

Résumés

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **7 (1953)**

Heft 4

PDF erstellt am: **25.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

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'élevèrent 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'eaux 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 réserver 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 de 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'une surface de 63 x 30 m est construite en béton armé et composée 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 2e 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 x 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 x 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 x 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'effectue l'expédition et l'embobinage; 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 wurtembergeoise s'est efforcée, au courant 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 encastrée 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 élégamment 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 crépées, 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., Winterthur (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 serpent traversant toute la salle. Les produits finis s'acheminent automatiquement vers la salle d'expédition au rez-de-chaussée d'où ils sont trans-

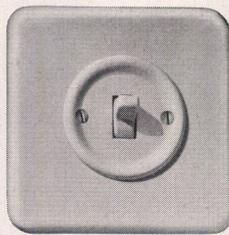
pavatex

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

Pavatex AG Cham Telefon 042 611 25

Neuzeitliche Schalter und Steckdosen für Unterputzmontage

Adolf Feller AG. Horgen, Fabrik elektrischer Apparate



bordés directement dans les camions garés le long de la rampe de chargement. Une partie du rez-de-chaussée et la cave contiennent les entrepôts de caisses et de boîtes qui sont transportées automatiquement vers l'expédition. Le reste du rez-de-chaussée est réservé aux bureaux et aux garde-ropes, et l'on y trouve aussi deux magasins de vente à louer.

Nouveau bâtiment administratif de la Aare-Tessin S.A., et de la poste principale d'Olten (pages 191-195)

Sur un terrain situé entre les lignes des CFF et l'Aare à Olten, on a conçu un vaste bâtiment contenant des bureaux administratifs et un bureau de poste, formant «tête de pont» près de l'ancien pont couvert sur l'Aare. Cet édifice est occupé par l'administration de la Aare-Tessin S.A. et par le nouveau bureau de poste principale d'Olten. On a envisagé la construction d'une vaste salle à 13 guichets, accessible du quai longeant l'Aare; derrière cette salle, on a aménagé les nombreux départements postaux, tels que la salle des colis, la cour de la poste et l'office de chèques postaux, qui devaient être accessibles de la Bahnhofstrasse. En plus, l'administration des PTT demandait trois étages de bureaux et la moitié sud du sous-sol d'un bâtiment de cette même rue. La Aare-Tessin S.A. réclamait, elle aussi, un large espace de bureaux qui devaient être logés dans une tour de 7 étages et dans quatre étages au-dessus de la salle des guichets des PTT et, de plus, la moitié nord du sous-sol. La tâche était donc quadruple: une tour avec entrée sur le quai de l'Aare, un bâtiment administratif de 5 étages avec salle de guichets au rez-de-chaussée; puis, en annexe, un bâtiment d'un étage avec sous-sol et grande cour, et un autre bâtiment administratif de trois étages pour les PTT, donnant sur la Bahnhofstrasse.

Projet définitif du bâtiment de l'Unesco à Paris (pages 196-200)

Le bâtiment principal: Tout le rez-de-chaussée est formé d'une grande salle presque entièrement vitrée, de laquelle partent les escaliers et des sculptures qui se trouvent au point de jonction des trois ailes en forme d'Y. Les monte-charges, tubes à conduites et tunnels à canaux y sont également logés. Les se-

crétaires et bureaux des organisations internationales sont répartis sur les différents étages. Les larges contours du plan permettent une répartition très souple des départements, disposant d'une longueur de façade de 3x150 m et d'une profondeur de 6 à 7 m. Au dernier étage, il y a les restaurants, les jardins sur le toit, un café, un bar et de vastes salles d'exploitation et de séjour destinées au personnel. Sous le bâtiment s'étendent deux sous-sols renfermant les archives, garages, centrales techniques et le cinéma.

Le bâtiment de conférences:

La large salle des assemblées plénières occupe la partie la plus étroite du trapèze. Le bâtiment tout entier est traversé par un hall; à son extrémité sud-est se trouve l'entrée, tandis que son côté nord-est se prolonge en un corps intermédiaire allant au bâtiment des secrétariats et à son grand hall de plain-pied.

Construction:

Le bâtiment principal est une construction à squelette de béton armé. Ses piliers placés à l'intérieur sont espacés de 6,09 m à une distance de 3,04 m de la paroi. Ils sont reliés à hauteur constante du sol par une sous-poutre qui prend la forme d'un V à l'endroit où elle s'insère dans les consoles. Les sous-poutres transversales maitresses croisent les sous-poutres longitudinales de différentes hauteurs sous lesquelles on a fixé une plaque à épaisseur variable. Ce nouveau système de construction, créé par l'ingénieur constructeur en béton armé Pier Luigi Nervi, engendre un plafond s'abaissant vers les piliers et s'élevant vers le centre et vers les parois du bâtiment, qui ne portent aucunement le toit. Ce système fort original tire le meilleur parti possible des forces statiques et est, de plus, des plus économiques.

Annexe de la Banque d'Etat Bava-roise à Erlangen (pages 201-203)

La succursale de la Banque d'Etat Bava-roise à Erlangen, édifice caractéristique construit autour de 1910, ne suffisait plus que partiellement aux exigences techniques actuelles. La direction prit donc la décision de restaurer et d'agrandir sa banque. La façade de l'ancien bâtiment et ses ornements plastiques restèrent intacts. Seules furent reconstruites les ailes fermant la cour intérieure à l'est et

au sud. La cave et le rez-de-chaussée de la partie ouest comprennent les salles de travail, de réception et de conférence; au dernier étage, l'appartement du directeur. L'aile sud contient d'autres salles de travail, le classement, les vestiaires, lavabos et WC. La grande terrasse d'en-haut est reliée à l'appartement du directeur par une véranda couverte.

Summary

Chemical Factory CILAG, Milan (pages 167-170)

In the first stage of planning and carrying out the construction of this chemical factory the individual buildings had to be designed in the form of pavilions owing to the great danger of fire. The available site, a relatively narrow strip of property running from north-west to south-east and with an annex built on its north-east side, was divided into two parts by a road running longitudinally through the site near the north-east border.

The store building, petrol store, technical centre and administration building which are arranged in a line bordering the road, are in communication with the outside world. Opposite them are the first buildings of the group comprising raw material stores and manufacturing shops. The two latter buildings only represent the first stage and can be extended partly by additions and partly by repetition in a south-easterly direction. The annex of the original premises, facing the north-east, is available for the extension of the administration, office and laboratory buildings.

On the left side of the road enclosing the premises are situated the technical centre and the transformer station, drinking and industrial water pipes, heating plant and ventilating machines. Further on towards the south-west come the petrol store and the technical store. It is envisaged that the raw material stores will be erected on the south-west side of the road; on the one side they will border this road and on the other longitudinal side they will back on to the manufacturing area. One building is already in operation. The last group of buildings, lying at right angles to the raw material store, comprise the actual manufacturing shops.

Pharmaceutical Factory at Karlsruhe (pages 171-173)

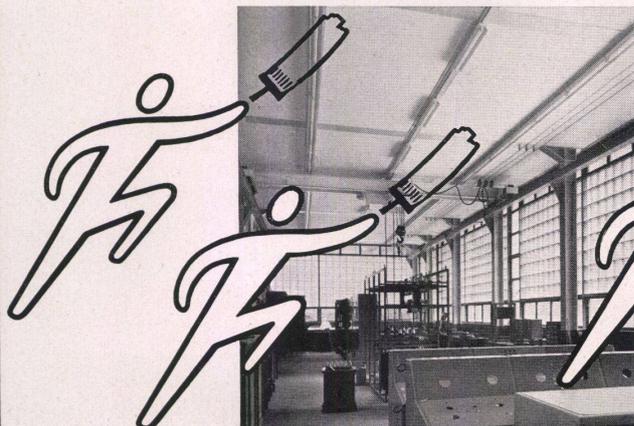
The task involved the erection of the complete factory on the given premises. To allow for the continual development of the manufacture of pharmaceutical products a freedom of arrangement had to a large extent to be maintained both in the construction of the individual sections and also later in the division into different workshops. The first section to be erected was the laboratory building which was to accommodate the Scientific Department, research and pharmacological laboratories, and later the works laboratories. The depth of building of 12.70m, which is small for a laboratory section, and the height of storey of 2.80 m. were fully compensated by the extensive division of the outer walls into window areas. The ratio of window area to usable area is at least 1:7 on the ground floor, and at least 1:3.5 on the other floors with a building standing entirely on its own. The principle materials used were concrete, steel and glass.

Pump factory at Gateshead / England (pages 174-177)

In place of a series of smaller, older factory buildings the first buildings of a new pump factory had to be erected on an area of about 40 000 sq.m. The first task was to set up a series of work shops between a canalised river and an industrial siding, and in the middle of the factory installations to be completed subsequently. These work shops had to be joined on the east side to the raw material goods-yards - in direct connection with the industrial siding - and to the loading ramps for finished goods - also in direct connection with the industrial siding. On both sides of the large work shops scope for extension had to be allowed for. Spacious, covered loading quays were a further condition, and in addition an office and canteen building of high standard was required.

The manufacturing shops themselves are organised as follows: on the east side, where the goodsyard for raw material lies up against the industrial siding, there stretch firstly extensive goods stores for single parts. From there the goods to be manufactured are conveyed through a large work shop equipped with light machines and situated in the centre of the

Kunstharzdispersion



ROCO PON

Der führende Mattanstrich für innen und außen.
Vorteile: Waschbar, elastisch, atmend, in 1-2 Stunden trocken, teerisolierend, deckt in 2 Anstrichen.
Universell verwendbar auf Mauerwerk, Holz, Eternit, Pavatex usw.
in allen Farbtönen.
Billiger als Ölfarbe

Neuer Maschinensaal
 Sécheron S.A., Genf
 mit «Rocopon»
 gestrichen

ROTH+CO GmbH. LUZERN
 Tel. 041 / 334 44

Dépôts in: BASEL, BERN, ZÜRICH