

Zeitschrift: Das Werk : Architektur und Kunst = L'oeuvre : architecture et art
Band: 50 (1963)
Heft: 3: Industriebauten

Artikel: Fabrikneubau der Gebrüder Hoffmann AG in Thun-Gwatt : 1961/62,
Architekten : Suter & Suter BSA/SIA, Basel ; Ingenieure : Emch &
Berger, Bern ; und Theiler & Co., Thun

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-87030>

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: 15.04.2025

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

Fabrikneubau der Gebrüder Hoffmann AG in Thun-Gwatt

1961/62. Architekten: **Suter & Suter BSA/SIA, Basel**
Ingenieure: **Emch & Berger, Bern, und Theiler & Co., Thun**

Das Grundstück für den Neubau der Fabrik liegt in Gwatt, Gemeinde Thun. Bahnanschluß ist vorhanden. Genügende Landreserven stellen eine großzügige Erweiterung sicher. Die Gebrüder Hoffmann AG in Thun stellt seit über 60 Jahren Karton- und Blechpackungen her. Die Entwicklung der Produktion mit gleichzeitiger Rationalisierung war bei den bisherigen Grundstücks- und Gebäudeverhältnissen (ohne Bahnanschluß) nicht mehr in genügendem Umfang möglich. Es wurde eine allmählich vorzunehmende Totalverlegung des Betriebes auf das neue Gelände in Gwatt beschlossen. Dies bedingte eine Generalüberbauung in Etappen, deren erste ausgeführt ist. Da Eile geboten war, stellte sich die Forderung nach möglichst kurzfristiger, rationeller Bauweise. Vom Aushub bis zum Bezug der Druckerei verging nur etwa ein Jahr.

Raumprogramm und Produktionsablauf

Die Anlieferung der Blechpakete verschiedener Größe erfolgt per Bahn oder Lastwagen ins Rohlager (Belastung bis zu 14 t/m^2). Von hier aus geht das Material in die Druckerei oder, zur Herstellung von unbedruckten Packungen, direkt in die Fabrikation. Hier werden in der sogenannten Bodymaker-Abteilung die bedruckten und unbedruckten Bleche gestanzt, gepreßt, geformt und gelötet. Als Nebenarbeit wird zum Teil die Fertigung mit dem Anbringen von Scharnieren, von Gummidichtungen usw. beendet. Die Verpackung erfolgt in der gleichen Abteilung. Der Weg geht anschließend ins Fertiglager, wo die verpackten Waren auf Paletten gestapelt werden. Die Spedition (Lastwagen) erfolgt auf der entgegengesetzten Seite des Wareneingangs in der Nordwestecke der Halle. Alle innerbetrieblichen Transporte werden auf SBB-Holzpaletten mit Elektrohubstaplern ausgeführt.

Konstruktive Überlegungen und Ausführung

Für alle Abteilungen konnte ein Stützenraster von $7 \times 21 \text{ m}$ und eine einheitliche Raumhöhe von $5,5 \text{ m}$ bis Unterkante Shedkonstruktion festgelegt werden, die mit Ausnahme der reinen Lagergebäude auch für die späteren Erweiterungen beibehalten werden sollen. Diese bewußte Vereinfachung ermöglichte das Bauen mit einer großen Zahl gleicher Bauteile, wie zum Beispiel Shedträger und Shedbinder (rund 670 Stück), und damit die Verwendung von vorfabrizierten Stahlbetonelementen, was bekanntlich nur bei größeren Serien preisgünstig ist. Außerdem brachte dies eine wesentliche Bauzeitverkürzung. Zur gleichen Zeit, da die Baustelle für die Arbeiten am Unterbau, wie Pfählung, Keller und Energiekanal, Aufschüttung, Bodenplatten und Stützen, uneingeschränkt zur Verfügung stand, wurden in der Stahlbetonelementefabrik die Shedträger und -binder vorfabriziert. Bauarbeiten, die sonst nacheinander hätten ausgeführt werden müssen, konnten gleichzeitig bewerkstelligt werden, ohne sich im geringsten gegenseitig zu behindern. Der Abruf der Fertigelemente wurde so vorgenommen, daß die Lieferfirma vom Beginn der ersten Lieferung an ohne Unterbrechung montieren konnte und der letzte Shedträger auf die Baustelle kam, als die letzte Stütze die geforderte Festigkeit erlangt hatte. Die Gesamtmontage über der rund 10000 m^2 großen Halle hat auf diese Weise 28 Arbeitstage gedauert. Weitere Vorteile der Vorfabrikation sind: bessere Kontrollierbarkeit, Maßgenauigkeit und Unabhängigkeit vom Wetter durch Herstellung in der Werkstatt. Für den Bau in Gwatt war dies alles von besonderer Bedeutung, weil die Bewehrung der Betonelemente zum Teil (Shedbinder) vorgespannt und zum anderen Teil (Shedträger) in Hülssen mit Vorspannkabeln ausgeführt wurde, die erst in verschiedenen Etappen gespannt werden konnten:

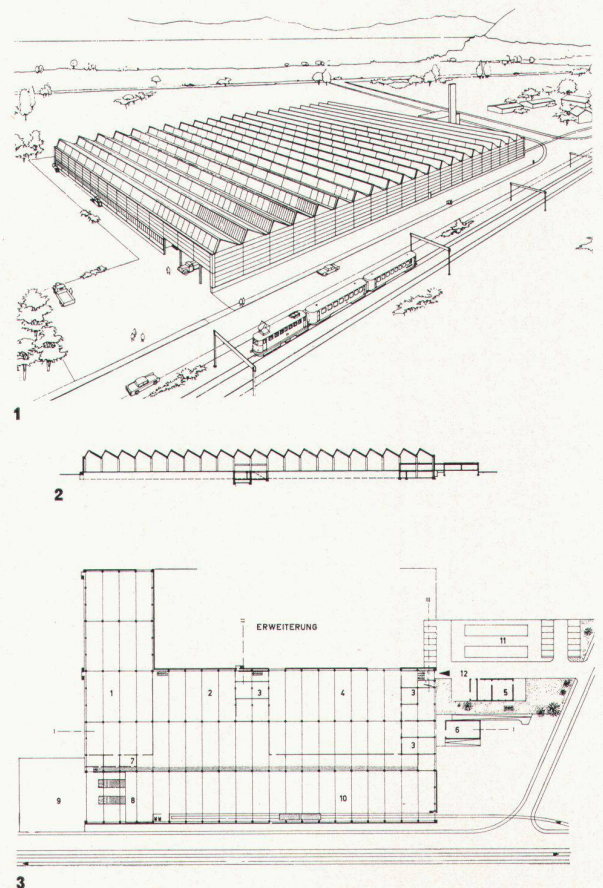
a) Vorspannung für Transport auf die Baustelle

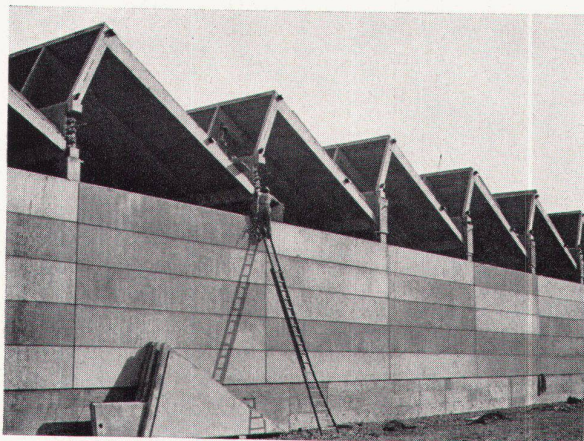
b) 80% Vorspannung vor Montage der Shedbinder

c) Restliche Vorspannung vor Dacheindeckung.

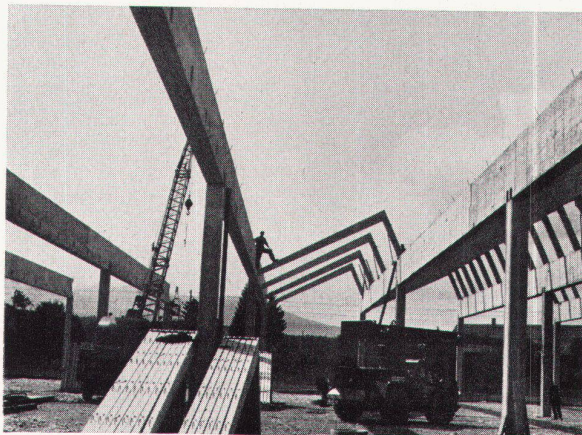
Die Herstellung verlangte ein Spannbett und ein hohes Maß an Präzision in der Ausführung. Das hätte sich vielleicht auch auf der Baustelle ausführen lassen, aber bestimmt nicht ohne wesentlich höheren Aufwand und nicht ohne Behinderung der anderen Arbeiten auf dem Bauplatz.

Erwähnenswert bei dieser Baustelle ist noch die Fassadenverkleidung mit 7 m langen, 94 cm hohen und 16 cm dicken vorgefertigten Leichtbetonplatten mit einem k -Wert $= 1$. Wir verweisen hierzu auf die Annonce im WERK 1/1963 unter dem Titel «Vorfabrizierte Leca-Bauelemente» (Technische Mitteilung). Auch hier mußte eine große Anzahl gleicher Plattentypen angestrebt werden. Wenn man von außen auch nur drei Plattentypen unterscheiden kann: Normalplatten, Dreieckgiebelplatten und Eckplatten, so unterscheiden sie sich doch öfter in der Art und dem Ort ihrer Befestigung. Das hatte wiederum einen Einfluß auf die Montagezeit, da die Normalplatten zum Beispiel nicht in beliebiger Reihenfolge, sondern nach dem erforderlichen Befestigungstyp versetzt werden mußten, was wiederum eine gute Organisation des Antransportes notwendig machte. Die Montage erfolgte nämlich ohne Zwischenlager direkt ab Transportfahrzeug.

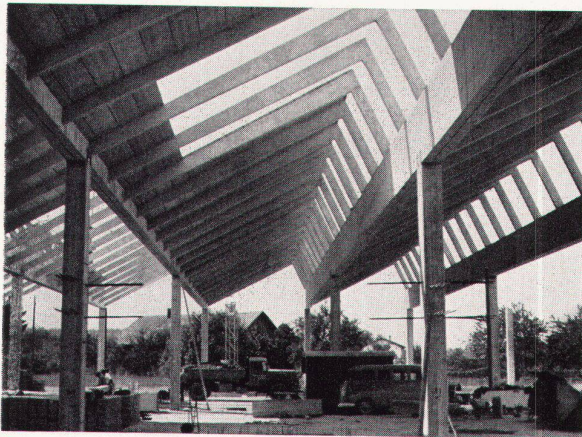




4



5



6



7

1
Gesamtanlage
Vue générale
Assembly view

2
Schnitt
Coupe
Cross-section

3
Grundriß 1 : 3000
Plan
Plan

1 Bodymaker-Abteilung
2 Fertiglager
3 Hilfsbetriebe
4 Druckerei
5 Heizzentrale
6 Lacklager
7 Spedition
8 Laderampe mit Bereitstellung
9 Lastwagenezufahrt
10 Rohlager
11 Parkplätze und Velos
12 Personaleingang

4
Vorfabrizierter Shed mit zum Teil noch sichtbaren, zum Teil einbetonierten Spannköpfen der vorgespannten Shed-Träger

Shed préfabriqué: faitage des sheds à supports précontraints en partie visible et en partie bétonné
Pre-fabricated shed with partly visible, partly concreted grips of pre-stressed shed girders

5
Aufstellen der L-förmigen Binder auf die vorfabrizierten Shed-Träger
Montage des fermes en L sur les supports préfabriqués de la toiture shed
Positioning of the L-shaped trusses on the pre-fabricated shed girders

6
Auflegen der Dachplatten
Pose des plaques de la toiture
Positioning of the roof plates

7
Vorfabrizierter Shed über Spedition mit Lampen an den Kabelpritschen, die an den vertikalen Jordahlschienen befestigt sind
Shed préfabriqué au-dessus de l'expédition, avec lampes attachées aux supports de câbles fixés aux bandes verticales
Pre-fabricated shed over the forwarding department, with lamps mounted on the cable-bearing planks, which, in turn, are fixed on vertical rails

Photo: 6 Christian Senn, Bern