

Nos pages illustrées : nouveaux progrès de la préfabrication en Suisse

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Habitation : revue trimestrielle de la section romande de l'Association Suisse pour l'Habitat**

Band (Jahr): **36 (1964)**

Heft 7: **Industrialisation du bâtiment**

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-125621>

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.

importantes et permettent des moules spéciaux. Nous montrerons que ce n'est pas gênant.

Les blocs coque ont le grand avantage de résoudre en une seule opération des problèmes qui, dans le bâtiment courant, exigent un nombre considérable d'interventions et par leur rigueur de permettre la préfabrication des équipements et leur intégration par simple montage.

b) *Panneaux*

Les blocs fonctionnels étant situés sur les plans des architectes, le reste de la composition se traite avec des panneaux simples en principe plans, comme pour la plupart des autres procédés de préfabrication lourde.

Là, nous nous sommes attachés à étudier des mécanisations de moulage qui, tout en étant très évoluées, permettent néanmoins par un système de *moules extensibles de nous garder la possibilité de faire varier la dimension en longueur* (la hauteur qui est celle d'étage reste constante) d'une façon continue.

Il y a d'abord les *panneaux de façade* qui forment de véritables murs-rideaux mais dans lesquels nous cherchons néanmoins à mobiliser la valeur portante. Ces panneaux sont des panneaux-sandwichs à âme isolante. Ils intègrent les fenêtres qui sont généralement placées à la fabrication. Leur parement, qui conditionne l'aspect des façades, a une grande importance.

Plusieurs parements sont proposés par ordre de prix croissant et peuvent être incorporés à fond de moule ou en surface:

- Pierre reconstituée;
- couche sablée;
- couche d'agrégat lavé;
- mosaïque de grès cérame;
- pierre pelliculaire de notre système, etc.

Le parement peut être imprimé de motifs en creux ou en saillie.

Il y a ensuite des *panneaux-murs séparatifs* de 15 cm. d'épaisseur qui conservent une âme isolante pour le bruit entre appartements et des *panneaux-cloisons* de 9 cm. d'épaisseur.

Tous ces panneaux, y compris les cloisons et les blocs fonctionnels, sont en béton et portent les planchers. Aucune charge morte. Tous les verticaux sont mobilisés pour porter. La matière est logiquement utilisée et la portée des planchers réduite au minimum.

c) *Escaliers*

Ils constituent des éléments particuliers et se moulent par volées suivant une technique que nous avons été parmi les premiers à employer et qui s'est maintenant généralisée.

d) *Planchers*

De nombreuses raisons, malgré les tentations d'une préfabrication relativement simple, nous ont conduits pour l'instant à conserver le plus généralement l'exécution des planchers en place sur un coffrage outil spécial.

Les raisons de notre décision sont les suivantes:

Le plancher à dalle pleine, bétonné sur place, se porte sans difficulté et se répartit également sur toutes les parois, y compris les cloisons. Il n'y a pas besoin de joints de repos difficiles à bien mâter, le plancher ne boite plus sur les éléments.

Il avale les tolérances de pose des verticaux.

Il permet un excellent chaînage et évite les soudures après coup, opération linéaire toujours onéreuse.

Il permet d'insérer les différents passages: chauffage, électricité et même gaz sans qu'il soit besoin d'opérer aux joints des soudures compliquées.

Il évite le transport et la mise en place d'éléments qui sont généralement les plus lourds à transporter et à mettre en place, qui conditionnent la force de l'engin de pose et qui, se transportant verticalement, se posent à plat.

Nos pages illustrées

Nouveaux progrès de la préfabrication en Suisse

Une formule de préfabrication inédite en Suisse

Ce prototype d'une maison de 3 étages se trouve actuellement à *Küssnacht-Rigi*.

Architectes: F. Stucky & Meuli à Zoug.

Maître de l'ouvrage: Elcon AG à Zoug.

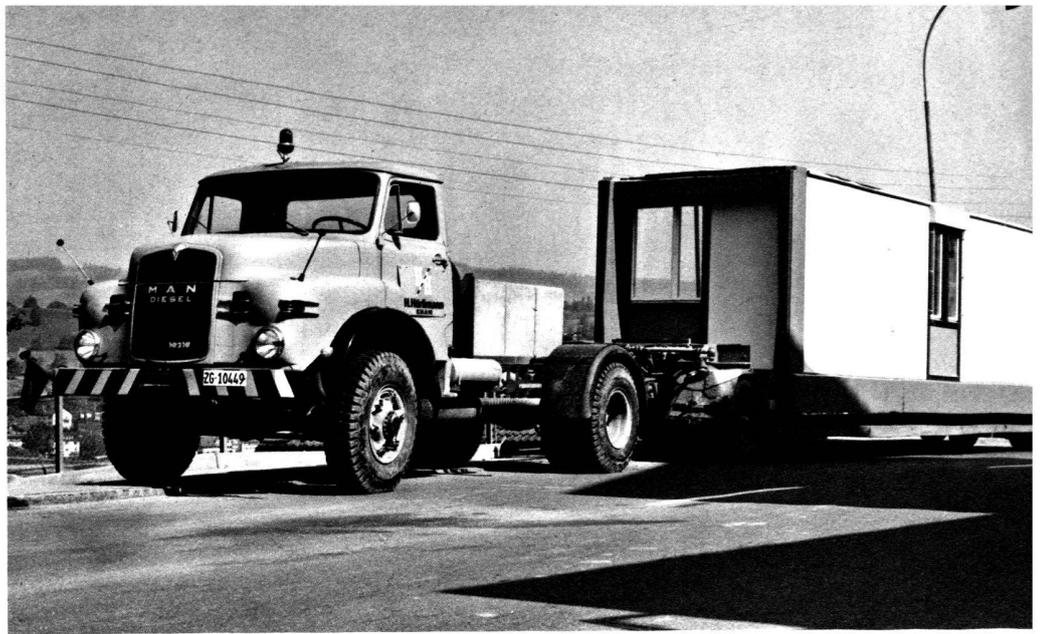
Fabrication: Variel AG. Fertigbauten à Auw (AG) près de Sins.

Les détails d'exécution, de même que le plan et l'aménagement intérieur, font – croyons-nous – l'objet de demandes de brevets et peuvent être publiés.

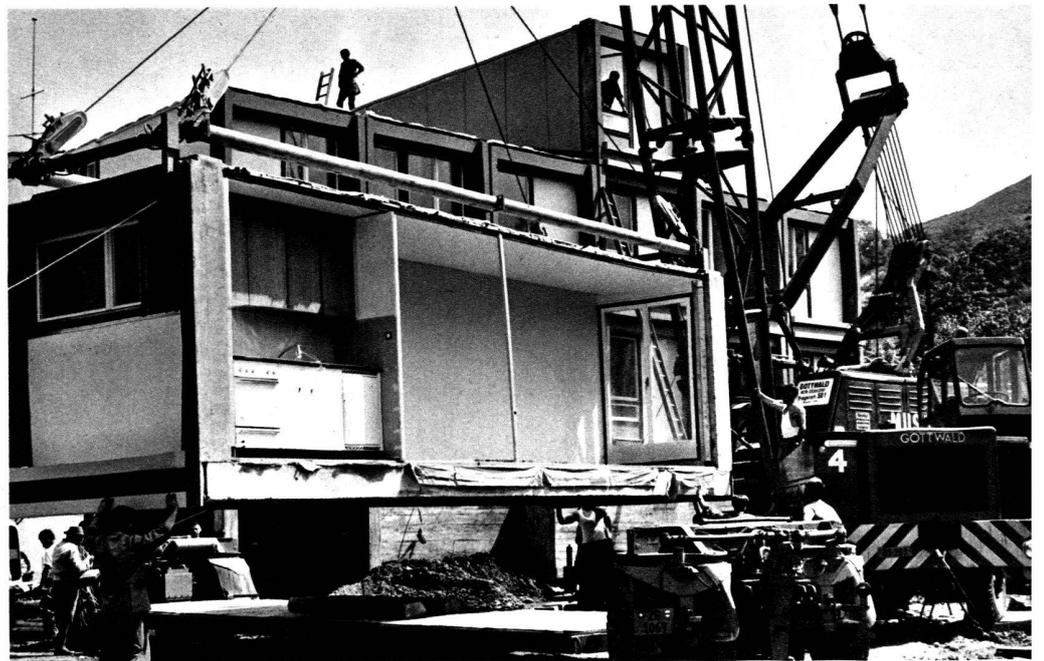
La *construction* est constituée de cellules rectangulaires en béton précontraint; largeur environ 2 m. 40, profondeur égale à celle du bâtiment.

Les cuisines et salles de bains, les armoires, les portes, la pose des papiers peints et de l'isolation intérieure sont achevés en usine.

Les cadres sont posés l'un sur l'autre; les balcons feront l'objet d'une construction annexe qui sera posée après coup contre la façade.

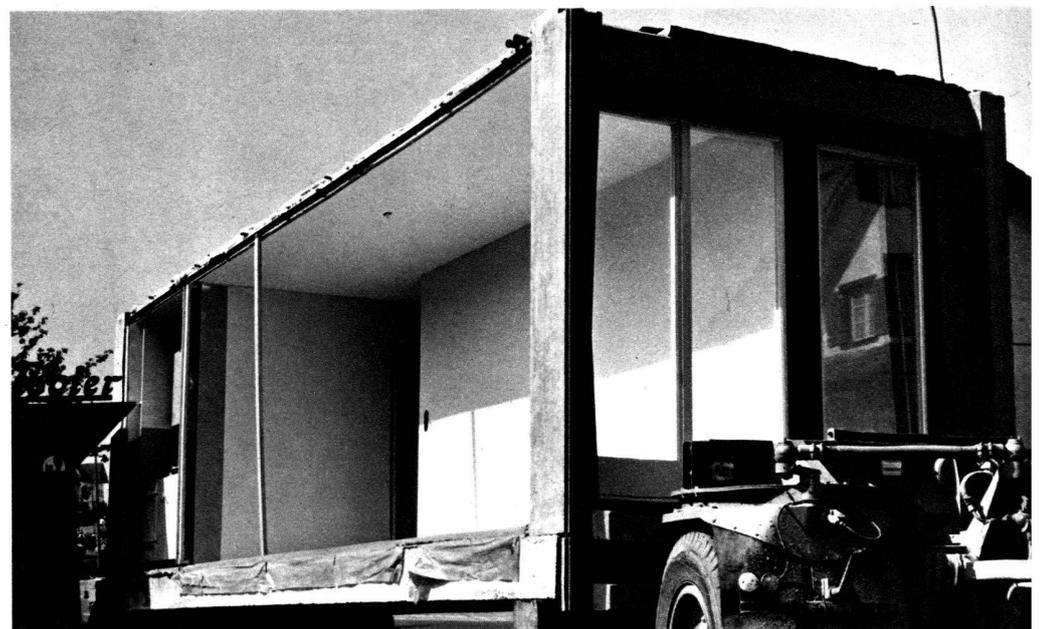


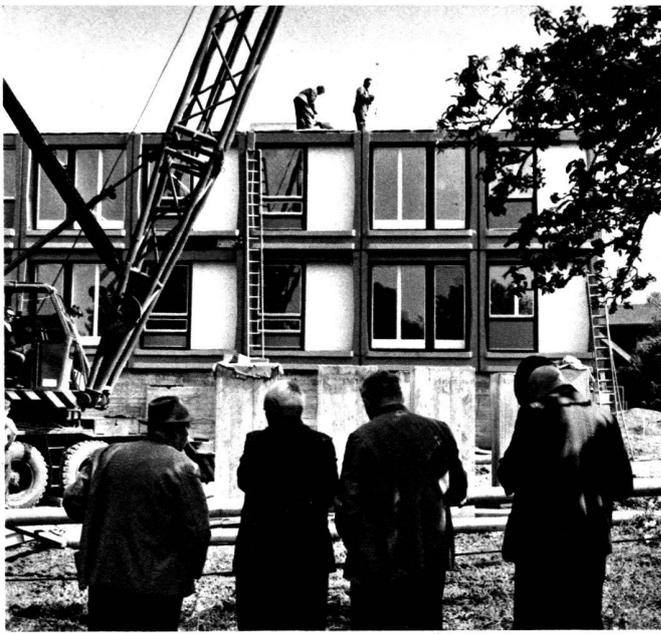
Nouveaux
progrès de la
préfabrication
en Suisse



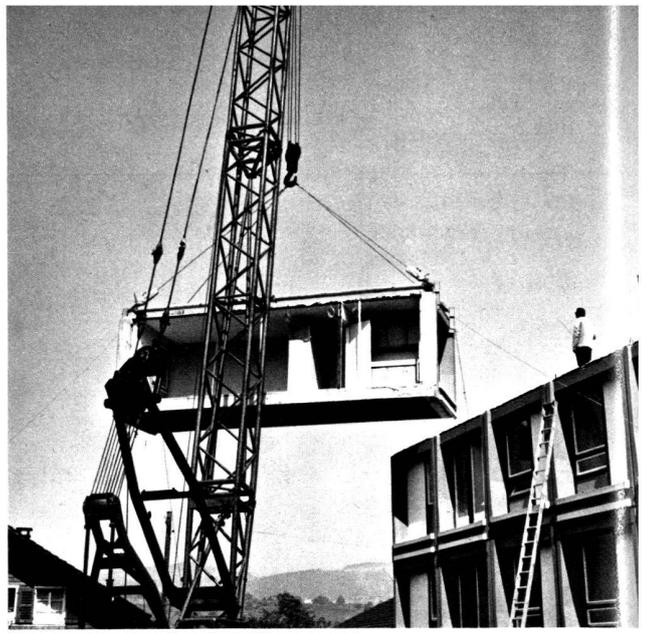
Architectes: F. Stucky et R. Meuli

Zoug





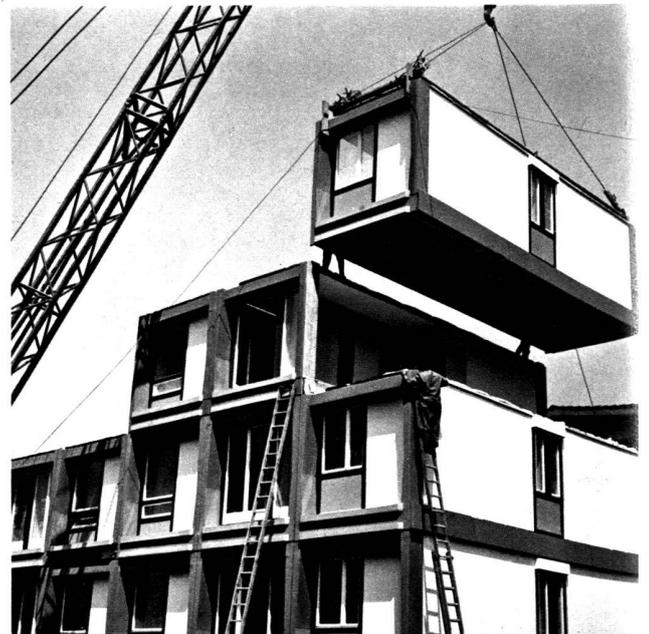
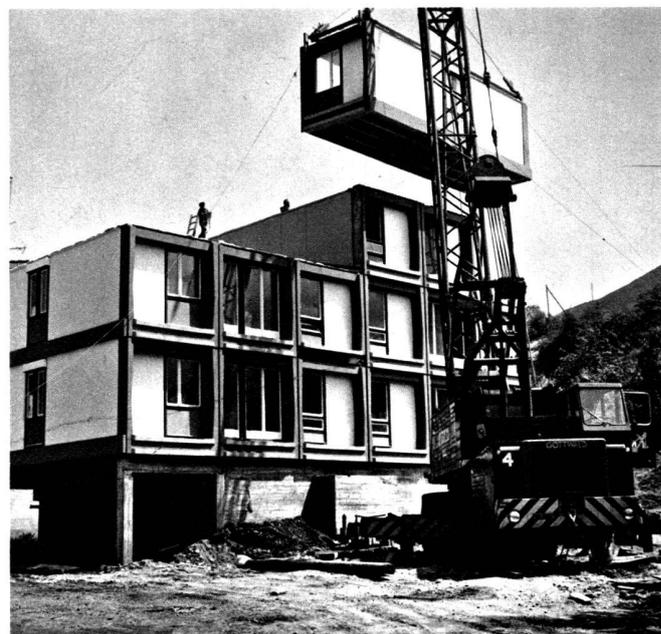
Un appartement entier fait de trois éléments assemblés

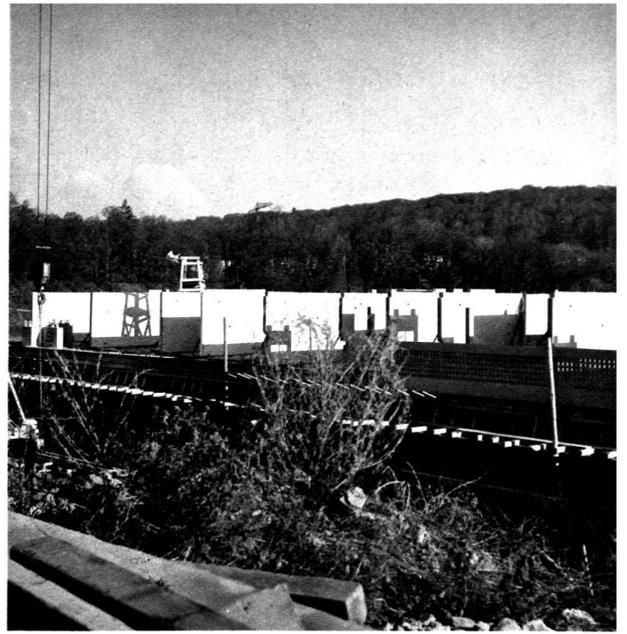
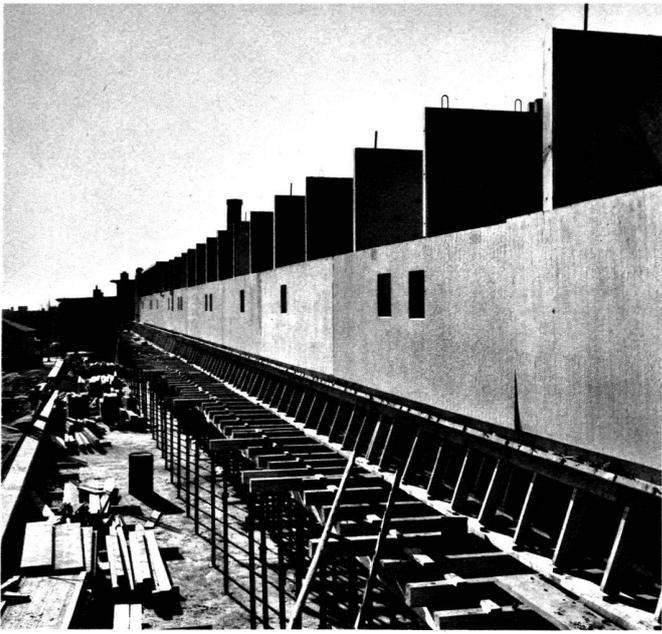


Zoug

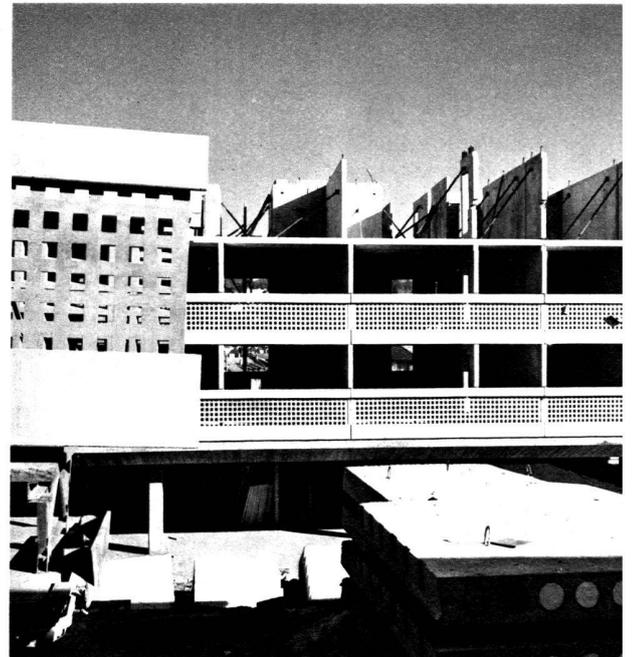
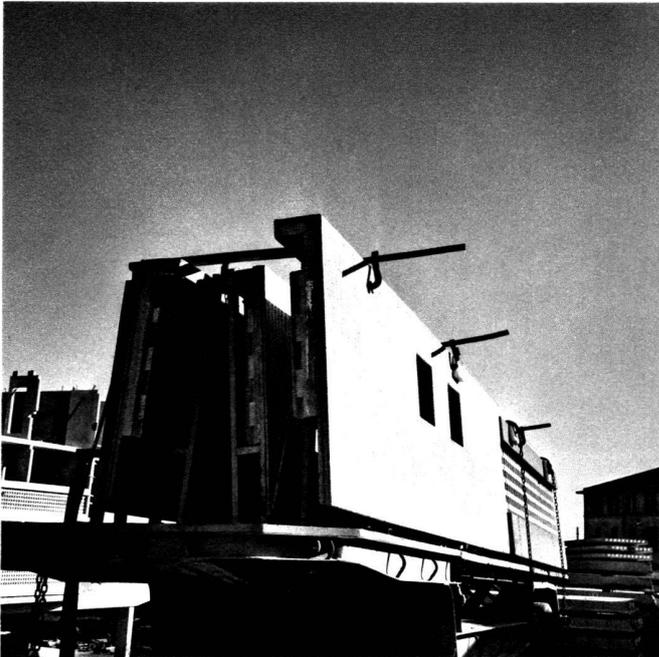


Photos H. Joss



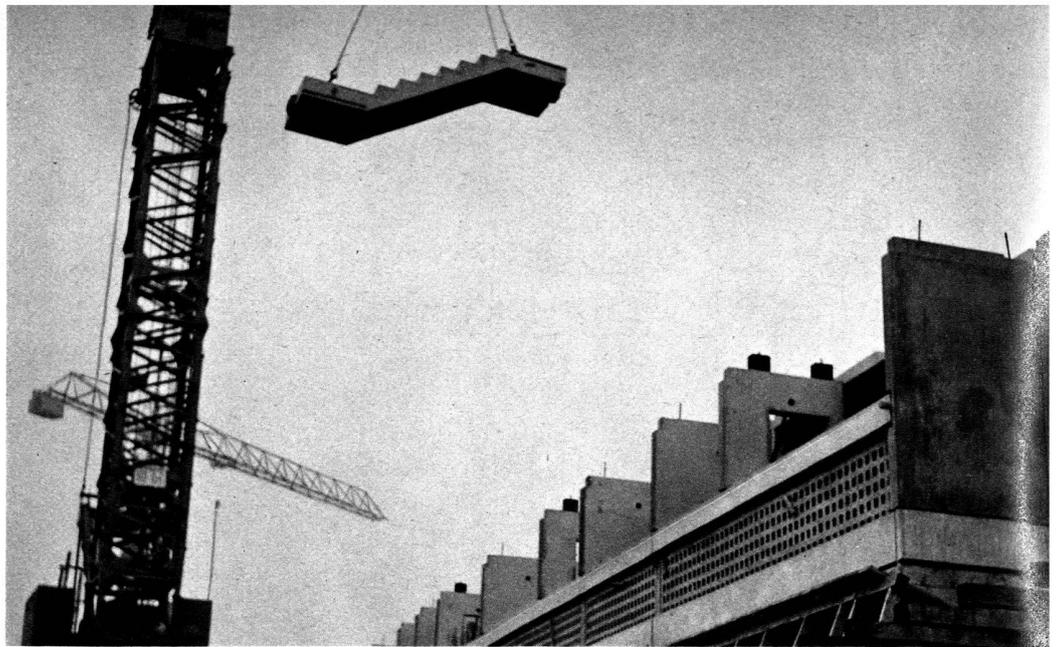


Un immeuble de 80 logements monté en 44 jours



Lausanne





Escalier

Nouveaux progrès de la préfabrication en Suisse



Loggia

Lausanne, quartier de l'Ancien Stand

Sociétés coopératives
«Clair-Logis» G et H, «Logement idéal»

Architectes: AAA
Atelier d'architectes associés

Dalle de plancher



Enfin, il permet de s'adapter sans aucune difficulté aux variations de forme et de surface des pièces d'habitations composées à partir de notre mécano d'éléments verticaux.

e) Huisseries

Nous avons enfin mis au point un système d'huisseries métalliques spéciales qui s'intègrent directement aux

Nos pages illustrées

Plan de quartier de l'Ancien-Stand, à Lausanne

Atelier des architectes associés Lausanne

Cent septante-deux logements subventionnés à loyers moyens sur les terrains de l'Ancien-Stand à la Pontaise à Lausanne.

Les immeubles en cours de réalisation font partie d'un plan de quartier établi par la ville de Lausanne, dont le but essentiel est de réserver un noyau central libre de grandes constructions.

Les appartements subventionnés sont d'un confort égal aux logements du marché libre. A l'exception des appartements situés en tête sud, tous les logements sont traversants, séparés par les refends porteurs.

Le plus grand des immeubles abrite une zone commerciale établie entre les pilotis du rez-de-chaussée.

Le gros œuvre des étages est entièrement préfabriqué selon le système Larsen & Nielsen, exploité par IGECO SA à Etoy.

Cette réalisation actuellement en cours, est une suite logique des immeubles de Villars-sur-Glâne (Fribourg) dont nous avons publié les plans dans «Habitation» de juillet 1960 et d'abondants commentaires et détails de construction dans «Habitation» de février 1961. (Réd.)

Ce cas particulier est un stade d'application des recherches entreprises dès 1956 dans le domaine de la préfabrication lourde.

Les architectes.

fabrications et évitent la pose difficile sur place, c'est là encore une de nos originalités. Ces huisseries qui rejoignent le plafond permettent la descente directe aux interrupteurs des canalisations électriques circulant dans les planchers.

2. Conception des plans et façades

Comme nous l'avons déjà indiqué, nous avons dès nos premiers essais été très frappés par la rigidité des systèmes de préfabrication lourde qui nous rappelait la boutade de Ford: «Le client a le droit de choisir la couleur de sa voiture pourvu qu'elle soit noire.»

Cette rigidité risque de présenter un écueil sérieux au développement de ces systèmes qui rebutent les architectes (cet écueil est plus sensible dans le bâtiment que dans l'automobile).

Il est assez facile de construire et d'amortir des moules de production hautement mécanisés, voire même automatisés, lorsqu'on leur donne comme mission de produire pendant plusieurs années la même pièce selon une série rigide mais peu commode à faire déboucher commercialement.

Mais il est plus difficile de conserver cette haute mécanisation en permettant à la même machine de produire toute une gamme modulée de pièces. C'est un stade qui a été atteint par de nombreuses industries, c'est même je crois le critère de leur véritable aboutissement, elles se sont humanisées sans pour cela abandonner la série qui demeure le fondement indispensable de toute industrie. Après quelques années de travail nous pensons avoir atteint cette maîtrise.

Dans notre modèle 1956 nous avons déjà réussi comme le montre la figure 1 à passer sans difficulté de l'HLM A à l'HLM *Abis* puis B.

Il suffisait de changer un nombre très réduit d'éléments de façade, d'allonger certains cloisons ou refends et de

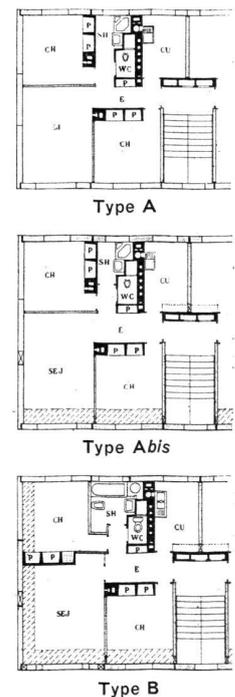


Fig. 1. Modèle 1956. Passage par pièces extensibles de l'HLM type A au type *Abis* et au type B.

Les extensions des éléments préfabriqués verticaux sont marquées d'une croix (x).

Les extensions de planchers sont hachurées en pointillé lâche.