

Zeitschrift: Bulletin technique de la Suisse romande
Band: 79 (1953)
Heft: 25: Les architectes devant l'industrialisation du bâtiment (cahier no 2)

Artikel: La tour du casino à la Chaux-de-Fonds 1952: architectes: R. Gabus et B. Dubois
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-59822>

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: 15.03.2025

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

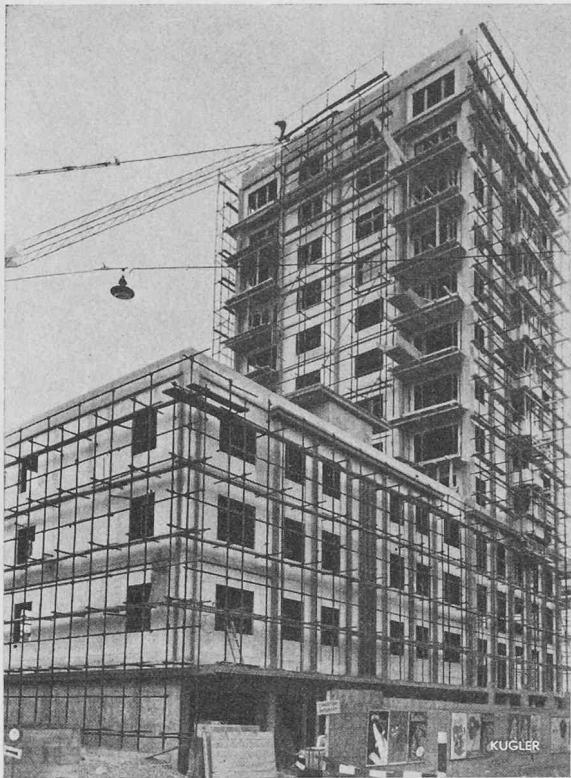


Fig. 67.

Ce bâtiment haut de 40 m environ compte douze étages sur rez-de-chaussée et deux étages de sous-sol fondés sur semelles. Les sous-sols et le rez-de-chaussée sont en béton

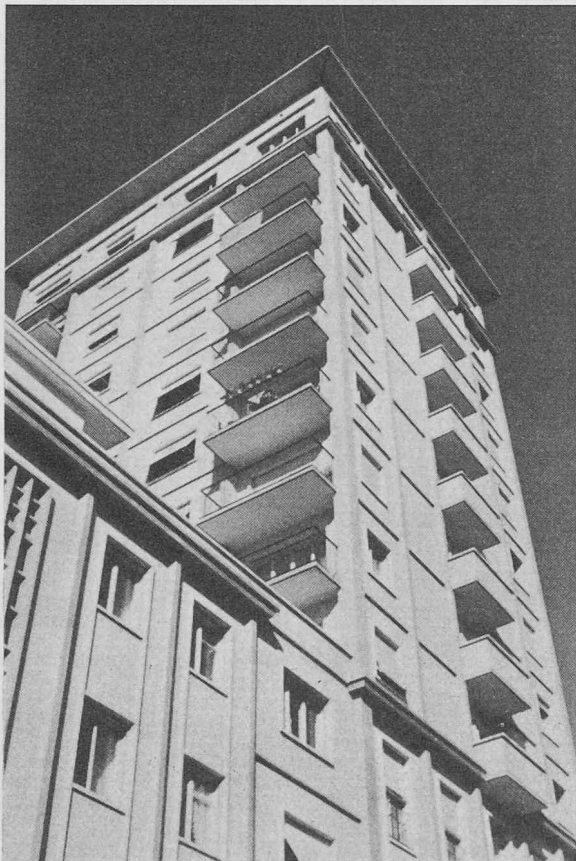


Fig. 68.

LA TOUR DU CASINO A LA CHAUX-DE-FONDS 1952

Architectes : R. Gabus et B. Dubois

Préfabrication : Granito S. A., à Lausanne

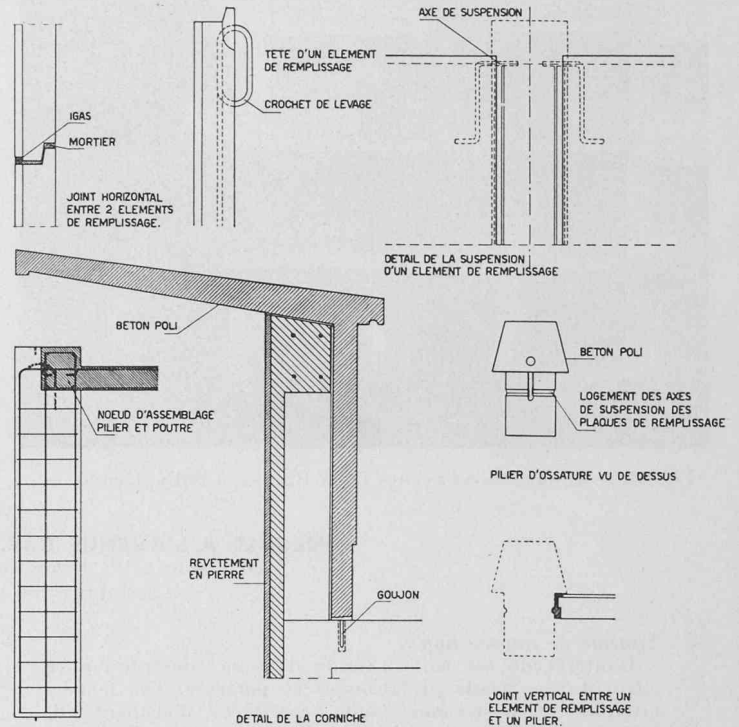


Fig. 69. — Détails divers de fabrication. Echelle 1 : 30.

armé coulé sur place. A partir du niveau du 1^{er} étage, les façades, les planchers et les escaliers sont préfabriqués ainsi que la corniche qui couronne la tour. L'ossature, dont tous les éléments sont en béton poli, se présente sous la forme d'un empilage de cadres à travées multiples, articulés à la base et encastrés au sommet. Les poteaux portent à la base un goujon scellé lors de la pose dans le chaînage inférieur et destiné à les fixer en position et à transmettre les poussées horizontales. Au sommet sort le faisceau de l'armature principale dont les barres sont repliées dans les poutres des planchers et les chaînages et enrobées dans un nœud de béton coulé sur place. Les éléments de remplissage sont constitués par des plaques de 7 cm d'épaisseur comportant un revêtement de marbre poli de 2 cm et un voile de béton armé de 5 cm. Chaque plaque a des dimensions d'une maille de l'ossature : hauteur d'un étage et longueur d'une travée. Les plus grandes ont 2,80 m de haut et 4,40 m de long. Ces plaques sont suspendues aux poteaux d'ossature par l'intermédiaire de deux axes d'acier logés dans un évidement réservé à la tête des poteaux. De cette façon, elles restent indépendantes des planchers et ne sont soumises à aucune charge autre que leur propre poids. Les ouvertures, fenêtres et portes-balcons, sont toujours situées au centre d'une plaque et munies à l'avance de tous les dispositifs nécessaires pour le scellement des encadrements. L'étanchéité le long des joints horizontaux est assurée par le recouvrement en forme de renvoi d'eau de deux plaques consécutives. Les planchers sont également préfabriqués et se composent de poutrelles en béton armé et de corps creux en ciment recevant directement les plafonds. Les façades sont doublées à l'intérieur à l'aide de panneaux de Durisol qui assurent l'isolation thermique du bâtiment. La corniche se compose de pièces en forme de L dont la jambe est articulée sur le plancher de la terrasse par l'intermédiaire de goujons alors que le bras s'appuie sur une poutre horizontale courant à la partie supérieure du parapet. Si l'étude de l'ossature et de la préfabrication en général a été longue — elle nécessitait en effet la prévision du moindre détail d'assemblage — le montage a été particulièrement rapide puisque sept mois après l'ouverture des fouilles le dernier élément de la corniche était posé. Le montage d'un étage complet, soit façades et planchers, durait au maximum cinq jours. Tous les éléments, fabriqués à Lausanne, furent montés par camion à La Chaux-de-Fonds avec un pourcentage de casse extrêmement réduit.