

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

**Herausgeber:** Bauen + Wohnen

**Band:** 11 (1957)

**Heft:** 5

**Artikel:** Neubau der Zigarettfabrik Burrus & Co. in Boncourt = Nouveau bâtiment de la fabrique de cigarette Burrus & Cie., à Boncourt = New building of Burrus & Co. cigarette factory in Boncourt

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-329537>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

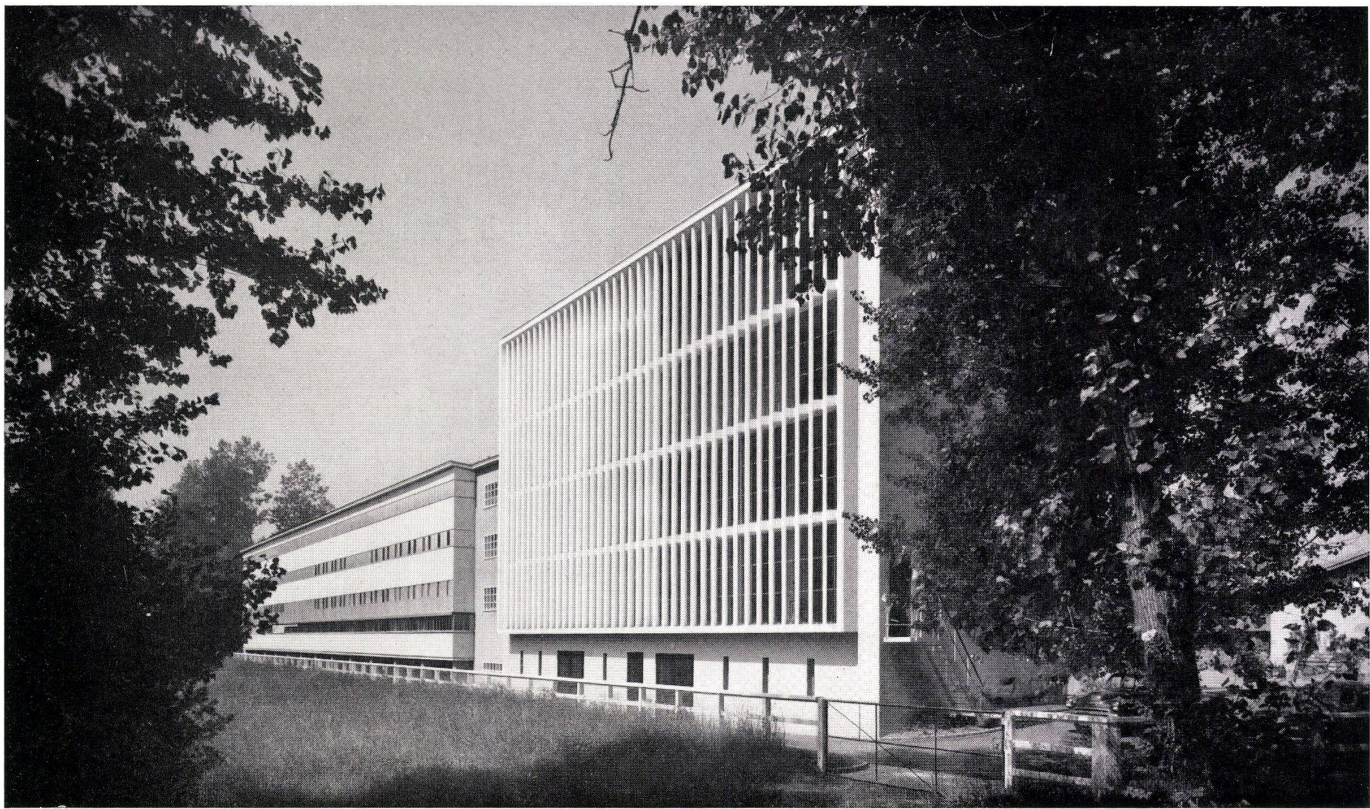
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 02.02.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**



## Neubau der Zigarettenfabrik Burrus & Co. in Boncourt

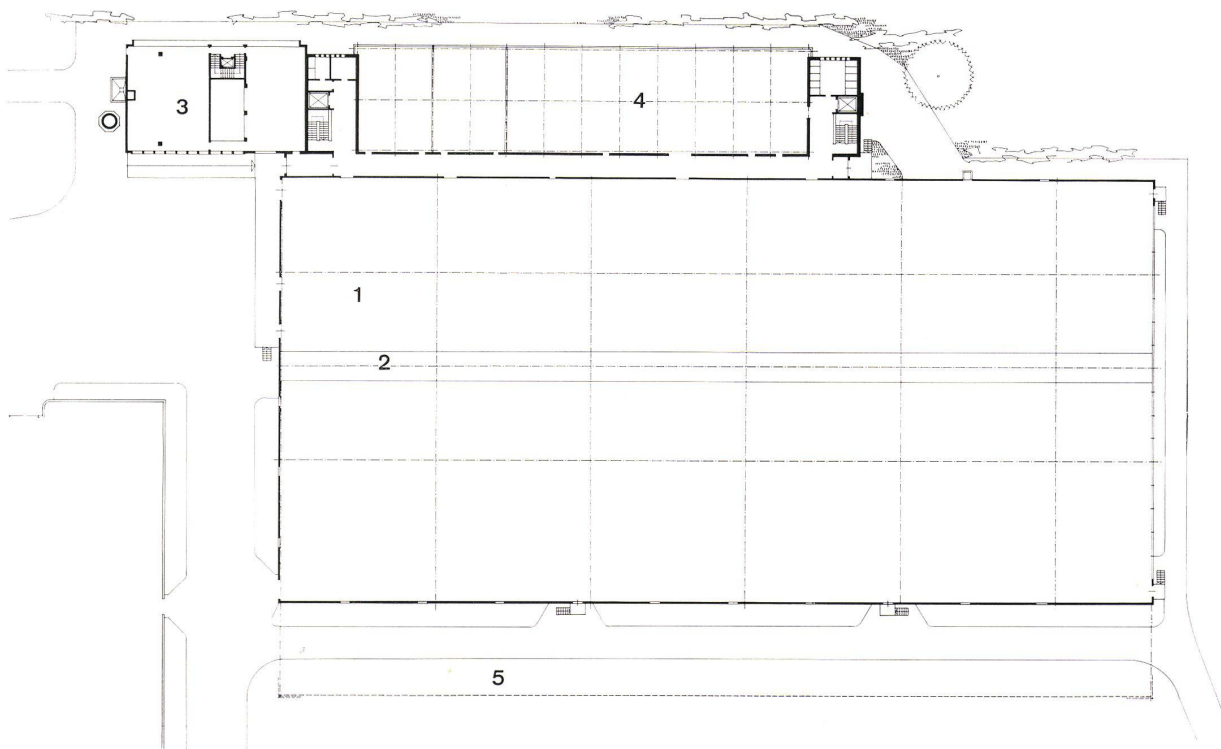
Nouveau bâtiment de la fabrique de cigarettes  
Burrus & Cie., à Boncourt  
New building of Burrus & Co. Cigarette  
Factory in Boncourt

Architekten: Suter + Suter BSA, SIA,  
Basel

Mehrstöckiges Seitengebäude mit Kesselhaus.  
Bâtiment latéral à plusieurs étages et chaudières.  
Multi-storey lateral building and boiler house.

Erdgeschoßgrundriß / Plan du rez-de-chaussée / Ground  
floor plan 1:1000

- 1 Shedhalle für Zigarettenfabrikation / Salle à toiture shed  
de fabrication de cigarettes / Shed for cigarette manu-  
facture
- 2 Laufsteg, 2,40 m über dem Boden der Shedhalle / Pas-  
serelle à 2,40 m du sol de la salle à toiture shed / Cat-  
walk, 2.40 m. above floor of shed
- 3 Kesselhaus / Chaudières / Boiler house
- 4 Mehrstöckiges Seitengebäude mit Wohlfahrtseinrich-  
tungen / Bâtiment latéral à plusieurs étages contenant  
les services sociaux / Multi-storey lateral building with  
personnel services



1  
Flugaufnahme.  
Vue aérienne.  
Air view.

2  
Kesselhausdetail.  
Détail des chaudières.  
Detail of boiler house.

#### A. Disposition

In der neuen Zigarettenfabrik der Tabakfabrik F. J. Burrus & Cie. in Boncourt war folgendes Raumprogramm unterzubringen:

6000 m<sup>2</sup> Arbeitsfläche für die Zigarettenfabrikation  
Mechanische und elektrische Werkstatt  
Lagerraum für Zigaretten- und Einpackpapier  
Arbeitergarderoben

Raum für die gesamte Energieversorgung  
Der in einer malerischen Schleife des Allaineflusses gelegene Bauplatz war zu klein, um das gewünschte Raumprogramm bei einer eingeschossigen Überbauung aufzunehmen. Deshalb wurden alle fabrikatorisch weniger wichtigen Nebenbetriebe im Süden des Terrains in zwei Hochbauten zusammengefaßt. Die betrieblich erwünschte einstöckige Überbauung konnte dadurch für die eigentlichen Arbeitsräume gewahrt werden. Die Nebengebäude sind konsequent an die Südgrenze des Geländes gelegt worden. Damit kann die Fabrik später ungehindert gegen Norden erweitert werden.

Der erste Hochbau (locaux annexes) enthält im Untergeschoß Abstellräume für Velos und Motorvelos, im Erdgeschoß à niveau mit den Arbeitssälen die mechanische und elektrische Werkstatt und einen Teil der Garderoben. Im ersten und zweiten Obergeschoß befinden sich die Lageräume für Papier- und Reklamematerial.

Die Energiezentrale ist ebenfalls mehrgeschossig. Grundrißlich ist sie klar unterteilt in eine Zone für die Aufbereitung der Energie und in eine Zone der Speicherung der Energie und in eine Energieverteilzone. Dieses Gebäude enthält sämtliche Apparate und Maschinen für die Wärme- und Kälteerzeugung, für die Wasseraufbereitung sowie die Transformatorenstation. Es ist so dimensioniert worden, daß später einmal die gesamte Energieversorgung der bestehenden Gebäude der F. J. Burrus & Cie. darin konzentriert werden kann.

Die Arbeitsfläche ist im Shedbau untergebracht. Dort befinden sich sämtliche Fabrikationsabteilungen vom Auspacken des Rohabak bis zum Einpacken und Speichern der fertigen Zigaretten. Der Fabrikationsablauf ist kontinuierlich in U-Form disponiert. Er beginnt in der nordöstlichen Ecke des Gebäudes. Vom benachbarten Rohabaklager gelangen dort die Rohabakballen in die Tabakpräparation, wo die Tabakblätter in einem komplizierten Verfahren befeuchtet, geheizt, gekühlt, gedreht, geschnitten und gemischt werden. Von dort wird der fertig präparierte Zigarettenabak pneumatisch in das Schnittabaklager transportiert, welches sich im ersten Stock am Westende der Fabrik befindet. Dort lagert der Tabak einige Tage. Er macht eine letzte Fermentation durch. Dadurch erhält er das gewünschte Bouquet. Vom Schnittabaklager gelangt der Tabak wiederum auf pneumatischem Weg in die Zigarettenfabrikation. Automatisch wird er auf die einzelnen Zigaretten- und Filtermaschinen verteilt, um dann als einzelne fertige Zigaretten den Einpackmaschinen zugeführt zu werden. Wenn die täglich produzierten Zigaretten aneinandergereiht würden, ergäbe dies eine Strecke von 500 km! Von der Zigarettenfabrikation gelangen die fertigen Zigarettenpackchen in die Einpackerei und dann in die Spedition, welche als Endpunkt der U-Bewegung im südöstlichen Teil des Fabrikationsgebäudes liegt.

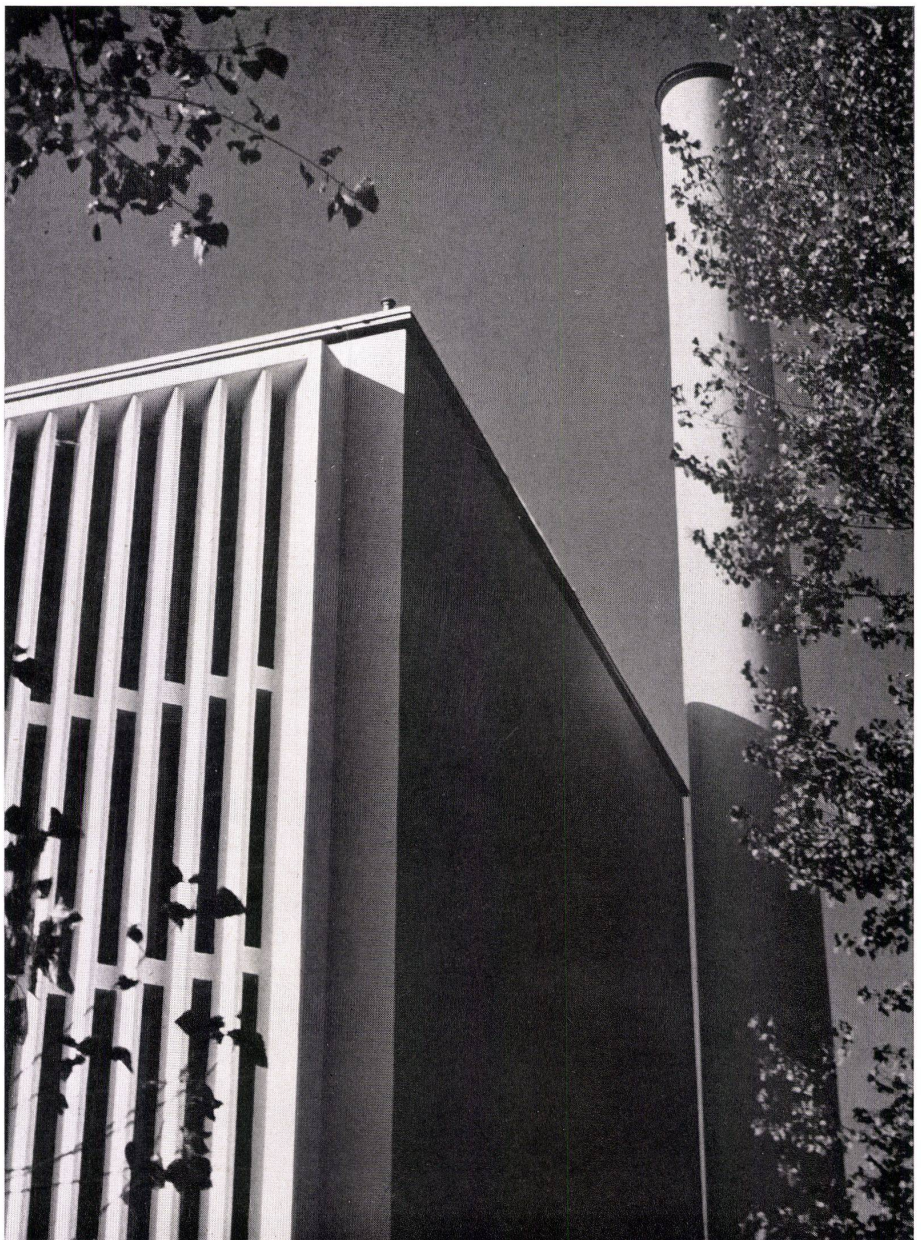
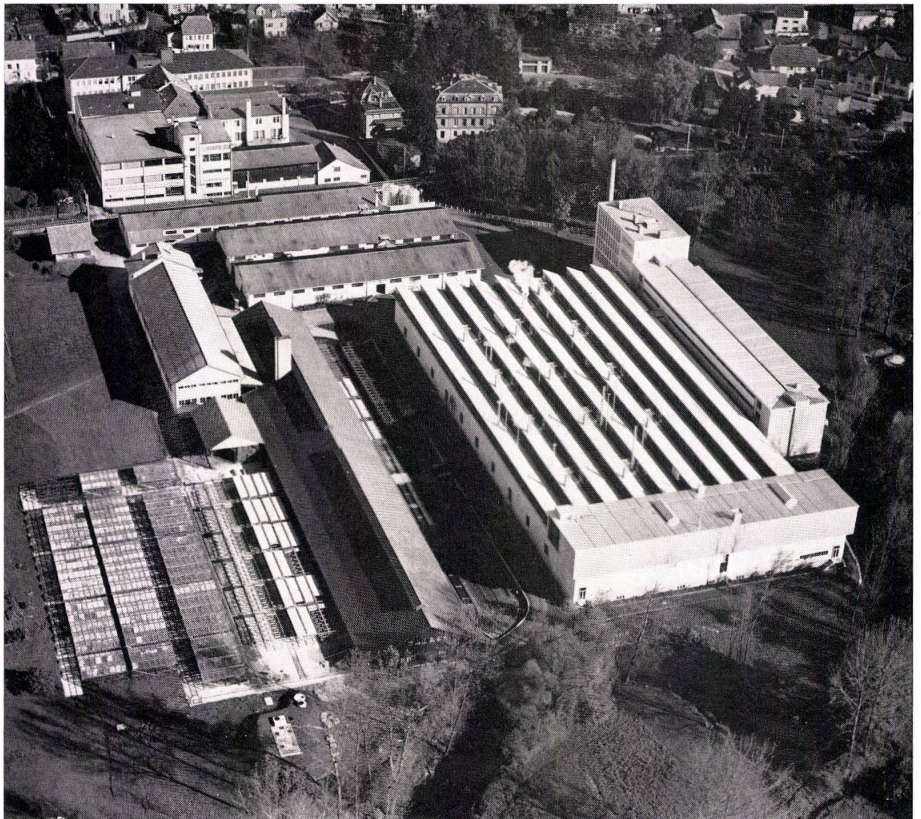
#### B. Installationen

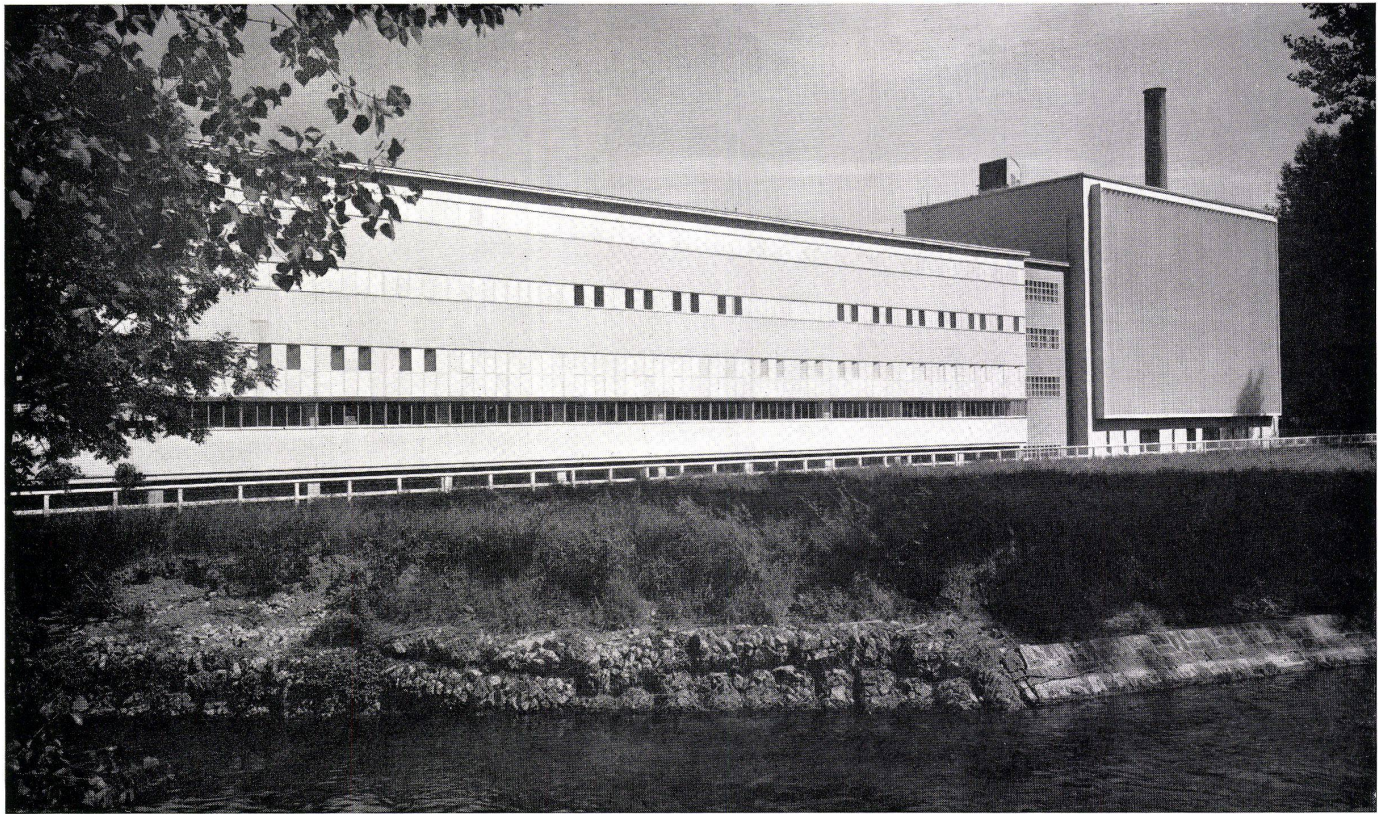
Auf der ganzen Reise des Tabakes vom Eintritt in die Fabrik bis in die Spedition müssen für die Zigarettenfabrikation lückenlos ganz spezielle klimatische Bedingungen geschaffen und eingehalten werden. Das ganze Jahr hindurch wird das Klima, in verschiedene Zonen unterteilt, künstlich eingehalten, unabhängig davon, ob es draußen regnet, ob es feucht oder kalt ist.

Um alle diese Forderungen in bezug auf Fabrikation und Klima erfüllen zu können, sind sehr umfangreiche und mannigfaltige Installationen für Heizung, Kühlung, Befeuchtung und Trocknung notwendig. Die Firma Sulzer hat in der neuen Zigarettenfabrik die gesamten wärme- und klimatechnischen Anlagen geplant und erstellt.

In einem am Ende der Fabrik für sich aufgestellten Gebäude ist die Heiz- und Kältezentrale mit allen ihren notwendigen Hilfseinrichtungen untergebracht. Zwei Sulzer-Strahlungskessel mit einer Leistung von je 1,25 Mill. kcal/h produzieren die Wärme, die über einen Speicher für die verschiedensten Zwecke in Form von Dampf, Heißwasser oder Warmwasser an die Fabrik abgegeben wird. Eine Ammoniakältemaschine mit einer Leistung von 360000 kcal/h erzeugt, ebenfalls über einen Speicher, Kaltwasser von 4° C für die Kühlzwecke in der Fabrikation und in den Klimaanlageanlagen. Auch im Kesselhaus ist eine Wasseraufbereitungsanlage aufgestellt. Alles Wasser, das in der Fabrik oder für die Heizung verwendet wird, wird chemisch behandelt.

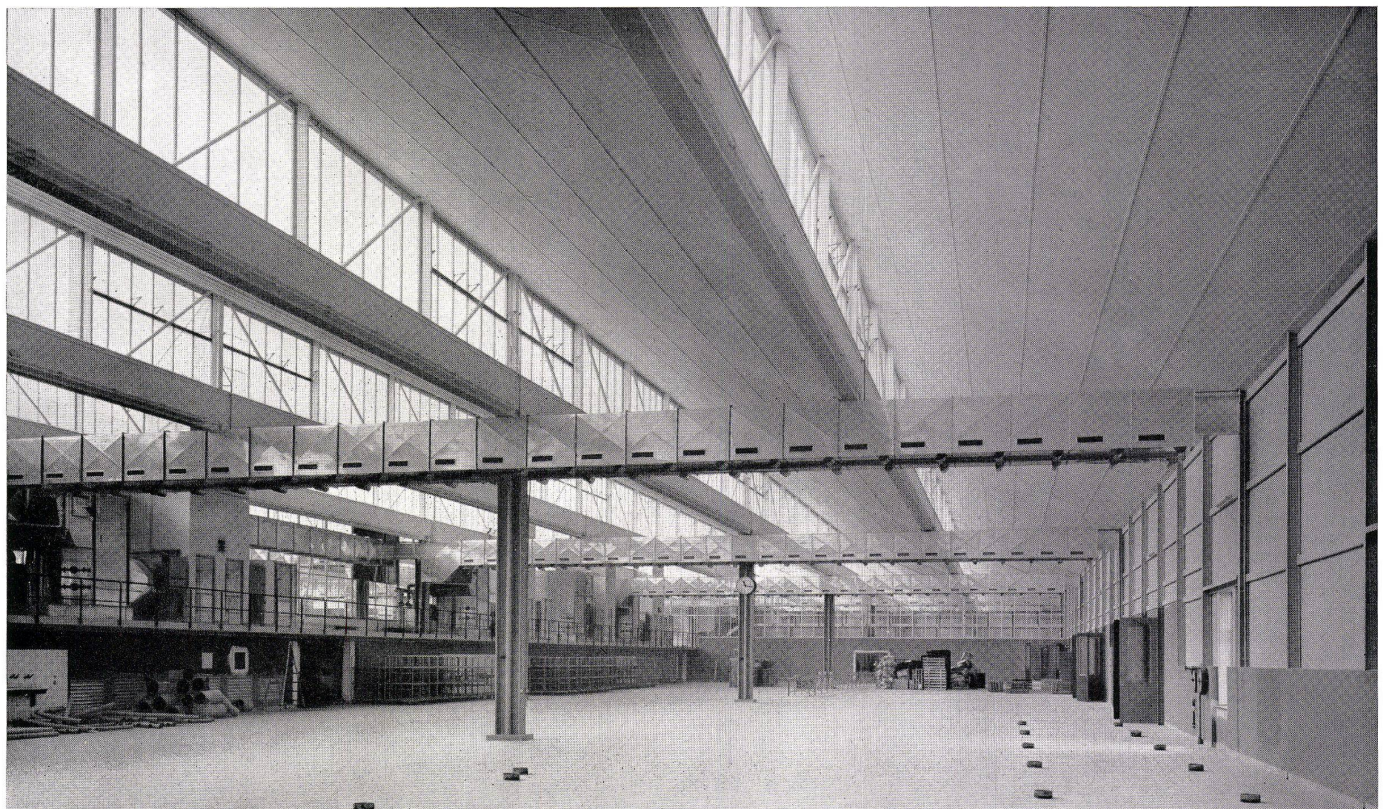
Die im Kesselhaus untergebrachten Anlagen sind kompliziert und vielseitig, und es ist deshalb nicht sehr leicht, über ihren Betriebszustand einen raschen und dauernden Überblick zu erhalten. Es wurde deshalb eine große,



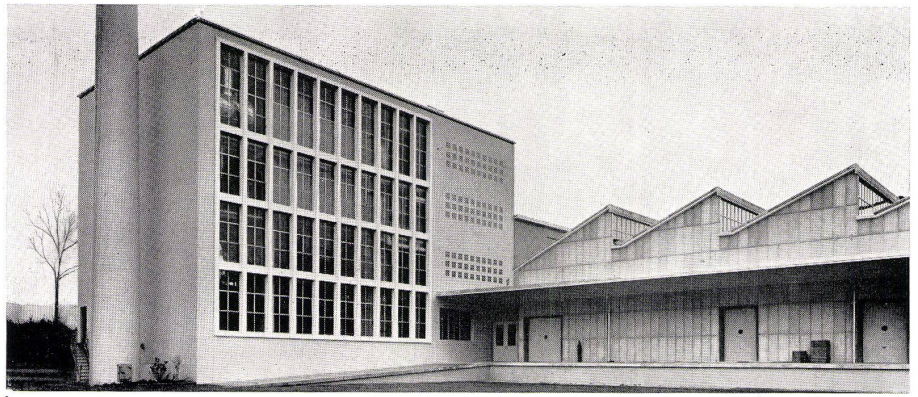


Mehrstöckiges Seitengebäude mit Wohlfahrtseinrichtungen und Kesselhaus (Metallfenster System Koller).  
Bâtiment latéral à plusieurs étages contenant les services sociaux, et chaudières (fenêtres métalliques, système Koller).  
Multi-storey lateral building with personnel services and boiler house.

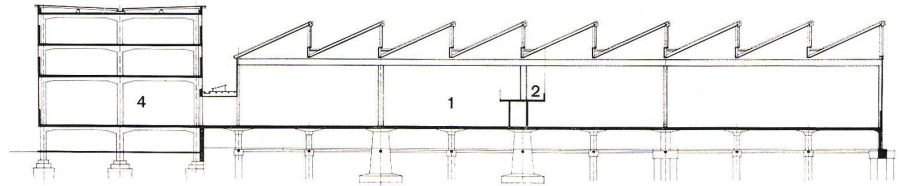
Shedhalle ohne Maschinen.  
Salle à toiture shed sans machines.  
Shed without machinery.



1  
Kesselhaus und Teil der Shedhalle mit Laderampe.  
Chaudières et partie de la salle à toiture shed avec rampe de chargement.  
Boiler house and part of shed with loading ramp.



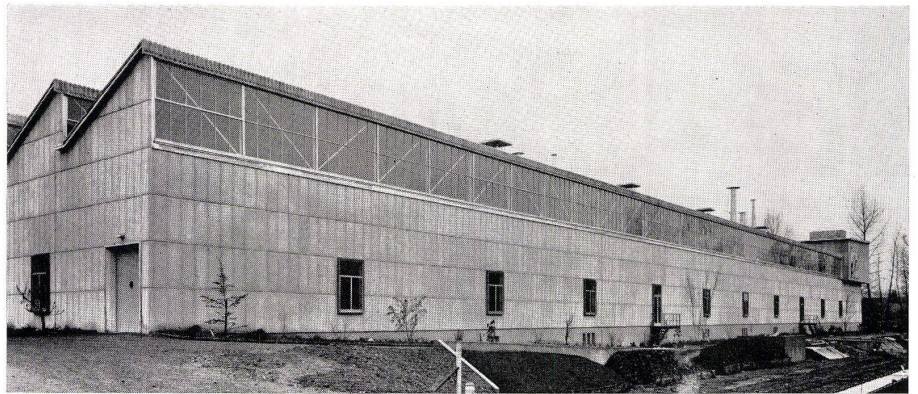
2  
Schnitt durch mehrstöckiges Gebäude und Shedhalle 1:650.  
Coupe du bâtiment à plusieurs étages et de la salle à toiture shed 1:650.  
Section through multi-storey building and shed 1:650.  
(Legende siehe Seite 164 / Légende à la page 164 / Captions on page 164)



3  
Shedhalle von außen.  
Vue extérieure de la salle à toiture shed.  
Shed from outside.

4  
Shedhalle mit montierten Maschinen.  
Salle à toiture shed avec machines.  
Shed with machinery set up.

zentrale Steuer- und Übersichtstafel aufgestellt, auf der die Betriebszustände in den verschiedenen Anlageteilen ersichtlich sind. Alle wichtigen Werte, so zum Beispiel die Drücke, Temperaturen und Wasserstände, werden darauf angezeigt und zum Teil auch registriert. Damit ist auch ein wirtschaftlicher und qualitativ befriedigender Betrieb möglich.  
Vom Kesselhaus aus führen sinnvoll getrennte Leitungssysteme das Heiz-, Kühl- und Brauchwasser, den Dampf und die Druckluft den zahlreichen Verbraucherstellen an den Maschinen, den Heiz- und Klimatisierungseinrichtungen zu.  
Auf einer durch die Mitte des ganzen Fabrikationsgebäudes laufenden Galerie sind alle Ventilatoren, Kühler, Heizbatterien, Regulierungen und Schalteinrichtungen für die Klimaanlage aufgestellt. Auch die Klimaanlage werden vom Kesselhaus her mit Heiz-, Kühl- und Befeuchtungswasser versorgt.



C. Ausführung der Gebäude

Die beiden mehrstöckigen Gebäude sind in Eisenbeton ausgeführt. Sämtliche Fenster sind aus Anticorodal. Die Mauern des Lagergebäudes bestehen aus Durisolmauerwerk verputzt. Dieses Gebäude kann später aufgestockt werden. Deshalb ist die Flachdachkonstruktion als wiederverwendbares Aluminiumfalzdach auf Holzschalung ausgeführt.  
Um in der Heizzentrale mit ihrem großen Wärmeanfall erträgliche Arbeitsbedingungen zu erhalten, sind dort die Fenster der Südfassade mit aus Betonfertigelementen erstellten »brises-soleil« versehen.  
Wegen der teilweise sehr umfangreichen Maschinen sind in den Arbeitssälen große Stützabstände gefordert worden. Die komplizierten Klimatisierungszustände in den Arbeitsräumen haben zu einer Shedkonstruktion geführt. Vergleichsrechnungen zwischen Eisenbeton und Stahl mit den gewünschten Stützweiten von 12,7/20,8 m resp. 19,1/20,8 m sind eindeutig zugunsten der Stahlkonstruktion ausgefallen (Ausführung Wartmann & Co., Brugg). Es ist allerdings systematisch versucht worden, durch sehr kleine Dachlasten (13 kg pro m<sup>2</sup>, bestehend aus Welleternit, genagelten T-Profil-Holzpfetten und Fertigelementplatten) Stahlgewicht einzusparen. Genauere technische Details dieser Konstruktion sind im Stahlbaubericht Nr. 10, 11. Jahrgang, publiziert worden.  
Der ganze Shedbau von 114 m Länge ist ohne Dilatation ausgeführt. Die Fassaden aus Durisolplatten und die Dachelemente machen die namhaften Bewegungen der Stahlkonstruktion bei Temperaturschwankungen wegen der gewählten Plattenbauweise rüßfrei mit.  
Da das Baugelände überschwemmunggefährdet ist, ist das Erdgeschoß künstlich gehoben worden. In dem so erhaltenen Untergeschoß (Ausführung in Eisenbeton, Decke Pilzkonstruktion) von 1,8 m lichter Höhe ist die gesamte Energieverteilung (Dampf, Heißwasser, Kaltwasser, Kraft, Druckluft usw.) untergebracht.  
Die in unserem Lande seltene Aufgabe, um eine beinahe vollautomatisierte neue Maschinenanlage eine in sich fabrikatorisch geschlossene Gebäudegruppe zu erstellen, ist so genützt worden, daß nicht nur die Bauten, sondern auch sämtliche Installationen und maschinellen Einrichtungen anpassungs- und ausbaufähig geplant worden sind. Im Sinne des echten Industriebaues soll das ganze für die Produktion benötigte Programm, nämlich Maschinen, Bauten und Installationen, durch sinnvolle Vorausplanung der immer weitergehenden industriellen Entwicklung gerecht werden. Trotz dieses technischen Primats ist aber auch im Geiste des sozial fortschrittlichen Bauherrn versucht worden, ansprechende und praktische Arbeitsstätten zu schaffen. Be.

