132-49

sinopsis

El conjunto construido, dentro de esta primera fase, es decir, instalaciones de producción, molturación, silos, talleres, etc., se distingue por su atractiva expresión plástica y por el magnífico funcionamiento de todas y cada una de sus instalaciones. Después de varios ensayos se adoptó el sistema de vía seca debido a considerarlo más ventajoso que el tradicional de vía húmeda.

1. Molinos de crudo.—2. Fábrica de cal.—3. Talleres.—4. Silos Ruppe.—5. Compresores.—6. Ampliación futura.—7. Molinos de crudo.—8. Ampliación futura.—9. Hornos antiguos.

plantas

general

1. Salida del silo.—2. Torre del elevador de cangilones.—3. Estación de bombas.—4. Canales transportadores.—5. Distribuidor.—6. Elevadores de cangilones.—7. Transportador de tornillo.—8. Bombas.—9. Aliviadero.—10. Ascensor.—11. Escalera.—12. Ampliación futura.

Entre las calles Bundesbahn, en Harburg, Schwaben, han sido construidas las nuevas instalaciones de esta fábrica de cemento, modelo en su género.

La construcción del edificio ha sido llevada a cabo después de experimentar los satisfactorios resultados obtenidos, tras largos ensayos, de homogeneizar material crudo en estado seco, de tal manera que el grado de uniformidad correspondiera a los valores alcanzados por vía húmeda; a la vista de lo cual la dirección de la fábrica decidió cambiar la vía húmeda que utilizaba en la fabricación del cemento por la vía seca.

Los hornos largos que funcionaban hasta ahora—por vía húmeda—han sido cambiados y construidas las instalaciones y edificaciones precisas para el nuevo proceso.

Para construir las citadas instalaciones de producción, lo primero que se hizo fue sanear la fábrica y destruir los edificios antiguos; las nuevas instalaciones no son, sin embargo, más que la primera fase dentro del plan general previsto para la futura fábrica.

Los nuevos hangares, con los depósitos adicionales, fueron erigidos al final de la fábrica de cemento. El tránsito roda-

silos Ruppe

sección silos

1. Silo de homogeneización.—2. Silo-almacén.—3. Salida del silo.—4. Plataforma + 51 m.—5. Plataforma + 30 metros.—6. Castillete de extracción.—

7. Estación de bombas.—8. Silo-test.—9. Pasos.—10. Compuertas.—11. Canales transportadores.—12. Distribuidores.—13. Elevador de cangilones.—14. Trans-

portador de tornillo.—15. Bombas.—16. Ascensor.—17. Torre de la escalera.—18. Nervios de tensado.

do, y las comunicaciones entre las diferentes unidades, se realiza por las calles construidas, fuera de las instalaciones de producción.

Cercanas a la salida principal, están las instalaciones de los silos, molinos del crudo y los hornos.

Respecto a características constructivas, señalaremos que los talleres se construyeron a base de piezas prefabricadas de hormigón.

Los silos, de 55 m de altura, ocupan en planta una posición «en estrella», con la consiguiente ventaja de que cada silo puede ser abierto desde la torre de extracción.

Las paredes de dichos silos tienen 25 cm de espesor, y fueron realizadas en hormigón pretensado, a base de un sistema de encofrado deslizante.

La parte inferior de cada silo de dos pisos se construyó como silo-depósito, y la superior como silo de homogeneización.

En estos silos de homogeneización se pueden mezclar 1.000 t de material crudo, por unidad, y los silos-depósito tienen una capacidad unitaria de 2.000 t; todos los silos están protegidos con cubiertas planas.

Fotos: ROBERTWINKLER

La torre de extracción tiene una altura de 61 m y muros de hormigón de 14 cm de espesor; en ella hay un ascensor, la escalera, un silo para la toma de muestras y los elevadores de cangilones para la alimentación de los silos.

Los puentes de unión entre la torre de extracción y los silos van revestidos con planchas onduladas de asbesto.

La construcción correspondiente a las instalaciones de los molinos del crudo fue realizada a base de una estructura metálica, revestida, en la planta baja, con piedra caliza, y en los pisos superiores, con planchas onduladas de asbesto.

El conjunto construido destaca por la acertada composición plástica de los diferentes volúmenes que lo componen.

Adaptado por J. M. Rubio.

Cimenterie "Märker" - Allemagne

Kurt Ackermann, architecte BDA

L'ensemble construit dans cette première phase, c'est-à-dire les installations de production, broyage, silos, ateliers, se distingue par sa remarquable expression plastique et par l'excellent fonctionnement de toutes et chacune des installations. Après l'exécution de plusieurs essais a été adopté le système à voie sèche considéré plus avantageux que la traditionnelle voie humide.

"Märker" cement factory, Germany

Kurt Ackermann, BDA architect

The first stage of this project has been completed. It includes installations for the manufacture, grinding and storage of cement, and also workshops. It is an outstanding design because of its high efficiency, and the dry process of clinker production has been adopted in preference to the more traditional wet process, since it is considered to be more advantageous.

Märker Zementwerk. - Deutschland

Kurt Ackermann, Architekt BDA

Der Komplex — Produktionsanlagen, Feinzerkleinerungsmaschine, Silos, Kerkstätte, usw., — unterscheidet sich wegen seines reizenden Plastik und wegen des angezeichneten Betrieb von allen Installationen. Nach mehreren Prüfungen hat man das trockene Verfahren wegen seines Vortes vor dem traditionellen Nassverfahren angenommen.