

Rigging der besonderen Art: Gitterträgersystem der Fa. A.T.C. als Kunstobjekt im Ramsar-Zentrum in Schrems

Von Mag. Hans Kundlich
und Gabriele Heilmann

In Schrems bei Gmünd (NÖ) entstand zwischen 2003 und 2006 ein Besucherzentrum, das „Ramsar-Zentrum“ (UnterWasserReich), welches aus Mitteln der EU, des Landes und des WWF-Österreich errichtet wurde. Seinen Namen hat das Zentrum von der „Ramsar-Konvention“, einem der ältesten internationalen Vertragswerke der UNO zum Umweltschutz, das 1971 in der iranischen Stadt Ramsar unterzeichnet wurde. Es hat den Schutz bedeutender Feuchtgebiete zum Inhalt. Feuchtgebiete sind

komplizierte Ökosysteme, deren Flora und Fauna in Abhängigkeit vom Wasser existieren. Die faszinierende Vielfalt dieses Lebens wird im Schremser „UnterWasserReich“ präsentiert.

Thematisch setzt man sich im „UnterWasserReich“ mit dem Leben in Feuchtraumgebieten, konkret mit den Moorlandschaften und seinen Lebewesen, auseinander. Dies war naheliegend, gab doch Schrems dem benachbarten Naturpark „Hochmoor Schrems“ seinen Namen.

Das Studio für Temporäre Architektur, Mag. Hans Kundlich als Gestalter der Ausstellung und

die Architekten von AH3 mit dem Entwurf der Gebäudearchitektur gingen im Zuge eines Wettbewerbs mit ihrem Projekt als Sieger hervor.

Im Ausstellungsbereich findet man eine Vielzahl von gestalterischen Ideen, viele versteckte Installationen, die entdeckt werden wollen, zahlreiche Tiermodelle aus dem bizarren Mikrokosmos, eine Aquarienlandschaft etc. Für jeden Bereich wurden eigene Klanginstallationen geschaffen. Ein „Mörderkino“, ein Forschungslabor und ein in die Landschaft einfließender Außenbereich bieten dem Besucher einen vielseitigen Eindruck in diese Naturlandschaft. Im „Mörderkino“ steht „Fressen und gefressen werden“ im Mittelpunkt. Kurze Dokumentarfilme zeigen das harte Leben in der Natur.

Die Ausstellungsgestalter setzen sich das Ziel, schon den Zugang zur Ausstellung zu einem Erlebnis zu machen, welches in die Thematik einführt. Die Informationen sollten spielerisch vermittelt werden, ohne die Architektur des Hauses zu beeinflussen.

Da die Inhalte sich aber dennoch durch architektonische Formgebung vermitteln sollten, kristallisierte sich der Wunsch heraus, eine begehbare DNS (die DNS enthält die genetische Information für die biologische Entwicklung von Zellen) in Form einer Helix zu schaffen, die ihrerseits Bild- und

Textinformation auf beweglichen Tafeln vermitteln kann.

Neben der komplizierten Form der Spirale weist deren Mittelachse auch eine Krümmung auf. Um die DNS begehrbar zu machen, wurde das Besucherniveau aus dem Scheitelpunkt in Richtung Mittelpunkt gelegt, was ein „Versinken“ der Spirale in den Boden andeuten soll. Um den Anforderungen an ein Museum entsprechen zu können, beeinflussten Fragen wie zum Beispiel die Führung der Fluchtwege und Barrierefreiheit die Planung der Spirale.

A.T.C. Produktion & Handel GmbH wurde von Architekt Mag. Kundlich zunächst eingeladen, Vorschläge zur Umsetzung zu erarbeiten beziehungsweise zu prüfen, ob und mit welchen Gitterträger-typen gegebenenfalls die Spirale realisiert werden könnte. Unter Berücksichtigung der Raumdimensionen durch eine Computersimulation kristallisierte sich zunächst das System ATC SB29-3 als geeignete Größe heraus. Dem Ansatz einer schlichten und klaren Konzeption folgend, wurde der so ausgewählte Gitterträger optisch modifiziert und vereinfacht, bis er die letztendlich realisierte Form hatte.

Während es verhältnismäßig einfach war, das dem Projekt angemessene Design des Gitterträgers zu finden, war die Frage nach der technischen Umsetzung um ein Vielfaches aufwendiger.

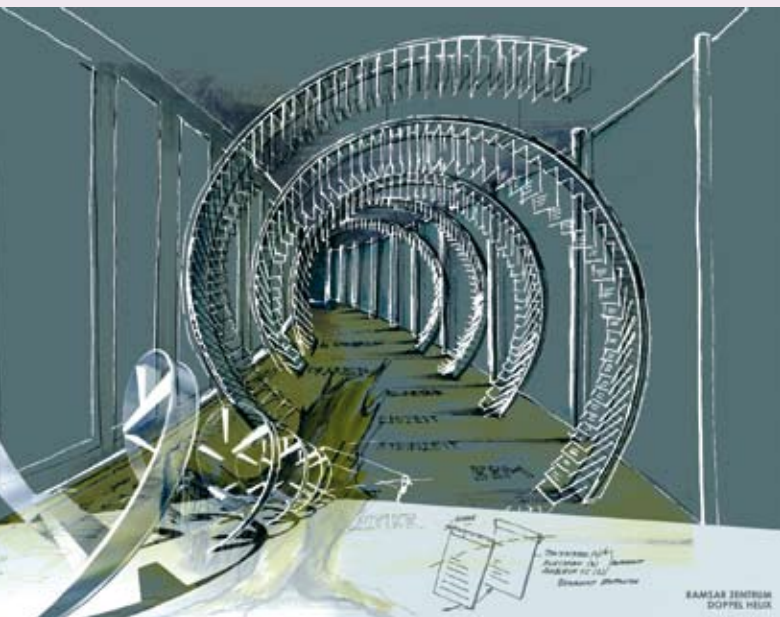


Foto: A.T.C.



Fotos: A.T.C.

Berücksichtigt werden musste einerseits die Form des Raums und andererseits die geplante Form der Spirale selbst. Es galt eine Möglichkeit zu finden, den Gitterträger nicht nur einem Radius anzupassen, sondern diesen Radius zu einer regelmäßigen Spirale zu verändern. Mit anderen Worten: Es galt, die einzelnen Hauptgurte des Trägers nicht nur in einer Ebene einzurollen, sondern die so vorge-rollten Rohre weiter zu verformen und zwar derart, dass jeweils drei Hauptgurte in der Schnittebene den maßhaltigen Gitterträger

bilden. Erschwerend kam hinzu, dass die einzelnen Segmente der Helix geteilt werden mussten. Die Segmentlänge ist größer als die maximal mögliche Fertigungslänge. Höchstmögliche Präzision in Planung und Ausführung machte es möglich, dass sich die einzelnen Teile ohne optische Unregelmäßigkeiten („Knick“) verbinden ließen.

Eine so große Präzision lässt sich – natürlich – nicht freihändig erreichen. Zunächst wurde eine säulenförmige Hilfskonstruktion errichtet, entlang der die Spirale

entwickelt wurde. Anschließend wurden Krümmung und Niveauveränderung in der Produktionshalle so gut wie möglich angenähert, die vorproduzierten Segmente abgelängt und mit tropfenförmigen Endplatten versehen. Letztere dienen dazu, die Segmente im Boden zu befestigen. Als abschließender Schritt der Fertigung wurden die Aufnahmen für die Informationstafeln eingepasst. Die fertigen Segmente wurden noch pulverbeschichtet um eine gleichmäßige und strapazierfähige Oberfläche zu erhalten.

lighting innovation



Hermann Sorger GmbH

Museumstrasse 3B
A-1070 Vienna
Austria

Tel. + 43 1 526 52 56
Fax + 43 1 523 09 68
office@lightinginnovation.at
www.lightinginnovation.at