

Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift
Herausgeber: Bauen + Wohnen
Band: 14 (1960)
Heft: 8: Industriebau = Bâtiments industriels = Industrial buildings

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: 21.02.2026

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

Einzelausführungen nach eigenen Entwürfen
oder Entwürfen der Kunden

Exécutions individuelles selon nos propres projets
ou ceux des clients

Individual models based on our own designs
or on those of our customers



Polstermöbel und Matratzen Uster GmbH., Uster, Tel. 051/96 94 74
Meubles Rembourrés et Matelas S.à.r.l. Uster
Upholsteries and Mattresses Uster Ltd.

ELOXA der Rolladen von Klasse

(aus anodisch oxydiertem Leichtmetall)

Vorteile: Solid und zuverlässig – Aufgerollt, kleiner Platzbedarf im Kasten – Kinderleicht und lärmfrei bedienbar – Neue Modelle sind lärmfrei selbst bei starkem Wind – Läden bis zu 7 Quadratmeter Fläche benötigen keine Hilfsfederwalzen – Die Lamellen sind nicht bloß mit Farbe überzogen, sondern eloxiert (chem.-elekt. Bad-Verfahren) – Beste Kälteisolation im Winter, hervorragende Kühlung im Sommer durch Reflektion der Wärmestrahlen des blanken, eloxierten Aluminiums – Eignet sich für Bauten im Hochgebirge wie für solche am Meer und in tropischen Zonen – Über 20 lichtechte Farben stehen zur Verfügung, vom dezenten leichten Grau oder Beige bis zu den reichsten Farbtönungen; auch zweifarbig, gestreift – Die zugehörigen äußeren Eisenteile sind nicht bloß mit Farbe gestrichen, sondern feuerverzinkt – Der ELOXA-Rolladen an Bauten bewahrt sein farbenfrohes Cachet jahrzehntelang ohne Unterhalt und ohne periodische Neuanstriche – Muster in Baumusterzentrale Zürich.



**Rolladenfabrik Estoppey S.A.
Lausanne**

Pl. Tunnel 15, Tel. 021/22 19 97

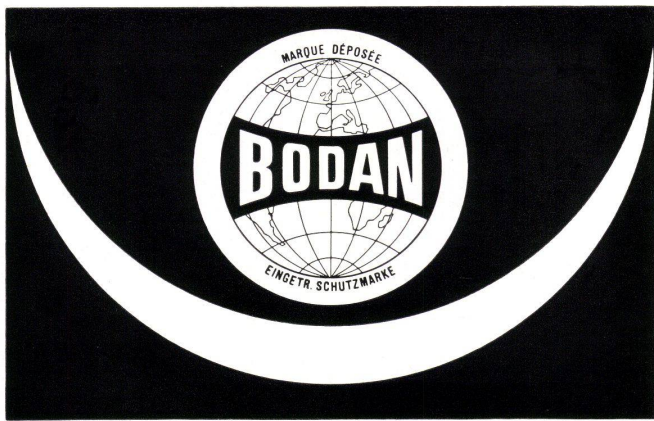
Vitrages aluminium
Vitrages des sheds
Parois isolantes
avec placage extérieur
aluminium ondulé

Exécution:

Ferronnerie Genevoise S.A.

dans ses spécialités

Service Hôtelier
de l'Aéroport Cointrin



Warum wurden BODAN-Lichtpausmaschinen und -apparate zu einem weltweiten Begriff?

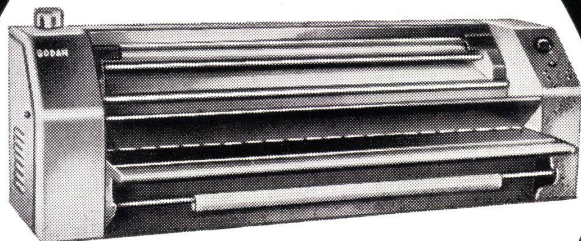
- weil** erfahrene Fachleute sie nach dem letzten Stand der Technik aus der Praxis heraus für die Praxis entwickelten
 - weil** sie dank einfachster Konstruktion störungsfrei arbeiten
 - weil** sie durch geräuschlosen Gang und geruchlose Entwicklung überraschen
 - weil** sie mit automatischer Entwicklernachfüllung, endlos gewobenen Transportbändern und rotierenden Glaszylindern ausgerüstet sind
 - weil** die neue automatische Bänderspannung jedes Verschieben des Pausgutes verunmöglicht. Resultat: wie gestochen scharfe Kopien
 - weil** sie dank Gleichstrommotor mit konstantem Drehmoment belastungsunabhängig arbeiten
 - weil** sie von 0 an stufenlos zu regulieren sind
 - weil** die BODAN-Reihe für jedes Unternehmen, selbst den kleinsten Betrieb, die zweckdienlichste und damit rationellste Maschine bereit hat und nicht zuletzt
 - weil** sie sich als schweizerische Qualitätserzeugnisse ausnehmend preisgünstig halten
- 10 verschiedene Modelle mit einer Leistung von 55–450 cm pro Minute

Verlangen Sie bitte unverbindlich eine Gratis-Probestellung in Ihren Betriebsräumen

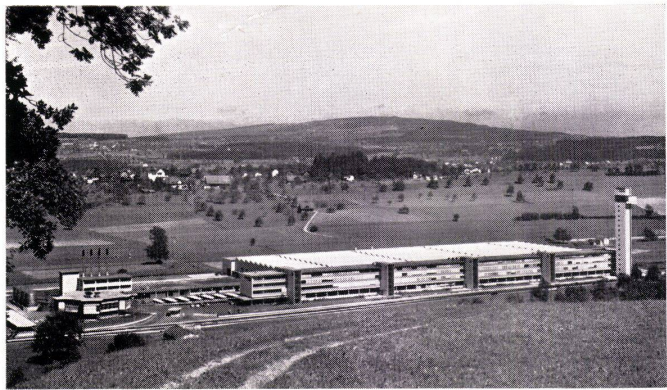
BODAN-Erzeugnisse bereichern Ihren Betrieb!

Fabrik für Lichtpausmaschinen und Fotokopierapparate
Karl Müller AG Roggwil TG / Schweiz Tel. 071/4 83 77

BODAN-Rapid 1



Papierdurchlaß 110 cm, Leistung pro Min. 40–130 cm, Max. Geschwindigkeit pro Min. 0–180 cm, Lichtquelle 4 x 65 Watt mit Reflektor, Anschluß 220 Volt, 2 Ampère, Stromverbrauch 300 Watt, Länge 170 cm, Tiefe 50 cm, Höhe 54 cm, Gewicht 137 kg.



Die neuen Werkanlagen der Aufzüge- und Elektromotorenfabrik Schindler in Ebikon.

und Straße und einen Kilometer Länge eine Grundfläche von 200 000 Quadratmeter.

Nach erfolgter Standortwahl begann man mit der Planung. Zwölf bekannte Architekturfürmen wurden eingeladen, im Rahmen eines bezahlten Wettbewerbes ihre Projektideen einzureichen. Im Anschluß daran ist eine aus vier Architekturbüros sich konstituierende Architektengemeinschaft mit der konkreten Planung beauftragt worden. Die Koordination und obere Führung dieser Planungsstelle lag beim Bauherrn. Die Ingenieurarbeiten übertrug man einer Ingenieurgesellschaft, einem weiteren Ingenieurbüro wurde die Projektierung der Tiefbauarbeiten übertragen.

Gesamt-Überbauungsplanung (siehe Seite 14)

Auf eine zweckmäßige, alle späteren Entwicklungsmöglichkeiten und Bedürfnisse berücksichtigende Areal-Einteilung wurde sehr großer Wert gelegt. Das Werk sollte auf lange Sicht seinen Produktionsaufgaben optimal genügen können, sowohl in quantitativer als in kostenmäßiger Hinsicht. Der Fabrikbau mußte dynamisch sein und niedere Fabrikations-, Betriebs- und Unterhaltskosten ermöglichen. In den USA würden diese Ziele mit dem Begriff «Flexible lowcost operating plant» umschrieben. Im Detail bedeutet dies folgende Ansprüche:

Anpassung der Werkstatträume an die Bedürfnisse des vorhandenen Fabrikationsprogrammes. Günstiger Material- und Arbeitsfluß. Kurze Verbindungswege und gute Transportmöglichkeiten zwischen den sich gegenseitig beliefernden Werkstätten und Lagern.

Möglichkeit leichter interner Umstellungen zur allfällig späteren Anpassung der Einrichtungen an veränderte Fabrikationsbedingungen. Die Fabrikanlage muß sich auf das mindestens Zweifache des ersten Ausbaustandes erweitern lassen. Bei einem solchen Ausbau soll die vorhandene Gesamtkonzeption des Arbeitsflusses gewahrt bleiben.

Der große tonnenmäßige Umsatz von zum Teil sperrigen Gütern, sowohl Rohmaterial als Fertigprodukte, sollte möglichst günstig erfolgen können. Sperrige Rohmaterialien (Stangen, Guß u. dgl.) müssen mit Bahnwagen unmittelbar an die Lager, Zuschneide- und Verarbeitungsstellen herangebracht werden können.

Fabrikationsprogramm und Fabrikationsart verlangten große Flächen für Lagerung von Rohmaterial, Halb-

und Fertigfabrikaten. Der große Bedarf an Lagerflächen und die zum Teil sperrigen und schwer transportierbaren Bestandteile sowie der Umstand, daß die meisten Lager bestimmten Werkstatt-Abteilungen und Fabrikationsstufen zugeordnet sind, verlangte eine möglichst im Arbeitsfluß liegende Unterbringung dieser Lager. Deren Zentralisation in einem separaten Lagergebäude wäre zufolge wesentlich längerer Verbindungswege sehr unvorteilhaft gewesen.

Es versteht sich von selbst, daß beim Bau einer Werkanlage vom vorhandenen Ausmaß das Kostenbewußtsein außerordentlich wichtig war. Folglich wurde in der ganzen Planung auf einfache, zweckmäßige und leicht zu unterhaltende Bauformen tendiert unter Verzicht auf technische Extravaganzen, die einer seriösen Wirtschaftlichkeits- und Kostenrechnung nicht standzuhalten vermöchten.

Der Achsabstand des Rasterplanes (Abb. 2) beträgt 7 m im Keller für beide Achsrichtungen, im Parterre und in den Stockwerken 7 m in einer und 14 m in der anderen Richtung. In den Quergängen G₁, ..., G₄ beträgt der Abstand 4,4 m. Die Maße 7 m und 14 m resultierten aus eingehenden bau- und einrichtungstechnischen Untersuchungen. Die sich in 60 m Abstand wiederholenden Quergänge enthalten sämtliche Treppenhäuser und Aufzüge und entsprechen den Vorschriften des Fabrikgesetzes.

Das anfängliche Festlegen der einzelnen Trakte und Achsen im Rasterplan war von großem Wert für das gegenseitige Verstehen der zahlreichen leitenden und ausführenden Instanzen, ebenso waren damit ein für allemal die Anschlußpunkte eindeutig festgelegt.

Fabrikgebäude Trakte F und L

Als größter und wichtigster Teil wurde ihm in Lage und Form der Primat zugestanden und die übrigen Werkteile so angeordnet, daß sie den eventuell späteren Erweiterungsbedürfnissen der Fabrik nach zwei Hauptrichtungen nicht im Wege stehen.

Die Fabrik ist im heutigen Ausbau 240 m lang und 134 m breit. Sie umschließt ein Raumvolumen von insgesamt 350 000 Kubikmeter. Ihre Grundflächen sind:

Fabrikation, Montage, Prüfung, Spedition	40 000 m ²
Rohmaterial-, Halb- und Fertigfabrikat-Lager	25 000 m ²
Service-Betriebe	5 000 m ²
Insgesamt	70 000 m ²