Fabrikneubau Cellpack AG zur Herstellung von Kunststoffverpackungen in Wohlen : 1960/61, Architekten : Suter & Suter BSA/SIA, Basel ; Ingenieure : Emch & Berger, Bern

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **50 (1963)**

Heft 3: **Industriebauten**

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-87027

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Fabrikneubau Cellpack AG zur Herstellung von Kunststoffverpackungen in Wohlen

1960/61. Architekten: Suter & Suter BSA/SIA, Basel
Ingenieur: Emch & Berger, Bern

Das Grundstück der Fabrik liegt am Westrand von Wohlen in einem sich stark entwickelnden Industriegebiet mit den Einzugsgebieten Zürich, Baden und Aarau. Die Lage des Baues im Gelände wurde bei Nordorientierung der Shed-Oberlichter durch die Forderung nach genügenden Erweiterungsmöglichkeiten und durch den Geleiseanschluß bestimmt.
Die *Bauaufgabe* bestand darin, den gesamten Produktionsbetrieb mit Roh- und Fertiglagern sowie den Nebenbetrieb in einem Neubau unterzubringen. Dieser sollte einen wirtschaftlichen, also reibungslosen Produktionsablauf gewährleisten. Eine maximale Erweiterung der Fabrikation war gefordert. Die Bauweise selbst sollte so wirtschaftlich wie möglich sein.
Das *Raumprogramm* forderte für Produktion einerseits, für Lagerung und Nebenbetriebe anderseits etwa gleich große Flächen. Bei der Größe dieser Flächen mußte auf eine ebenerdige Disposition verzichtet und eine Aufteilung in zwei Ebenen, das heißt Untergeschoß und Erdgeschoß, gewählt werden. Die überbaute Fläche des eigentlichen Fabrikbaues beträgt rund 5200 m² die des Nebengebäudes etwa 300 m².
Aus dem Raumprogramm ergab sich folgende *Disposition*, die sich am besten dem Weg des Personals und dem Weg des Produktes gemäß wie folgt beschreiben läßt: Das Rohmaterial wird an einer Rampe an der Nordwestecke des Baues vom Schienen- oder Straßenfahrzeug entladen. Die dort aufgebaute Krananlage dient dem Ablad schwerer Maschinen für die Produktion. Ein großer Teil des Rohmaterials besteht aus Folienrollen; diese werden direkt von der Rampe über eine Rutsche in das Lagergeschoß befördert. Alles übrige Gut wird mittels Elektrofahrzeugen (Hubstapler) durch den Warenannahmeraum über eine Abfahrtsrampe ins Untergeschoß gefahren und dort eingelagert. Das Untergeschoß liegt etwa 1,20 m unter dem umliegenden Gelände, die Grundwasserverhältnisse erlaubten keine größere Tiefe. Aus dieser Not konnte eine Tugend gemacht werden, indem nun der Warenannahme- und Speditionsraum auf vermittelnder Höhe zwischen Lager- und Produktionsräumen liegt und mit diesen durch Rampen verbunden ist. Aus dem Lager gelangt das Rohmaterial wiederum über die Rampe oder mit einem Warenlift am Ostende ins Obergeschoß zur Verarbeitung. Ein Normalablauf ist: Rollenschnitt, Rotationsdruck, Fassonierung, Kontrolle und Einlagerung oder Spedition. Mit Ausnahme einiger Spezialabteilungen (Klischeevorbereitung und Reparaturwerkstatt) sind sämtliche Abteilungen in einem überschaubaren Raum zusammengefaßt. Die Glaswandunterteilungen dienen dazu, teils vor Zugluft zu schützen, teils zur Abtrennung von Räumen mit besonderer Klimaanlage (Rotationsdruck und Buchdruck). Nach Norden gerichtete Shed-Oberlichter sorgen für eine gleichmäßige Ausleuchtung des großen Arbeitsraumes. Um dem Arbeiter den Kontakt mit der Außenwelt nicht zu verwehren, sind seitlich in Augenhöhe umlaufende Fensterbänder angebracht. Eine differenzierte Farbgebung und eine Deckenstrahlungsheizung sorgen weiterhin für ein gutes Arbeitsklima.
Der Weg des Personals geht von der Industriestraße her über eine Grünanlage mit Auto- und Velopark zum Personeneingang an der Südwestecke des Baues. Eine Treppe führt auf das Niveau des Obergeschosses. Hier liegt zuerst die Ferggerei, die Ausgabestelle von Heimarbeit. Über einen Verbindungsgang gelangt man nun am Empfang und den Betriebsbüros vorbei zur Haupttreppe, die in ein kleines Obergeschoß mit weiteren Büros und Telephonautomatenraum, vor allem aber ins Untergeschoß führt. Im Untergeschoß liegen an einem zentralen Gang die Garderoben- und Luftschutzräume, WC- und Duschenanlagen. Hinter einem Glasabschluß, der Treppenhalle anliegend, befindet sich ein Imbißraum, der einstweilen Kantinenfunktion hat. Um diesem Aufenthaltsraum eine freundliche Note zu geben, wurde ihm ein Gartenhof vorgelagert. Eine weitere WC-Anlage, im Schwerpunkt des großen Arbeitsraumes, liegt ebenfalls im Untergeschoß, als Insel mitten im Lager, um im Obergeschoß keine kostbare Produktionsfläche zu verlieren. Eine Treppe stellt die direkte Verbindung her.
Im Untergeschoß befindet sich weiterhin ein großer, noch nicht ausgebauter Reserveraum und verschiedene Räume für die technischen Anlagen, wie Elektroverteilung, Lüftung, Drucklufterzeugung usw. Ein begehbarer Leitungskanal verbindet das Untergeschoß mit der Heizzentrale im Nebengebäude.
Im Prinzip handelt es sich um einen *Eisenbetonbau* mit außenliegender Isolation gegen die Witterungseinflüsse (Kälte, Nässe). Das Untergeschoß ist ein massiver Eisenbetonbau, samt der Decke an Ort geschalt und gegossen. Im Obergeschoß sind lediglich die Stützen aus Ortbeton, der ganze übrige Aufbau (Umfassungswände, Rinnenträger, Dachplatten und Stützen) besteht aus Eisenbeton-Montageteilen; das heißt, diese Teile wurden in der Werkstatt vorfabriziert, auf die Baustelle gebracht und montiert. Das schwerste Werkstück, der 21 m lange Rinnenträger, wiegt an die 20 t. Für die Montage des Daches (mitten im Winter!) wurden nicht ganze 6 Wochen benötigt.

1
Fabrikbau von Südwesten mit Eingang
L'usine vue du sud-ouest et entrée
Factory with entrance, as seen from the southwest

2
Ansicht von Nordwesten mit Verladerampe und Kranvorbau für Schwerstücke
Vue prise du nord-ouest avec rampe de chargement et appareil élévateur pour les pièces lourdes
View from the northwest with loading ramp and crane for the handling of heavy goods

3
Fassonierungsabteilung (vorfabrizierter Shed)
Atelier de façonnage (shed préfabriqué)
Fashioning department (pre-fabricated shed)

4
Rotationsmaschinensaal
Salle des rotatives
Rotation presses

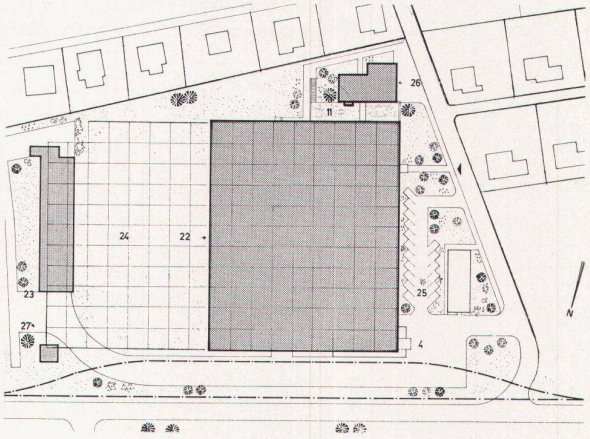
5
Situation
Situation
Site plan

6
Grundriß 1 : 1600
Plan
Plan

7
Schnitt
Coupe
Cross-section

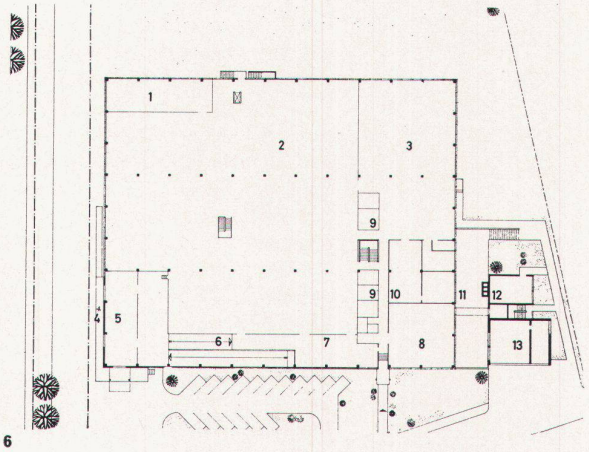
Photos: Eidenbenz, Basel

1

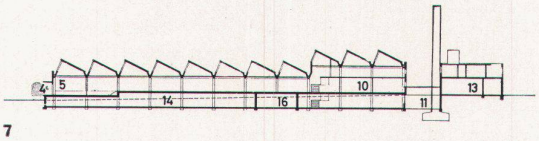


5

2

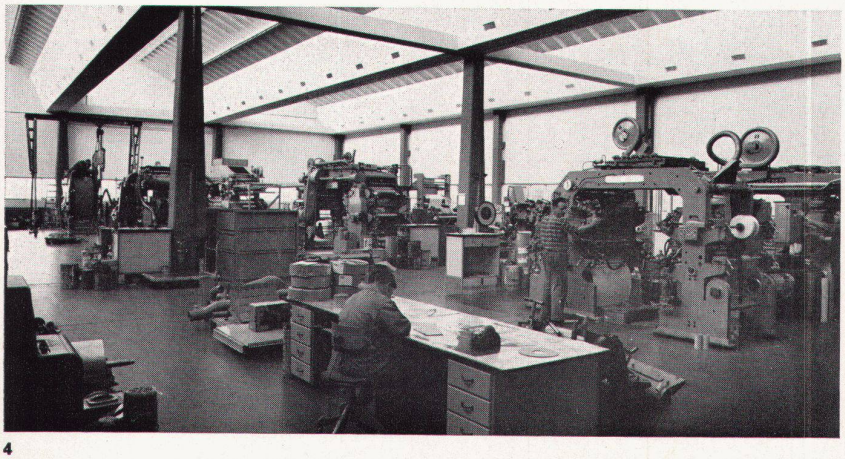


6



7

3



4

1 Buchdruck
2 Fassonierung
3 Rotationsdruck
4 Verladerampe
5 Annahme und Spedition
6 Auf- und Abfahrtsrampen
7 Ferggerei
8 Werkstatt
9 Betriebsbüro
10 Klischeemontage
11 Abgesenkter Gartenhof
12 Kesselhaus
13 Garage
14 Roh- und Fertiglager
16 Garderoben (Luftschutz)
22 Fabrikgebäude
23 Bestehender Bau
24 Erweiterung
25 Parkplatz mit gedecktem Velostand
26 Garage, Heizung, Hauswart
27 Trafostation