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

Band: 33 (1946)

Heft: 10

Artikel: Les nouveaux abbattoirs de Lausanne : exécuté en 1942/45 par M. Mayor & Ch. Chevalley, Ch. Thévenaz & E. Béboux, Architectes, Lausanne

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-26363

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: 09.07.2025

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

Vue générale des nouveaux abattoirs avec au fond la ville de Lausanne

Les nouveaux abattoirs de Lausanne

Exécuté en 1942/45 par M. Mayor & Ch. Chevalley, Ch. Thévenaz & E. Béboux, Architectes, Lausanne

Emplacement:

L'emplacement des nouveaux abattoirs de Lausanne ne pouvait être plus judicieusement choisi. Il réunit, en effet, toutes les conditions nécessaires à la réalisation d'un abattoir moderne. Le ravitaillement de l'établissement en eau potable ainsi que l'évacuation des eaux usées qui s'effectue par le Galicien, transformé dans ce but en gros collecteur voûté à forte pente, sont des magnifiques réussites techniques. Le raccordement aux voies des C. F. F. a été des plus faciles à établir et s'est fait dans des conditions très économiques. Deux voies spéciales et indépendantes desservent les abattoirs de la gare de Renens. Le bétail de n'importe quelle station peut être expédié directement en gare: Abattoirs Lausanne.

Les nouveaux abattoirs de Malley, situés principalement sur les communes de Prilly et de Renens, s'élèvent dans la zone industrielle, toute proche de Lausanne. L'usine à gaz, située à peu de distance, assure l'alimentation en eau surchauffée en circuit fermé, et en eau chaude en circuit ouvert. C'est là une des plus importantes réalisations en technique d'abattoir, car elle garantit une hygiène parfaite de la viande et facilite grandement le travail.

Organisation fonctionnelle

Le problème de l'abattoir est complexe. Il y a tout d'abord les nombreuses circulations: celle des véhicules qui amènent le bétail (gros ou petit, indigène ou étranger, sain ou contaminé), puis celles destinées à la livraison de la viande. Ensuite il y a les circuits dits «sales»: déchargement et triage du bétail, affouragement et logement des animaux. Il y a enfin l'abattage avec toutes ses exigences d'hygiène: évacuation des sous-produits souillés, peaux, panses, sabots, etc., qui doivent éviter tout contact avec la viande prête à être transportée aux frigorifiques, puis à l'étal (le circuit «propre»). Il s'agissait donc principalement de combiner une dizaine de circuits de manière à éviter tout chevauchement ou mouvement rétrograde et à assurer à l'usine une marche aussi rationnelle que possible.

Les abattoirs de Lausanne présentaient une série impressionnante d'exigences supplémentaires qui n'avaient pas encore été entièrement résolues ni appliquées ailleurs. C'est ainsi qu'il a été exigé un système de halles permettant d'abattre simultanément du bétail indigène et étranger en évitant tout contact entre ces deux catégories de bétail, ceci pour satisfaire aux exigences d'une loi fédérale sur les épizooties qui considère le bétail étranger comme étant toujours «contaminé». La solution proposée permet en quelque sorte la division de l'abattoir en deux parties totalement isolées l'une de l'autre. Une autre exigence difficile consistait à créer un système de halles d'abattage pour le petit bétail permettant de travailler soit «individuellement», soit «industriellement» et, en outre, d'abattre dans la même halle les porcs et les veaux, alors que ces deux catégories d'animaux sont normalement tuées dans des halles séparées et équipées d'installations mécaniques différentes.

Ces circuits étant établis et ayant déterminé l'emplacement respectif des différents éléments de l'usine: quais, étables, parcs, halles d'abattages, frigorifiques etc., il fallait préciser les dimensions, puis les volumes de ces éléments. Volume dont l'élément modulaire fixé par une manutention rationnelle constitue la trame et détermine la structure puis l'architecture qui en résulte. Architecture d'usine sobre et simple où la préoccupation dominante a été de toujours montrer la fonction et le travail qui s'opère. Une usine dont les

Halle d'abattage du petit bétail avec au fond la halle des resserres

aménagements extérieurs de pelouses et d'arbres s'efforcent d'éliminer la sécheresse utilitaire.

Réalisation technique

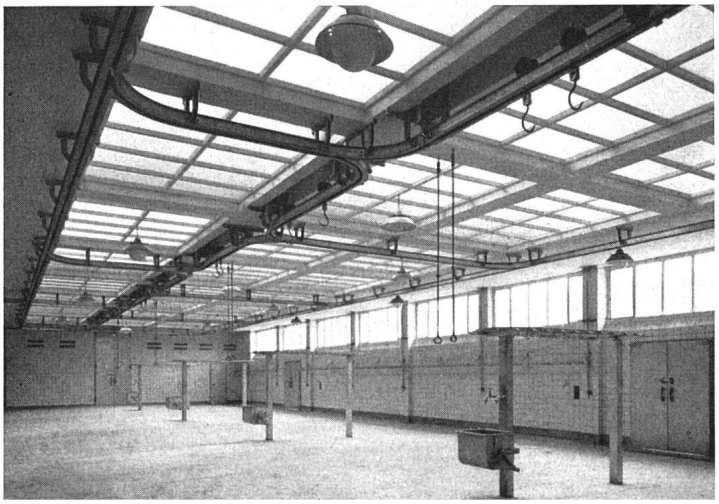
Pour économiser le fer et le ciment, le système de construction a été prévu mixte: les fondations, piliers et poutres sont en béton armé alors que les murs sont en briques de terre cuite hourdées au mortier de rochite; ils sont protégés à l'extérieur par un enduit de ciment et, dans leur partie inférieure, par des socle en granit du Tessin. Les toitures sont en charpente de bois couvertes de tuiles dites «flamandes».

Le béton armé: L'étude des plans de béton armé a été éxécutée par deux bureaux d'ingénieurs: *Emile Thévenaz*, Ing. SIA et *César Oyzex*, Ing. SIA, Lausanne. L'attribution d'acier et de ciment accordée par l'Office fédéral de guerre ayant été de beaucoup inférieur aux quantités demandées, toutes les charpentes prévues en béton armé ont été exécutées en bois. Le béton armé, résistant mieux que le fer ou le bois aux vapeurs qui se dégagent pendant l'exploitation des abattoirs, s'imposait pourtant pour les grands sommiers des différentes halles.

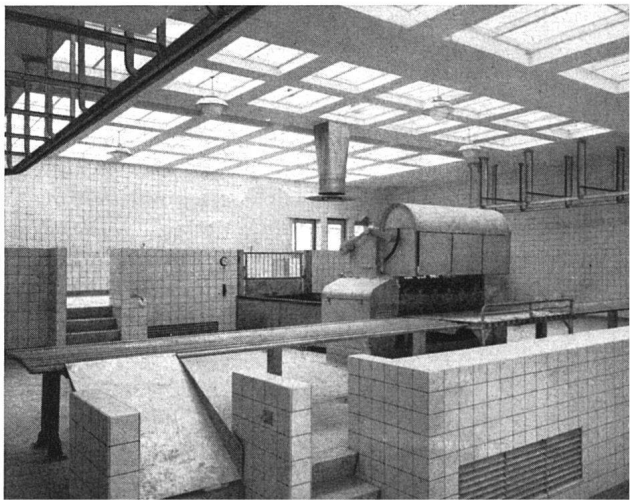
Les sols: Les sols intérieurs sont, à quelques exceptions près, exécutés en béton «Kieserling». Ce ciment donne un béton compact et très dur. En outre, il n'est pas attaqué par le sang, l'urine, l'acide caustique et d'autres matières employées dans les abattoirs.

Les revêtements intérieurs: Les murs des halles d'abattage, triperies et frigorifiques sont revêtus à l'intérieur de faïence ingélives «Keradur». A l'extérieur, l'emplacement destiné au chargement des viandes est protégé par des planelles «Siegersdorf». Ces matériaux présentent l'avantage d'être particulièrement résistants aux chocs, aux acides et au gel.

Halle du gros bétail du pays



Abattage, échaudage et épilage d



s: de Jongh, Lausanne

Le quai de déchargement et les étables

Eclairage naturel: Des sheds orientés au nord remplissent entièrement les conditions requises en assurant une répartition régulière de la lumière sur toute la largeur des halles. Pour éliminer une condensation excessive sur les vitrages des sheds, ces dérniers sont isolés et chauffés.

Installations frigorifiques. Le frigorifique est un élément essentiel d'un abattoirs moderne. Les installations se composent de 1 avant-frigo pour gros bétail et 1 pour petit bétail, 3 frigos avec cellules, 1 saloir, 1 chambre de congélation (–30° C), 1 frigo pour viande congélée (–18° C). La capacité totale de ces locaux est de 350'000 à 400'000 kg de viande.

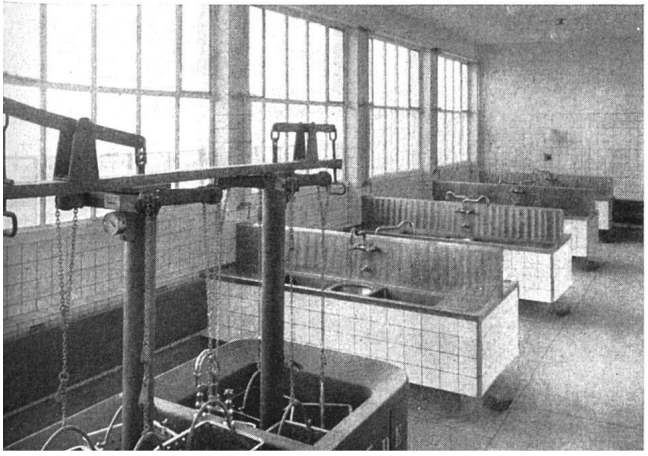
Les installations thermiques: La chaleur nécessaire pour les appareils, l'aération et l'élimination des buées, pour le chauffage des locaux et pour l'eau chaude est fournie par l'usine à gaz qui se trouve dans le voisinage immédiat. Elle provient en grande partie de la récupération de chaleur perdue.

Les portes: Pour toutes les portes des halles d'abattage, des resserres, du bâtiment de la triperie et de celui des machines, on a adopté le système «Plymax» de la maison Keller & Co. S. A. à Klingnau. Grâce au fait que ces portes sont entièrement revêtues d'aluminium, elles ne peuvent pas plus être attaquées par la vermine que par l'eau, ou par autre liquide ou le gel. L'entretien est en plus très facile.

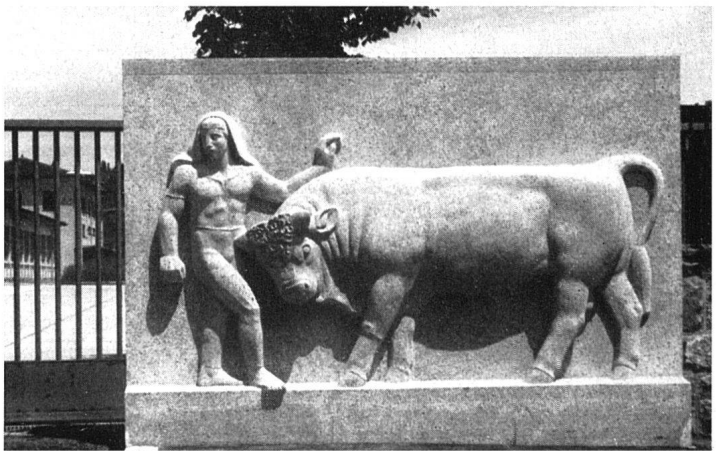
Les terrassements ont été entrepris en janvier 1942. Les conditions de chômage obligeaient à suspendre les travaux d'avril en octobre. Ils ont été achevés en avril 1945 et ont donc exigé un travail effectif de dix-huit mois seulement. Ce qui est remarquablement peu pour une construction couvrant quelque 30'000 m² et d'un coût de près de six millions.

(Les textes sont tirés de la publication «Les nouveaux abattoirs de Lausanne» imprimée en 1945 par l'Imprimerie Vaudoise.)

uderie et échaudage



Haut relief de Pierre Blanc



Voies et raccordement aux C.F.F.

Fosses à fumier

Bât maîtres bouchers
Cuirs

du pays | étranger | étranger | du pays

Désinfection des camions

Etables petit bétail

Etables gros bétail

Fondoir

Peseur

Abatage petit bétail
du pays étranger

Abatage gros bétail
étranger du pays

Triperies

A A

Resserres

Machines

Bât. des frigos et couvert

Mécanicien
Vestiaires

B B

Vélos

Bât. d'administration

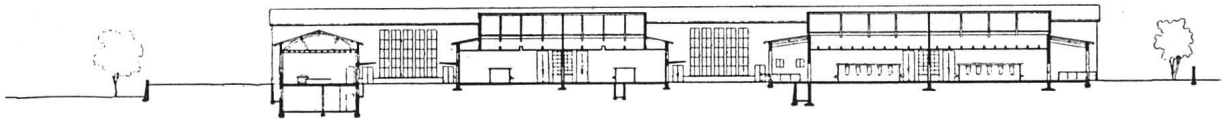
Entrée

Concierge

AVENUE DE MORGES

Plan d'ensemble

Plan d'ensemble 1:1000



Coupe A–A

Coupe B–B