

Zeitschrift: Bulletin technique de la Suisse romande
Band: 95 (1969)
Heft: 14

Sonstiges

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 22.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

INFORMATIONS DIVERSES

Ateliers des Charmilles S.A.

Inauguration de la nouvelle usine de Châtellaine des brûleurs à mazout «Cuénod»

Cette usine, destinée principalement à la fabrication de brûleurs à mazout et à gaz, de pompes sans presse-étoupe pour chauffages centraux et d'équipements de freinage Charmilles pour matériel roulant, a été agrandie et entièrement modernisée. — Un parc de machines ultramodernes qui se compose notamment de perceuses multibroches, de nombreux tours de différentes catégories, de fraiseuses, le tout à commande électronique et à programme sur cartes perforées. De plus, les laboratoires de recherches et les bancs d'essais peuvent être considérés à la pointe du progrès dans le domaine spécifique des brûleurs et des pompes sans presse-étoupe pour chauffages centraux.

Charmilles se place actuellement parmi les premiers fabricants de brûleurs européens. Ce résultat est dû non seulement aux importants moyens de production mis en œuvre tant dans l'usine de Genève que dans celle de sa filiale française, la Société des équipements Charmilles à Annemasse, mais aussi à une organisation de vente et de service après-vente aussi bien dans les pays du Marché commun que dans ceux de l'AELE. 70 % des trains de la SNCF sont équipés par des systèmes de freinage Charmilles. Ce développement réjouissant des affaires françaises a incité la Direction à doubler sa production et pour cela à édifier une nouvelle usine qui est déjà commencée dans la zone industrielle de Ville-la-Grand, près d'Annemasse.

Décrite les brûleurs à mazout et à gaz, ainsi que les circulateurs à eau froide et chaude demanderait une longue étude. Il y a en effet une gamme de brûleurs d'un débit minimum de 1,5 kg/h à un débit maximum de 900 kg/h qui permet d'équiper des chaudières d'une puissance unitaire de 15 000 kcal/h à 8 000 000 kcal/h. Les chaudières à équiper, qu'elles soient en fonte ou en acier, à foyer en dépression ou en surpression, à vapeur basse, moyenne ou haute pression, à eau chaude ou eau surchauffée, etc., trouvent toujours le brûleur le mieux approprié aux fonctions exigées. Cuénod équipe les fours les plus divers. Par exemple des fours de traitement des métaux, de fabrication chimique, de séchage de briques, de tuiles, de porcelaine et poterie, de ciments, etc. — Un domaine qui devient chaque jour plus important et plus crucial est celui de l'incinération des déchets et des ordures ménagères. Citons en exemple l'équipement du four à incinérer de Zermatt, qui brûle jusqu'à 25 tonnes d'ordures par jour ; celui de l'Hôpital cantonal de Genève, qui traite les déchets pathologiques. — Cuénod a inventé et mis sur le marché en 1934 les circulateurs à eau chaude, qui donnent au chauffage l'assurance d'une circulation efficace. Les études théoriques des corps et des roues des circulateurs ont été supervisées par les ingénieurs hydrauliciens des Ateliers des Charmilles, spécialistes en turbines et pompes hydrauliques, particulièrement dans le tracé des aubages.

L. M.

PHILIPS S.A.

La maison Philips S.A. a récemment organisé une démonstration de la nouvelle série d'ordinateurs de bureau Philips P 350, comprenant trois types : P 351, P 352 et P 353, disponibles en neuf modèles différents.

En effet, sous le nom de Philips-Electrologica, cette entreprise construit des ordinateurs pour le traitement de l'information, dont le marché prend des proportions considérables depuis quelques années. C'est grâce à la prise d'une participation majoritaire au capital des Usines Siemag, à Eisfeld, en Allemagne de l'Ouest, que Philips put dès 1965 s'assurer une

collaboration très poussée dans la recherche et le développement électroniques.

Notre industrie et les grandes maisons de commerce peuvent disposer dès maintenant, et dans des délais de livraison très courts, d'ordinateurs simples, comprenant des équipements pour traitement direct d'informations, appliquant dès maintenant la technique qui dominera à l'avenir le domaine des ordinateurs : celle des circuits intégrés de la troisième génération.

Par exemple, le modèle P 353 ne se contente pas d'exécuter des tâches complexes avec la rapidité et la sécurité de l'électronique ; il définit aussi les informations indispensables pour la gestion moderne d'une entreprise. Par sa programmation libre et la gamme des mémoires possibles, cet ordinateur s'adapte à la structure et à l'envergure de toute entreprise. Il est livrable avec capacité de 200, 400, 600 ou 1000 mots. La conception modulaire permet de modifier ultérieurement la capacité de la mémoire. L'équipement standard comprend un dispositif magnétique de mise en compte automatique. On peut également raccorder des perforatrices et des lectrices pour cartes ou bandes en fonction des besoins, ce qui est très important pour une entreprise moyenne.

Cette génération d'ordinateurs obéit à de nouvelles conceptions. Ils peuvent travailler sans installation coûteuse, dans tout bureau disposant d'une prise normale à 220 volts. Ils n'exigent ni isolation phonique, ni local climatisé. Leur maniement est simple. Une instruction en fonction des travaux à effectuer suffit amplement. Il n'est pas question d'une longue formation d'opérateurs. Le rapport performance/prix surprend par sa modicité. Il est indéniable que dans ce domaine l'industrie électronique a fait des progrès importants et que la construction de tels ordinateurs est conçue à la mesure d'entreprises et de petits laboratoires auxquels des raisons économiques interdisaient jusqu'ici l'accès au traitement électronique des informations, de la tenue des comptes, des fiches de paie, etc.

L. M.

DOCUMENTATION GÉNÉRALE

(Voir page 9 des annonces)

DOCUMENTATION DU BATIMENT

(Voir page 12 des annonces)

Poutres préfabriquées

pour le pont des Curnilles sur Vevey

Autoroute du Léman

(Voir photographie page couverture)

Maitre de l'ouvrage :	Département des travaux publics du canton de Vaud
Ingénieur :	F. Panchaud + M. H. Derron, ingénieur-conseil, Lausanne Collaboration : Ing. Büro B. Bernardi, Zurich
Éléments préfabriqués :	Igéco S.A., Etoy
Montage :	Losinger & Cie S.A., Lausanne

L'ouvrage se compose de deux ponts aval et amont et comprend respectivement 42 et 15 poutres préfabriquées. La longueur des éléments varie de 18 à 24 m, leur poids de 22 à 28 t.

L'ensemble des poutres, fabriquées à Etoy, a été transporté par tracteur et essieu à quatre roues muni d'un dispositif annulant les effets dus aux irrégularités de pente de la piste de chantier. Les poutres ont été moulées en usine. Elles ont été l'objet d'une précontrainte partielle avant et après le démoulage, puis dans les stocks, avant le transport. La précontrainte définitive n'étant exécutée qu'après la mise en charge, c'est-à-dire dès la pose des dalles du tablier.

Durée de fabrication : 3 mois.