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

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 11 (1957)

Heft: 9

Werbung

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 09.08.2025

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

BEDACHUNGEN und FASSADEN-VERKLEIDUNGEN

werden heute vorzugsweise in Leichtmetall ausgeführt.

Unser leistungsfähiges Walzwerk liefert hierfür der Bauindustrie Blech in Form von Tafeln, gerollten Bändern (auch lackiert) und Streifen, sowie Spezialblechen (Dessinbleche).

Auf Wunsch führen wir auch die Oberflächenbehandlung unserer Produkte aus, d. h. Bürsten, Beizen und farblos anodisch Oxydieren.

Weitere Erzeugnisse

Profile für Fenster-, Tür- und Geländerkonstruktionen
Gesenkgeschmiedete Teile
Sand- und Kokillenguß in allen Leichtmetallegierungen

ALUMINIUM AG. MENZIKEN

neue Preßverfahren, besonders in den USA, erfunden worden, die neue Formen mit sich brachten. Aber die wünschenswerte Weiterentwicklung zum Elementaren ist nur an wenigen Stellen eingetreten. Es hat sich auch hier wieder einmal herausgestellt, daß es schwieriger ist, etwas völlig Normales und Vernünftiges zu gestalten, als eine schon erfundene Grundform mit einem Beiwerk zu versehen oder sie zu variieren.

Ich möchte aber damit nicht nur Kritik an einem Teil der internationalen Sitzmöbelindustrie üben, sondern in diese auch die Entwerfer und Architekten miteinbeziehen. Bei ihnen hat ein Wettrennen nach Originalität eingesetzt, das der Sache mehr schadet als nützt. Man sollte einem Sitzmöbel nicht unbedingt ansehen können, von welchem Architekten es stammt, sondern man sollte in erster Linie erfassen, daß hier ein wirklich guter Stuhl oder ein wirklich guter Polstersessel vor uns steht.

Die Gestaltung von Sitzmöbeln fällt unter die Aufgaben des immer noch umstrittenen Industrial-Designers, der innerhalb der Firmen oder selbständig arbeitet. Das Sitzmöbel ist heute überwiegend ein Industrieprodukt. Der Formgestalter der Industrieprodukte ist der Berufene für die Gestaltung von Sitzmöbeln. Wenn der Architekt sich damit beschäftigt, so tut er es eigentlich nur deshalb, weil er sich der Wichtigkeit der Aufgabe bewußt ist und weil für deren Lösung die Persönlichkeiten fehlen.

Für ihre Ausbildung besteht bei uns im Bundesgebiet innerhalb der Schulen eine Lücke beziehungsweise es wird nicht genug für diese Ausbildung getan. Wir haben heute an fünf Kunstschulen kleine Spezialklassen mit etwa je 15 bis 20 Schülern für industrielle Formgebung. Eine Hochschule für Gestaltung beschäftigt sich – ebenfalls nur mit verhältnismäßig wenigen Studenten – mit dieser Aufgabe. Demgegenüber wird zum Beispiel kürzlich in einer USA-Zeitschrift berichtet, daß im vergangenen Jahr mehrere hundert Designer die fünf Hauptspezialschulen und die außerdem bestehenden Designer-Departements der Universitäten in den USA nach ihrem Diplom verlassen haben und in die Industrie gegangen sind. Dabei ist der Weg des Studiums auf diesem Gebiet hier wie dort immer noch sehr umstritten und unterliegt häufig Wandlungen. Gestatten Sie mir als einem Pädagogen und dem ehemaligen Leiter einer Kunsthochschule bei dieser Gelegenheit einen neuen oder ergänzenden Vorschlag für die Ausbildung des Formgestalters zu machen. Die Schwäche der Institution auf diesem Gebiet besteht nach meiner Meinung darin, daß keine in der Lage ist, dem Studenten in den Schulwerkstätten die Methoden der modernen industriellen Produktion nahezubringen. Es hätte ja auch kein Land und keine Stadt die Finanzkraft, die Werkstätten der Schulen etwa mit den Einrichtungen zu versehen, die zum Beispiel eine moderne Sitzmöbelfabrik aufweist. Nicht nur die Kosten dafür wären zu hoch, auch die laufende, schnelle technische Entwicklung könnte nicht berücksichtigt werden. Besichtigungen von modernen Werken und ihren Produktionsmethoden sind keineswegs ausreichend, weil sie nur auf wenige Stunden beschränkt sind. Es ist ebenfalls ungenügend, einzelne Spezialisten als Gastdozenten aus den großen Werken für kurze Zeit an eine Schule zu holen, damit sie ihren Erfahrungsschatz weitergeben, weil die notwendige Demonstration an den Produktionseinrichtungen der Fabriken fehlt.

Hier liegt der große Mangel der Ausbildung der industriellen Formgestalter. Ein in einer kleinen Tischlerei einer Kunstschule ausgebildeter Student mag zwar ein gutes Einzelstück entwerfen können, ist aber kaum in der Lage, in einem großen Industriebetrieb sofort schöpferisch mitzuwirken. Die lebendige Verbindung von Industrie und Schule fehlt. Form und Produktion können aber nicht ein getrenntes Dasein führen.

Ich mache deshalb den Vorschlag, eine Schule auf Rädern zu gründen, wobei dahingestellt sein mag, ob diese Schule zugleich einen oder mehrere feste Standorte hat, an denen die Studenten die ersten Semester zur Erlernung der Grundlagen verbringen. Dann aber sollten die Studenten der industriellen Formgebung zum Beispiel in Wohnwagen nacheinander mehrere Großbetriebe, vielleicht auch einige im Ausland, besuchen und jeweils an Ort und Stelle im Betrieb die Produktionsmethoden und Möglichkeiten mehrere Monate studieren.

Ich wende mich mit diesem Vorschlag an den Bundesverband der Deutschen Industrie, weil ich überzeugt davon bin, daß in diesem Fall jegliche Konkurrenzfurcht fallen gelassen wird, weil ja die Industrie selbst ein Interesse daran hat, einen Nachwuchs zu erhalten, der die Produktionsmethoden mehrerer Fabriken – auch die ihrer Konkurrenz – kennt. Nur so ist, nach meiner Meinung, mit der Zeit eine wirkliche Weiterentwicklung der deutschen Sitzmöbel mit neuen internationalen Spitzenleistungen unter Ausschaltung des schlechten und mittleren Produktionsniveaus möglich.

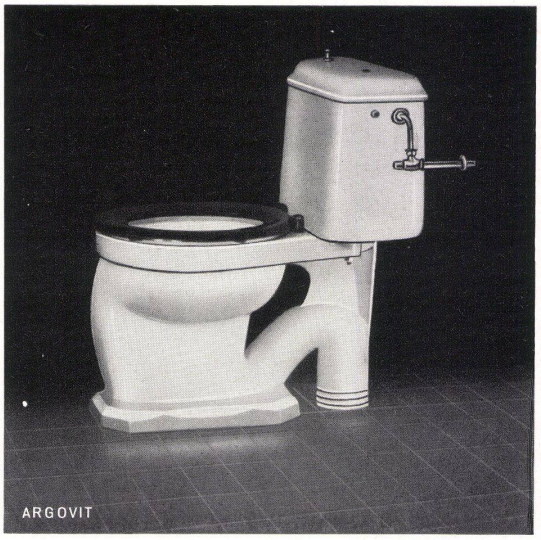
Ich glaube auch, daß die einzelnen Großbetriebe gern ihre besten Kräfte für einige Wochen zur Ausbildung der wandernden Studenten, die natürlich unter einer festen Leitung stehen müssen, zur Verfügung stellen. Jeder Betrieb wird ja bestrebt sein, einige dieser Studenten später für sich zu erhalten.

Die Einstück-WC-Anlage

ARLA

mit Tiefspül- oder Ausspülklosett erhältlich

Argovit Porzellan Laufenburg

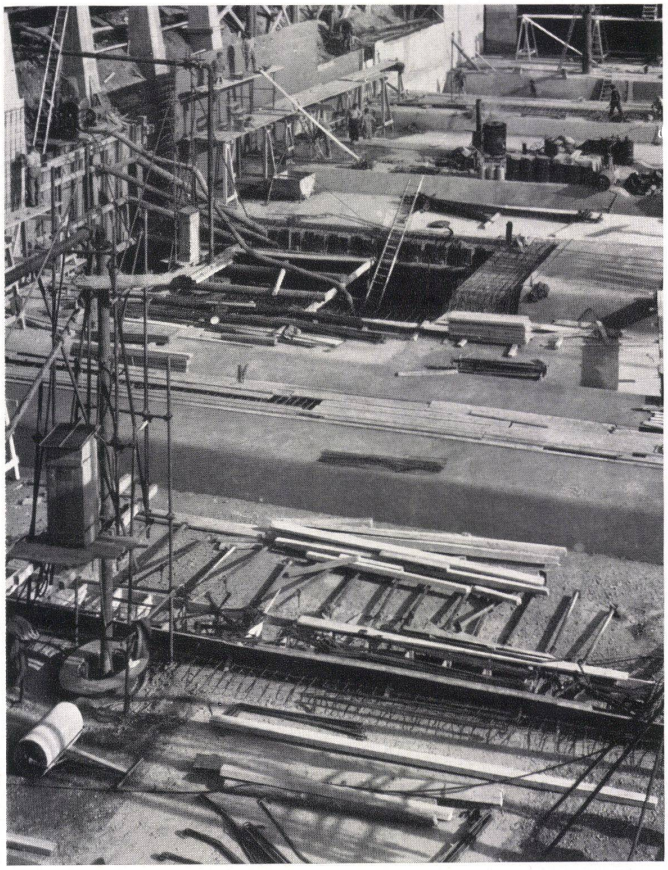


KERA-WERKE AG., LAUFENBURG AG

Fabrik für sanitäres und technisches Porzellan

Bezugsquellen: Die Mitglieder des Schweiz. Großhandelsverbandes der sanitären Branche

Grundwasserisolierung
Neubau Lebensmittelverein Zürich



Terrassenabdichtungen
Flachbedachungen
Grundwasserisolierungen

MEYNADIER
+CIE AG

Zürich	Vulkanstraße 110	Telefon (051) 52 22 11
Bern	Murtenstraße 36	Telefon (031) 2 90 51
Luzern	Hirtenhofstraße 4	Telefon (041) 2 01 05
Lausanne	Grand-Chêne 2	Telefon (021) 23 41 40

Bautechnik Baustoffe

Neuere Erkenntnisse über die Verarbeitung von Spanplatten mit Feinspandeckschichten

Eine Qualitätsspanplatte (die sogenannte Vowinckel-Platte), produziert nach dem Lizenzverfahren Behr, findet auf Grund ihrer verschiedenen Vorzüge eine immer stärkere Anwendung unter anderm im modernen Möbel- und Innenausbau, in verwandten Zweigen unter anderm im Tonmöbelbau, dann aber auch bei der Ausgestaltung von Innenräumen, im Fahrzeug- und Schiffbau usw. Nun haben wir uns bei zuständigen Fachkreisen über die neuesten Verarbeitungstechniken informiert, und wir haben festgestellt, daß bedeutende Vorteile sowohl in den Anschaffungskosten als auch in der Verarbeitung liegen. Fast alle, zum Beispiel bei gewöhnlichem Holz notwendigen Vor- und Zwischenbehandlungen fallen weg. Die dadurch bedingte Einsparung an Zeit, Lagerraum, Maschinen, Arbeitskraft und Zinsen lassen eine viel günstigere Kalkulation des Endproduktes zu. Die Biegefestigkeit ist größer als dies für den Bau von Möbeln erforderlich wäre! Sie beträgt etwa 160–200 kg/cm² und erhöht sich auf 300–350 kg/cm², wenn die Spanplatte auf beiden Seiten mit einem dünnen Furnier versehen ist. Das Stehvermögen dieses relativ jungen Werkstoffes, das man als «veredeltes» Holz bezeichnen kann, ist auch bei längerem Einwirken feuchter Luft wie in Küchen oder Baderäumen sehr gut. Die Schraubfestigkeit ist fast gleich der von Weichholz. Über die Bearbeitungswerkzeuge erfahren wir, daß für die Güte der Bearbeitung nicht die Tourenzahl des Werkzeugträgers, sondern die Umfangs- oder Schnittgeschwindigkeit der Werkzeuge maßgebend ist. Es sollen nur Werkzeuge benutzt werden, die für eine hohe Schnittgeschwindigkeit zugelassen und dafür prädestiniert sind, um saubere Spankanten, Profile, Fälze, Nuten, Bohrlöcher usw. zu erzielen; denn stumpfe Werkzeuge führen zum Ausreißen der Fasern oder zur Fransenbildung, letzten Endes also zu unsauberen Oberflächen. Es hat sich für die seriemäßige Bearbeitung von Spanplatten eine Spezialtechnik mit Sonderwerkzeugen entwickelt, und für neue geeignete Spanplattenverbindungen zeichnet sich die Entwicklung neuer Werkzeuge ab. Beim Schleifen, besonders aber auch beim Hobeln von dreischichtigen Spanholzplatten, ist darauf Wert zu legen, daß die dünnen Deckschichten nicht durchstoßen werden; denn die Vowinckel-Platte ist dreischichtig und erlaubt alle dem Fachmann bekannten Arbeitsvorgänge.

Das Bestoßen der Kanten mit dem Handhobel läßt sich ohne weiteres durchführen. Man soll jedoch sauber geschärfte Hobeleisen benutzen, und wie bei Hirnholz arbeiten. Weiterhin ist der Verarbeitungshinweis wichtig, daß Spanholzplatten, die furniert werden sollen und aus stumpfverleimten Abschnitten bestehen, in allen Fällen auf der Präzisionsdiktenhobelmaschine egalisiert werden müssen, damit eine größtmögliche Genauigkeit in der Dicke gewährleistet wird. Beim Schleifen ist zu beachten, daß an sich diese Platten fertig geschliffen geliefert werden. Wenn aber ein Nachschleifen erforderlich sein sollte, so achte man sorgfältig darauf, daß die Feinspandeckschichten nicht durchstoßen werden, da die Mittellage aus gröberen Spänen besteht. Das Zutagetreten der Grobspäne würde sich für die weitere Oberflächenbehandlung ungünstig auswirken. Über das Biegen ist zu sagen, daß es verschiedene Möglichkeiten zur Herstellung gebogener Flächen gibt. Am gebräuchlichsten ist das Einschneiden, wie es schon bei Sperrholzmittellagen angewendet wird. Außerdem das nachträgliche Biegen unter gleichzeitigem Absperren und anschließendem gutem Furnieren. Über die Naturlackierung liegen auch interessante arbeitstechnische Ergebnisse vor, und zwar werden bei offenporigem Effekt die hohen Platten mit einem Halböl eingelassen, welches aber nicht zu satt aufgetragen werden darf. Nach Durchtrocknung wird der Schleiflackauftrag vorgenommen. Bei hochwertigen Werkstücken kann nach Trocknung über Nacht und leichtem Schleifen die Fläche einen weiteren Lacküberzug erhalten. Diese Lackierungen auf Ölbasis besitzen einen hohen Glanzgrad und eine nicht unwesentliche Fülle. Beim geschlossenporigen Effekt, der auch Poliereffekt genannt wird, ist das Füllen der Poren und kleinen, winzigen Vertiefungen unerläßlich, um ein späteres Sinken der Lack- und Politurschicht nach Möglichkeit restlos auszuschalten. Dabei hat sich gezeigt, daß einem schnellhärtenden Porenfüller der Vorzug gegenüber den normalen, ölhaltigen Produkten zu geben ist. Nach einer Trockenzeit von meist 4–5 Stunden (beim offenporigen meist schon nach einer halben Stunde) müssen die bearbeiteten Flächen nochmals geschliffen werden, um die während des Porenfüllprozesses auf den Flächen haften gebliebenen Reste des schnell anziehenden Füllers vollkommen zu beseitigen.

Die Platten lassen sich schrauben und nageln. Senkrecht zur Oberfläche halten sowohl Nägel als auch Schrauben gut. Bei nicht zu starken Beanspruchungen können Schrauben auch an den Kanten angebracht werden. Das Anschrauben von Klavierbändern direkt an der Spanholzkante ist in der Regel möglich. Es ist aber darauf zu achten, daß nur wenig vorgebohrt wird. Die Schrauben dürfen nicht zu stark angezogen werden.

Die Spanplatten ergeben bei Verwendung formschön-profilierter Vollholzleisten sehr ansprechende Raumflächen. Dabei sollen die Platten möglichst so verlegt werden, daß die Fugen durch die Leisten gleich mitabgedeckt werden. Die Platten sollen möglichst nicht direkt an die Wand angenagelt oder angeschraubt werden, auch dann nicht, wenn die Räume schon vollständig ausgetrocknet sind. Vor allem auf Mauerwerk bringe man Blindleisten oder -rahmen, gut verdübelt, an und befestige darauf die Spanholzplatten. Das Verlegen der Platten als Füllung in Nutrahmen oder zwischen Nutleisten wird häufig bevorzugt. Man soll nicht zu große Felder wählen. Ist die Platte zum Beispiel 10 mm stark, so wähle man zweckmäßig eine Feldgröße, die etwa 1 m mal 1 m beträgt. Der Wandabstand kann etwa 10–20 mm ausmachen. Als Deckenvertäfelung ist die Vowinckel-Platte auch gut geeignet. Ist die Balkenlage absolut plan, so können die Platten unmittelbar auf die Deckenbalken aufgeschraubt oder aufgenagelt werden. Nicht ebene Decken versieht man zunächst mit einem Lattenrost, mit dem die Unebenheiten vollkommen ausgeglichen werden. Auch für Trennwände eignen sich die Wände, da sie die Eigenschaften haben zu «stehen». Zum Herstellen von einfachen Trennwänden fügt man die Platten in beiderseitig ausgenutete und profilierte Rahmenschenkel ein. Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß der Klimatisierung der Spanplatten vor der Bearbeitung ganz besondere Aufmerksamkeit zu schenken ist. In Lager- und Verarbeitungsräumen sollte ein Klima von 20° C ± 5° C und eine Luftfeuchtigkeit von 40–45% gehalten werden, was einem Holzfeuchtegleichgewicht von 7,5–10% entspricht, das heißt also, daß bei gleichmäßiger Einhaltung des Raumklimas kein Holz beziehungsweise Holzwerkstoff mehr als 10% Restfeuchtegehalt aufweisen wird. Die Spanplatte hat ein geringes Quellvermögen. Dennoch soll auch sie im Zuge ihrer Verarbeitung vor Feuchtigkeit möglichst geschützt werden.