

# **Fabrik als Container = Une usine conçue comme un container = Factory as container**

Autor(en): **Joedicke, Jürgen**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home :  
internationale Zeitschrift**

Band (Jahr): **28 (1974)**

Heft 5: **Industriebau = Bâtiments industriels = Industrial plants**

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-348026>

## **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**

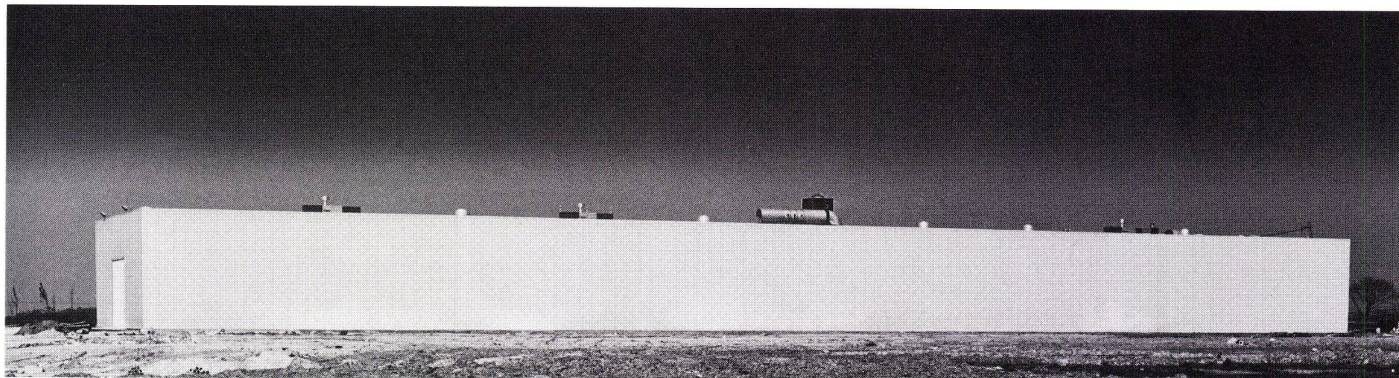
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

## Fabrik als Container

Une usine conçue comme un container  
Factory as container

Foster Associates, London

Skandinaviska Aluminium Profiler AB, Tibshelf, Derbyshire



Skandinaviska Aluminium Profiler AB hat Verkaufsstellen in ganz Europa. Im Jahre 1972 betrug der Anteil der britischen Filiale 17 Prozent der totalen schwedischen Produktion. Die Firma entschloß sich, einen Fabrikationsbetrieb in Großbritannien zu erstellen.

Das Gebäude steht auf dem Gelände eines ehemaligen Kohlenbergwerkes, die SAPA Fabrik war das erste dort erstellte Industriegebäude. Optionsverträge hatten ursprünglich eine Erweiterung der Fabrik auf 1,34 Hektar vorgesehen, um einen Zuwachs von 400 Prozent zu erlauben; der weitere Ausbau ist jedoch jetzt auf 800 Prozent geplant.

Eine Zufahrtsstraße führt von der B 6014 zum Gelände, Anlieferungen werden im Fabrikareal, rückwärts des Gebäudes, abgeladen; Lieferungen nach außen werden innerhalb der Fabrik gelagert und verlassen das Gebäude auf der Vorderseite.

Der Fabrikationsprozeß bedingt eine Spannweite von 21 m. Unterteilt in 10 m Zwischenräume ist das Gebäude 100 m lang und 21 m breit.

Die Spannweite von 21 m ist durch geschweißte Fachwerkträger überspannt. Die Profilstahl-Überdachung wird von Pfettenträgern in je 3 m Abstand getragen. Die Wandverkleidung besteht aus vorfabrizierten Platten aus einbrennlackiertem Stahl mit einem Kern aus Polyurethan-Schaumgummi. Die einzelnen Platten von je 90 cm Breite und 8 m Länge, mit Nut- und Federverbund, brauchen nur je vier Verbindungen mit den Platten-Halterschienen.

Die Heizung für das Gebäude und die verschiedenen Fabrikationsprozesse wird mit Gas betrieben, versorgt von einer mit verflüssigtem Erdgas arbeitenden Anlage, die im Hintergrund des Geländes in einiger Entfernung von der Fabrik installiert ist. Heizung, Belüftung und Ventilations-Aggregate der Fabrik sind auf dem Dach untergebracht.

Joe

La «Skandinaviska Aluminium Profiler AB» dispose de points de vente dans toute l'Europe. En 1972 la part des filiales britanniques représentait 17% de la production globale suédoise et la société décidait d'éduifier une usine de production sur le territoire du Royaume Uni.

Le bâtiment se situe sur le territoire d'une ancienne mine. L'usine SAPA était le premier bâtiment industriel à y être édifié. Des contrats d'option avaient prévu au départ une extension sur 1,34 ha autorisant un accroissement de 400%; l'extension future fut toutefois portée à 800%.

Une bretelle d'accès relie la route B 6014 au terrain. La réception des livraisons se fait sur la face arrière de l'usine; les expéditions sont entreposées dans l'usine et quittent le bâtiment par la façade frontale. Le processus de fabrication exige une portée de 21,00 m. Redivisé en entraxes de 10,00 m, le bâtiment mesure donc 100 x 21 mètres.

Cette portée de 21 mètres est franchie au moyen de poutres ajourées soudées. La toiture en tôles profilées repose sur des pannes placées de 3 mètres en 3 mètres. Les revêtement de parois sont constitués de plaques préfabriquées en acier émaillé au four dont l'âme est en polyuréthane-caoutchouc-mousse. Les plaques larges de 0,90 m et longues de 8 m assemblées par rainures et languettes, ne sont fixées aux fers d'ancrage que par quatre points pour chaque panneau.

Le chauffage pour le bâtiment et les différentes opérations de fabrication est assuré par le gaz, ce dernier étant fourni par une installation de gaz naturel liquéfié implantée à l'arrière plan du terrain à quelque distance de l'usine. Les appareils de chauffage, et de ventilation sont disposés sur la toiture de l'usine.

Skandinaviska Aluminium Profiler AB has sales outlets throughout Europe. In 1972 the British outlets accounted for 17% of the total Swedish production. The firm then decided on the erection of a production plant in Great Britain.

The building stands on the grounds of a former coal mine; the SAPA factory is the first such building to occupy this site. It was originally agreed to expand the factory to cover an area of 1.34 ha., in order to permit a growth of 400%; however, expansion is now planned for a growth of 800%.

An access road leads to the factory from the B 6014; deliveries are effected in the factory yard to the rear of the building; outgoing shipments are stored inside the factory and go out from the front of the building.

The production process requires a span of 21 m. The building is subdivided into 10 m.-compartments, and has a length of 100 m. and a width of 21 m.

The 21 m.-span is bridged by welded lattice-girders. The steel section roofing is carried by girders at intervals of 3 m. The wall facing consists of prefab panels of lacquered steel with a core of polyurethane foam. The individual panels, each 90 cm. wide and 8 meters long, with elastic joints, require attachment at only four points.

The heating for the building and for the different production processes is fired with gas, supplied from a liquefied natural gas plant which is installed on the rear of the site some distance from the factory. Heating, ventilation equipment, etc. are accommodated on the roof.

1  
Gesamtansicht. Der Fabrikationsprozeß erforderte eine 21 m breite, stützenfreie Halle, Außenverkleidung durch emaillierte Stahlplatten, 0,9 m breit und 8 m hoch, mit Polyurethan-Kern.

Vue générale. Le procédé de fabrication exige une halle d'une portée libre de 21 m. Parois extérieures en panneaux d'acier émaillés, largeur 0,9 m, hauteur 8 m, âme en polyuréthane.

General view. The manufacturing process required a support-free building with a width of 21 meters. Outside facing: enamelled steel panels, 0.9 m. wide and 8 m. high, with polyurethane core.

2  
Lageplan.  
Plan de situation.  
Site plan.

3  
Isometrie.  
Isométrie.  
Isometry.

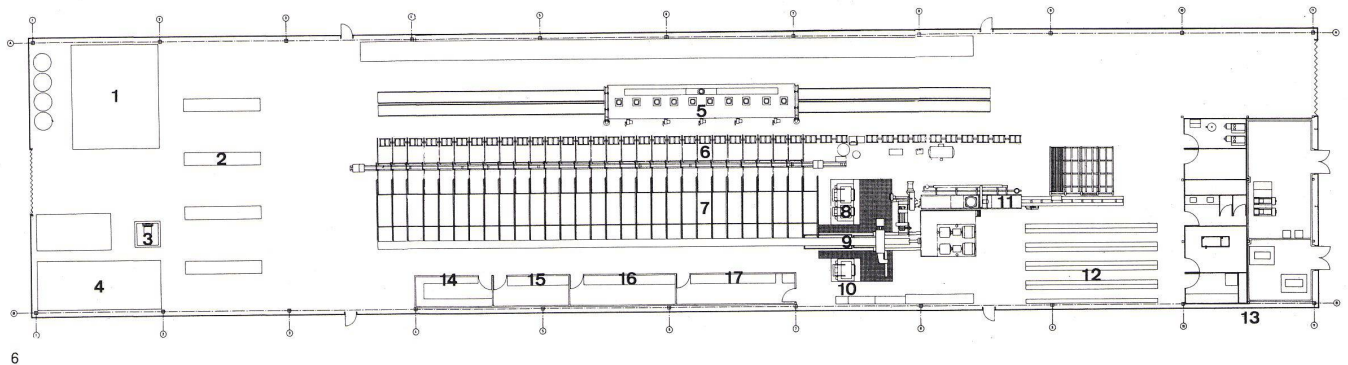
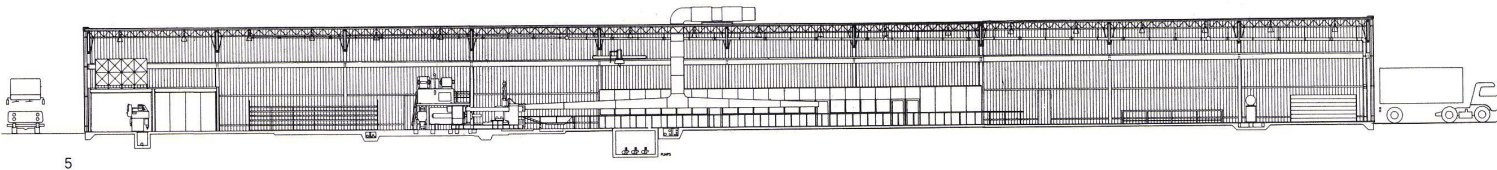
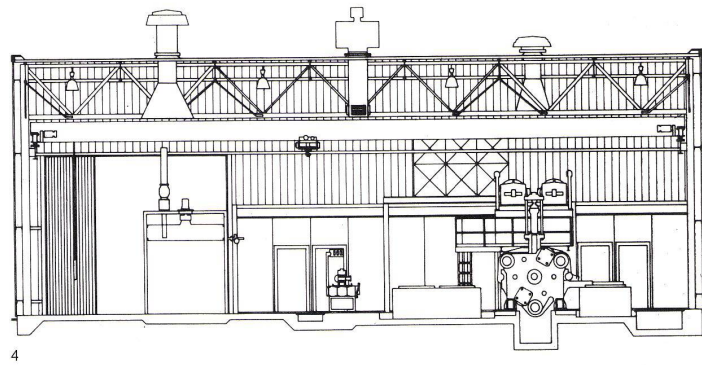
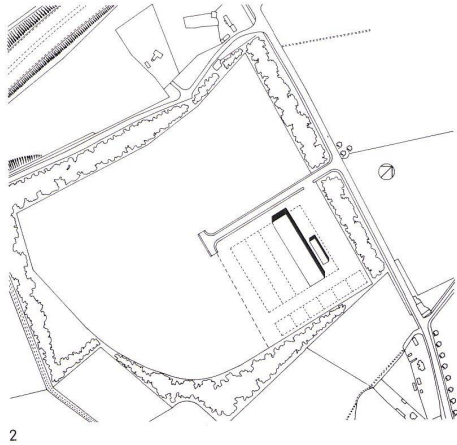
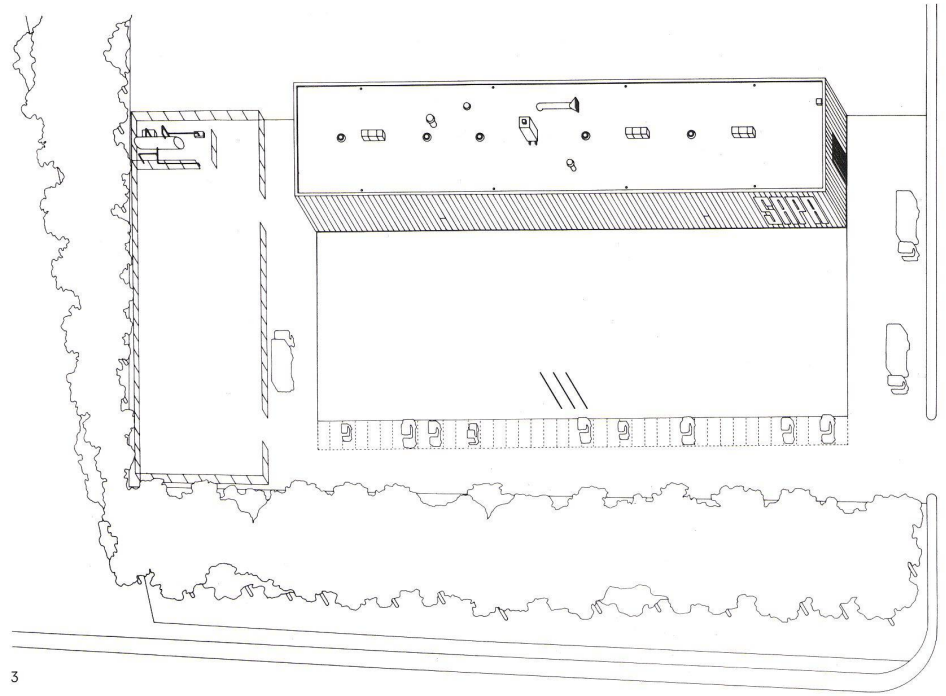
4  
Querschnitt 1:500.  
Coupe transversale.  
Cross section.

5  
Längsschnitt 1:500.  
Coupe longitudinale.  
Longitudinal section.

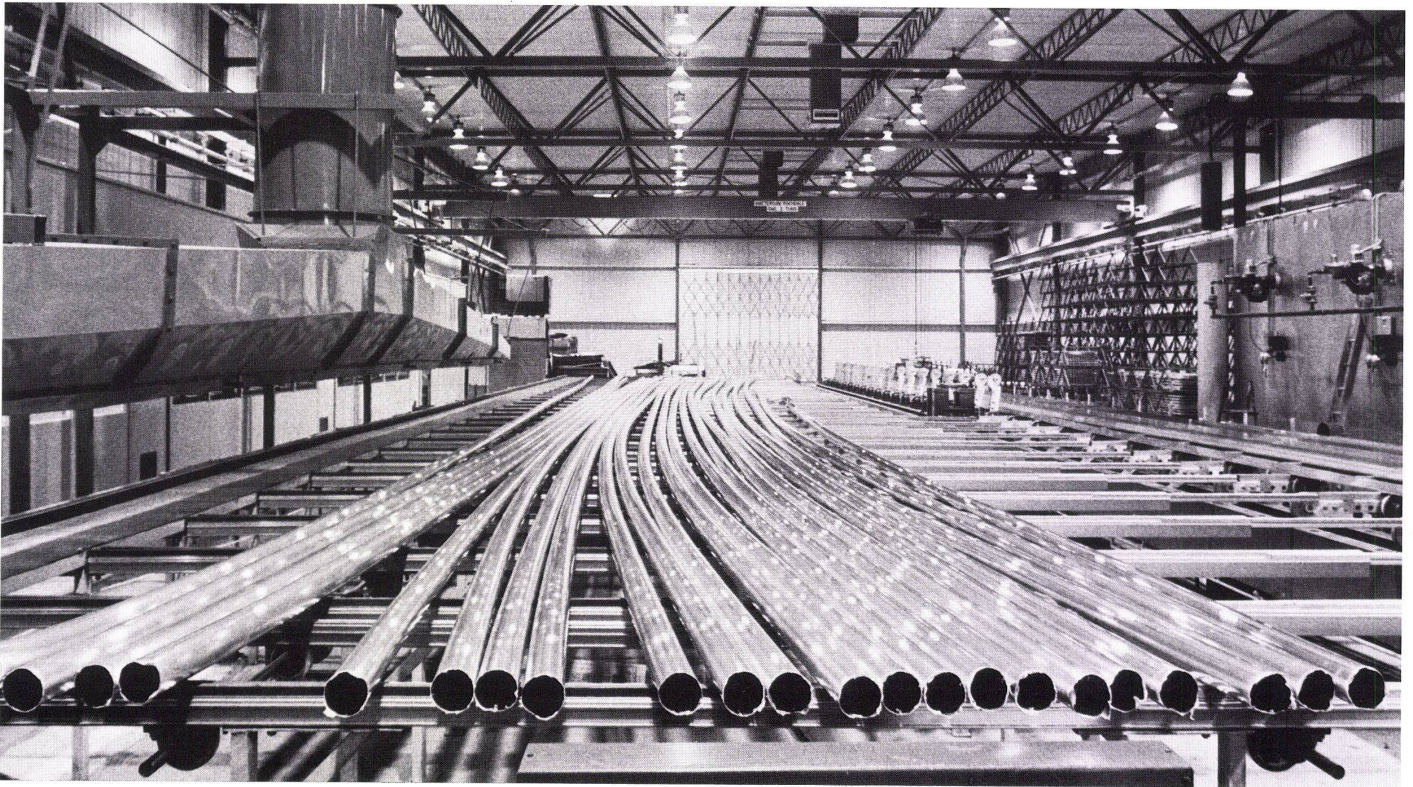


6  
 Grundriß 1:500.  
 Plan.

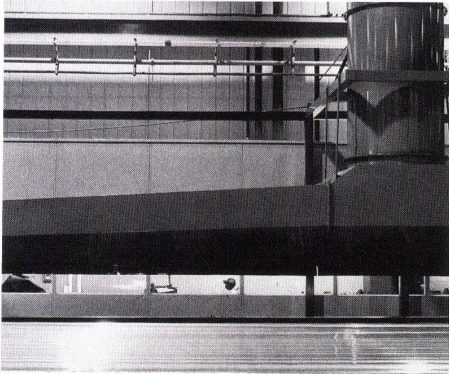
- 1 Fertigwaren Lager / Stockage des produits finis / Packed goods storage
- 2 Verpackungstische / Tables d'emballage / Packing tables
- 3 Wägemaschine / Machine de pesage / Weighing machine
- 4 Eloxier Lager / Stockage des produits éloxés / Anodising storage
- 5 Aushärtungsöfen / Four de durcissement / Ageing oven
- 6 Auslauttisch / Table de dégagement / Run out table
- 7 Schwingbalken Kühlband / Bras vibreur du convoyeur de refroidissement / Walking beam cooling conveyor
- 8 Matrizen-Brennofen / Matrices du four à calciner / Die ovens
- 9 Strangpresse / Presse à filer / Extrusion press
- 10 Knüppelschere / Cisaille à billettes / Billet shear
- 11 Strangofen / Four de coulée / Billet heater
- 12 Matrizen-Lagergestelle / Stockage des matrices / Die storage racks
- 13 Wartungskern / Noyau de surveillance / Service core
- 14 Werkzeuglager / Magasin d'outillage / Toolstore
- 15 Wartung / Entretien / Maintenance
- 16 Fabrikführer / Chef d'atelier / Plant manager
- 17 Matrizen-Ausbesserung / Correction des matrices / Die correction







8



7

7, 8, 9  
 Innenansichten der Fabrikationshalle. Spannweite 21 m,  
 Stützenabstand 10 m.  
 Vues intérieures de la halle de fabrication. Portée 21 m.  
 Entraxe des poteaux 10 m.  
 Interior elevation views of the factory building. Span  
 21 m, support interval 10 m.



9