

SPØRGELISTE
Teknisk dialog og markedsundersøgelse mellem rådgivere og
udførende vedr. lofter

16.11.2011
projekt nr. 2008-021
ref. KLP/klp

Side 1/3

Strækmetalofter

Lofitypen er tænkt som 200x80x24 natureloxeret strækmetal. Loftsmodulemål er 1200x1250 mm. Strækmetallet monteres på en bagved liggende mørklakeret "hook-on"-ramme, der igen hænges op på bagved liggende ophængningssystem.

Produktion

- Hvordan sikres det at yderste afskårne masker ikke deformeres i produktionen, men fastholdes og beskriver samme geometriske kurve som øvrige "bølger"?
- Hvilke tolerancer skal påregnes i produktionen?
- Kan man "strække masker" i længderetningen med fx 1-2 %?
- Hvad er den optimale godstykkelse i forhold til nedbøjning og stabilitet?
- Hvordan foreslås fastgørelse til bæreramme uden at deformere strækmetallet?
- Kan man med økonomisk fordel ændre modulstørrelser, der forholder sig til bygningsmodulet?

Ophæng / demontage

- Hvordan sikres at maskemål (strækmetallets grid) i begge retninger (både på tværs og på langs) holdes over samlinger?
- Hvordan sikres planhed på max 1/500 af længden? Både på tværs og på langs af maskerne? Forventes det at der skal udføres supplerende understøtninger og i givet fald hvordan kan disse udføres på en ikke synlig måde?
- Hvordan udføres ved tilskæringer? Skal rammerne udføres af fabrik?
- Hvilke tolerancer skal påregnes i montage? Luft mellem "pladerne"?
- Hvordan sikres gode arbejdsvilkår for driftspersonale i forhold til afskårne (skarpe) kanter og hvordan undgås det at afskårne kanter udgør en risiko for personskade?
- Lamper monteres rammehjørnerne – her udskæres 250x250 mm i ramme og nederste bæreskinne. Kan der med fordel tænkes anderledes uden at kompromittere stabilitet m.m.?
- Kan man fordel anvende et andet ophængningssystem uden at gå på kompromis med demonterbarheden?

Overflader

- Hvordan sikres ensartethed i overfladebehandlingen?

Pladelofter

Lofitypen er pladelofter i natureloxeret aluminium med perforerede huller i mønster jf. tegningsmateriale. Loftsmodulmål er 1200x1250 mm. Pladerne udføres med "hook-on"-opkant, der hænges op på bagved liggende ophængningssystem.

Produktion

- Hvad er standard hulstørrelser på udstansningsværktøjer? (ml. ø50-55)
- Hvilken optimal godstykkelse på plader foreslås, ved 50 % luft og cirkulære huller i rektangulært mønster? For at opretholde stivhed i pladen, men samtidig undgå nedbøjning på midten? Skal der indføres afstivende travers, og i givet fald hvordan kan denne foreslås udført så lidt synligt som muligt?
- Hvad er den størst mulige faste hjørnesamling? Kan plader bukses, så der fås en vinkel hvor pladerne på hver side af hjørnet er 1200/1250 mm?
- Hvordan udføres ved tilskæringer? Udføres afstivning ved søjler? Udføres tilskæringer på stedet eller fra fabrik? Hvorledes ser skæringer ud hvis de udføres på stedet?
- Kan man med økonomisk fordel ændre modulstørrelser, der forholder sig til bygningsmodulet?

Ophæng / demontage

- Tolerancer ml. ophængte plader?
- Er der krav til længden/højden af pladens ombuk, ved anvendelse af Hook-on systemet?
- Hvordan sikres at målene ikke skrider i montagen (hulmønster skal være samme rytme hen over pladedeling som på øvrige del af pladen)?
- Hvordan sikres gode arbejdsvilkår for driftspersonale i forhold til udstansede og skårne skarpe kanter og hvordan undgås det at afskårne kanter udgør en risiko for personskade?
- Kan huller stanses ud over kanten uden at deformere metallet?
- Lamper monteres i pladehjørnerne – her udskæres 250x250 mm i plade og nederste bæreskinne. Kan der med fordel tænkes anderledes uden at kompromittere stabilitet m.m.?
- Kan man fordel anvende et andet ophængningssystem uden at gå på kompromis med demonterbarheden?

Overflader

Side 3/3

- Hvordan sikres ensartethed i overfladebehandlingen? Evt. montage af travers eller lignende før eller efter overfladebehandling?