

**Fabrikations- und Lagergebäude der
Schweizerischen Milchgesellschaft AG in
Hochdorf LU : 1963/64. Architekt Bert
Allemann, Zürich/Hochdorf; Mitarbeiter Hans
Stünzi, Danilo Moneta; Fabrikationsplanung
Moritz Lustenberger, Hochdorf; Ingenieur
Ulrich Holz,...**

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 7: **Industriebauten**

PDF erstellt am: **18.04.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-40483>

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.

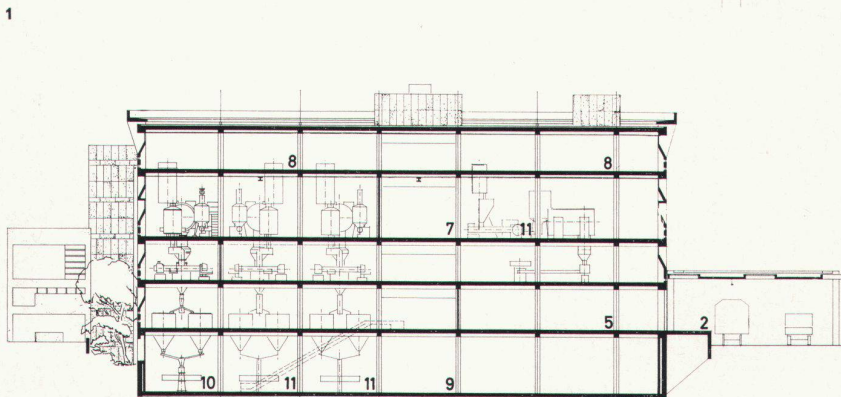
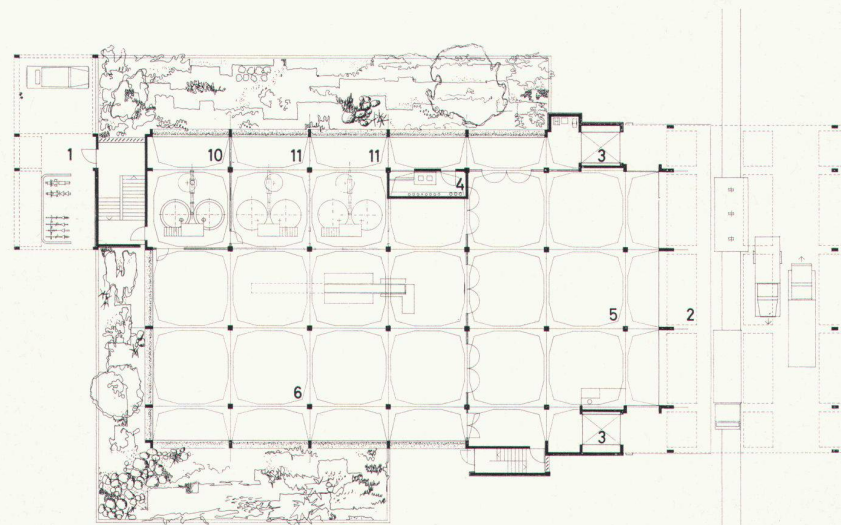
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

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.

Fabrikations- und Lagergebäude der Schweizerischen Milchgesellschaft AG in Hochdorf LU

1963/64. Architekt: Bert Allemann, Zürich/Hochdorf
 Mitarbeiter: Hans Stünzi, Danilo Moneta
 Fabrikationsplanung: Moritz Lustenberger, Hochdorf
 Ingenieur: Ulrich Holz, Luzern
 Vorfabrikation: Gebrüder Brun AG, Emmenbrücke



1
 Grundriß 1:600
 Plan
 Plan

2
 Schnitt
 Coupe
 Cross-section

- 1 Haupteingang
- 2 Verladerampe
- 3 Warenaufzug
- 4 Installationsschacht
- 5 Spedition
- 6 Fertiglager
- 7 Fabrikationslokal
- 8 Rohmateriallager
- 9 Abfüllerei und Kartonagelager
- 10 Erstellte Maschinengruppe
- 11 Vorgesehene Maschinengruppe
- 12 Büro
- 13 Labor
- 14 Aufenthaltsraum

3
 Anschluß der Außenwandelemente an die Treppen- und Lifttürme
 Jonction des éléments extérieurs avec les tours contenant escaliers et ascenseurs
 Fitting of external wall elements to staircase- and lift-towers

Die Schweizerische Milchgesellschaft stellt in erster Linie Milch- und Fettprodukte, aber auch damit verbunden Kinder- und Kraftnahrungen, unter anderem Heliomalt, her. Das bestehende, langgestreckte Fabrikareal, durch die Geleiseanlagen der SBB und eine Moränenhalde beidseitig eng begrenzt, erfährt durch sporadische Vergrößerungen und Ergänzungen eine Überlastung. Eine Sanierung, in Form einer etappenweisen Verlegung sämtlicher Produktionsstätten und Werk-einrichtungen, die nicht unmittelbar mit den eigentlichen Milchverwertungsabteilungen zusammenhängen, drängte sich auf.

Das Fabrikations- und Lagergebäude stellt die erste Etappe des Sanierungs- und Ausbauprogramms dar und ist ausgeführt.

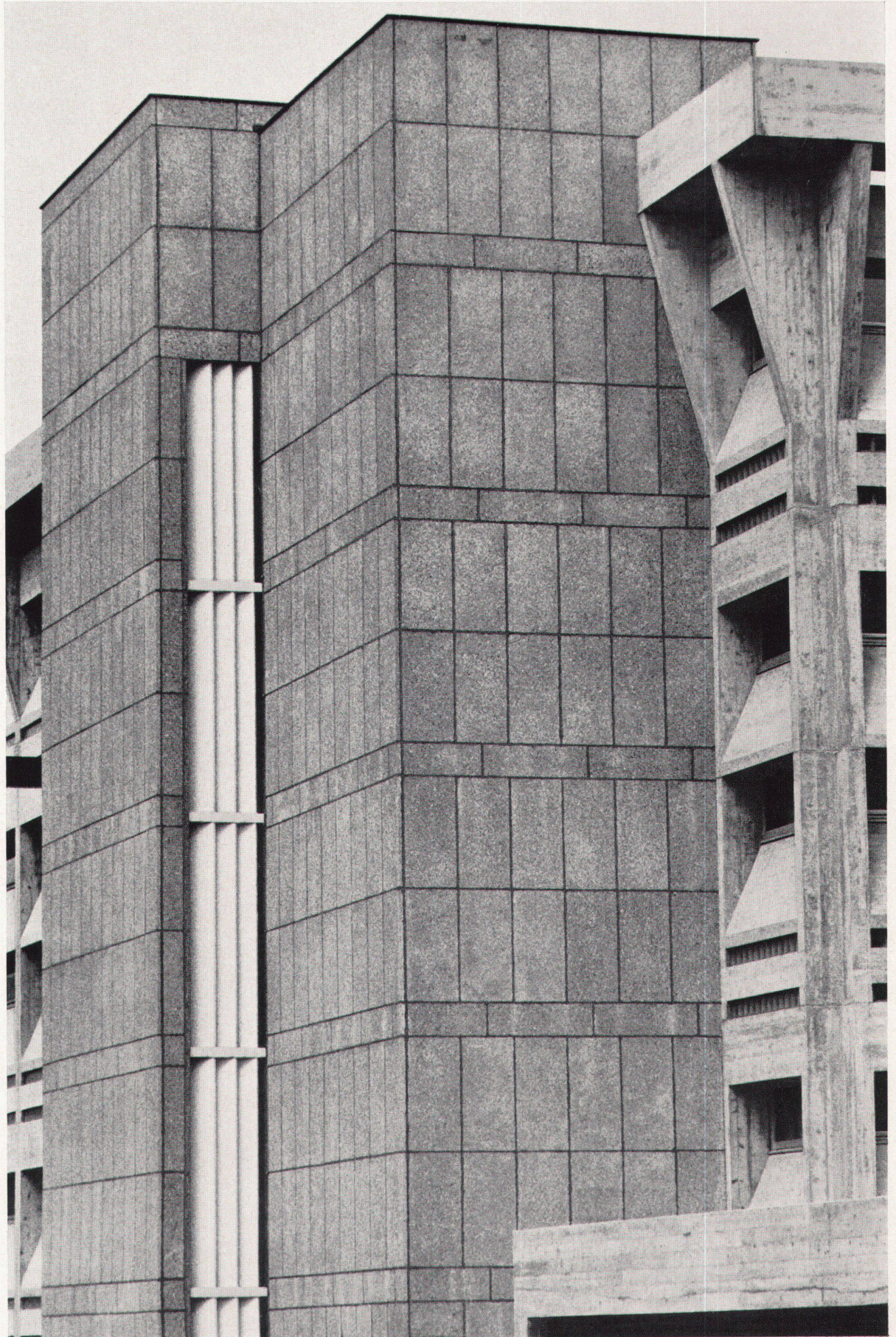
Dabei wurde die Grundbedingung des Bauherrn erfüllt, daß der Fabrikationsanteil zu Lasten des Lagerungsanteils bis zum Maximum gesteigert werden kann, das heißt, bis nur noch die Lagerung des Rohmaterials für die laufende Fabrikation möglich ist. Deshalb wurde von vornherein auf eine kubische Gliederung nach Funktion der einzelnen Raumgruppen verzichtet, sondern die Schaffung des nötigen Volumens angestrebt, das zu Umstellungen volle Freiheit läßt.

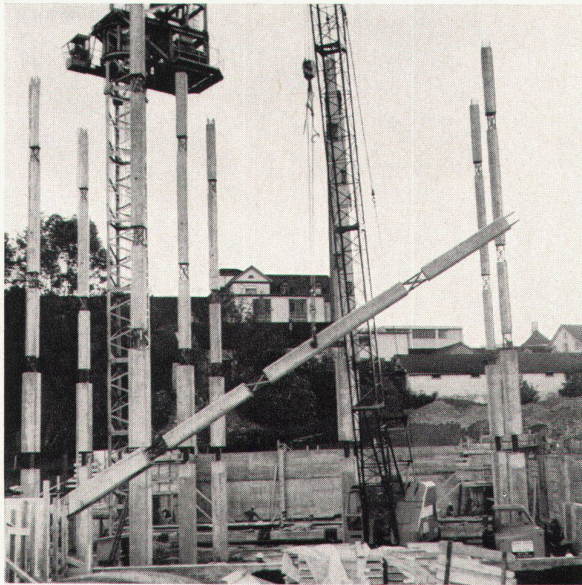
Damit war die konstruktive Konzeption in Form eines Betonskelettbau gegeben, wobei dessen Modul auf der Einheit einer Fabrikationsgruppe basiert, deren Grundflächenbedarf gering ist, da der Fabrikationsprozeß vornehmlich vertikal verläuft. Mit dem in beiden Richtungen gleichgroßen Pfeilerabstand von 6,50 m wurde sowohl für die Fabrikationsabteilung als auch für die Lagerabteilung, entsprechend der Grundbedingung der fluktuierenden Nutzung, nicht nur dasselbe System, sondern auch die statische Wirtschaftlichkeit erreicht. Die unterschiedlichen Geschoßhöhen halten sich an die Bedürfnisse des Fabrikationsablaufes. Die Vouten der Unterzüge sind horizontal ausgebildet, um die volle Ausnützung der Geschoßhöhen für Fabrikationsanlagen und Leitungsführungen nicht zu beeinträchtigen.

Zu eingehenden Studien führten die für einen Lebensmittelbetrieb wesentlichen Bedingungen, daß der ganze Bau eine möglichst konstante Innentemperatur aufweisen soll, ohne Einrichtungen, die einer ständigen Wartung bedürfen, wie Klimaanlage und Lamellenstoren. Ferner, daß die natürliche Belichtung der Fabrikationslokale stark genug, der Lagerräume jedoch nicht zu stark, bei beiden jedoch dieselbe sein soll, damit die Grundbedingung der Nutzungsänderung gewahrt bleibe. Aus der Erfüllung dieser Forderungen resultiert die Ausbildung der Außenwandkonstruktion:

Das hochliegende Fensterband an der Decke für die allgemeine Raumbelichtung ist soweit zurückgesetzt, daß der Sonneneinfall während der Sommermonate vollständig abgeschirmt wird. Das zweite Obergeschoß mit seiner Mehrhöhe, in dem sich auch der Hauptteil des Fabrikationsprozesses abwickelt, weist ein zweites zurückliegendes Fensterband in halber Höhe auf. Das Mauerband in Augenhöhe verhindert die Blendung und ist schräg gestellt, um in Arbeitshöhe die größtmögliche Raumausnützung zu gewähren. Zwei tief liegende Glasbausteinbänder ergeben eine diffuse Beleuchtung des Bodens zur Verminderung der Unfallgefahr.

Alle gleichgeformten Bauelemente in größerer Zahl wurden vorfabriziert, die Stützen im Maß der gesamten Gebäudehöhe liegend auf der Baustelle, die kastenförmigen Fassadenelemente im Ausmaß von 6,50 m auf 2,50 m, die Dachbrüstungswinkel, die Unterzüge mit horizontalen Vouten sowie die



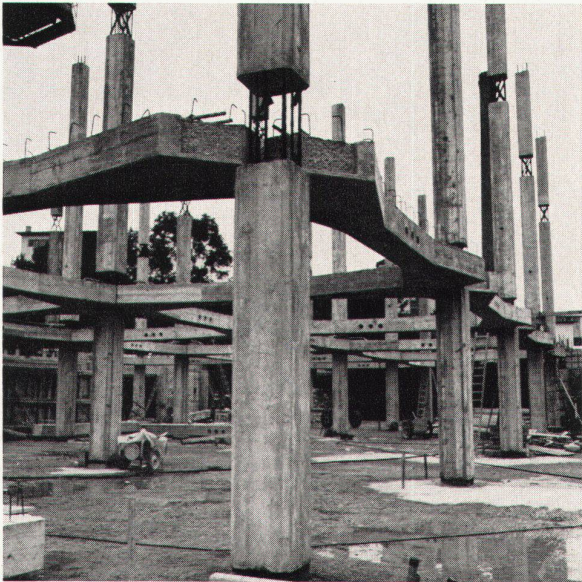


4

Verkleidungsplatten der Lift- und Treppentürme, die zugleich als Schalung dienten, im Vorfabrikationswerk. Die Anlieferung und Montage der Elemente erfolgte geschoßweise, so daß der Arbeitsvorgang auf der Baustelle und im Vorfabrikationswerk parallel lief. Dadurch konnte die Bauzeit gegenüber einer vollständigen Ausführung in Ortbeton um vier Monate reduziert werden.

Die Werkbüros, das Werklabor, die Aufenthalts- und Sanitärräume sind in einem separaten Trakt zusammengefaßt, der dem Haupttreppenhaus beigeordnet ist. Es ist vorgesehen, bei weitem Überbauungen des Areals, diesen Trakt als Verbindungsglied der einzelnen Fabrikationsgebäude zu benutzen. Er wurde deshalb auf Stützen gestellt, um bei einer Verlängerung in beiden möglichen Richtungen den Werkverkehr nicht zu behindern.

Als Materialien wurden außen ungestrichener Sichtbeton und Waschbetonplatten, innen gestrichener Sichtbeton und Hartzementbeläge, die in den Fabrikationslokalen eine Vergütung durch einen Zweikomponentenlack-Anstrich erfahren, verwendet. Diese Zurückhaltung in der Wahl der Materialien entspricht dem Charakter eines Industriebaus.



5

4
Aufrichten der Stützen
Pose des supports
Erecting of girders

5
Knoten der Stützen und Unterzüge
Jonction des supports et des sous-poutres
Knots formed by beams and girders

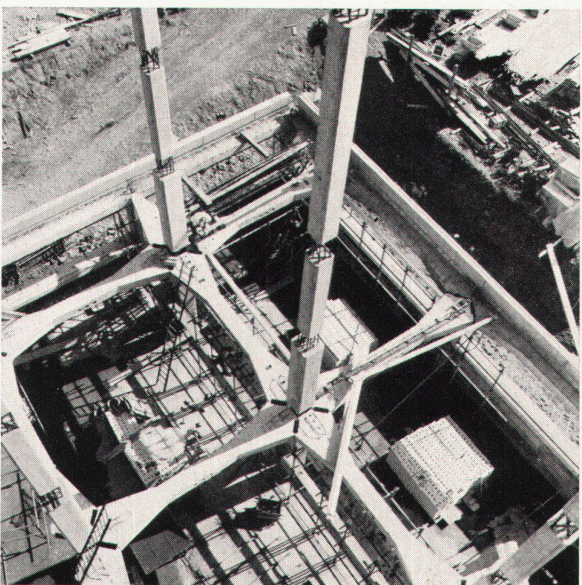
6
System der Tragelemente
Système des éléments portants
System of bearing elements

7
Versetzen der Außenwandelemente
Pose des éléments de façade
Setting of external wall elements

8
Fabrikationslokal
Salle de fabrication
Manufacturing premises

9
Nordwestfassade
Face nord-ouest
Northwest face

Photos: 3, 8, 9 Fritz Maurer, Zürich; 4-7 Paul Weber, Luzern



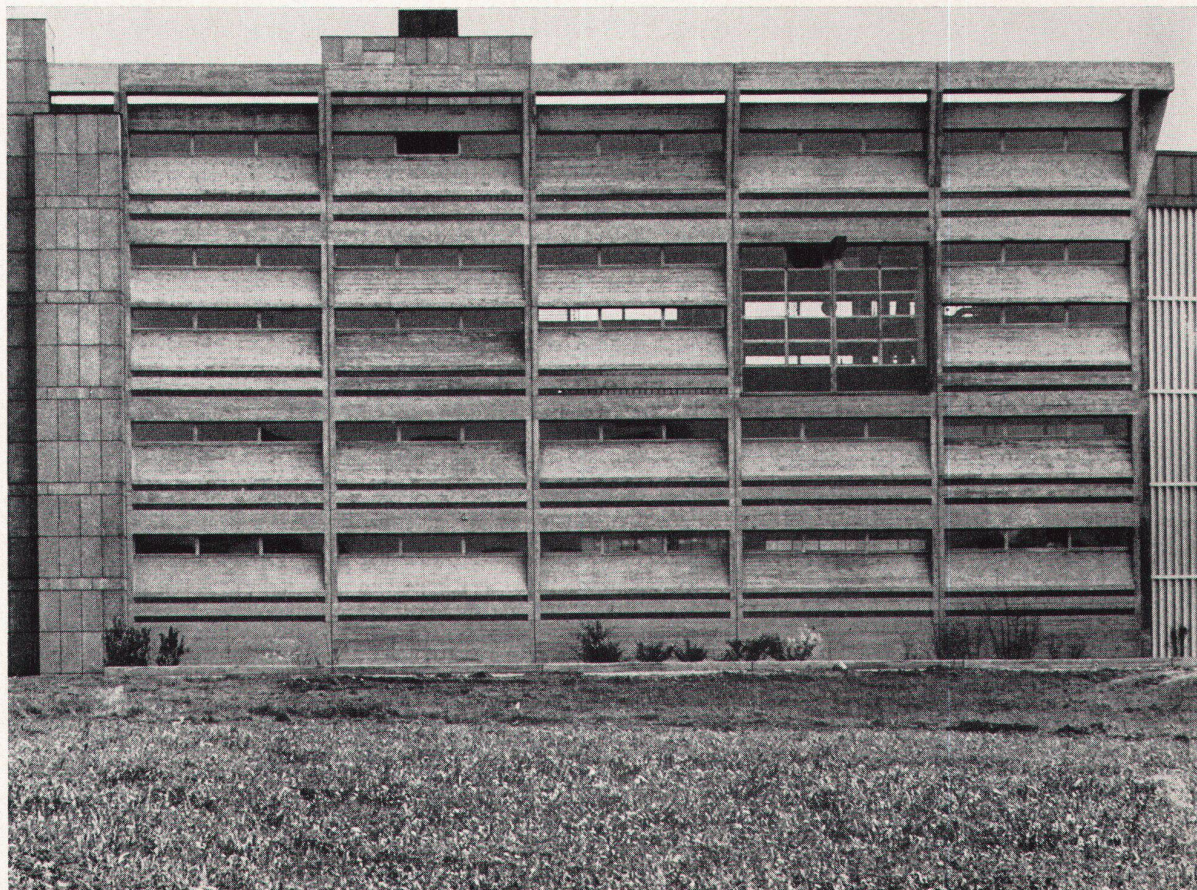
6



7



8



9