

Zeitschrift: Das Werk : Architektur und Kunst = L'oeuvre : architecture et art
Band: 45 (1958)
Heft: 3: Bauten der Industrie

Artikel: Usine de l'Eternit S.A. Niederurnen, à Payerne
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-35008>

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: 17.02.2026

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

Usine de l'Eternit S.A. Niederurnen, à Payerne



1

1956-58, Prof. Paul Waltenspuhl FAS/SIA,
arch. ing., Genève
Collaborateur: J. Arnold, tech. dipl.

Malgré les extensions successives des usines de Niederurnen, malgré l'accroissement de leur productivité, il n'était plus possible de répondre à la demande toujours plus étendue des produits en amiante-ciment «Eternit».

Les besoins s'étant multipliés depuis quelques années, il était nécessaire de construire une nouvelle usine. Le choix de son emplacement s'est porté sur la Suisse romande. La parcelle acquise à Payerne devait être assez vaste pour satisfaire à d'éventuelles extensions de l'usine.

Les études furent entreprises en étroite collaboration avec la direction de l'entreprise de l'usine mère. Et, en parfaite entente, les considérations d'ordre purement technique, ressortant de l'exploitation rationnelle de l'usine, ont pu être disciplinées par les exigences de l'architecture.

La disposition projetée est, dans ses grandes lignes, demeurée classique, à l'exemple des usines des produits d'amiante-ciment construites ces derniers temps.

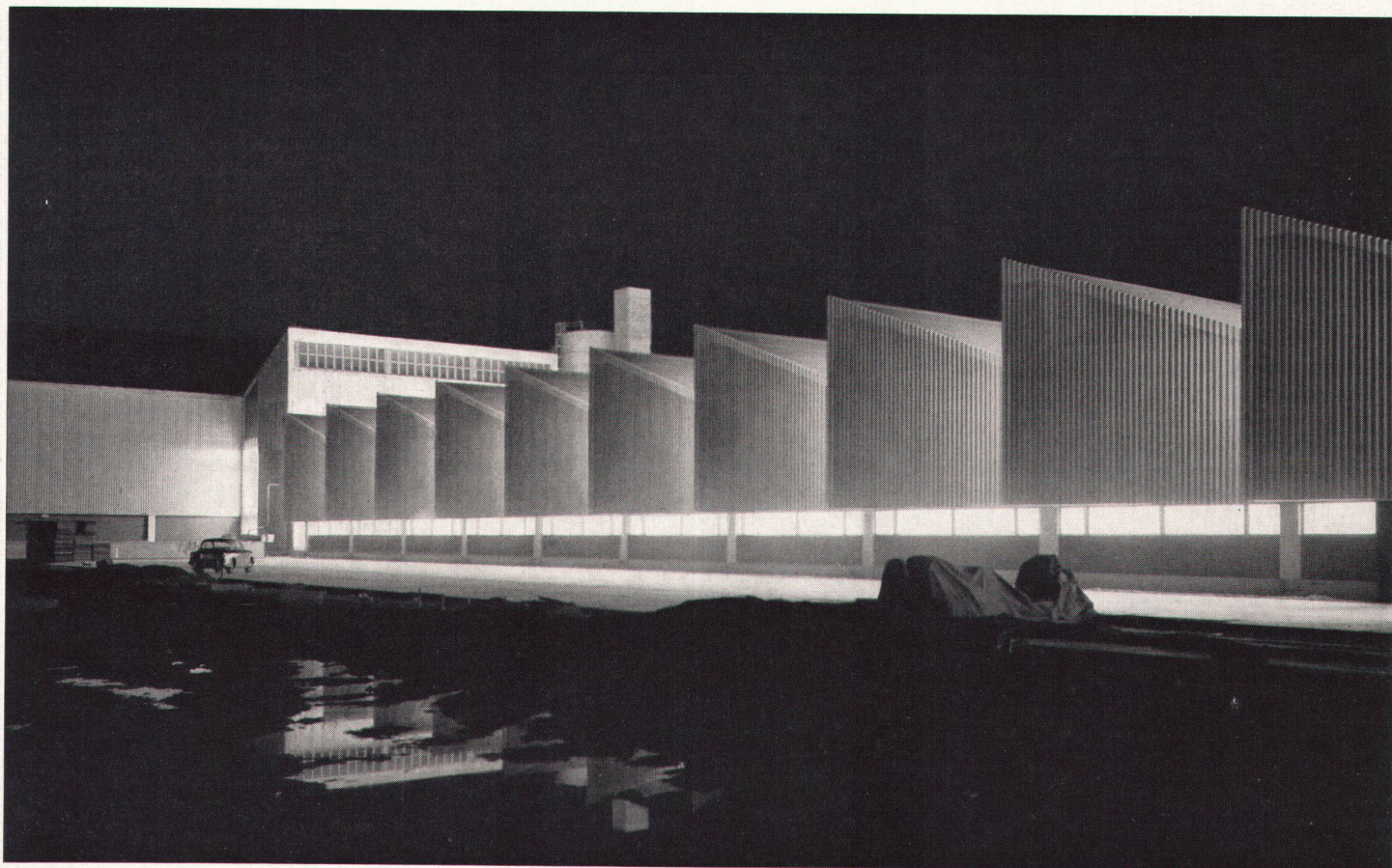
Le jeu plastique des formes se trouvait défini dans une large mesure par la disposition des volumes découlant des exi-

gences du processus de fabrication. Le rythme égal des sheds de la halle de fabrication, contrarié par la contre-pente de la toiture du bâtiment de préparation, est «relancé» par la dominante du lanterneau de la halle d'amiante. Vue de l'est, la cheminée de section carrée et le silo à ciment cylindrique se profilent sur les vitrages latéraux de la halle d'amiante en un faisceau de verticales contrastant avec les longues horizontales du vitrage blanc des ateliers.

Les sheds latéraux de la halle de fabrication créent, à l'intérieur surtout, une ambiance plus aérée; leurs faces vitrées horizontales se retournent latéralement vers le bas, ce qui relève la luminosité le long des parois.

Cette forme caractéristique des sheds fait mieux ressortir l'identité des revêtements de la couverture et des parois latérales en plaques ondulées «Eternit», principe également mis en valeur dans tous les autres corps de bâtiment. L'effet des plaques ondulées est souligné par le contraste de texture des plaques planes «Eternit» de teinte naturelle ou gris bleu foncé des parties basses.

Il va de soi que les produits «Eternit» utilisés dans la construction ont tout naturellement pu être mis en valeur. Quelques pièces spéciales, moulées en amiante-ciment, ont suffi pour résoudre les problèmes de raccord en biais des grands panneaux revêtus de plaques standard «Eternit» à grandes ondes. Le plan, comme déjà indiqué, résulte du processus de fabrication: Face à la ville de Payerne, en position frontale, se trouve la halle de stockage d'amiante placée en liaison directe avec les voies des C. F. F. Puis, le bâtiment de préparation comportant deux étages sur rez-de-chaussée: la dalle supérieure supporte les réservoirs d'eau et la dalle intermédiaire les broyeurs et les mélangeurs; les moteurs sont au rez-de-chaussée, placés derrière les citernes contenant le mélange d'eau, de ciment et d'amiante brassé à l'aide d'un agitateur.

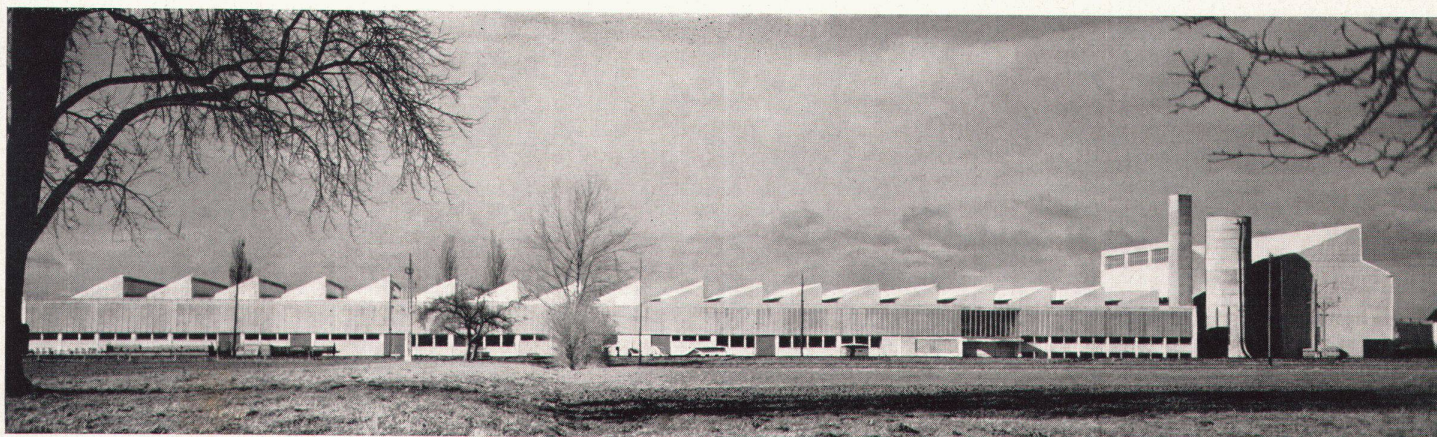


2

1
Le hall de fabrication, face ouest
Fabrikhalle, Westseite
Factory hall, western elevation

2
Vue nocturne
Nachtaufnahme
Nightview

3
Ateliers annexes et bureaux, vue prise de l'est
Blick auf Werkstätten und Bürotrakt, Ostseite
View of workshops and offices, east elevation

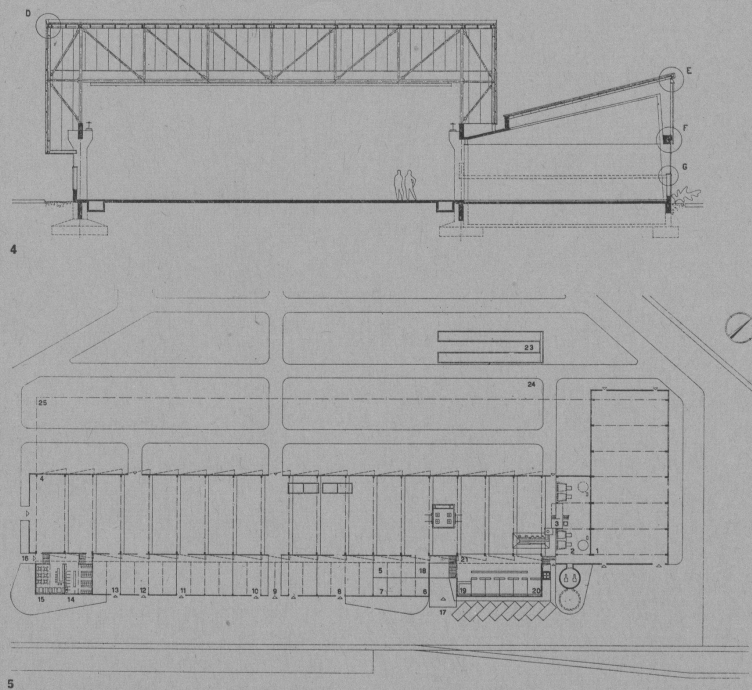


4
Coupe transversale de la halle de fabrication et du bâtiment annexe
1:300
Querschnitt durch Fabrikationshalle und Werkstätten
Cross-section of factory and side-workshop

5
Rez-de-chaussée 1:1500
Erdgeschoß
Groundfloor

6
Coupe longitudinale 1:700
Längsschnitt
Longitudinal cross-section

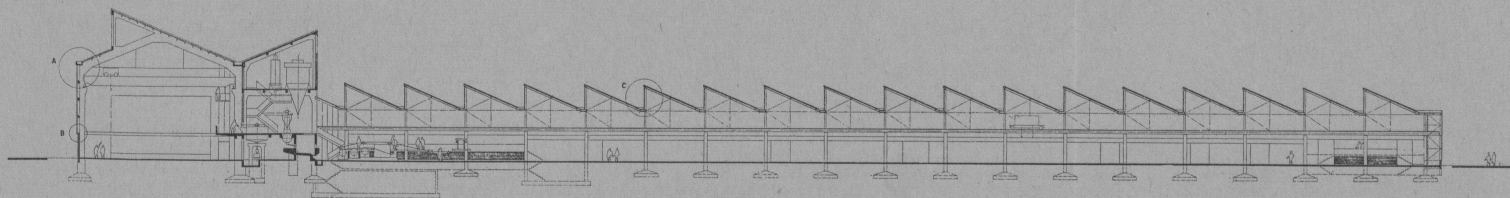
- 1 Salle de stockage
- 2 Salle de préparation
- 3 Bureau des contre-maitres
- 4 Salle de fabrication
- 5 Machines
- 6 Transformateur
- 7 Electricien
- 8 Serrurerie
- 9 Dépôt de fer
- 10 Dépôt de bois
- 11 Menuiserie
- 12 Dépôt des moules
- 13 Dépôt du matériel d'attaches
- 14 Vestiaires des femmes (les vestiaires des hommes sont au sous-sol dégagé)
- 15 Réfectoire
- 16 Entrée des ouvriers
- 17 Entrée des bureaux
- 18 Infirmerie
- 19 Réception
- 20 Bureaux
- 21 Exposition
- 22 Silo à ciment
- 23 Bassins de décantation
- 24 Places d'entrepôt
- 25 Extension future de la salle de fabrication



Usine de l'Eternit S. A. Niederurnen, à Payerne

7
Ossature métallique des sheds
Metallträger der Sheddächer
Metal structure of shed roofs

8
Ossature de la halle de stockage, prête à recevoir le revêtement en plaques ondulées Eternit
Metallträger der Stapelhalle, kurz vor Montage der Eternit-Wellplatten
Metal structure of stockroom, ready to receive corrugated Eternit sheets

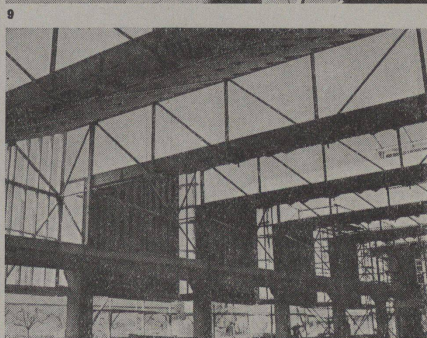


Technische Details Détails de construction Construction details

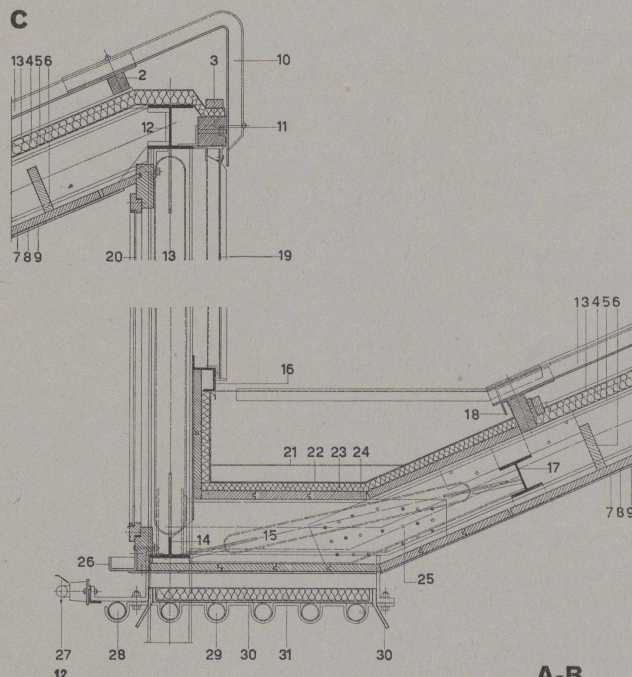
9
Coffrages mobiles de la cheminée et du silo à ciment
Gleitschalung beim Hochkamin und beim Zementsilo
The movable casings of the chimney and the cement silo

10
Le hall de fabrication avec parois latérales suspendues
Die Fabrikationshalle im Bau mit den aufgehängten Tragwerken der Seitenwände
The hung-up lateral panels of the factory

11
Pose des faîtières Eternit
Versetzen der Firstelemente aus Eternit
Placing the Eternit ridge sheets

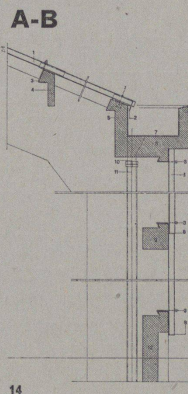


78



Coupe C
1 Plaque ondulée Eternit Standard
2 Lambourde 6/6
3 Latte de fixation des matelas isolants
4 Isolation en matelas laine de verre 50 mm
5 Treillis métallique de support
6 Etrésillon entre chevrons
7 Lambrissage rainé-crêté diagonal de contreventement
8 Papier bitumé
9 Revêtement plaques planes Eternit 6 mm
10 Faîtière spéciale Eternit
11 Filière en bois
12 Membrane supérieure fer I DIE 16
13 Diagonale Ø
14 Membrane inférieure fer 1/2 I DIN 14
15 Contreventement sous les 3 sheds
16 Tôle pliée
17 Panne fer I DIE 12
18 Gouttière Eternit
19 Vitrage système Kully en verre armé
20 Vitrage fixe en bois
21 Haut de pente
22 Chéneau en tôle galvanisée
23 Isolation liège
24 Lambrissage de fond de chéneau
25 Formes coudées en planches clouées
26 Gouttière Eternit
27 Eclairage fluorescent
28 Tuyau chauffant
29 Chauffage par rayonnement système Sulzer
30 Bac réflecteur Eternit
31 Isolation Inallex

Coupe D
1 Plaque ondulée Eternit Standard
2 Lambourde 6/6
3 Latte de fixation des matelas isolants
4 Isolation en matelas de laine de verre 50 mm
5 Treillis métallique de support
6 Chevrons
7 Lambrissage rainé-crêté
8 Papier bitumé
9 Revêtement plaques planes Eternit 6 mm, format 120 x 125 cm
10 Pièce de virement spéciale Eternit
11 Couloir de virement
12 Fer I DIE 18



Coupe A-B
1 Plaque ondulée Eternit Standard
2 Gouttière Eternit
3 Crochets de fixation
4 Panne préfabriquée en béton armé
5 Taquets 6/6/6
6 Chéneau en béton armé
7 Tôle galvanisée
8 Crochets de support
9 Filière en béton armé
10 Naissance d'écoulement d'eau pluviale en tôle
11 Descende d'eau pluviale Eternit
12 Mur en béton armé

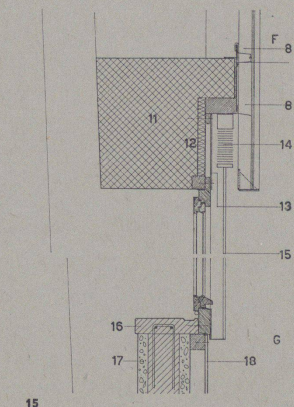
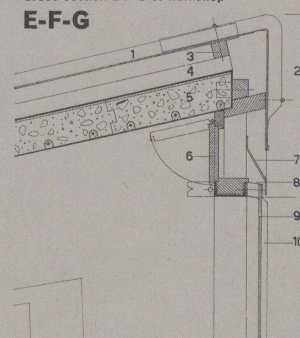
12
Coupe C sur sheds 1:20
Querschnitt C eines Sheddaches
Cross-section C of a shed roof

13
Coupe longitudinale D sur sheds 1:20
Längsschnitt D eines Sheddaches
Longitudinal D cross-section of a shed roof

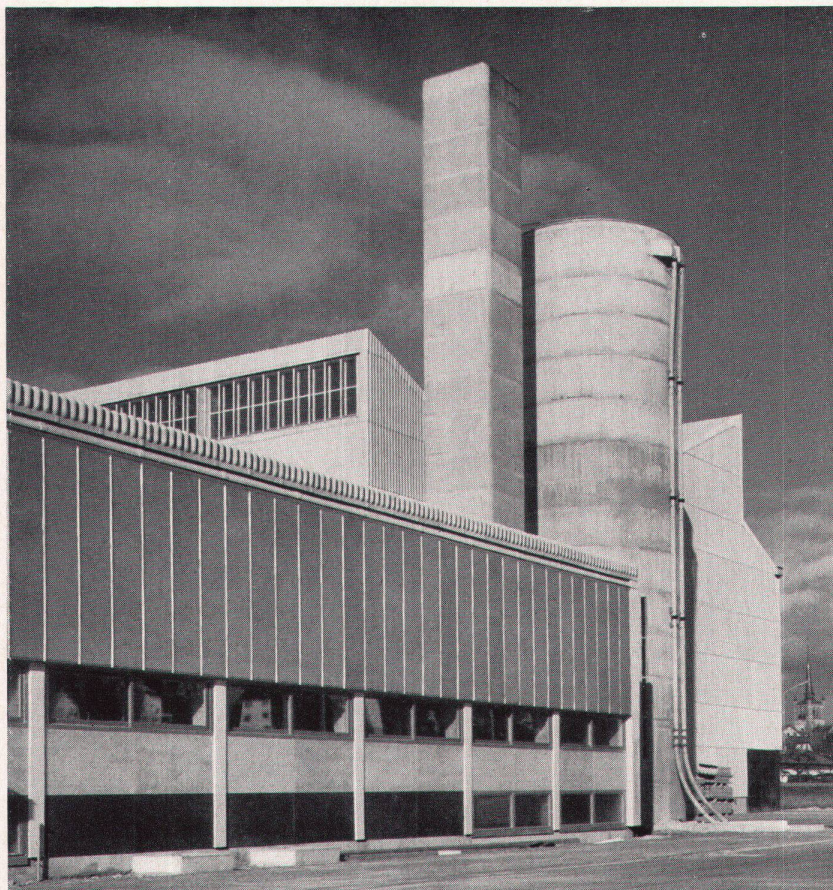
14
Coupe sur halle de stockage d'amiante A-B 1:50
Schnitt A-B der Asbest-Lagerhalle 1:50
Cross-section A-B of asbestos stockroom

15
Coupe E-F-G sur ateliers
Schnitt E-F-G durch Werkstätte
Cross-section E-F-G of workshop

E-F-G



Coupe E-F-G
1 Plaque ondulée Eternit Standard
2 Faîtière Eternit
3 Latte de fixation
4 Contrelatte de ventilation
5 Plaque de toiture Durisol autoportante
6 Guichet de ventilation
7 Jalousie de ventilation Eternit
8 Tôle d'étanchéité
9 Vitrage Thermolux
10 Profilé système Kully
11 Poutre de béton armé
12 Isolation liège
13 Bandeau Eternit plane
14 Store aluminium
15 Guide
16 Tablette en ciment moulé
17 Maçonnerie Durisol 20 cm
18 Revêtement Eternit plane



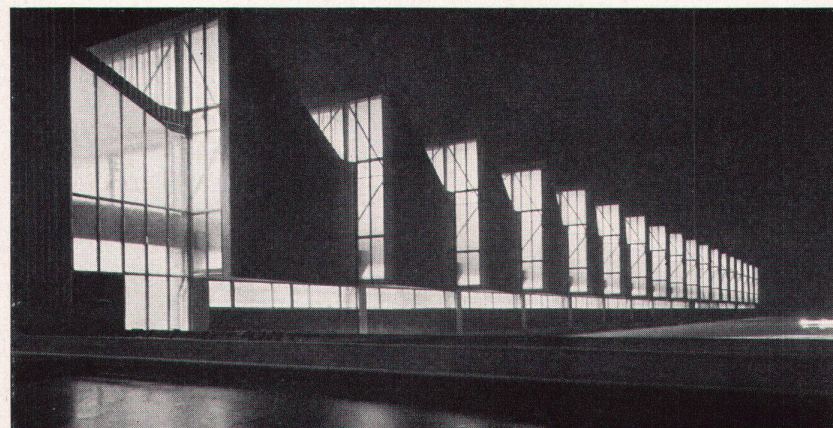
16

16

Au premier plan, l'aile des bureaux; au fond le bâtiment de préparation, la cheminée, le silo à ciment et le hall d'amiante
 Im Vordergrund: der Bürotrakt; im Hintergrund: die Aufbereitungshalle, der Hochkamin, der Zementsilo und die Asbest-Lagerhalle
 In the foreground, the office-wing; in the background, the preparation hall, the chimney, the cement silo and the asbestos stockroom

17

Halle de fabrication, vue de nuit
 Nachtaufnahme der Shedhalle
 The factory by night



17

Dans la grande halle de fabrication, sur 150 m. de longueur, sont manufacturés tous les produits à partir de la pâte d'amiant-ciment multicouche fournie par une imposante machine rotative à ruban sans fin, semblable à celles utilisées dans l'industrie du papier. Les machines à plaques, une grande presse hydraulique de 7500 t., les estampeuses, découpeuses, meules seront les principaux engins de fabrication. Une série d'ateliers flanquent la halle de fabrication sur son côté non touché par les extensions. Ils comprennent les locaux des machines de commande électrique ou pneumatique, les locaux de transformateurs et de disjoncteurs; les ateliers de l'électricien, des serruriers et menuisiers avec leurs dépôts respectifs. Les vestiaires des ouvriers et ouvrières et leur réfectoire commun sont situés du côté de l'accès de l'usine.

Les bureaux d'exploitation, placés en contact direct avec le centre de gravité de la fabrication, sont dégagés par une galerie d'exposition d'où les visiteurs ont une vue plongeante sur les machines les plus intéressantes. Ils peuvent suivre, à l'abri du bruit, les différentes phases de fabrication des produits «Eternit». Une demi-rampe d'escalier donne accès à la salle de conférence et de projection aménagée au-dessus de l'entrée des bureaux.

De larges emplacements bétonnés, destinés aux stockages des produits prêts à l'expédition, entourent l'usine.

Structures et dispositions constructives

Les études d'ingénieur ont été entreprises en collaboration avec les bureaux d'études de la S. A. Conrad Zschokke, Genève, pour le béton armé, et les Ateliers de construction mécanique de Vevey S. A. pour la construction métallique.

Le choix des différents types de structure a été fait, pour chaque corps de bâtiment, sur la base de considérations pratiques et économiques. La disparité des systèmes constructifs ne pouvait, ici, être considérée comme une gêne; c'était l'occasion de démontrer aux visiteurs de l'usine combien les matériaux de revêtement «Eternit» pouvaient s'adapter à toutes sortes d'ossatures ou d'infrastructures.

Halle d'entrepôt d'amiante: cadres en béton armé de 22 m. de portée avec tirant métallique fixant le gabarit pour le passage du pont roulant à une hauteur de 12 m., ce qui permet le stockage des sacs sur 8 m. de haut.

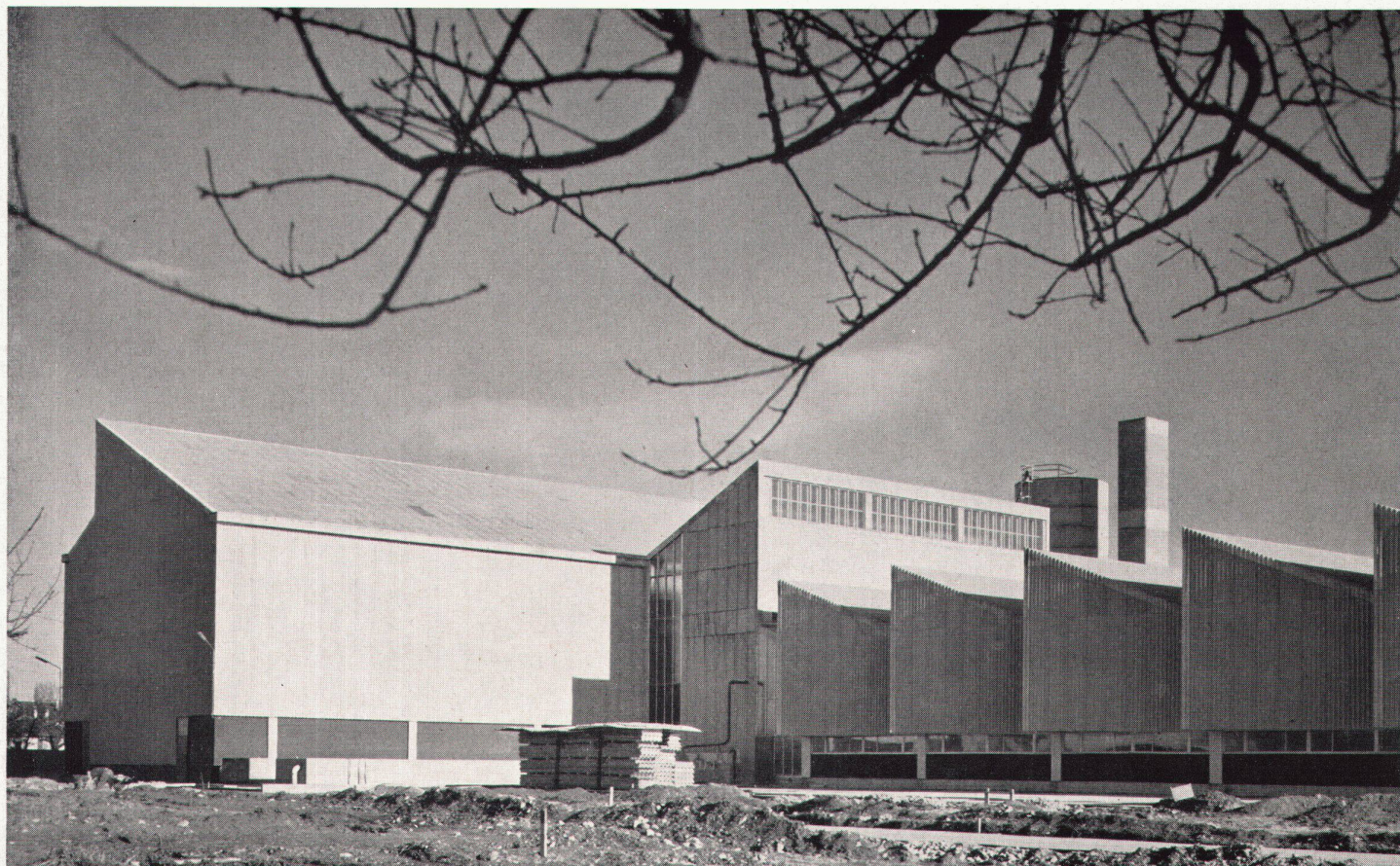
Poutrelles préfabriquées profilées pour recevoir les agrafes de fixation des plaques ondulées «Eternit».

Halle de préparation: structure indépendante de la halle d'amiante pour assurer l'isolement thermique et empêcher toute condensation sur la paroi de séparation. Structure traditionnelle en béton armé avec dalles pleines lourdement chargées, maçonnerie isolante en plots «Durisol».

Halle de fabrication: portiques en béton armé de 8 m. d'entraxe, supportant le pont roulant de 22 m. de portée, demandant une hauteur de passage libre de 6,60 m. Toiture en sheds verticaux à ossature métallique, et structure en bois recevant le lambrissage rainé-crêté intérieur, participant au contreventement. Un papier bitumé, fixé sous le lambrissage, oppose un barrage à l'humidité de l'air saturé à l'intérieur. Revêtement intérieur en plaques planes «Eternit» de 1,20 x 1,25 m. peintes en blanc, et revêtement extérieur en plaques standard «Eternit» à grandes ondes. Isolation thermique par matelas de laines de verre posés sur un support de treillis métallique. L'ossature métallique permet une extension facile de la halle de fabrication vers l'arrière et le côté nord-ouest.

Les ateliers, bureaux et vestiaires ont une structure en béton armé faite de cadres espacés de 4 m. La toiture est formée de dalles isolantes «Durisol» autoportantes; le matériau laissé brut assure une bonne absorption phonique à l'intérieur des locaux.

Silo à ciment circulaire en béton armé avec parois de 20 cm. d'égale épaisseur permettant l'emploi de coffrages coulissants.



18



19

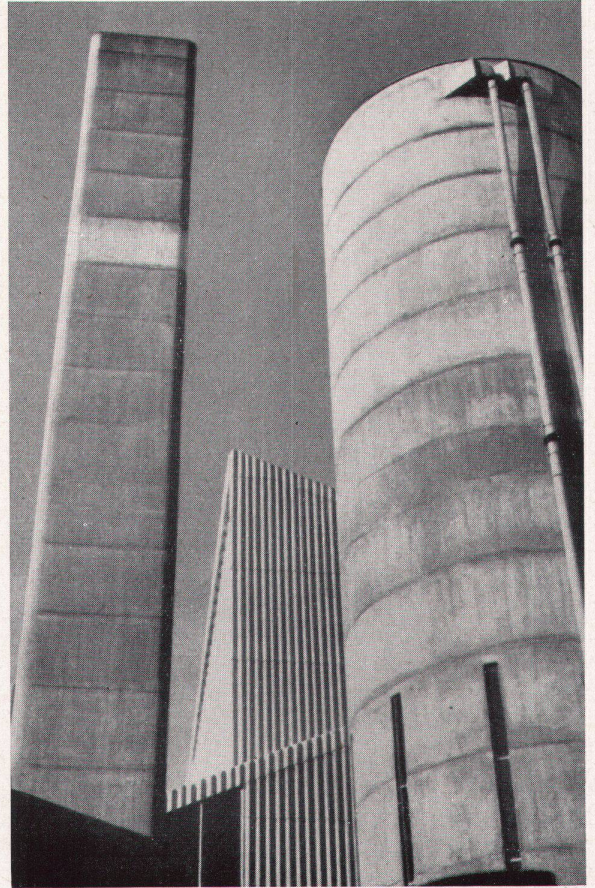
Cheminée carrée, du même type constructif, avec enveloppe de béton armé de 14 cm. d'épaisseur.

La grande halle de fabrication et les ateliers sont équipés d'un système de chauffage par rayonnement Sulzer par eau surchauffée. Les réflecteurs de chaleur placés derrière les tubes chauffant sont formés de panneaux de ciment-amiante «Eternit». L'éclairage est assuré par tubes fluorescents; leur linéarité accuse les grandes lignes architecturales de la construction. L'éclairage a été étudié avec un soin particulier, vu que le système de fabrication exige une utilisation continue, de jour et de nuit, de certaines machines hormis l'interruption hebdomadaire de revision. L'éclairage des faces latérales extérieures des sheds, au travers des vitrages verticaux, crée, de nuit, une atmosphère accueillante.

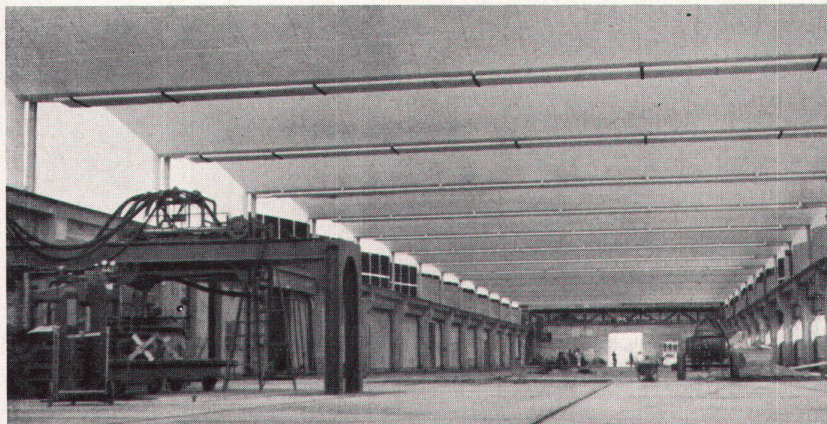
La polychromie joue également, dans l'ensemble architectural, un rôle important auquel ouvriers et visiteurs seront sensibles. L'intérieur de l'usine est égayé par une gamme de couleurs vives contrastant avec le gris dominant des matériaux en ciment-amiante: Les vitrages et l'ossature métallique des sheds sont d'un bleu vif se détachant sur le blanc des surfaces réfléchissantes des plafonds. Les parois de maçonnerie gris bleu donnent une base à l'envolée des sheds. L'éclat des panneaux unis des portes métalliques, peintes en rouge sombre, réchauffent l'atmosphère; le pont roulant jaune, de son côté, jette une note claire.



20



21



22

18
A gauche, le hall d'amiante; au centre, le bâtiment de préparation; à droite, la halle de fabrication
Links die Asbest-Lagerhalle, in der Mitte die Aufbereitungshalle und rechts die Fabrikhalle
Left, the asbestos stockroom, in the center, the preparation hall, right the factory

19
Les sheds, vue prise du nord
Die Sheddächer von Norden
The shed roofs, as seen from the north

20
Hall de fabrication vu vers le nord
Innenansicht der Fabrikhalle gegen Norden
Interior of the factory towards the north

21
Les éléments verticaux
Die vertikalen Elemente
Vertical structures

22
Hall de fabrication vu vers le sud
Innenansicht der Fabrikhalle gegen Süden
Interior of the factory facing the south

Photos: G. Klemm, Genève