebnis intensiver Zusammenarbeit von Heinkel Modulbau und der DFS. Das Gebäude ist als Sonderbau so konzipiert, dass die technisch sehr komplexe Ausrüstung mit einer Radaranlage möglichst einfach zu realisieren ist und nach der Prototypen-Phase effizient und wirtschaftlich in Serie gehen kann. So sind beispielweise Vorbereitungen für die komplette Elektroinstallation, Kühlung der Anlage, Klimatisierung des Gebäudes und Notstromerzeugung getroffen. Im Obergeschoss ist das Technikgebäude mit einem Doppelboden mit einer Tragkraft von 1.000 kg/qm konstruiert. Im SEA-Raum des Technikgebäudes ist eine Wanne nach WHG mit TÜV-Abnahme integriert.

Und nicht zu vergessen: Sicherheit wird bei der DFS groß geschrieben. Deshalb sind beispielsweise alle Decken und Wände feuerbeständig F90 ausgeführt.

Projektdaten MaRS-Technikgebäude 474 für DFS

- Technikgebäude mit einer Nutzfläche von 298 qm
- Größe des Gebäudes: 12,8 x 14,8 x 9,0 m bestehend aus 8 Modulen
- Realisierungszeit: 20 Wochen, davon 10 Wochen Fertigung der Module, 2 Wochen Montage, 8 Wochen Montage Fassade, Vordächer, etc.
- Trespa-Fassade mit flächenbündig integriertem umlaufendem Lamellenband
- Doppeldach mit Dachbegrünung
- Dämmung: Mineralwolle und Holzfaserplatten
- Decken und Wände feuerbeständig F90





Weitere Informationen:

Heinkel Modulbau GmbH
Janusz Szumilas
Helfensteinerstr. 28
89143 Blaubeuren
Tel: 07344 – 173-63
E-Mail: j.szulimas@heinkel-modulbau.de
Website: www.heinkel-modulbau.de

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit

Projekt: Agentur Heimpel Braunsteffer GmbH
Claudia Braunsteffer
Magirusstraße 33
89077 Ulm
Tel: 0731 – 96287-0
E-Mail: c.braunsteffer@projektagentur.de

Über die Heinkel Modulbau GmbH

Die Heinkel Modulbau GmbH mit Sitz in Blaubeuren ging im Jahre 2000 aus dem 1945 gegründeten Familienunternehmen Heinkel Fahrzeugbau und der Firma Heinkel Medizinsysteme hervor. Das junge Unternehmen ist auf die Planung und Erstellung hochwertiger, mobiler Raumsysteme und Sondercontainer in modularer Bauweise für Büro und Verwaltung, Kindergärten und Schulen, Verkaufsbereiche, Technikausstattungen, Medizin und Labor, Pforten sowie Sanitär und Soziales spezialisiert. Neben Raumsystemen für Privatwirtschaft, Großindustrie und öffentliche Hand bietet Heinkel Modulbau auch spezielle Technik-Container für ganz besondere Anforderungen. Das Unternehmen zeichnet sich durch eine gleichbleibende Qualität und Präzision in der Fertigung aus und konnte sich dank der hochwertigen Container-Lösungen in dem kontinuierlich wachsenden Markt immer höhere Marktanteile sichern. Neben dem Kerngeschäft in Deutschland, Österreich und der Schweiz realisiert das Unternehmen auch vermehrt im anderssprachigen Ausland hochprofessionelle Lösungen für mobile Raumsysteme. Mit seinen 75 Mitarbeitern erwirtschaftete die Heinkel Modulbau GmbH im Jahr 2015 einen Umsatz von über 20 Millionen Euro. www.heinkel-modulbau.de