

Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 7 (1953)

Heft: 4

Werbung

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: 23.02.2026

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

FLACHBEDACHUNGEN

MEYNADIER

1300 m² Flachbedachungen
beim Neubau «Aare-Tessin» Olten

Zürich (051) 52 22 11
Bern (031) 2 90 51

die Spezialisten

Résumés

Fabrique chimique CILAG, Milan

(pages 167-170)

Il s'agissait d'élaborer et de construire la première étape d'une fabrique chimique pour laquelle il fallait prévoir plusieurs pavillons séparés les uns des autres à cause du danger d'incendie. Le terrain disponible, relativement étroit, s'étendait du nord-ouest au sud-est et s'élargissait légèrement vers le nord-est. Il fut divisé en deux parties par une route longitudinale le traversant à proximité de sa limite nord-est. Les entrepôts, les citernes à essence, la centrale technique et le bâtiment administratif ont un accès direct à la route le long de laquelle ils sont alignés. Les premiers bâtiments des groupes «magasins de matières premières» et «fabrication» s'élèvent de l'autre côté de la route; ils ne représentent que la première étape de ces groupes et ils peuvent être agrandis soit par des annexes, soit par une répétition en direction sud-est. Un agrandissement du bâtiment de la direction, des bureaux et des laboratoires pourrait être effectué sur le terrain s'élargissant vers le nord-est. La centrale technique contenant la station des transformateurs, les conduites d'eau potable et industrielle, le chauffage et les machines de ventilation est du côté droit de la route contournant le terrain. Plus au sud-ouest suivent l'entrepôt d'essence et le magasin technique. Les entrepôts des matières premières sont prévus du côté sud-ouest de la route; une façade longera cette route et l'autre donnera sur l'aire de la fabrique. Un premier bâtiment est déjà en service. Le dernier groupe comprendra les bâtiments de fabrication qui feront angle droit avec l'entrepôt des matières premières.

Fabrique de produits pharmaceutiques à Karlsruhe

(pages 171-173)

La tâche consistait à construire l'usine toute entière sur un terrain déterminé en tenant compte du développement constant de la fabrication de produits pharmaceutiques; il fallait se résigner une disposition libre des différents secteurs et aussi des divers espaces. La première étape comprenait l'aile des laboratoires où seraient logés le département scientifique, le laboratoire de recherches, le laboratoire pharmacologique et plus

tard, le laboratoire d'exploitation. La faible profondeur du bâtiment des laboratoires (12,70 m à l'intérieur) et la hauteur d'un étage (2,80 m à l'intérieur) furent compensées par les vastes baies vitrées des murs extérieurs. Le rapport surface vitrée/surface utile est supérieur à 1:7 à l'étage inférieur, et supérieur à 1:3,5 pour les autres étages dans les parties dégagées du bâtiment. Le béton, l'acier et le verre en sont les principaux matériaux de construction.

Fabrique de pompes à Gateshead/Angleterre

(pages 174-177)

Pour remplacer un groupe de vieilles petites fabriques, il a fallu réaliser la première étape de construction d'une nouvelle fabrique de pompes sur un terrain d'environ 40 000 m². Il s'agissait d'ériger d'abord une série de grandes salles entre une rivière canalisée et une voie d'accès de chemin de fer à l'usine, et au centre de l'installation à compléter ultérieurement. On devait y adjoindre, à l'est, les magasins de matières premières et les rampes de chargement des produits finis; ces entrepôts et ces rampes devaient être raccordés directement à la voie de chemin de fer. Des deux côtés des grandes salles, on devait prévoir des emplacements permettant l'extension des ateliers. Il fallait également projeter de vastes quais couverts destinés au chargement, des entrepôts, des bureaux et une cantine ultra-moderne. La fabrication est organisée de la manière suivante: à l'est, du côté des entrepôts, des matières premières près de la voie de chemin de fer, viennent d'abord de spacieux magasins de pièces détachées. De là, les produits traversent un grand atelier pourvu de machines légères, placé au centre de la fabrique. Les différentes parties des pompes sont montées dans deux salles contenant les machines lourdes, et orientées vers le sud sur toute la profondeur de la fabrique. Enfin, les pompes sont mises à l'essai dans deux bassins prévus dans l'atelier sud. Le bâtiment à deux étages de bureaux s'élève au sud, près de l'entrée. Dans la partie est du rez-de-chaussée, il contient les lavabos et vestiaires des ouvriers; le département du personnel est dans la partie ouest.

Fabrique de roues dentées à Oeynhausen

(pages 178-181)

Un avant-corps de 3 étages renfermant

les bureaux a été ajouté dans le sens nord-sud aux ateliers à 3 nefs situés en direction est-ouest. La halle des ateliers d'un étage (2,80 m de large) furent composées de deux nefs latérales de 7,77 m de large flanquant une nef auto-porteuse de 13,80 m de large. Les piliers extérieurs, espacés de 6,25 m, sont placés derrière les baies vitrées des murs extérieurs. La salle de fabrication est nettement séparée du bâtiment administratif qui comprend les départements suivants: au rez-de-chaussée, l'entrée avec la réception et la salle d'attente, l'entrepôt et la distribution du matériel, les WC et les lavabos; au 1er étage, les bureaux commerciaux, les bureaux de la direction et les bureaux d'exploitation, ainsi que les douches et vestiaires pour les employés; au 2^e étage, les bureaux de construction et les salles de séjour des employés. La division de l'avant-corps en étage de magasins et étage de bureaux se manifeste clairement dans la conception extérieure. La structure du squelette en béton armé apparaît bien à l'extérieur. Les deux étages de bureaux ont des pièces de 3 m de haut, d'une surface totale de 35,57 × 6,25 m, les piliers étant espacés de 4,44 m. Les bureaux sont clairs, ouverts sur l'est, et offrent une merveilleuse vue sur la chaîne du Wiehen et sur la Porta Westfalica.

Filature à Nordhorn

(pages 182-184)

Pour les ateliers de fabrication proprement dits, on ajouta au bâtiment existant une annexe à squelette de béton armé à 3 étages, de 39,33 × 37,33 m, dont la paroi est divisée en 5 surfaces limitées par des piliers espacés de 7,40 m. L'avant-corps à 4 étages contient les toilettes, lavabos, vestiaires et salles de séjour pour les employés, ainsi que les cages d'escaliers, les ascenseurs et la rampe de chargement. Etant donné que le chantier se trouvait à proximité immédiate d'une rivière, il s'est avéré nécessaire de construire le bâtiment sur un bassin en béton armé. L'annexe a été réalisée selon le mode de construction à squelette de béton armé; les piliers non crépis sont bien mis en évidence.

Fabrique de tricots Fürstenau

(pages 185-187)

On érigea une grande salle de 41 × 32 m à squelette de béton armé pour la fabri-

cation de tricots. La construction est telle que sa surface de 1300 m² n'est interrompue intérieurement que par un seul appui. La partie nord de la salle fut séparée par une paroi vitrée à 7,60 m du mur, derrière laquelle s'effectuent l'expédition et l'emboînage; on y trouve également le magasin de matières premières. A la partie est de la salle s'appuie un avant-corps bas, comprenant les bureaux, l'entrée, la loge du portier, un petit atelier, les vestiaires et lavabos pour hommes et femmes et les WC séparés.

Loge de concierge d'une fabrique d'objets métalliques à Geislingen/Steige

(pages 188-189)

La fabrique d'objets métalliques wurttembergeoise s'est efforcée, au cours des dernières années, de rationaliser pour une longue durée le processus de fabrication de ses différents produits et de réduire au minimum les chemins de transport. La rationalisation des usines devait forcément entraîner une modification de l'aspect de la fabrique et c'est ainsi que fut créée la nouvelle façade d'entrée près du portail III. La loge de concierge est encastree entre 6 colonnes d'acier isolées qui supportent la plaque en béton armé de la double toiture. Les fenêtres donnant sur tous les côtés sont construites en verre compound monté dans un cadre en métal léger, éloxé en noir et argent. La structure du béton armé des deux passages a été proportionnée aussi élegamment que possible. Des colonnes effilées vers le haut, larges de 3,2 cm à la base et hautes de 5 m supportent le plafond de 10 cm d'épaisseur seulement. Les parties bétonnées ne sont pas crépies, mais travaillées à la boucharde. Des portails escamotables, à commande électrique, ferment l'enceinte de la fabrique.

Nouvelle fabrique de la Biscuit Suter S.A., Winterthour

(page 190)

Les matières premières sont livrées et emmagasinées dans les silos prévus sur le toit. Un système automatique de transport les véhicule vers les différents appareils de la salle de fabrication au 1er étage. Un système de transport forme un triple serpentin traversant toute la salle. Les produits finis s'acheminent automatiquement vers la salle d'expédition au rez-de-chaussée d'où ils sont trans-

pavatex

Isoduro 13 mm (Täferplatte) zum Streichen ohne Vorspachteln und zum Furnieren.

Pavatex AG Cham Telefon 042 611 25