

# **Fabrikneubau Wanner Kunststoffe AG in Bilten GL : Architekten Prof. P. Waltenspühl BSA/SIA, Genf und Zürich; Maurice Ziegler SIA, Zürich; Ingenieur W. Santi SIA, Zürich**

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Das Werk : Architektur und Kunst = L'oeuvre : architecture et art**

Band (Jahr): **52 (1965)**

Heft 7: **Industriebauten**

PDF erstellt am: **21.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-40475>

## **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.

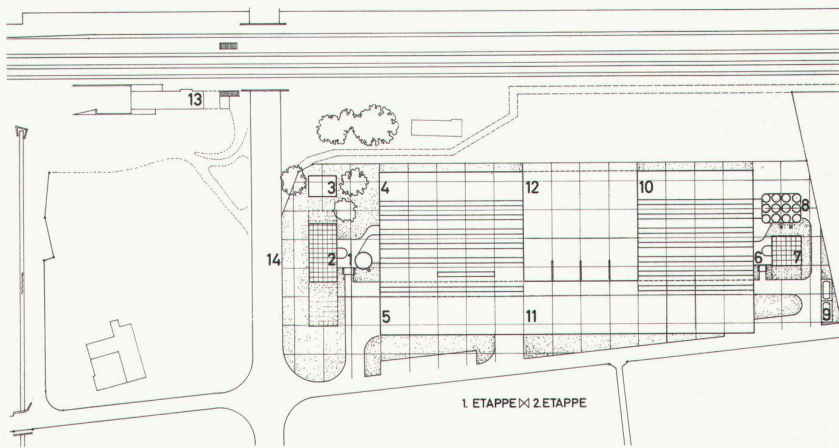
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

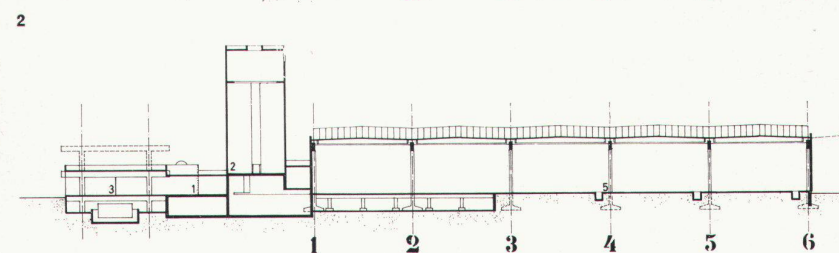
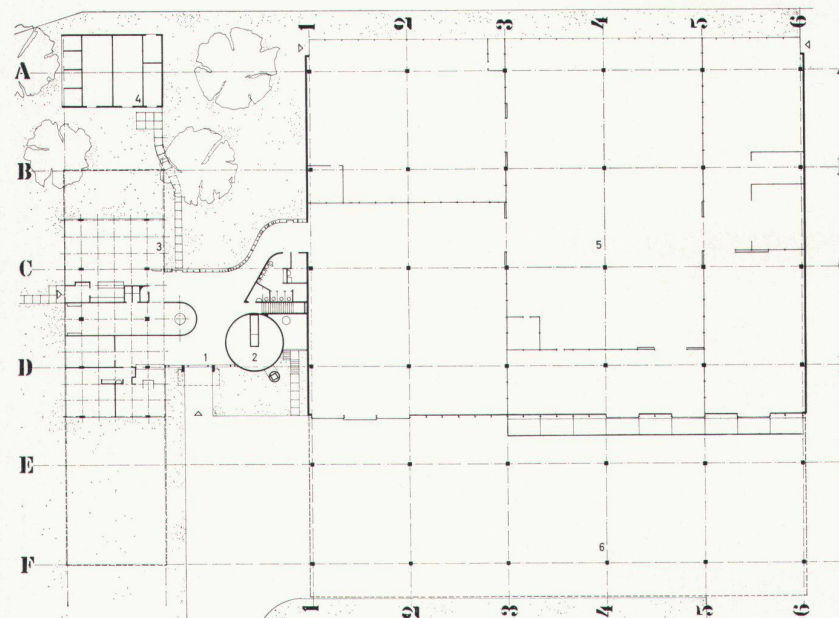
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

# Fabrikneubau Wanner Kunststoffe AG in Biltlen GL

Architekten: Prof. P. Waltenspuhl BSA/SIA, Genf und Zürich; Maurice Ziegler SIA, Zürich  
Ingenieur: W. Santi SIA, Zürich  
1. Etappe 1963/64



- 1. Etappe**  
1 Eingang  
2 Büros  
3 Energie  
4 Fabrikation  
5 Lager
- 2. Etappe**  
6 Eingang  
7 Garderoben und Labor  
8 Dampfheizung und Silos  
9 Öltanks  
10 Fabrikation  
11 Fertiglager  
12 Blocklager
- Erschließung**  
13 Bahnhof Biltlen  
14 Autobahnanschluß
- 1**  
Situation 1:3000  
Situation  
Site plan
- 2**  
Grundriß ca. 1:400  
Plan  
Groundplan
- 1 Halle  
2 Spänesilo  
3 Büros  
und Personalräume  
4 Energiezentrale  
5 Fabrikation  
6 Lager
- 3**  
Schnitt  
Coupe  
Cross-section



Die Firma Wanner AG wünschte verschiedene Abteilungen ihres Betriebes zu rationalisieren. Sie entschloß sich deshalb zur Errichtung einer neuen Fabrikanlage in Biltlen, welche gleichzeitig die in Horgen bestehenden Bauten entlasten soll. Für die Projektierung waren die folgenden Gedanken bestimmend:

Eine Industrieanlage soll errichtet werden, in der praktisch jede Abteilung der Firma untergebracht werden kann und die etappenweise realisierbar ist.

Bei Vollausbau soll das zur Verfügung stehende Grundstück optimal genutzt sein.

Es sollen angenehme Arbeitsbedingungen entstehen.

Der Gesamtplan sieht im Endausbau eine große, frei unterteilbare Halle von 68 m x 156 m vor, die an jeder Stelle gleich gute Arbeitsplätze ermöglicht und alle notwendigen Installationen erlaubt. An beiden Schmalseiten können spezielle Räume angegliedert werden: Büros, Personalräume, Energiezentralen usw. Der Plan ist auf einem Raster von 2 x 2 m aufgebaut.

Um innerhalb dieses festgelegten Planes dem Betrieb möglichst viel Dispositionsfreiheit zu gewähren, ist eine Konstruktion gewählt worden, die eine große Flexibilität in räumlicher wie in installationsmäßiger Hinsicht gewährleistet. Das Konstruktionsprinzip ist zudem durch ungünstige Boden- und Grundwasserverhältnisse beeinflusst worden.

Über ein System mit parallelliegenden, gelenkig gelagerten Betonträgern (12 m Achsenabstand) sind in Abständen von 2 m vorfabrizierte, vorgespannte Pfetten gelegt. Die Überdeckung besteht je nach Bedarf aus Durisolplatten oder Satteldachlichtern. Größe und Form der Pfetten sind so berechnet, daß an jeder beliebigen Stelle eine Laufkatze mit 500 kg Nutzlast mittelst Klemmen aufgehängt werden kann. An speziell bezeichneten Punkten können Laufkatzen von 1500 kg Nutzlast oder eine Kranbahn von 2000 kg Nutzlast befestigt werden. An den Pfetten sind die Hallenbeleuchtung und die Strahlungsheizung angebracht.

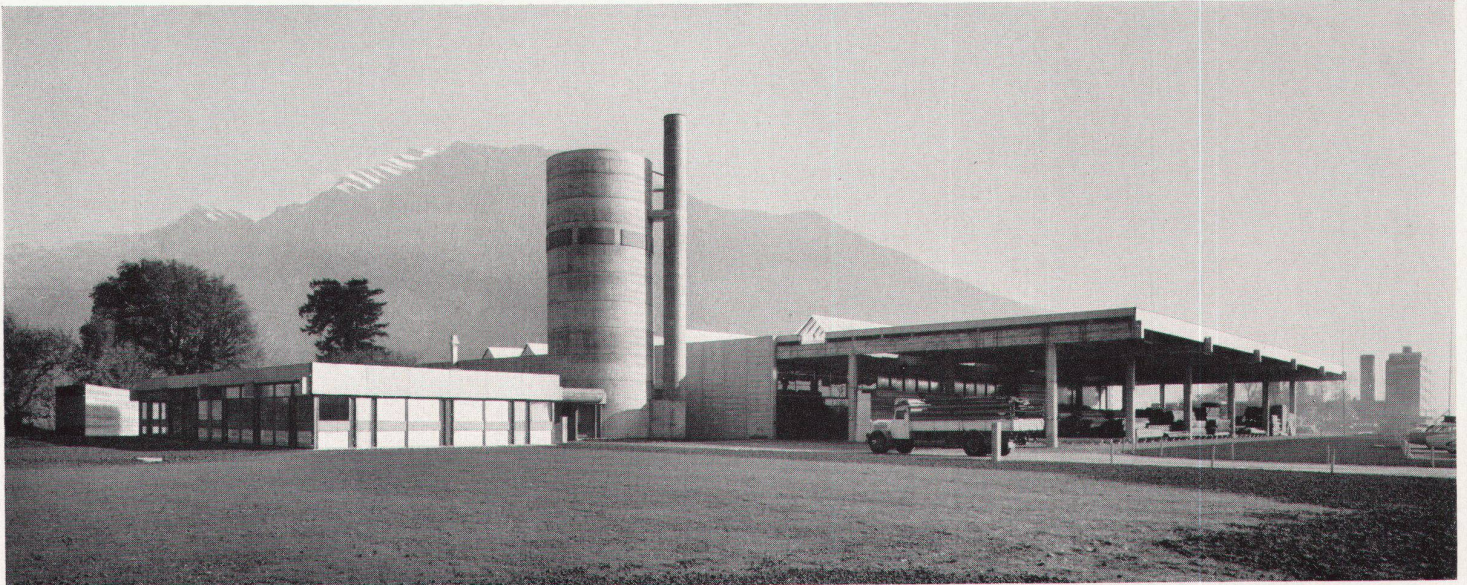
Die Dachkonstruktion ist für Fabrikationshalle und Lager durchgehend dieselbe, was bei einer eventuellen, späteren Umorganisation die Einbeziehung des Lagers in den Fabrikationsteil erlauben würde. Die Außenwände, NW- und SO-Seite, bestehen aus 2 x 7 m großen vorfabrizierten Sandwich-Platten, die bei einer Erweiterung als feuerhemmende Innenwände bestehen bleiben oder demontiert werden. Die NO- und SW-Seite sind ganz- oder teilweise verglast.

Um eine möglichst zugängliche Installationsebene zu erhalten, ist die ganze Fabrikationshalle unterkellert. Die Bodenplatten, für eine Nutzlast von 1500 kg/m<sup>2</sup> berechnet, werden pro 1,5 m<sup>2</sup> mit einer Aussparung versehen. Für jede Installationsgruppe (Sanitär, Druckluft, Heizung, Elektrisch, Dampf, Ventilation) sind besondere Zonen bestimmt worden. In der ersten Etappe wurde der Hohlraum teilweise durch ein Kanalsystem ersetzt. In der Fabrikationshalle können jederzeit Trennwände aus verschiedenen Materialien je nach Funktion aufgebaut werden.

Die verwendeten Materialien sind roh belassen. Die Farben beschränken sich auf die Türen, Tore und Lüftungsflügel (rot oder blau) sowie auf die Heizungsrohre (gelb) und Lüftungskanäle (grün).

Die Gebäulichkeiten der *ersten Etappe* dienen der Fabrikation von Kühlraumtüren aus Holz oder Polyester.

Nebst 2700 m<sup>2</sup> Fabrikationshalle, 1300 m<sup>2</sup> überdecktem Holzlager und der Heizung mit Spänesilo ist auf der NW-Seite des Grundstückes ein Gebäude mit Personalräumen erstellt worden, das vorläufig Réception, Betriebsbüros sowie Kantine und



4

Garderobe enthält und, wenn notwendig, später erweitert und aufgestockt werden kann.

Die in der Planung begriffene *zweite Etappe* ist für die «Wan-nerit»-Produktion bestimmt. Das Raumprogramm sieht 2200 m<sup>2</sup> Fabrikationshalle, 2100 m<sup>2</sup> überdecktes, windgeschütztes Fertiglager, 2200 m<sup>2</sup> offenes Blocklager sowie 12 Silos, Dampf-anlage, Garderoben und Labor vor.

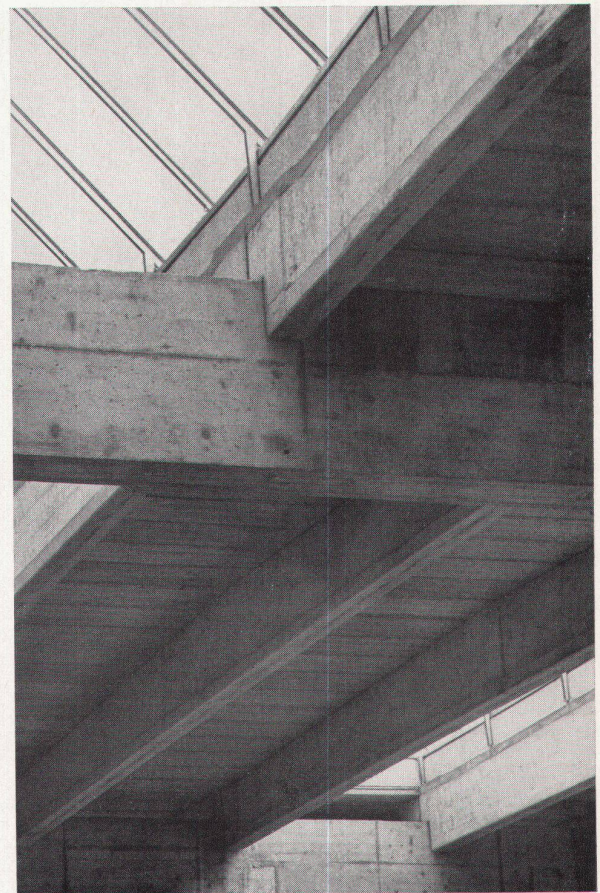
4  
Gesamtansicht  
Vue d'ensemble  
General view

5, 6  
Werkhalle  
Hall de l'usine  
Workshop

Photos: 4 Willy Wullschleger, Zürich; 5, 6 Peter Grünert, Zürich



5



6