



GRUVAN

URSPRUNG

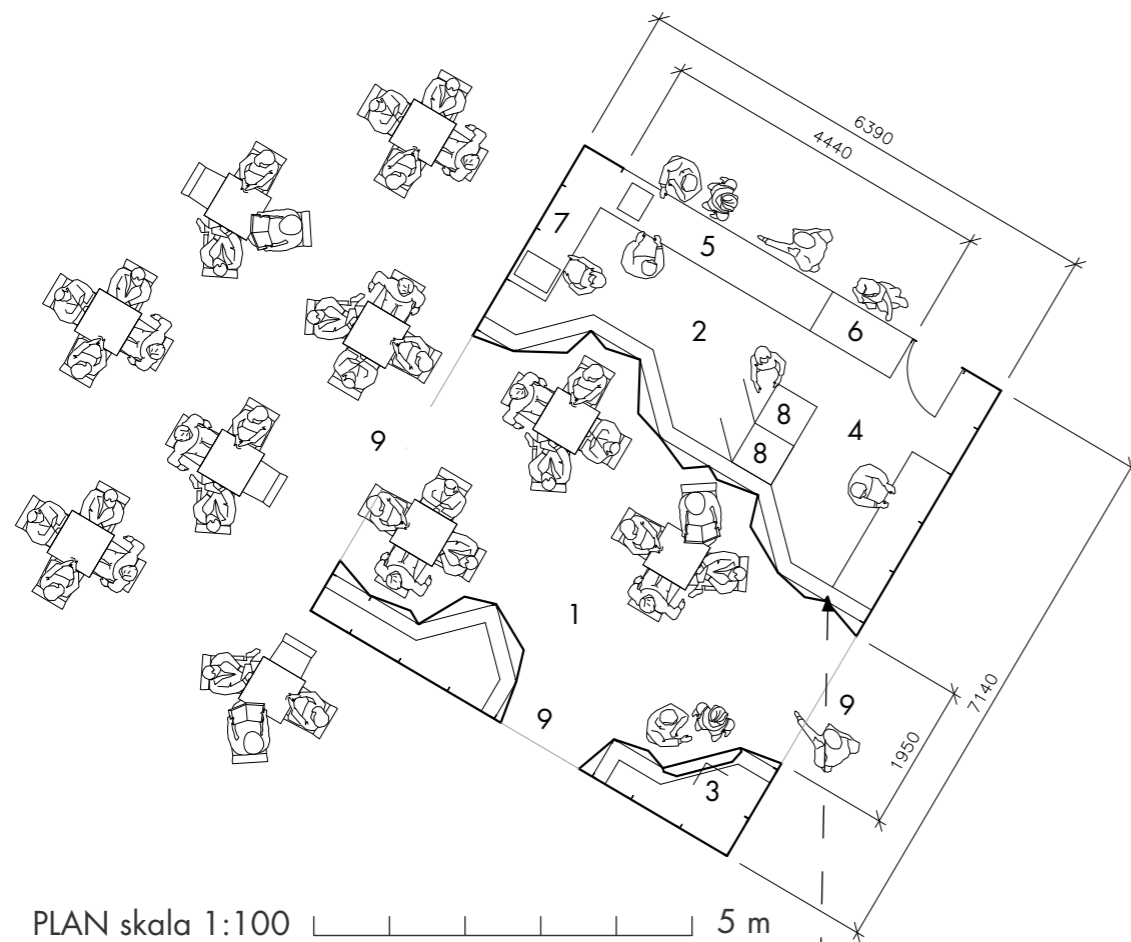
Paviljongen "Gruvan" berättar för besökaren om stålets ursprung, om stålets resa från järnmalm i berggrunden till bearbetad stålprodukt.

UTSNITT

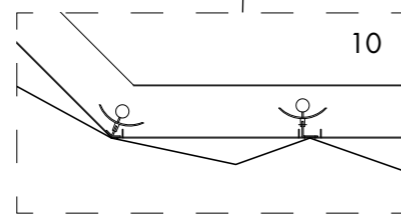
Motivet för paviljongen är ett utsnitt ur en gruva i form av en kub. "Gruvans" organiskt formade rum och passager kontrasterar och förstärks av kubens strikta form. Ett slutet yttre lockar besökaren att ta sig in för att uppleva "Gruvans" rum. Väl inne omsluts besökaren av böljande väggar uppbyggda av tunna triangulära stålplattor.

PRECISION & SPÄNST

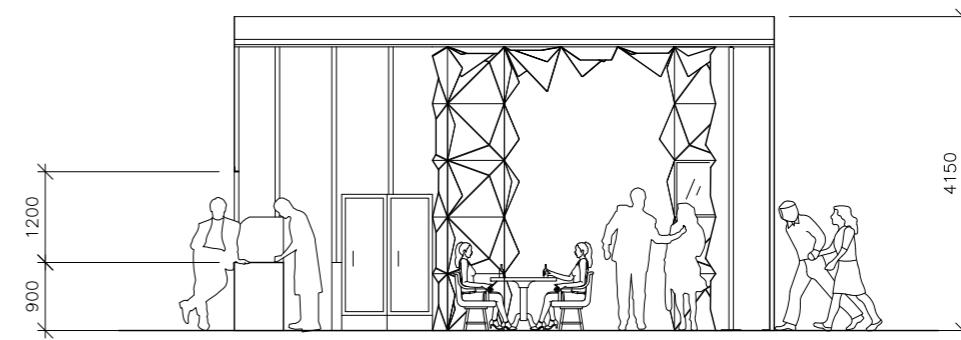
Släpp mellan varje platta som är upplysta bakifrån skapar ett livfullt mönster av ljusslitsar. Detta mönster betonar stålets konstruktiva precision och spänst i dimensioneringen.



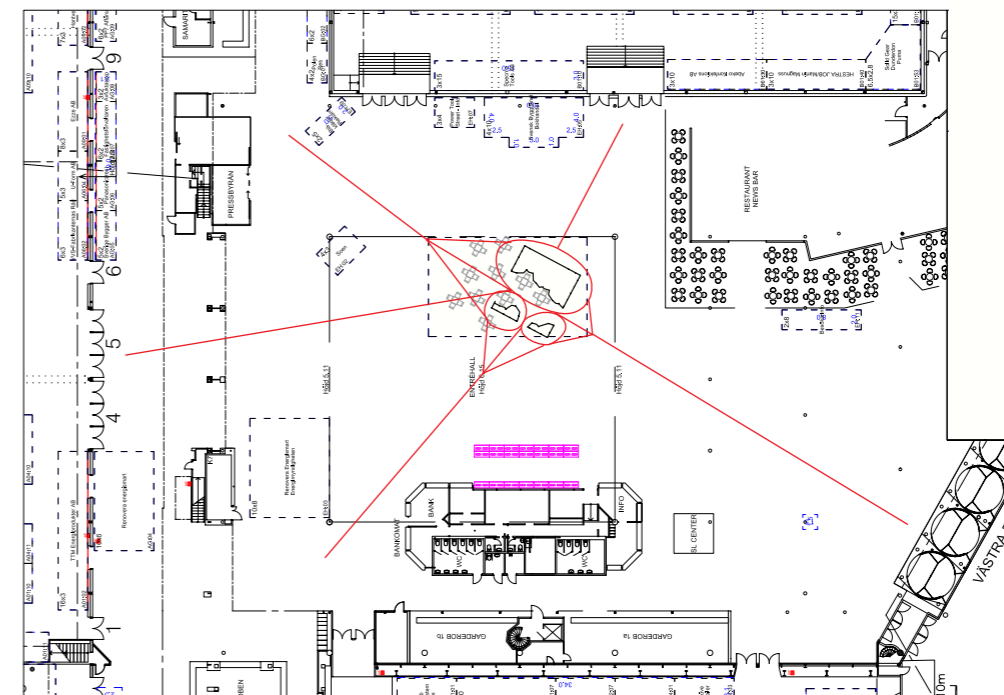
PLAN skala 1:100 5 m



BELYSNINGSDETALJ skala 1:20



SEKTION A-A skala 1:100 5 m



SITUATIONSPLAN skala 1:800 40 m

PLAN/SEKTION /FLÖDEN

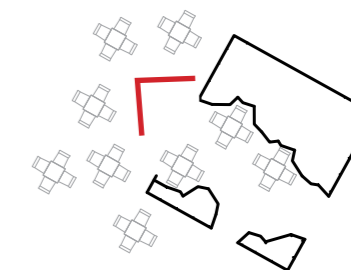
BARA FRAMSIDA

Paviljongen har ingen baksida. Besökaren erbjuds något från alla håll. Från mässans entré förmedlas kubens innehåll bland annat genom rubriker så som "INFO" och "CAFÉ". Detta ger besökaren en snabb uppfattning om kubens primära funktioner. Rubrikernas bokstäver är utsparade i den perforerade plåten.

SLUTET & ÖRPET

För att skapa ett nyfiskt intresse hos besökaren har paviljongens grund en smalare öppning i de sidor som vetter mot den stora hallen och entrén. I den sidan som vetter mot scenen är öppningen större för att skapa en riktning mot denna.

1. Café i gruvan under tak, 24 kvm.
2. Cafékök 18 kvm, ej under tak.
3. Info. Plats för 42" TV och trycksaker.
4. Bakförråd med sophantering, 6 kvm.
5. Kassadisk b4,5 x d0,6 x h0,9 m
6. Kyldisplay
7. Kaffemaskin b90 x d68 x h91 cm
8. Kylskåp b60 x d60 x h180 cm
9. Entré till gruvan
10. Utrymme mellan väggmodul och innerväggskärm för belysning till gruvan.



1



2

INTERIÖR

MATERIAL

Materialet på trianglarna i Gruvans interiör är varmvalsat stål behandlat med olja för att ge en mörkare nyans. I kontrast mot den vitlackade perforerade plåten på utsidan, får stålet på insidan en rå och mer organisk karaktär.

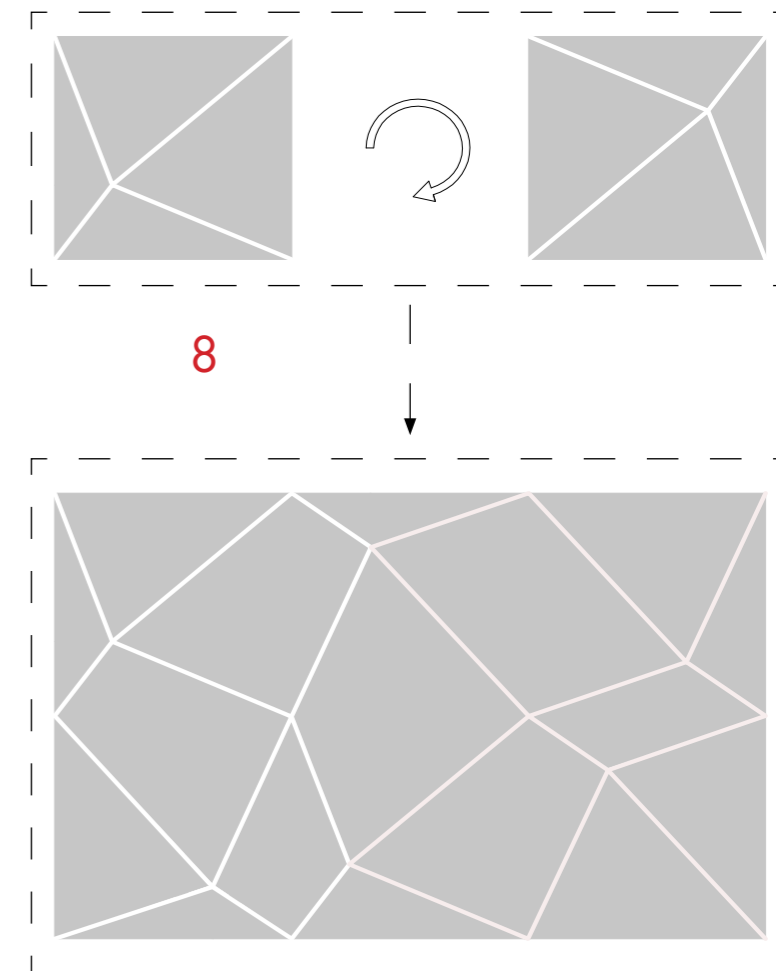
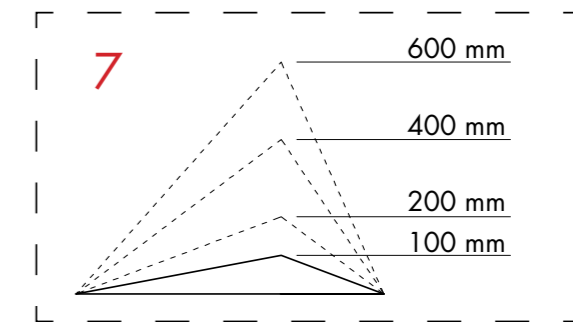
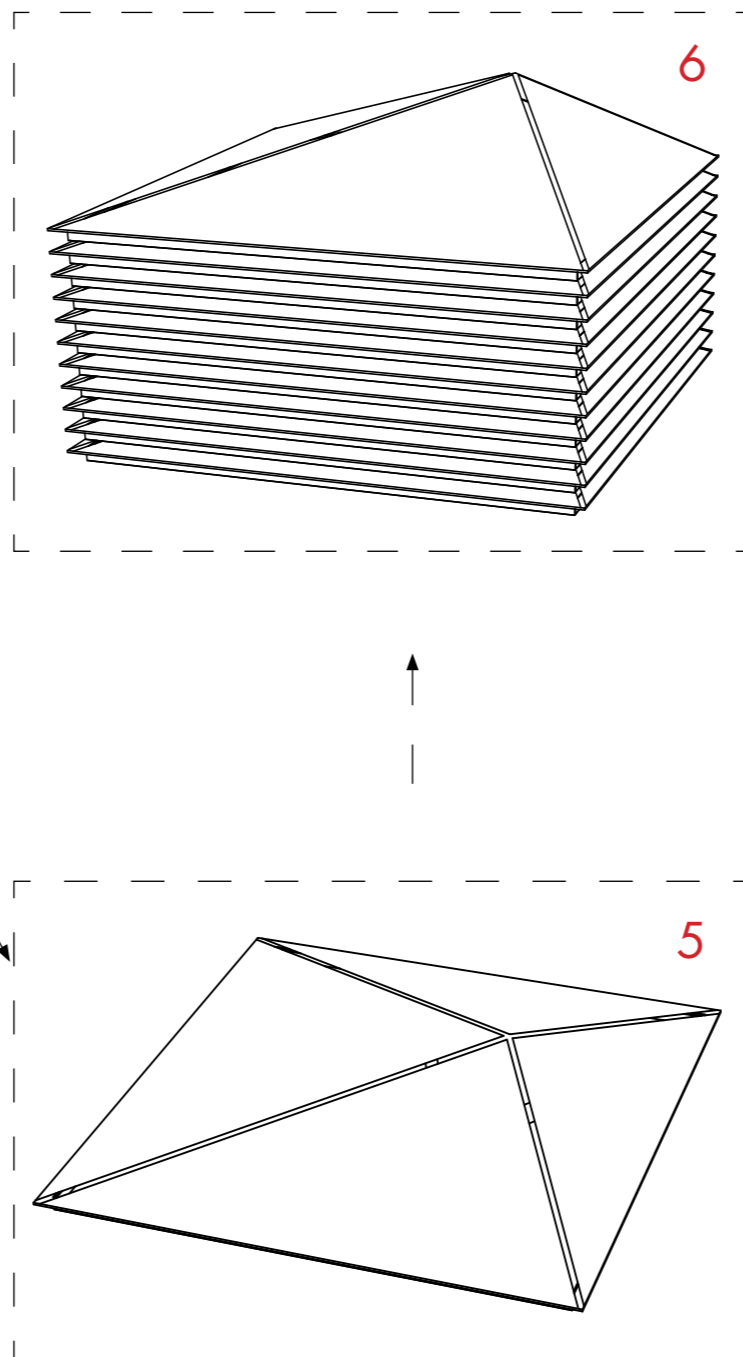
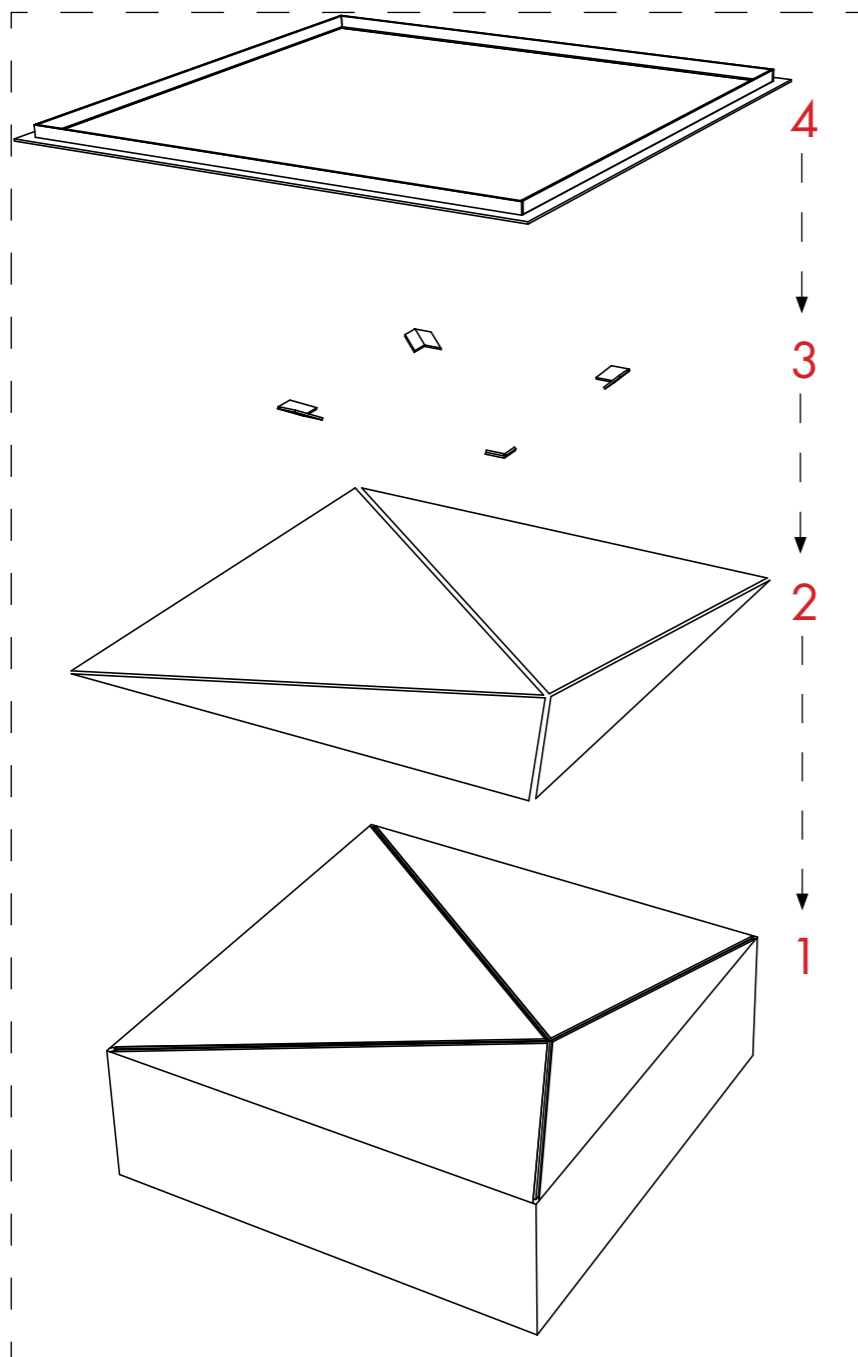
LJUS

Trianglarnas hörn i Gruvan är gradade för att ingen ska skada sig på dem. Ljusslitsarna som bildas i släppen mellan varje triangel, är upplysta bakifrån med indirekt belysning.

MÅNGFALD

Informationsdelen markeras med trianglar av olika stålprodukter som sträcker sig från golv till tak, för att ge en glimt av stålets mångfald.

1. Perforerad plåt
2. Varmvalsad plåt



ENHETER

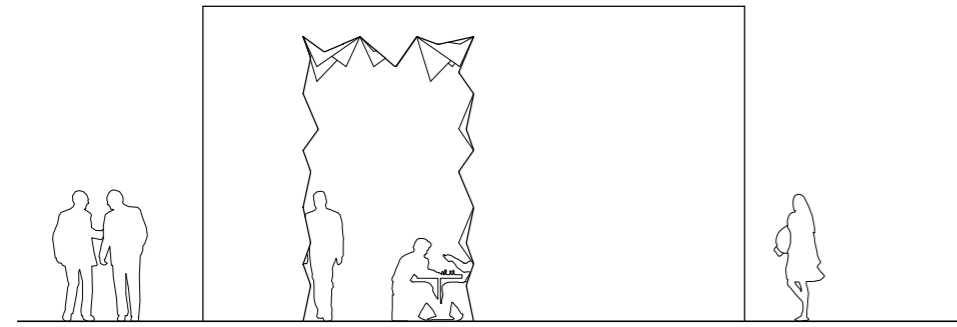
RATIONELL TILLVERKNING

Enheterna tillverkas utifrån formar för att göra tillverkningsprocessen rationell. Formarna har sarger längs med hörnen för att skapa precisa släpp mellan trianglarna.

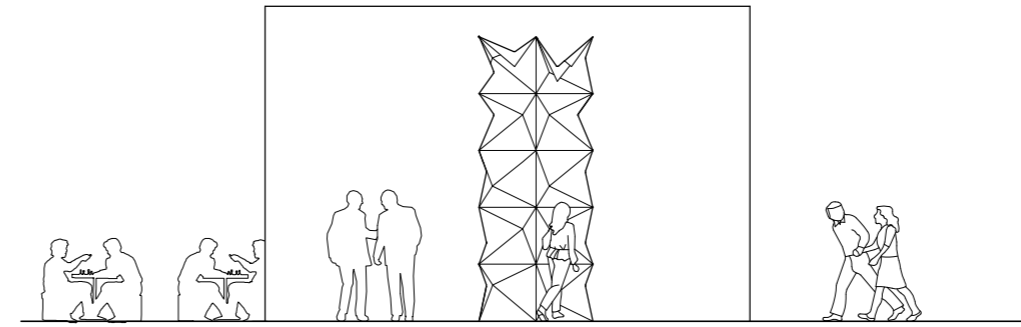
1. Monteringsform.
2. 1,5 mm tjocka varmvalsade plåtar utskurna i trianglar placeras i formen.

3. 4 stycken vinkeljärn placeras 100mm från punkten där triangelspetsarna möts och svätsas fast så alla trianglar sitter ihop.
4. En ram av L-profiler placeras sist på formen och svetsas fast.
5. Den färdiga 750x750mm väggmodulen
6. Modulen staplas enkelt för stransport.

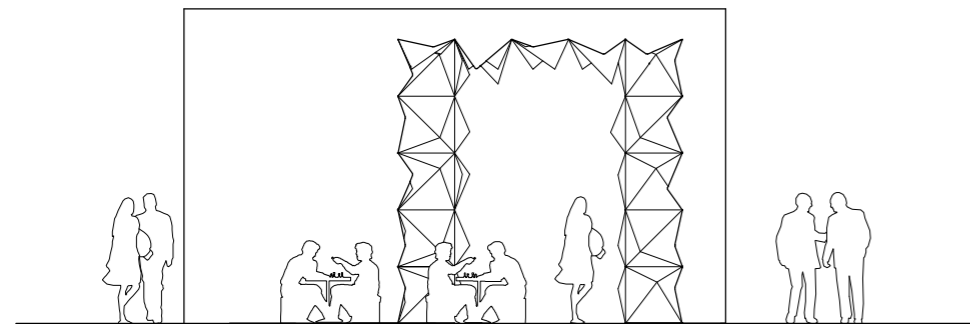
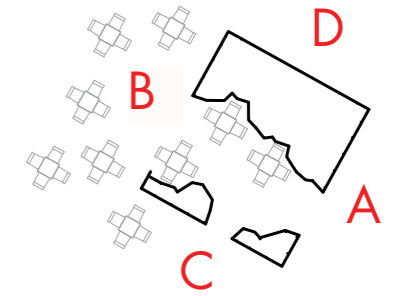
7. Det finns en variation i djupet på enheterna, 100, 200, 400 och 600mm. Punkten i plan där trianglarna möts är likadan för alla enheter. En tillverkningsform krävs för varje variation.
8. Mönstret i väggarna skapas genom att enheterna roteras.



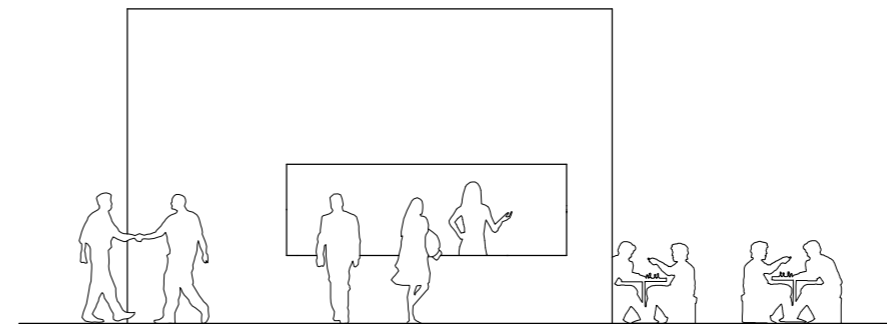
FASAD A skala 1:100 5 m



FASAD C skala 1:100 5 m



FASAD B skala 1:100 5 m

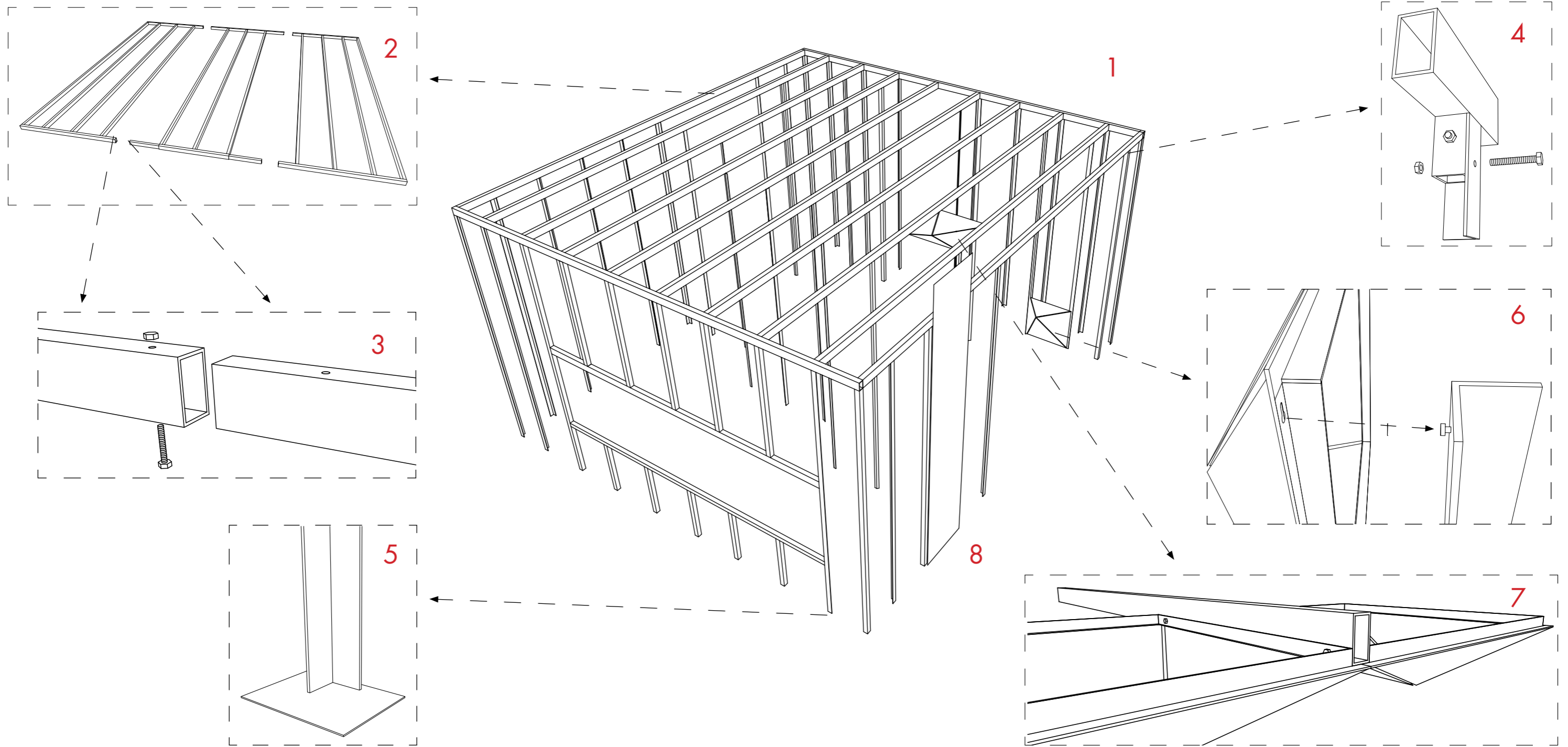


FASAD D skala 1:100 5 m

FASADER

ÖPPNINGAR

De enheter som är placerade vid öppningar är skurna genom sina högsta punkter för att skapa en kantig öppning likt en gruva. Då alla enheter har samma mått vad gäller mötet för trianglarna, oavsett deras djup, kan alla enheter beskäras vid sina högsta punkter.



KONSTRUKTION

1. Regelstommen består av L-profiler med måtten 60x60x4000mm. De liggande balkarna är 60x100mm VKR profiler.
2. Taket är sammansvetsat i 3st större delar för frakt.
3. På plats monteras de tre takdelarna ihop. Balken i mitten är mindre än ytterbalken, den skjuts in i ytterbalken och skruvas ihop. Konstruktionen hissas upp

- och fästs i mässans innertalk.
4. I takbalkarna sitter en mindre VKR profil fastsvetsad i cc 750mm, i denna fästs de stående reglarna.
5. Längst ned på de stående reglarna finns en fastsvetsad fotplatta.
6. Vägghöjningarna hängs fast i de stående reglarna med hjälp av en nyckelhållslösning.

7. Takmodulen skruvas fast i takbalkarna så att de säkert sitter fast.
8. Till sist skruvas den perforerade plåten på de stående profilernas ytersida.