

Objektyp: **Advertising**

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

Band (Jahr): **11 (1957)**

Heft 2

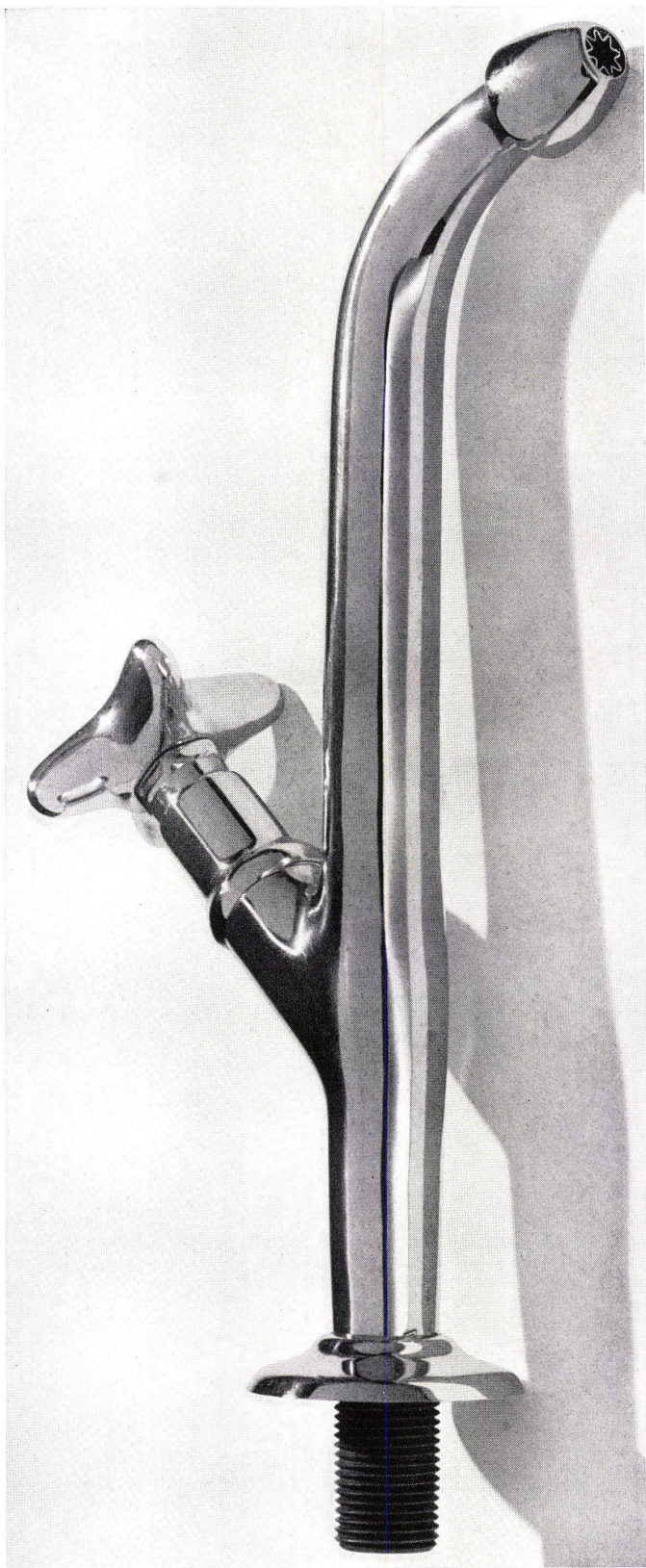
PDF erstellt am: **26.09.2024**

### **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.



Die KWC Neo-Auslaufhahnen zeichnen sich durch große Zweckmäßigkeit und Schönheit der Formen aus. Ihr einprägsamstes Kennzeichen ist der nach der Hand geformte Kreuzgriff. – Die Abbildung oben zeigt die längste gebräuchliche Auslauf-Armatur (250 mm Auslauflänge) mit der für die Neo-Armaturen typischen, oft nachgeahmten Schrägstellung des Griffes und der nichtsteigenden Spindel. – Zu den Vorteilen der Neo-Armaturen gehören die glatten, leicht sauber zu haltenen präzisen Formen, die dem ästhetischen Empfinden unserer Zeit weitgehend Rechnung tragen.

Les robinets KWC-Néo se distinguent par leur construction pratique et la beauté de leurs formes. Leur caractère le plus marquant est le croisillon, adapté à la main. – L'illustration ci-dessus montre la plus longue des robinetteries usuelles (250 mm de longueur) avec la position inclinée, la clef non montante, typique pour les robinetteries Néo, si souvent imitées. – Parmi les avantages des robinetteries Néo, il faut relever les formes nettes d'un entretien facile, qui répondent dans une large mesure au sentiment esthétique actuel.



Aktiengesellschaft  
Karrer, Weber & Cie., Unterkulm b/Aarau  
Armaturenfabrik - Metallgießerei - Tel. 064 / 381 44

erzielt wird. Es wird kein Fensterfutter gebraucht, nur springt der Rahmen einige Millimeter aus der Leibung heraus, so daß die Tapeten den üblichen Anschluß bekommen. Auch auf der Außenseite ist keine Futter- oder Deckleiste notwendig. Um in den Wand- und Balkenkonstruktionen Windfestigkeit zu bekommen, ist eine Feder des Paneels mit Dübeln, zwischen der Nute, die andere Seite mit Löchern für diese versehen. Wenn die Elemente zusammengetrieben und an der Schwelle befestigt sind, bewirken diese Dübel gleichzeitig die rechten Winkel. Die Deckenelemente werden an den gelochten Schwellen auf ähnliche Weise befestigt. Die besonders genau bearbeiteten, gebohrten Schwellen geben dem ganzen Baukörper Maßgenauigkeit. Zwischen den Elementen ist Raum für zwar geringe, jedoch nicht zu übersehende Feuchtigkeitsbewegungen gelassen, so daß diese Bewegungen sich nicht zueinander addieren können. Das maßgenaue, auf Modul festgelegte Element macht es möglich, daß alle anderen Hausteile völlig fertig angeliefert werden können und auf dem Bauplatz nur montiert zu werden brauchen.

#### Dachkonstruktion

Als Deckenbalken wird dasselbe Element wie zum Fußbodenbalken und etwaige Zwischenbalken verwendet und hat daher dieselbe Tragfähigkeit. Das wurde bei der Gestaltung der Dachkonstruktion benutzt, die aus Sparren besteht, welche auf von den Balken getragenen Stützen ruhen. Zwei Dachneigungen wurden gewählt. 30° und 45°. Der größere Winkel wird dort angewendet, wo man die Möglichkeit haben will, das Bodengeschoß auszubauen. Die Sparren werden als lose Bretter geliefert, werden wechselseitig über die Ständer gelegt und zu fortlaufenden Balken zusammengenagelt, die an den Giebeln auf diese gelegt werden. Die Dachplatten werden als Flächen geliefert, die vom First bis zum Dachfuß gehen und sind mit Unterlappage, Auflage- und Ziegelleisten versehen. Die Dachdeckung geschieht im allgemeinen mit Ziegeln. Die Giebelflächen werden aus den gewöhnlichen montierungsfertigen Platten aufgebaut, die wie alle anderen Teile in der Fabrik gestrichen sind. Die Windluken mit Eindeckung kommen ebenso fertig gestrichen und werden am Bauplatz einmontiert. Die Dachrinnen liegen in gestrichenen Gesimsrinnen aus Holz und werden mit Haken am Außenpaneel der Wandelemente aufgehängt. Die bei dieser Konstruktion ganz geraden Fallrohre sind fertig zum Festschrauben.

#### Schornstein und Ventilation

Der Rauchgang vom Heizungskessel wird aus 30 mm hohen, montierungsfertigen Blöcken aufgebaut, deren Innenkern aus Ziegelrohr von einem mit Eisen armierten Ziegelbeton umgossen ist.

#### Heizung und sanitäre Installationen

Ein Einrohr-Warmwassersystem dient der Erwärmung (Fig. 1 und 2). Der Heizkessel kann im Keller oder einem besonderen Raum des Erdgeschosses untergebracht werden.

Unter den Fenstern wird ein in der Fabrik fertiggestellter Radiator montiert. Er ist mit einem Dreibein mit geringem Strömungswiderstand und einer Durchlaufleitung versehen, so daß das Wasser entweder durch den Radiator unter großer Wärmeabgabe oder durch das Durchlaufrohr geleitet wird, wodurch die Wärmeabgabe auf die des Rohrs beschränkt wird. Dadurch, daß die Radiatoren hintereinander gekuppelt sind, wird der Widerstand so groß, daß eine Zirkulationspumpe erforderlich wird, die mit dem Kessel zusammenmontiert geliefert wird. Die Radiatoren und Rohre kommen baufertig lackiert an. Das Einrohrsystem hat zur Folge, daß keine Rohrteile gebraucht werden: die Winkel in den Ecken werden durch Biegen der Rohre in der Fabrik fertiggestellt. Zur Erleichterung der Montage und zur Aufnahme von Maßtoleranzen, so daß diese sich nicht addieren, ist eine besondere Rohrkupplung ausgebildet worden.

#### Elektrische Installation

Bereits beim Bau des Haussockels wird die elektrische Zuleitung unter dem Keller-

boden bis an den Platz für die Zählertafel verlegt. Auf dieser Zählertafel ist der Zähler bereits mit der Gruppenzentrale fertig gekuppelt. Schalter, Steckdosen, alle Rohre, Dosen, Verbindungsklemmen und Leitungen sind schon in der Fabrik in den Wandelementen verlegt und bereit zum Anschluß an die Deckenleitung.

#### Glaser- und Schreinerarbeiten

Fertig gestrichen und verglast werden alle Schreinerarbeiten auf den Bauplatz geliefert. Die Schrankarbeiten kommen gewöhnlich in Paketen und werden erst bei der Montage zu fertigen Schränken zusammengeschoben. Voraussetzung hierfür ist, daß alle Schrankteile so gearbeitet sind, daß sie minimal schwellen, so daß sie auch nach Transport und Lagerung zueinander passen. Schubladen und Abwaschtische kommen jedoch fertig zusammengesetzt aus der Fabrik. In Form eines zu öffnenden Schrankes ohne Boden oder Querbretter ist über dem Herde eine Absaugungshaube angeordnet, die direkt an die Wand des Schornsteinschachtes mit der dort befindlichen Öffnung des Abdampfrohres anschließt. Ohne Ventilator wird gute Absaugung erreicht, die Wände der Haube sind innen mit Plastgewebe bekleidet und leicht zu reinigen. Neben dem Herde sind die Wände mit Plastplatten verkleidet. Alle Türen der Küchen und der Kleiderschränke sind weiß lackiert, alle Stirnleisten Kiefer lasiert. Zur Standardeinrichtung gehören: Elektrischer Herd mit vier Platten, Kühlschrank, rostfreier Spültisch, Arbeitsplatzbeleuchtung und Plastbekleidung der Wände neben dem Herde und den Arbeitsflächen.

#### Badezimmer

Dieses ist ausgerüstet mit einer eingebauten Wanne, Waschbecken, WC, Wandschrank und einer Wandlampe. Alle Wände sind mit Plastgewebe bekleidet. Der Fußboden kommt als eine einbaufertige Einheit und besteht aus einer spezialgepreßten Plastratte. Der Radiator liegt hinter der Wannenabschirmung, wodurch die Wanne warm und der Raum darunter trocken gehalten wird.

#### Keller

Fenster, Türen und Kellertreppe gehören zur montierungsfertigen Lieferung. Die Waschkücheneinrichtung besteht aus einem elektrisch beheizten Waschkessel, Einweichwanne und Fußbodenrost.

#### Außenbehandlung

Die Häuser werden außen fertig gestrichen geliefert. Innen sind alle Flächen mit Ausnahme der Tapezierung fertig.

#### II. Produktionsmethoden und -anlagen

In eigenen Fabriken der A. B. Elementhus in Mockfjärd bei Gagnef in Dalarna werden hergestellt: die Elemente für Wände und Balken, die Dachkonstruktionen und Dachplatten, Fenster, Kellereinrichtungen, Schutzdächer über dem Eingang, Treppengeländer, Fußböden im Badezimmer, bekleidete Wände im Bad und in der Küche, Spenglerarbeiten, Schornsteinelemente, Leisten usw. Auch die Installationen für Wärme, Sanität und Elektrizität werden dort fertiggestellt.

#### Sägewerk

In einem Zweigatterwerk wird der größere Teil des Holzes unabhängig von der Größe der Stämme auf eine einzige Dimension gesägt. Diese beträgt 42 x 106 mm und ist das Ausgangsmaterial für die ganze Elementherstellung. In begrenztem Ausmaß wird noch eine Dimension 65 x 106 mm geschritten, um gewisse größere Konstruktionen zu bewältigen. Alles im Zusammenhang hiermit anfallende Kantmaterial wird zu drei Hilfsdimensionen geschritten, die in der Schreinerei Verwendung finden. Für eigenen Gebrauch werden also nur fünf Dimensionen Holz geschritten. Zum Schneiden der oben genannten drei Hilfsdimensionen wurde ein Spezialzusatz zu den Sägerahmen angeschafft. Alle Bretter werden auf dem Bretterlager zwischengelagert und trocken hier lufttrocken. Der Sägewerksabfall wird gemahlen, und geht als Brennmaterial in die Heizung der Fabriken und der



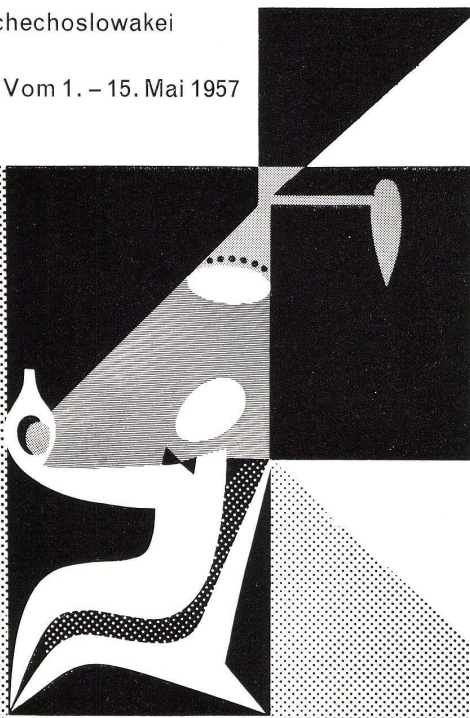
Einzelausführungen nach eigenen Entwürfen  
oder Entwürfen der Kunden  
Exécutions individuelles selon nos propres projets  
ou ceux des clients  
Individual models based on our own designs  
or on those of our customers



**Polstermöbel und Matratzen Uster GmbH., Uster, Tel. 051/96 94 74**  
**Meubles Rembourrés et Matelas S.à.r.l. Uster**  
**Upholsteries and Mattresses Uster Ltd.**

Praha - Tschechoslowakei

Vom 1. - 15. Mai 1957

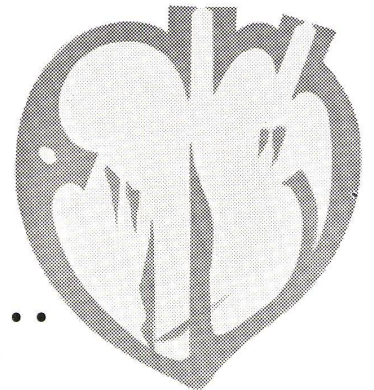


**Ausstellung für Wohn-  
komfort und Bekleidung**

Eine große Schau tschechoslowakischer Bekleidungs-  
und Möbeltextilien, Schuhe, Modeergänzungen, Kunst-  
gegenstände, Möbel und aller Wohnungsergänzungen.

Nutzen Sie den günstigen Wechselkurs zum Besuch der  
Ausstellung und der Tschechoslowakei

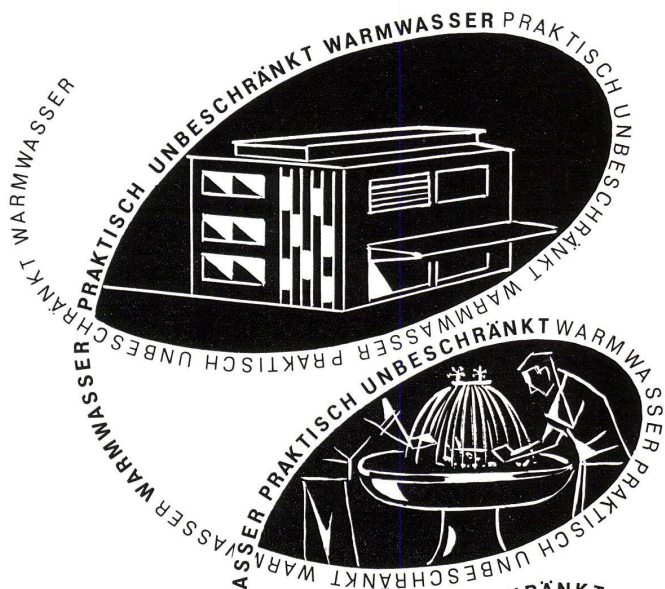
Wie  
ein  
Herz...



das überbeansprucht wird, schneller verbraucht ist, hat ein  
Vorschaltgerät in *Fluoreszenzröhren-Beleuchtungsanlagen*  
bei hoher Betriebstemperatur eine kürzere Lebensdauer.  
*KNOBEL-VACO-Vorschaltgeräte* arbeiten mit  
niedrigen Betriebstemperaturen. Sie besitzen daher eine  
gesteigerte Lebensdauer.  
*Jede Fluoreszenzröhre benötigt ein Vorschaltgerät. Es ist —  
von aussen unsichtbar — in den Beleuchtungskörper eingebaut.*  
Dringen Sie daher beim Kauf von Beleuchtungskörpern darauf,  
dass diese mit dem sicher und brummfrei funktionierenden  
KNOBEL-VACO-Vorschaltgerät ausgerüstet sind.

**KNOBEL  ENNENDA**

Grösste und älteste Vorschaltgerätefabrik der Schweiz  
Vertreten durch: Ernst Scherer, Freudenbergstr. 59, Zürich 7,  
Telephon 051/24 33 85  
Auch das *Knobel-Perfektstart-Gerät* ist ein VACO-Gerät. Es  
besitzt hervorragende Zündigenschaften.

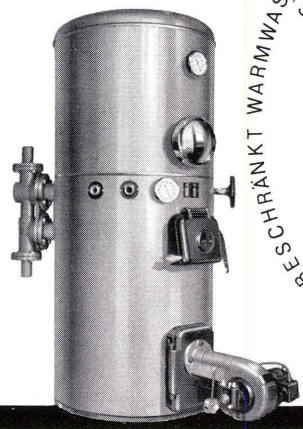


**Mehr Komfort**  
und  
**weniger Kosten**  
mit  
**HOVALTHERM**

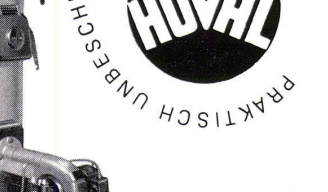
Herrlich ist das tägliche Bad, wie gut tut es und wie freuen sich Kinder über das Planschen im Vollen! Diesen Komfort können Sie sich mit dem HOVALTHERM-Kessel leisten.

HOVALTHERM ist zugleich ein sparsamer Öl- oder Koks-Heizkessel. – Verlangen Sie bitte kostenlos nähere Unterlagen.

Ing. G. Herzog & Co., Feldmeilen  
Telephon 051 / 92 82 82



**HOVALTHERM**



Dampftrockenanlage. Das auf dem Bretterlager luftgetrocknete Holz geht zu weiterer Bearbeitung in die Elementfabrik, die Schreinerei und die Dachplattenfabrik. Das Element ist so streng standardisiert, daß hier fließende Fertigung mit ganz- und halbautomatischen Herstellungsmethoden zur Anwendung kommen konnte.

**Elementfabrik**

Hier werden Decken-, Außenwand- und Zwischenwand-Elemente hergestellt. Decken- und Außenwand-Element sind praktisch gesehen gleich und bestehen aus zwei gesperrt verleimten Paneelbrettern und zwei schmäleren Seitenstücken aus harter Holzfaserverplatte. Zwischenwand-Elemente sind halb so dick und bestehen aus zwei Paneelbrettern und zwei schmäleren Seitenstücken aus harter Holzfaserverplatte. Die Paneelbretter für alle Elemente sind gleich und auf einer einzigen Dimension 70 x 100 mm aufgebaut. Diese Dimension wird durch wiederholtes Schneiden der Hauptdimension erreicht. Die Elemente werden als ein endlos fortlaufendes Rohr hergestellt, dem die zugehörigen Bretter in wechselnder Länge zusammen mit den Leibungen zugeführt werden, die ihrerseits zu endlosen Bändern zusammengeklebt sind. Das Rohr (und seine Teile) bewegt sich in einer vollautomatischen Produktionsbahn vorwärts und wird auf bestimmte Längen erst dann geschnitten, wenn Paneele und Rohr fertig geleimt, und das Ganze feingehobelt ist. Nach dem Schneiden auf Längen kommt die Schlufbehandlung, das Einsetzen von Boden und Deckel, die Füllung mit Wärmeisolator, die Bohrung, die Leimung des Wellitbandes und die Außenbehandlung.

**Schreinerei**

In dieser werden alle Schreinerarbeiten ausgeführt, zu denen dampftrocknetes Holz für Fenster, Türrahmen (Türen werden bei Spezialfabriken gekauft), Küchen- und Kleiderschränke, Waschküchen- und Speisekellereinrichtungen verwendet wird. Außerdem werden Treppen, Leisten, Teile der Schornsteinumkleidung, Schwellen und Anschlagleisten für die Elemente sowie Winkelemente und dünne Zwischenwandelemente, deren Grundmaterial in der Elementfabrik hergestellte Normalelemente sind, hier angefertigt. Diese Arbeiten sind so konstruiert und bemessen, daß das Ausgangsmaterial stets auf einmal völlig verbraucht werden kann, ohne daß abgetrennte Reststücke zurückgehen und gelagert werden müssen. Hierdurch kann alles notwendige Rohmaterial für die Herstellung stets auf einer begrenzten Anzahl Transportwagen verwahrt werden und braucht nie umgeladen zu werden. Da die Schränke zu fertigen Einheiten erst an der Baustelle zusammengesoben werden, können die einzelnen Schrankteile für sich hergestellt werden, was die Serienproduktion erleichtert. Die strenge Standardisierung aller Schreinerarbeiten, die auch alle dazugehörigen Einzelhölzer umfaßt, hat die Möglichkeit großer Serien zum Ziel. Die Verwirklichung und Einarbeitung auf diese Arbeitsweise ist jedoch eine Arbeit und Zeit erfordernde Prozedur und daher (1953) erst in den Anfängen. In einem abgeteilten Raum der Schreinerei geschieht die gesamte Verglasung. Auf einem Zwischengeschos der Schreinerei wird die elektrische Installation ausgeführt, die die Kuppelung der Zählertafeln mit den Gruppenzentralen, der Deckenschlingen jedes Raumes, die Kellerleitungen und den Zubehör zur Verlegung in Wand- und Balken-Elementen umfaßt.

**Dachplattenfabrik**

Die Fabrikation der Giebel Fenster, der Dachkonstruktion, der Dachplatten, Windluken, Gesimsrinnen und Schirmdächer über dem Eingang geschieht in einem besonderen Gebäude ohne Trockenanlage, da für die eben genannten Zwecke nur lufttrockenes Holz verwendet wird. Hobeln und Sägen wird auf übliche Weise, und nur das Nageln der Einheiten auf besonderen Bänken mit genau maßhaltigen Anschlägen ausgeführt.

**Rohrwerkstatt**

Alle Rohre und Rohrteile für Wärme, Wasser und Ablauf, die Wärmeelemente und der Expansionskessel werden hier verarbeitet. Im Automat gedrehte Nippel mit Außengewinde, Muffen, Anschlagringen und Packungen werden fertig gezogen. Die Rohre werden auf genaue Maße geschnitten und die Nippel auf den Rohrenden festgelötet. Relativ große Serien desselben Rohrdiameters sind jedoch wünschenswert, um zeitraubende Umstellungen zu vermeiden. Die Lötstellen werden auf Druck geprüft und die Teile dann gestrichen oder isoliert.

**Spenglerei**

Sie stellt her: die Isolierkästen für den Schornsteindurchgang durch die Balkenelemente, die Blecheinfassung für den Schornstein auf dem Dach, Dachrinnen, Regenrohre, Fensterbleche, Fußbleche gegen die Grundmauer und Abdeckungen des Schirmdaches über den Haustüren. Ohne am Bauplatz Maß zu nehmen, wird in großen Serien und mit großen Forderungen nach Maßgenauigkeit gearbeitet, unter Anwendung der sonst in der Spenglerei üblichen Arbeitsmethoden und Maschinen.

**Baderaumfußboden**

In einem eigenen, nahe der Wärmezentrale liegenden Raum wird in einer spezialkonstruierten Presse der Fußboden aus Plastic gepreßt. Da die Plasticmatte noch nicht in der genügenden Breite erhältlich ist, werden zwei Bahnen vor der Pressung mit Hochfrequenz zusammengeschweißt. Die Verklebung des Fußbodens auf die von der Schreinerei hergestellte Unterlage geschieht zusammen mit der Pressung.

**III. Lagerung, Zentraleinkauf, Verladung und Transporte**

In einem Zentrallager werden die in den eigenen Werken hergestellten fertiggestellten Hauselemente zwischengelagert. Alle Herde, Kühlschränke, Spültische, Badewannen, WC, Waschbecken, Heizungskessel usw. werden waggonweise fertig anderweitig gekauft und in diesem Zentrallager verwahrt, wo also alle notwendigen Bauteile für die Häuser liegen. Die Fabrikation in den eigenen Werken sowie die Einkäufe fertiger Teile geschieht in großem Ausmaße unabhängig von den Haustypen, die später zu liefern sind. Die Lagerräume werden mit im voraus errechneten Zwischenlagern der verschiedenen Hausteile gefüllt, denen dann der für jede einzelne Lieferung geforderte Haustyp entnommen werden kann. Mit Gabeltruck oder auf andere Weise werden alle für eine Hauslieferung nötigen Teile hierher gebracht. Nach bestimmtem Plan werden sie zu 2,20 m hohen Paketen gepackt auf 2,30 x 5,00 m großen Unterlagen aus einer Eisenkonstruktion (mit einem leichten Sperrholzboden) und das Ganze dann in eine besonders genähte Persenning gehüllt. In vier solchen Paketen finden alle zu einem Hause von 75 m<sup>2</sup> nötigen Teile Platz außer dem Material für den Sockel, der wie erwähnt vorher fertiggestellt ist, und den Dachziegeln, die mit besonderem Wagen direkt zur Baustelle gehen. Die Pakete haben ein Materialgewicht von fünf Tonnen. Mit Hebezug werden sie entweder auf Eisenbahnwagen gehoben, wobei auf dem normalen 11-m-Wagen zwei Pakete Platz finden, oder direkt auf 5-t-Lastautos. Wenn der Eisenbahnwagen zu der dem Bauplatz nächstgelegenen Station kommt, werden auf einer Seite des Wagens die Seitenbretter abgenommen. Ein 5-Tonnen-Lastwagen fährt parallel zum Eisenbahnwagen, wenn nötig auf besonders aufgebauten Lauffrettern, so daß die Lastfläche des Autos etwa in die Höhe der Eisenbahnwagenfläche kommt. Schon bei der Verladung auf den Eisenbahnwagen sind unter die Pakete Klötze gelegt worden, so daß der Paketboden unten freiliegt. Hier werden Rollbahnen, die aus U-Eisen mit innenliegenden Rollketten bestehen, unter die Querschienen an der Paketbodenunterseite geschoben, die Klötze fortgenommen, wodurch das Paket auf den Rollbahnen ruht. Rollbahnen werden auch auf der Lastauto-Ladefläche und als Brücken zwischen dieser und dem Eisenbahnwagen