

STU GEB A

NEXT DIMENSION OF SPACE.





DAS SIND WIR

RAUM FÜR ZUKUNFTS-TECHNOLOGIEN

Als führender Modulgebäude- und Containerhersteller aus Österreich setzen wir seit über 45 Jahren Maßstäbe in deren Entwicklung und Produktion.

An unserem Standort in Österreich schaffen wir maßgeschneiderte Lösungen, die exakt auf Ihre Anforderungen abgestimmt sind. Als echte Spezialisten im Modul- und Containerbau begleiten wir Sie von der Idee bis zur Umsetzung – egal, wie individuell Ihre Wünsche sind. Gemeinsam realisieren wir das perfekte Container- oder Modulgebäude für Ihr Projekt. Vertrauen Sie auf unsere Erfahrung und Kompetenz!

Wir begleiten Kund:innen durch den gesamten Projektzyklus – von der Bedarfsklärung und Planung über Konstruktion und Fertigung bis zur Logistik, Montage und Inbetriebnahme. Unser Anspruch: industrielle Präzision, Handwerk auf Meister-Niveau und Lösungen, die funktional, sicher und normgerecht sind – für temporäre Einsätze ebenso wie für dauerhafte Fixbauten.

WOFÜR WIR STEHEN – UND BAUEN

„**Made in Austria**“ mit Stahl-, Holz- und Hybridbauweise als Kernkompetenzen, modular gedacht und konsequent auf Kundenwunsch, Qualität & Zertifizierung ausgerichtet.

Stugeba setzt auf hohen Vorfertigungsgrad, sauber getaktete Anlieferung und reibungslose Montage – das reduziert Projektzeit, Schnittstellenrisiken und Baustellenaufwand deutlich.

ERFAHRUNG

Seit über **45 Jahren** auf maßgeschneiderte Modulgebäude, Spezial- und Sondercontainer.

PRODUKTLINIEN

- Spezial- bzw. Sondercontainer
- Modulgebäude

MATERIALKOMPETENZ

Stahl, Holz, Hybrid – **Individualität als Einzelanfertigung oder in Serie**

QUALITÄT & SICHERHEIT

Alle Spezial- und Sondercontainer abgesichert durch laufende Qualitätskontrollen, Gutachten & Zertifikate.

DAUERHAFT & TEMPORÄR

Vom kurzfristigen Interimsbau bis zum mehrgeschoßigen Modulgebäude.

END-TO-END LEISTUNGSKETTE

00:01

Beratung & Bedarfserhebung

00:02

Entwurf, Statik, Konstruktion

00:03

Fertigung (Stahl/Holz/Hybrid)

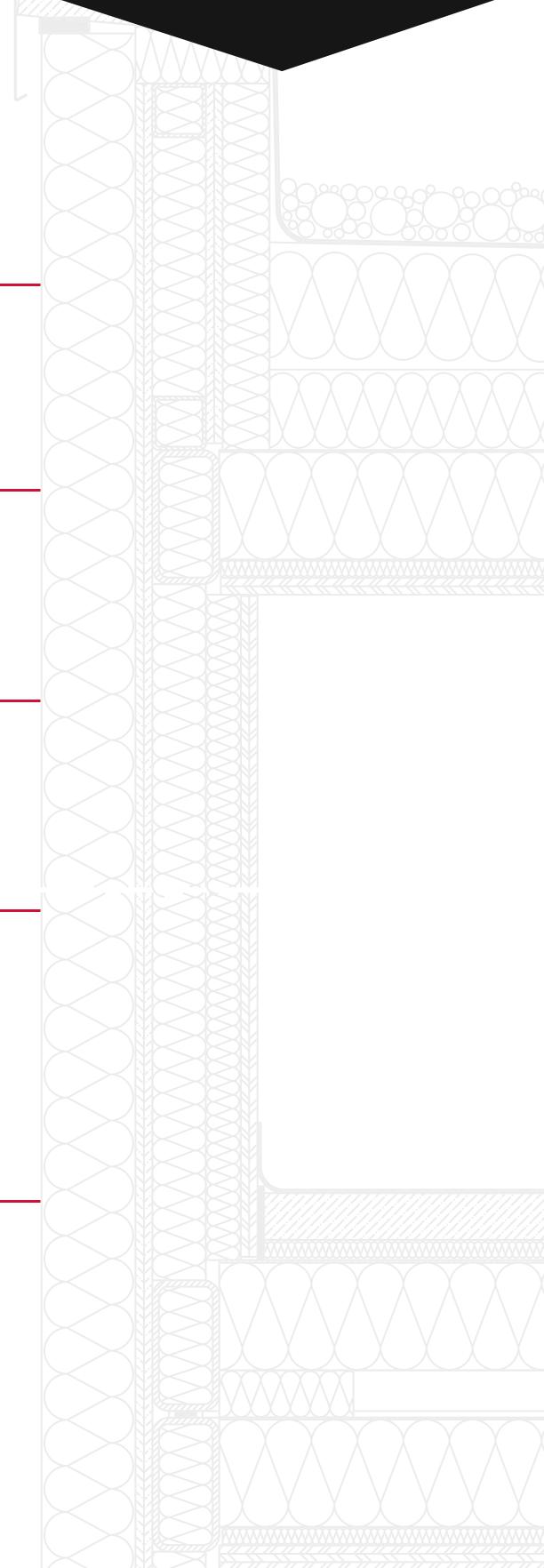
00:04

Innenausbau & TGA
(Elektro, Sanitär,
Lüftung, Klima, u. a.)

00:05

Logistik, Montage,
Inbetriebnahme

Alles aus einer Hand und abgestimmt
auf Branchenanforderungen (Hygiene,
Brand-/Schallschutz, Normen).



NACHHALTIGKEIT



UMWELTMANAGEMENT-SYSTEM

■ **Energieeffizienz**

Einsatz energieeffizienter Maschinen, LED-Beleuchtung und geplante Nutzung erneuerbarer Energien (PV Anlage).

■ **Abfallminimierung & Recycling**

Umfassende Recyclingprogramme, Reduktion von Verpackung und zertifizierte Entsorgung.

■ **Wassereffizienz**

Kein Wasserverbrauch in den Produktionsprozessen.

■ **Transportoptimierung**

Effiziente Logistik und bevorzugte regionale Lieferanten zur Reduktion von CO₂-Emissionen.

■ **Bewusstseinsbildung**

Schulungen, Abfallbeauftragter, digitale Prozesse zur Papiereinsparung und Förderung umweltbewussten Handelns.

■ **Zertifizierungen**

Einführung eines Umweltmanagementsystems nach ISO 14001.

■ **Nachhaltige Modulbauweise**

LCA-Analyse, reduzierte Emissionen, verkürzte Bauzeit, Recyclingfähigkeit und flexible Nutzung.

■ **Energie- & Ressourceneffizienz**

Zertifizierte Materialien und hohe Vorfertigung senken Emissionen und steigern Materialnutzung.

■ **Optimierter Bauprozess**

Wetterunabhängige Vorfertigung reduziert Bauzeit um bis zu 70 % und minimiert Umweltbelastungen.

■ **Kreislaufwirtschaft & Flexibilität**

Module sind bis zu 100 % recycelbar und können einfach angepasst oder wiederverwendet werden.

STANDORT & KONTAKT

Prebl 71, 9462 Bad St. Leonhard

+43 4350 2821

office@stugeba.at

700

Projekte

Modulare, Standort unabhängige, innovative Architektur für jede Form des Zusammenlebens, Arbeitens und Lernens. Im In- und Ausland.

9000

Module

Gemeinsam mit unserem Kunden realisieren wir die Zukunft im Raum. Gefertigt mit höchster Präzision.

130

Mitarbeiter

Ein innovatives Team, das von Vielfalt geprägt ist und in dem jeder Einzelne gewohnt ist, über Grenzen hinauszudenken.



UNSERE LEISTUNGEN

von der Idee bis zur Umsetzung

Integrale Planung, industrielle Vorfertigung und saubere Montage machen Projekte schnell nutzbar.

WARUM STUGEBA

Modularität + Vorfertigung =
kurze Realisierungszeiten, klare Budgets,
minimierte Baustellenzeiten.

Die Kombination aus eigener Fertigung und eingespielten Montageteams sorgt für planbare Qualität und termintreue Übergabe.

INTEGRALE PLANUNG

Architektur, Statik/Konstruktion und TGA greifen früh und fachübergreifend ineinander.

Das reduziert Planungs- und Ausführungsrisiken, sorgt für passende Norm- und Hygienekonzepte (z. B. Gesundheits-, Labor-, Büro- und Bildungsanwendungen) und beschleunigt Genehmigungs- und Bauprozesse.

INDUSTRIELLE FERTIGUNG MIT HANDWERK

Die Module werden präzise vorgefertigt – inklusive Ausbau und Technik – und mit handwerklichem Finish abgeschlossen.

Ergebnis: hohe Wiederholgenauigkeit, geprüfte Qualität vor Auslieferung und deutlich verkürzte Bauzeit am Standort.

EFFIZIENTE LOGISTIK

Just-in-time-Anlieferung der Module und **abgestimmte Abläufe** minimieren Standzeiten und Anrainerbelastung. Transporte und Kranabwicklung sind so getaktet, dass die Montage zügig in Etappen erfolgen kann.

SAUBERE & LEISE MONTAGE

Dank **hohem Vorfertigungsgrad** wird auf der Baustelle primär **montiert statt gebaut**: kurze, leise, saubere Eingriffe; Innenräume bleiben weitgehend staubarm – wichtig z. B. im Krankenhaus und Laborbereich.

SCHNELLES FINISHING

Nach dem Aufstellen der Module folgen Restarbeiten und Inbetriebnahme in kurzer Zeit.

Der Fokus liegt auf früher Nutzbarkeit – ob interimistisch oder als Fixbau.

Vorfertigungsgrad bis zu 100 %

Richtig schnell und richtig gut. Das ist bei uns gelebte Kultur. Seit mehr als vier Jahrzehnten. Klar, dass wir jeden Tag daran arbeiten, unseren Takt noch ein wenig mehr zu erhöhen.





UNSERE PRODUKTE

**01 SPEZIAL
CONTAINER**

02 MODULGEBÄUDE

SPEZIAL CONTAINER



**High technology
in compact space.**

Hightech-Container von Stugeba sind individuell entwickelte Speziallösungen für sensible Anwendungen: Brand- und Schallschutz, Mess-/Prüftechnik, Energie/Industrie, Forschung, usw.

Konstruktion, Materialien, Dämmaufbau, Tür-/Fenstersysteme und TGA werden projektspezifisch ausgelegt, damit Normen, Sicherheitsauflagen und Prozessanforderungen exakt erfüllt werden. Typisch sind integrierte Schutzfunktionen (z. B. definierte Feuer- und Schallschutzklassen), medientechnische Einbauten und aufgabenspezifische Raumauflteilungen.

Nutzen auf einen Blick

- Sicherheit
- Normkonformität
- präzise Prozessumgebung
- schnelle Implementierung im Vergleich zu Massiv-Spezialbauten



AGGREGATECONTAINER SAPOTEC GMBH

In Zeiten von drohenden Blackouts sind manche Präventivmaßnahmen zwischenzeitlich absolut notwendig. Diese Sondercontainer (Aggregatecontainer) sind mit hochmodernen und extrem leistungsstarken Notstromaggregaten ausgestattet, welche sofort nach einem Stromausfall die Energieversorgung der Leitwarte der Energie Steiermark aufrechterhalten würden. Außer den beiden Aggregaten wurden in diese Sondercontainer von uns in Zusammenarbeit mit der Fa. Sapotec GmbH Schalldämpfer, Brandschutztüren, Brandschutzklappen sowie Zuluft- und Abluftgitter verbaut. Die beiden Container entsprechen der Brandschutzqualifikation EI90. Das selbige gilt für sämtliche Durchführungen für Verkabelungen, Treibstoff- und Abgasleitungen.

KUNDE

SAPOTEC GmbH

EINSATZ

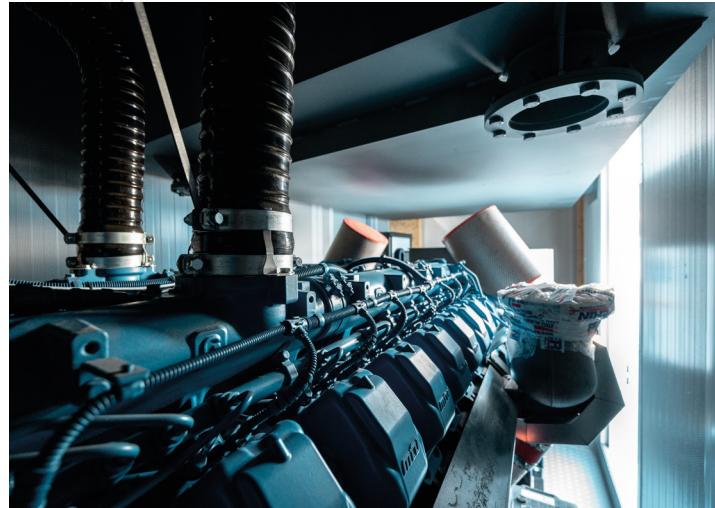
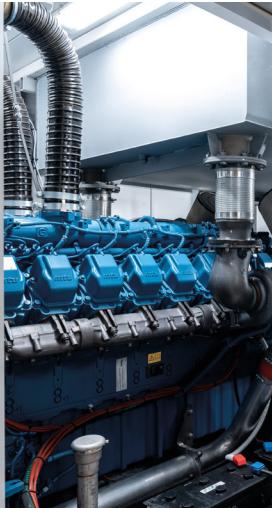
Aggregate-
Notstromversorgungscontainer

NUTZFLÄCHE

38 m²

BAUZEIT

12 Wochen



PRÜFLABOR CAVERION GMBH

Spezialcontainer in 2-geschossiger Ausführung. Im Obergeschoss befindet sich die gesamte Haustechnikanlage, welche über eine feuerverzinkte Stahltreppe erreichbar ist. Das Dach im Obergeschoss wurde mit Alu-Riffelblech begehbar ausgeführt. Der komplette Innenausbau der Containeranlage ist reinraumtauglich und wurde dem GMP-Standard entsprechend hergestellt. Alle Türen, Fenster und sonstige Einbauten wurden flächenbündig montiert. Im Prüfraum der Anlage werden nach der Anlieferung der Rohwaren, welche für die Tiermedizin verwendet werden, stichprobenartig Proben entnommen und auf eventuelle Verunreinigungen überprüft.

KUNDE

Caverion Österreich GmbH

EINSATZ

Prüflabor

NUTZFLÄCHE

100 m²

BAUZEIT

12 Wochen



02 MODUL GEBÄUDE



Living. Working. Being.

Modulgebäude sind vollwertige, modular errichtete Gebäude, egal ob Neubauten, Erweiterungen, Aufstockungen oder Interimslösungen – vom Klinikgebäude über Labore/ Institute bis zu Büro-/Verwaltungseinheiten und Bildungseinrichtungen. Architektur, Grundrisse, Oberflächen und Gebäudetechnik werden maßgeschneidert; gleichzeitig ermöglicht die modulare Bauweise vergleichsweise kurze Realisierungszeiten bei planbarer Qualität.

Nutzen auf einen Blick

- Schnell
- Funktional & ästhetisch
- Dauerhaft oder temporär nutzbar
- Branchenkonform (z. B. Hygiene-/ Sicherheitsvorgaben)



SHELL TANKSTELLE SIEGENDORF

Bei diesem Modulbau der Fa. Shell vor dem Grenzübergang in Györ/Ungarn, handelt es sich um ein 1-geschossiges Gebäude, welches einen Tankstelleshop mit Cafe und einen ca. 80 m² großen Verkaufsraum beinhaltet, welchen auch am Wochenende Einkaufsmöglichkeiten bietet. Außerdem ermöglicht diese Tankstelle das Laden von Elektroautos mittels umweltschonender E-Ladestationen. Zusätzlich wurde durch unser Unternehmen eine neue Car Wash Halle inklusive dem notwendigen Technikraum geschaffen.

KUNDE

Artelia Austria GmbH

EINSATZ

Tankstellenshop und Waschhalle

NUTZFLÄCHE

195 m²

BAUZEIT

15 Wochen



SPORTSTÄTTE MARKOMANNENSTRASSE

Vereinsgebäude zur Nutzung von Duschen, Garderoben sowie WC Anlagen für Damen, Herren und Schiedsrichter. Des weiteren wurde in diesem Objekt ein Clublokal mit Aufwärmküche errichtet. Genutzt wird dieses Vereinsgebäude hauptsächlich vom Austria Cricket Club Wien.

KUNDE

MA 51 Wien Sport /
Austria Cricket Club Wien

EINSATZ

Vereinsgebäude

NUTZFLÄCHE

200 m²

BAUZEIT

32 Wochen



FAQs

Bei uns bleiben keine Fragen offen.

Die wichtigsten FAQs rund um Container und Modulbau haben wir hier für Sie gesammelt.

■ **Was unterscheidet ein Modulgebäude von einem Container?**

So ziemlich alles. Container sind die Kompaktklasse in unserem Sortiment – auf Wunsch mit Vollausstattung und speziellem Zubehör. Sofort einsatzbereit, stapelbar, zu mieten oder zu kaufen. In Standard- und Sondergrößen, für jeden Bedarf und jede Branche. Eine schnelle, unkomplizierte Lieferung und ein reibungsloser Auf- und Abbau machen Container zur idealen Lösung für temporäre Raumlösungen.

Unsere Modulbauten sind Beispiele für maßgeschneiderte Performance und die Zukunft des Bauens. Modulare Architektur, die funktionale und ästhetische Maßstäbe setzt und grenzenlose Freiheiten lässt. Unabhängig von Standort, Statik, baulichen Auflagen und Industriezweig fertigen wir Module, die sämtliche bauphysikalischen, brandschutztechnischen und statischen Anforderungen zu 100 % erfüllen. Sie bestechen durch einen hohen Vorfertigungsgrad, eine perfekt getrimte Anlieferung, eine reibungslose Montage und können temporär oder als Fixbauten genutzt werden.

■ **Kann der Standort eines Modulbaus gegebenenfalls mal gewechselt werden?**

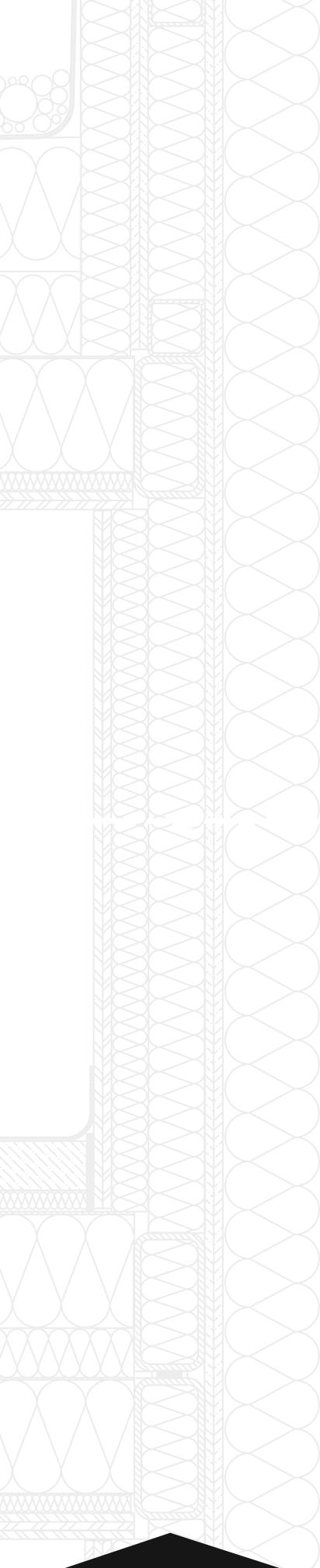
Ja! Modulgebäude können immer wieder versetzt werden. Und zwar an jeden Standort der Welt. So ändern sich Standards im medizintechnischen und Hightech-Bereich sehr schnell. Innovative, flexible Lösungen sind gefragt – unter Berücksichtigung hygienischer und statischer Besonderheiten sowie sämtlicher Verordnungen und Gesetze. Module können problemlos demontiert und andernorts sauber und leise wieder montiert werden.

■ **Dienen Modulbauten eher als Interimsgebäude oder Zwischenlösungen?**

90 % unserer Modulbauten werden als Dauerlösungen hergestellt. Als Neubau, Erweiterung oder Aufstockung. Aufgrund der flexiblen Bauweise eignen sie sich aber auch sehr gut als Interimsgebäude.

■ **Welche Außenabmessungen hat das größtmögliche Einzelmodul?**

Wir denken gerne groß. Aber bei aller Freiheit gibt es doch irgendwo eine Grenze: Aufgrund der StVO liegen die maximalen Außenabmessungen von Modulen und Sondercontainern bei $L \times B \times H = 18.000 \times 5.000 \times 4.200$ mm.



■ **Können Modulbauten hinsichtlich ihrer Qualität mit konventionellen Bauweisen verglichen werden?**

Oh ja. Früher waren Modulbauten fast ausschließlich für temporäre Nutzungen konzipiert. Aufgrund unserer jahrzehntelangen Erfahrung und permanenter Forschung und Entwicklung sind die heute von uns konzipierten Systeme baukonstruktiv ausgereift, technisch optimiert und architektonisch nicht von konventionell errichteten Bauten zu unterscheiden. Da nahezu alle unsere Projekte als Generalunternehmer realisiert werden, obliegen die Bauvorhaben einer permanenten Überwachung sämtlicher Gewerke durch unsere Projekt- und Werkstattleitung, unserer internen Qualitätskontrolle sowie der stetigen Überwachung von unabhängigen Prüfanstalten.

■ **Wie fühlt es sich an, in einem Modulgebäude zu leben oder zu arbeiten?**

Aufgrund der stetig steigenden bauphysikalischen Vorgaben sowie der von uns eingesetzten, ausnahmslos gütegeprüften Baumaterialien, wie zum Beispiel Holz, ist ein angenehmes und behagliches Leben und Arbeiten in Modulbauten selbstverständlich. Das bestätigen uns auch namhafte Auftraggeber, welche immer wieder auf unsere Produkte zurückgreifen.

■ **Wie nachhaltig ist der Einsatz von Modulbauten?**

Grundsätzlich hat ein Modulbau den gleichen Lebenszyklus wie ein konventionelles Gebäude. Bei einer eventuellen Demontage kann er mühelos in seine Einzelteile zerlegt und anderweitig genutzt werden. Selbstverständlich verwenden wir ausschließlich hochwertige Baustoffe. Sämtliche Materialien sind recycelbar, wie zum Beispiel die aus Stahl errichtete Tragkonstruktion für Boden, Wand und Dächer. Neben Schnelligkeit und Qualität punktet der Modulbau somit auch in Bezug auf Nachhaltigkeit.

■ **Was unterscheidet einen Sondercontainer von einem Standardcontainer?**

Im Gegensatz zu Standardcontainern sind Sondercontainer bzw. Sondermodule hinsichtlich Abmessungen, Bauphysik sowie der brandschutztechnischen und statischen Anforderungen individuelle Maßarbeit und mobile High-End-Projekte, die Zukunftstechnologien ein Zuhause geben.

■ **In welchen Industriezweigen und Branchen können Sondercontainer eingesetzt werden?**

Hier gibt es keine Einschränkungen. Ob in der Elektrotechnik-, Chemie-, Maschinenbau-, Telekommunikations- oder Energiebranche, in der Automobil- oder Ernährungsindustrie: Sondercontainer und Sondermodule werden komplexesten Anforderungen gerecht und bieten jeder Form von Hightech im Raum die perfekte Hülle.

■ **Gibt es unterschiedliche Produktlinien?**

Nein! Sämtliche Modulbauten sowie Sondercontainer werden individuell nach Kundenwunsch gefertigt. Und damit alles nach Plan läuft und unsere Auftraggeber zufrieden sind, nehmen wir die Dinge gern selbst in die Hand – von der Beratung bis zur Fertigstellung.



WELTWEITE STANDORTE UNSERER PRODUKTE

KONTAKT

T: +43 4350 2821
M: office@stugeba.at
W: stugeba.at

Medieninhaber / Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich: Stugeba Mobile Raumsysteme GmbH | Unternehmensgegenstand: Industriemäßige Fertigung von Baustelleneinrichtungen (Container, Bauwagen) | Tischler gemäß § 94 Ziffer 78 GewO 1973 | Baumeister gemäß § 94 Z 5 GewO 1994 | Firmensitz: Prebl 71, 9462 Bad St. Leonhard, Austria

Konzeption und grafische Gestaltung: www.allinone-creative.at

Fotos & Bildnachweis: Stugeba Mobile Raumsysteme GmbH | Adobe Stock | allinone creative OG