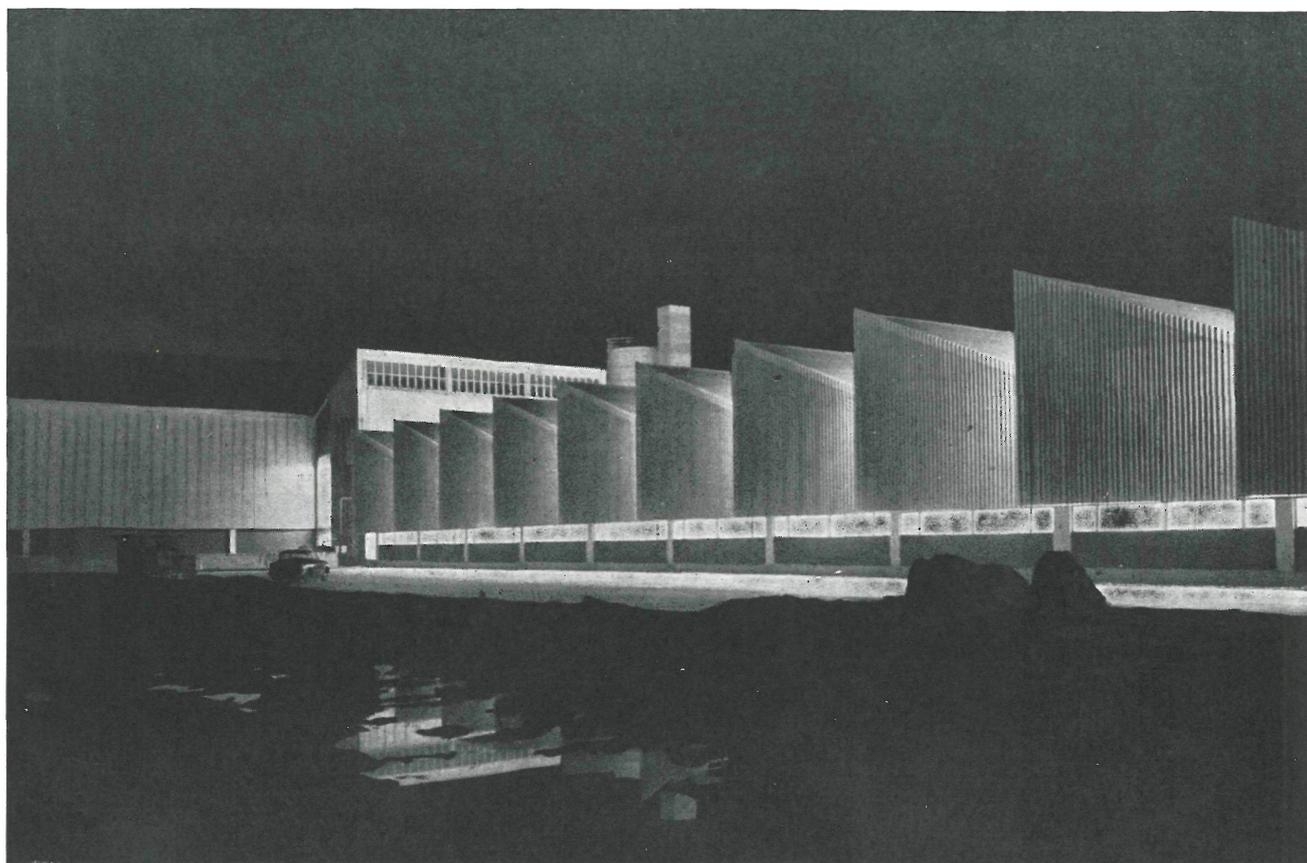


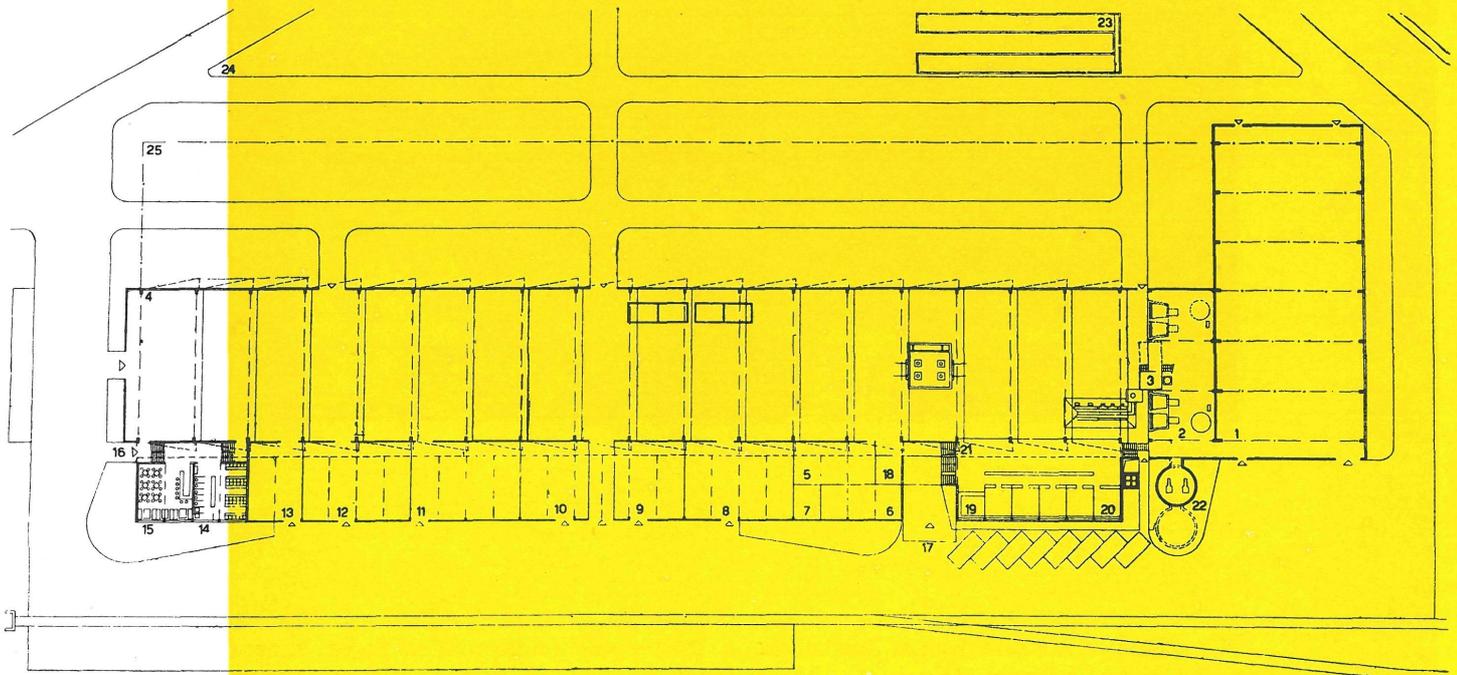
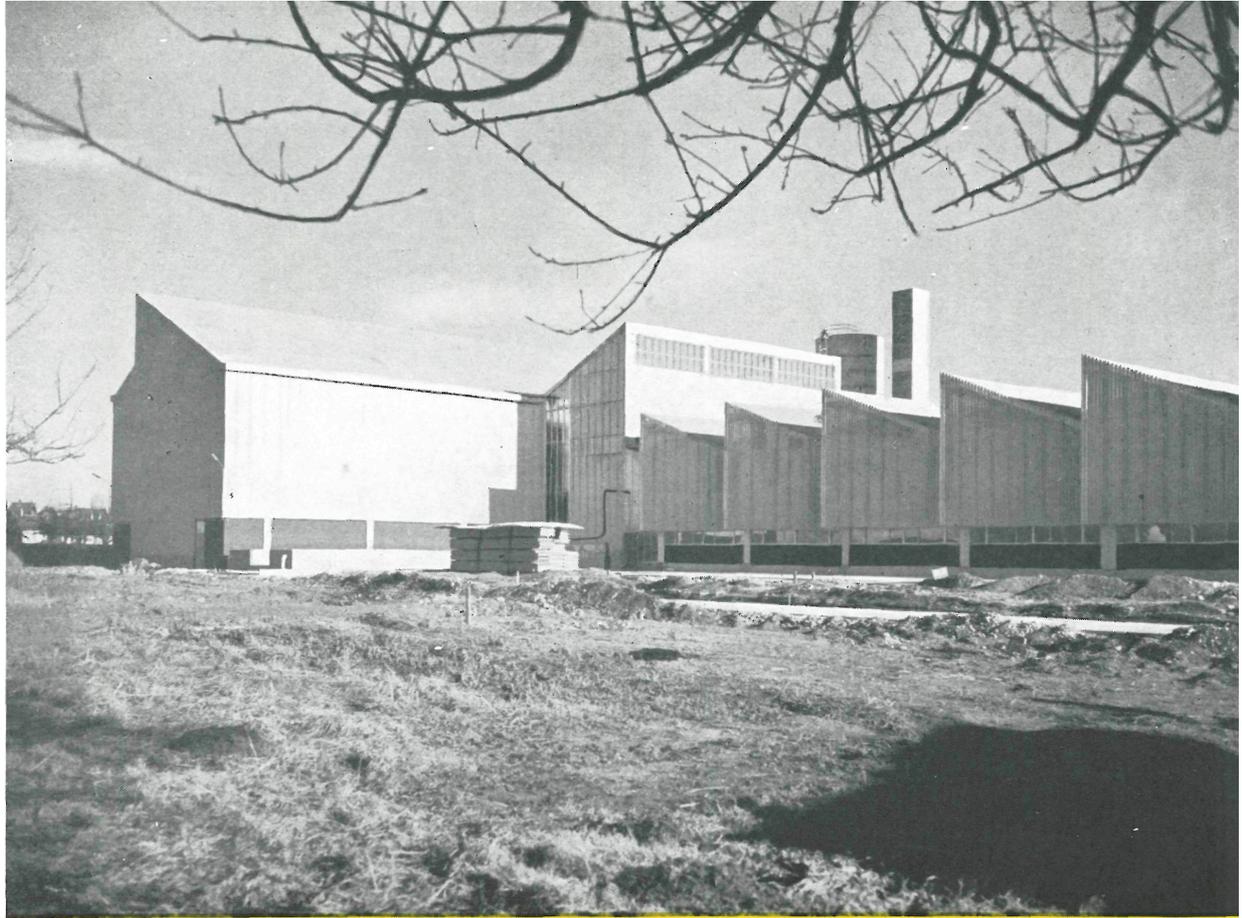
factoría eternit

PAUL WALTENSPUHL y J. ARNOLD

132 - 7



A pesar de las sucesivas ampliaciones que ha venido realizando la firma comercial de productos de amianto-cemento Eternit en su factoría de Niederurnen, y como consecuencia del natural aumento de su producción, había llegado un momento en que sus instalaciones resultaron insuficientes para poder atender las demandas de sus usuarios, seis veces superiores a las del año 1939.

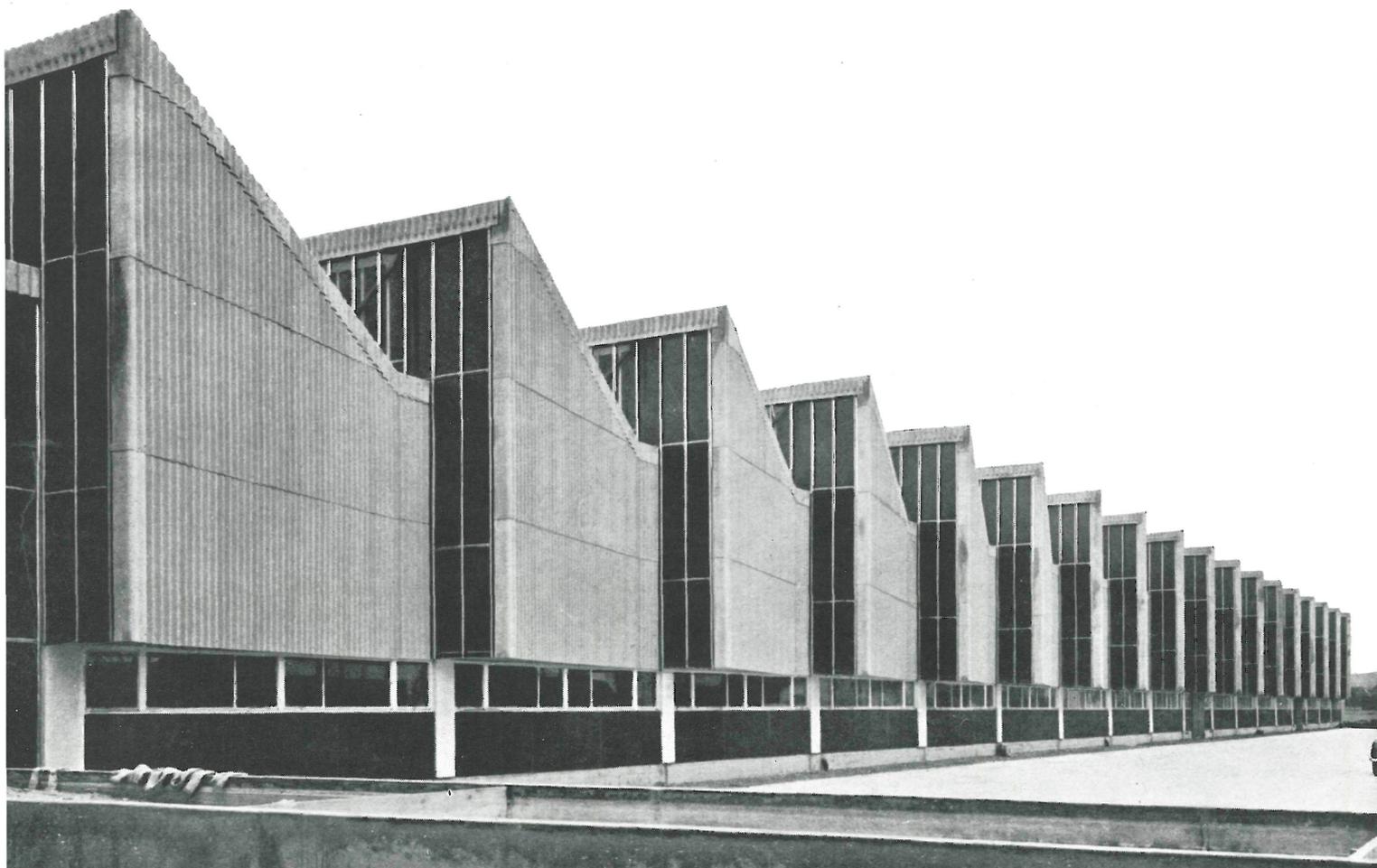
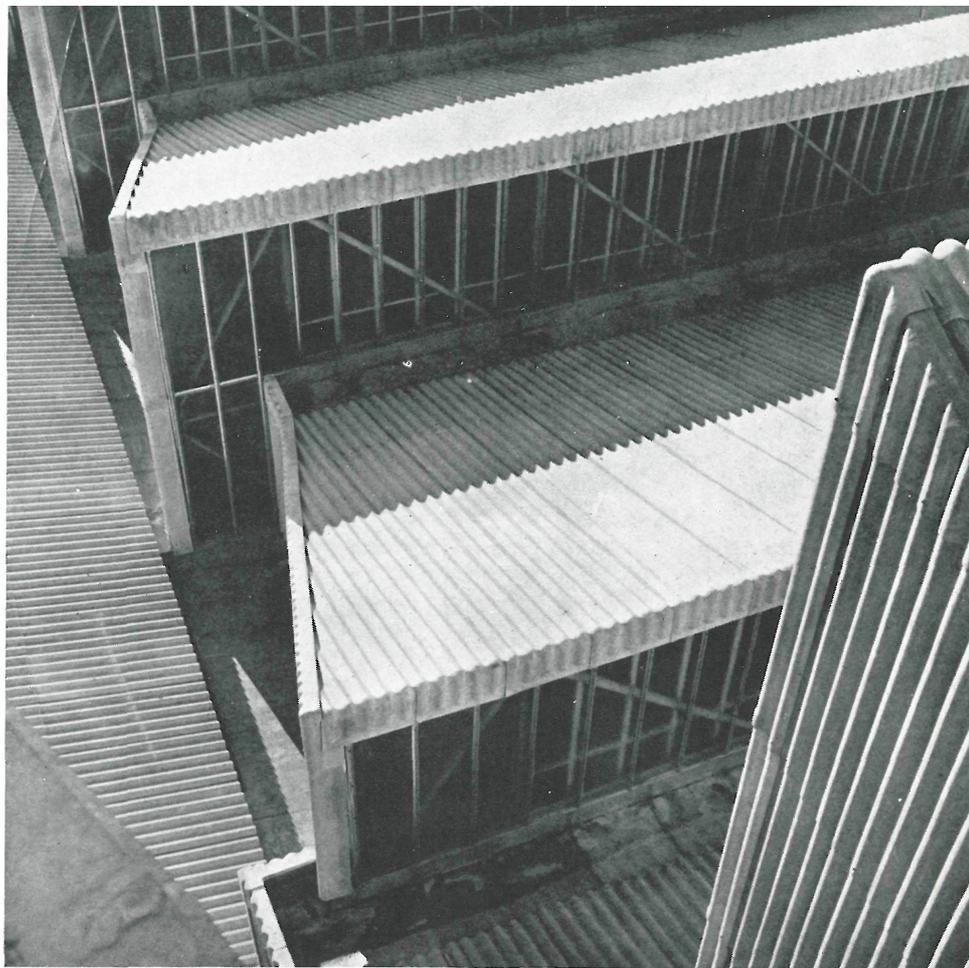


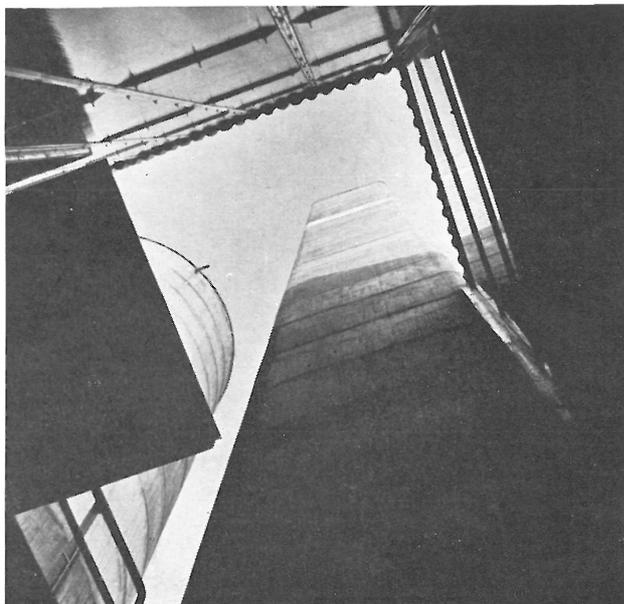
1. Almacén.—2. Nave de preparación.—3. Oficina de contraamaestre.—4. Nave de fabricación.—5. Máquinas.—6. Transformador.—7. Material eléctrico.—8. Cerrajería.—9. Depósito de hierro.—10. Depósito de madera.—11. Carpintería.—12. Depósito de moldes.—13. Depósito de material.—14. Vestuario de mujeres. (Los de hombres están en el sótano).—15. Comedor.—16. Entrada de obreros.—17. Entrada a las oficinas.—18. Botiquín.—19. Vestíbulo.—20. Oficinas.—21. Sala de exposición.—22. Silo para cemento.—23. Curvas de decantación.—24. Almacén-depósito.—25. Futura ampliación de la nave de fabricación.

planta

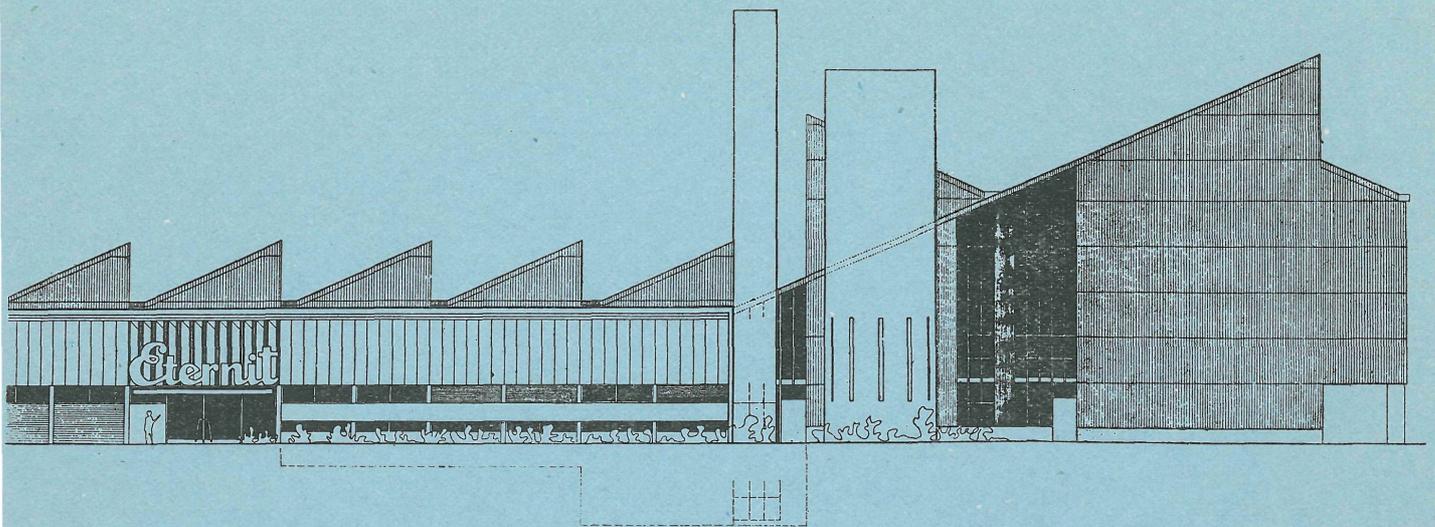
En vista de ello, la firma Eternit se vió en la necesidad de establecer una nueva fábrica. El lugar más indicado resultó ser, después de detenidos estudios, la región romana.

La nueva factoría se levanta al sur de la pequeña ciudad de Payerne, al borde de la planicie Broye.

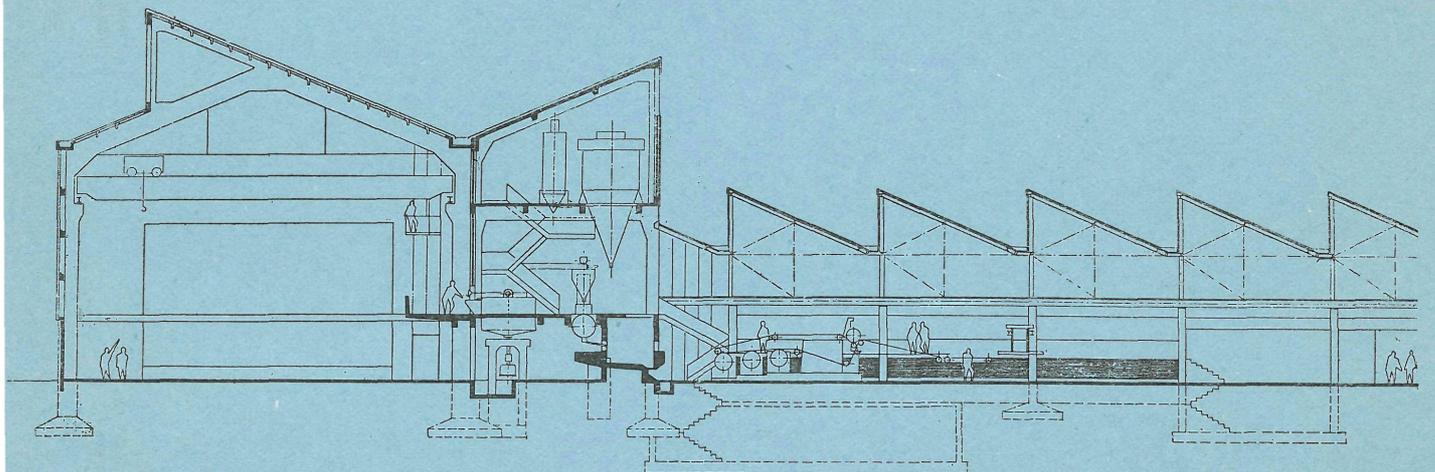




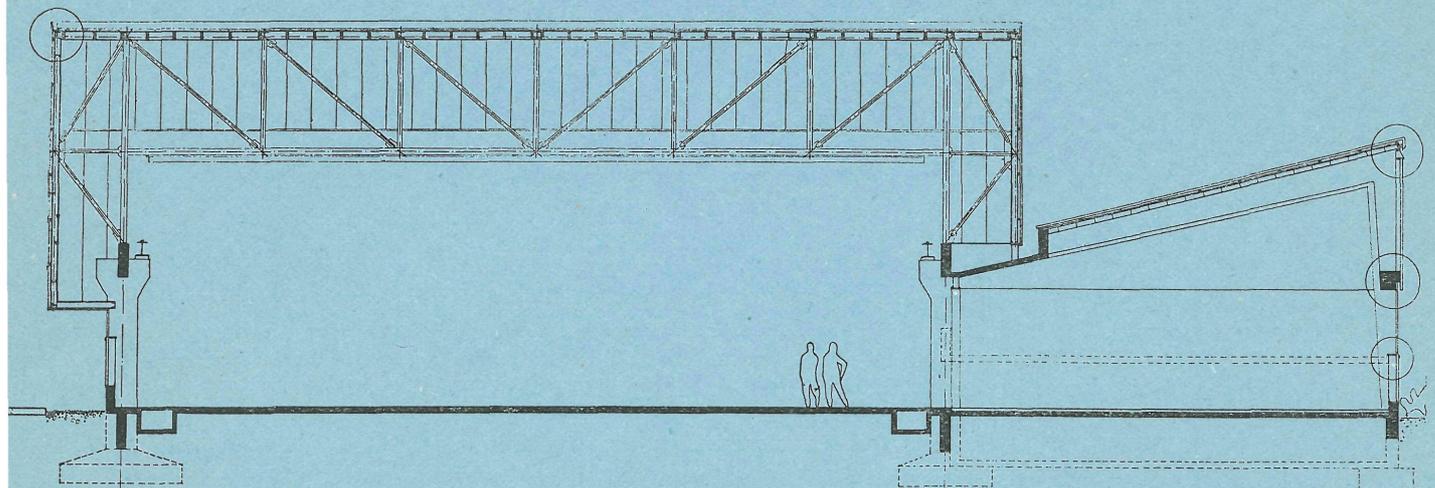
La parcela—muy amplia, pues ya se han previsto futuras ampliaciones—se extiende en la dirección norte-sur, a lo largo de la línea de ferrocarril de Moudon. El proyecto de los arquitectos Waltenspühl y Arnet ha sido minuciosamente estudiado, no sólo en su aspecto funcional, sino también en su aspecto estético. La realización comprende dos etapas, habiéndose llevado a cabo la primera de ellas.



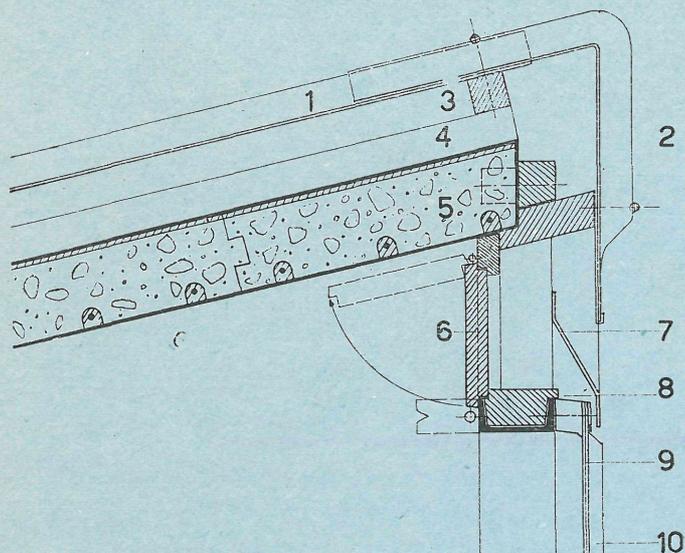
alzado



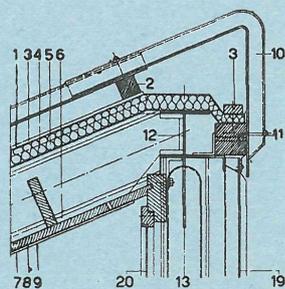
secciones
longitudinal
transversal



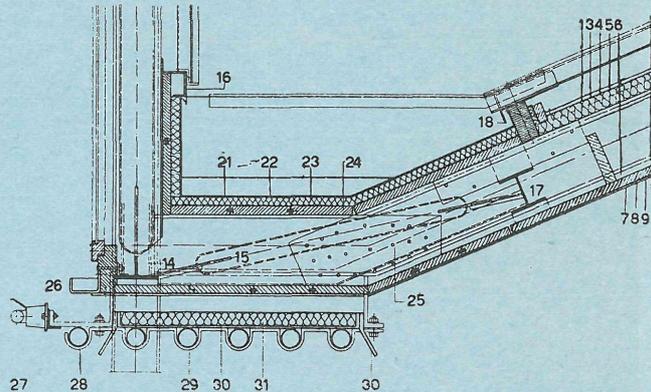
E



1. Placa ondulada de Eternit.—2. Cumbre de Eternit.—3. Listones de fijación.—4. Listones de ventilación.—5. Placa Durisol para la cubierta.—6. Paso para la ventilación.—7. Celosía de Eternit para la ventilación.—8. Chapa de impermeabilización.—9. Cristales Thermolux.—10. Triangulación Kully.—11. Viga de hormigón armado.—12. Aislamiento de corcho.—13. Banda de Eternit.—14. Persiana de aluminio.—15. Guía.—16. Banda de hormigón moldeado.—17. Fábrica de Durisol de 20 cm.—18. Revestimiento de Eternit.

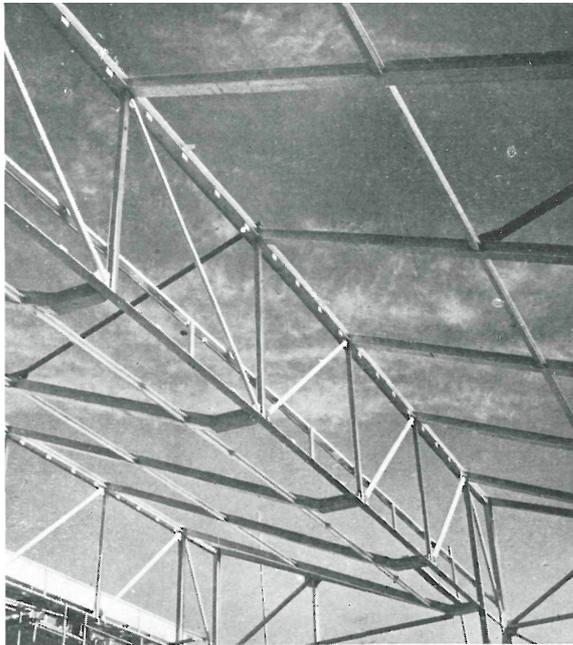


F



G

1. Placa ondulada de Eternit.—2. Correa de 6x6.—3. Listón de fijación del colchón aislante.—4. Aislamiento con fibra de vidrio con 50 mm de espesor.—5. Entramado metálico para soporte.—6. Correa entre cabios para soporte del entablado del techo.—7. Entablado diagonal del techo.—8. Papel alquitranado.—9. Revestimiento con placas de Eternit de 6 mm.—10. Caballete especial de Eternit.—11. Carrera de madera.—12. Perfil I DIE 16.—13. Diagonal.—14. Perfil 1/2 I DIN 14.—15. Arriostramiento.—16. Chapa plegada.—17. Correa en perfil metálico I DIE 12.—18. Goterón de Eternit.—19. Vidrieras sistema Kully, armadas.—20. Cristales fijados sobre madera.—21. Nivel superior de la pendiente.—22. Canalón de chapa galvanizada.—23. Aislamiento de corcho.—24. Entablado del fondo del canalón.—25. Formas acodadas de plancha clavada.—26. Goterón de Eternit.—27. Iluminación fluorescente.—28. Tubo radiador de calor.—29. Calefacción por radiación sistema Sulzer.—30. Reflector de Eternit.—31. Aislamiento Inaltext.



estructura

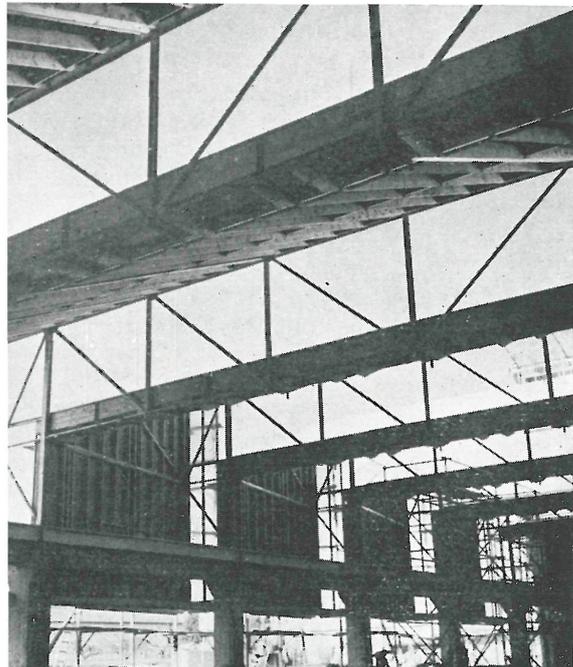
En esta primera etapa los edificios se han situado en la parte más próxima a la ciudad, siendo su ordenación la que responde al esquema de funcionamiento clásico en este tipo de industria.



El edificio más próximo a la ciudad es el del depósito del amianto, cuyas dimensiones son: 50 m de largo, 20 m de ancho, 13 m de altura y una altura de almacenaje de 8 m. Después existe una amplia galería de servicio por la cual se transporta el material a los molinos trituradores, y de aquí pasa la materia prima a la nave de preparación. Contigua se halla la nave de fabricación, en comunicación directa con el silo de cemento, el almacén del material ya fabricado y el almacén de carpintería que prepara los moldes.

Esta es la disposición de los edificios en la zona industrial del conjunto; y en la zona noble se han dispuesto, además de las oficinas, una sala de conferencias y una galería de exposiciones.

Los servicios de calefacción, vestuarios, aseos y comedores de obreros se han instalado en el semisótano.



Constructivamente se han empleado los sistemas más adecuados para este tipo de edificación: el hormigón armado, para la estructura portante y los forjados; y la estructura metálica, para la cubierta.

La carpintería es metálica y de madera, depende del uso de los locales.

La cubrición de la cubierta y los revestimientos de los muros están realizados a base de placas onduladas Eternit de gran onda.

La calefacción es por radiación a alta temperatura mediante tubos suspendidos.



El juego plástico de las formas
ha sido determinado en alto grado
por la disposición
de los volúmenes resultantes
de las exigencias
del proceso de fabricación.

El silo de cemento, cilíndrico,
y la chimenea de la fábrica,
de sección cuadrada,
se reflejan en las vidrieras laterales
de la nave de amianto
en un haz de verticales,
contrastando
con las largas horizontales de las
vidrieras blancas de cristal
Thermolux
de los estudios.

El ritmo regular de los dientes
de sierra de la cubierta
es uno de los motivos con los que
se ha jugado para la composición.