fábrica "Lignospan" en INNTAL (Austria)

Arquitecto Dipl. Ing. WILLI STIGLER
Dipl. Ing. HORST PARSON, colaborador

sinopsis Dedicada a la fabricación totalmente automática de placas a base de viruta, así como de diversos artículos manufacturados o semimanufacturados, tales como puertas, paneles, pavimentos, etc., este conjunto fabril comprende: varias naves, un almacén con acceso directo desde las vías del ferrocarril, central termoelectrónica, subestación eléctrica, y una serie de instalaciones secundarias: depósitos de maderas, cámaras de vapor, depósito de agua, etc. Su línea y concepto estético responden a una acertada directriz de vanguardia en arquitectura industrial.

132 · 40

perspectiva general

A unos 45 km al oeste de Innsbruck, en el valle superior del río Inn, en una comarca del Tirol declarada por los organismos oficiales como «zona de crisis económica», ha sido construida esta fábrica para la firma «Lignospan».

Una vez elegido dicho emplazamiento, las autoridades apoyaron con entusiasmo el proyecto para que dicha fábrica contribuyese, de un modo esencial, al desarrollo de la economía local, y proporcionase empleo a los obreros de las cercanías, evitando sus desplazamientos a sitios de trabajo distantes.

Además goza de muy buenas comunicaciones, por estar situada en las inmediaciones de la estación del ferrocarril Ötztal y de la carretera nacional número 1.

Esta industria se dedica a la fabricación, totalmente automática, de placas a base de viruta, tableros, «Mixolit», así como al perfeccionamiento e industrialización de diversos artículos manufacturados o semimanufacturados, tales como puertas, paneles, pavimentos, etc.

construcción

De acuerdo con este plan de producción fueron diseñadas y construidas las diferentes edificaciones, entre las que figuran: dos naves dedicadas a la fabricación de los artículos manufacturados, la nave para la producción del «Mixolit», un almacén con acceso desde las vías del ferrocarril, y una serie de instalaciones secundarias (depósito de maderas, cámaras de vapor, depósito de agua, etc.).

Para conseguir el suministro necesario de energía eléctrica se ha construido la central termoeléctrica y subestación eléctrica, desde las que parten, a través de una galería subterránea transitable, las diversas conducciones a las respectivas tomas.

Con el propósito de lograr la mayor rapidez en la ejecución de la obra, y ante el temor de que el duro clima de esta región pudiera dificultar la marcha de los trabajos, fueron construidas las naves a base de una estructura metálica.

Dicha estructura resistente está formada por soportes de acero, perfil **I**, empotrados en el suelo, a cuyas alas se fijan vigas continuas, contruidas a base de palastros, que soportan las cerchas ligeras de la cubierta, acabada con tejas de madera.

Este tipo de construcción permite la posibilidad de realizar futuras ampliaciones de las naves, en ambas direcciones, sin interrumpir el trabajo.

El cerramiento lleva fábrica de bloques de hormigón, y un revestimiento de placas Migthy; los huecos han sido cuajados con cristal Profilit.

Todo el proyecto se realizó a base de un módulo cuadrado de 1,25 m de lado; las alturas de las naves oscilan entre 5 y 10 metros.

Inmerso en un bosque de pinos, que le proporciona un bello encuadre, este conjunto fabril resulta sumamente agradable.

W. Schmidt.

Adaptación de J. M. Rubio.

Fotos: GASSER

L'usine "Lignospan" à Inntal (Autriche)

Willi Stigler, ingénieur diplômé, architecte.

Collaborateur Horst Parson, ingénieur diplômé.

Cet ensemble industriel dédié totalement à la fabrication automatique de plaques à base de copeaux de bois et de divers articles manufacturés ou semifabricés, tels que portes, panneaux, parquets, etc., comprend divers halls, un magasin avec accès direct aux voies du chemin de fer, une centrale thermoélectrique, une sous-station électrique et une série d'installations secondaires: dépôts de bois, chambres de vapeur, château d'eau, etc.

Sa ligne et sa conception esthétique répondent à une heureuse orientation d'avant-garde en architecture industrielle.

"Lignospan" Factory, at Inntal, Austria

Dipl. Eng. Willi Stigler, architect.

Collaborator: Dipl. Eng. Horst Parson.

This factory is devoted to the fully automatised manufacture of wood shaving slabs, and also of full and semi manufactured goods, such as doors, panels, pavements and similar.

The factory comprises several naves, a store which is directly accessible from the railway, a thermic power station, a substation, and a number of accessory installations; wood storing facilities, steam chambers, and water deposits.

The style and aesthetic quality are very much in the modern trend.

Lignospanplattenfabrik im Inntal, Österreich

Dipl.-Ing. Willi Stigler, Architekt.

Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Horst Parson.

Der nachbeschriebene Fabrikkomplex, in dem die Herstellung von Platten, Halb- und Fertigwaren wie Türen, Fussbodenbeläge usw. aus Holzwolle völlig automatisch vorsichgeht, umfasst folgende Gebäude: verschiedene Hallen, ein Lager mit direktem Zugang von den Bahnschienen aus, ein elektrisches Wärmekraftwerk, eine Transformatorenstation und eine Reihe von weniger wichtigen Gebäuden wie einem Holzlager, einer Dampfkammer und einem Wasserdepot, etc.

Die Ästhetik dieses Komplexes zeugt von einer modernen architektonischen Auffassung im Bau von Industriegebäuden.