

# Mitteilungen aus der Industrie

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **23 (1969)**

Heft 7: **Industriebauten = Bâtiments industriels = Industrial plants**

PDF erstellt am: **20.09.2024**

## **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.



den Vorteil, in dem entstandenen Hohlraum zwischen eingezogener und massiver Decke Installationsleitungen für Wasser, Abfluß, Zentralheizung oder elektrischen Strom zu verlegen, die mitsamt den Unebenheiten der Massivdecke für das Auge verschwinden. Von den einschlägigen Industrien werden hierfür vorgefertigte Haupt- und Querträger sowie Abstandsleisten für den Deckenraster mit den dazu passenden Verkleidungsplatten aus Holz und Holzwerkstoffen (zum Beispiel Sperrholz, geschlitzte Spanplatten mit durchgehenden Hohlräumen, geschlitzte Lamellensysteme, furniert oder mit dünnem Lagenholz beschichtet) zum Einlegen oder Einschieben hergestellt. Auch eine Verkleidung der abgehängten Decke mit Hobeldielen ist möglich, wobei ein speziell entwickelter Drehklipp (für Bretter mit falscher Feder) zur Befestigung an der Kunststoffschiene des jeweiligen Hauptträgers gute Dienste leistet.

Fußbodenbeläge. Für die Innenraumgestaltung kommt einem Holzfußboden hervorragende Bedeutung zu, denn rationelle Herstellungsverfahren und Verlegemethoden haben Parkett- und Dielenböden zu preiswerten Gebrauchsfußböden gemacht. Um die Kosten solch wertvoller Bodenbeläge zu senken, fertigt man Parkettböden in beliebigen Breiten und Längen bis zu 20 cm in Spezialbetrieben vor und versieht sie mit einer Oberflächenversiegelung. Da sie selbsttragend sind, kann man sie auf einfachen Lagerhölzern verlegen, so daß eine aufwendige Unterkonstruktion (schwimmender Estrich) entbehrt wird. Durch eine Verleimung der einzelnen Parkettböden zu größeren Tafeln wird die zeitraubende Kleinarbeit auf ein Mindestmaß reduziert. Eine vom Herstellerwerk vorgenommene allseitige Versiegelung unterbindet das nachträgliche Eindringen von Feuchtigkeit und damit auch die unerwünschte Fugenbildung.

## Mitteilungen aus der Industrie

### Von den Ateliers H. Cuénod zum Werk Châtelaine der Ateliers des Charmilles

Die Direktion der Ateliers des Charmilles S. A. in Genf hat die Behörden und die Presse zur Besichtigung ihrer neuen Fabrik von Châtelaine eingeladen, welche sich in Genf-Châtelaine befindet.

Bereits 1902 wurden die ersten Cuénod-Gebäude auf dem Areal des heutigen Werkes erstellt, und obwohl sie damals schon 4000 m<sup>2</sup> Bauland beanspruchten, mußten sie 1914 vergrößert werden. Die jetzigen Erweiterungs- und Modernisierungsphasen, welche nun zu Ende gehen, fingen im Jahre 1966 an, und die Arbeiten konnten ohne jegliche Unterbrechung der Produktion vorgenommen werden. Die Baufläche des Werkes wurde auf 12 500 m<sup>2</sup> erhöht. Die Kosten für Umbau und Moderni-

sierung beliefen sich auf 5 000 000 Franken. Die Anschaffung neuer Maschinen kam auf über 3 000 000 Franken zu stehen, ohne daß die Einrichtungen des ultramodernen Entwicklungs- und Versuchslaboratoriums eingerechnet wären.

Im Jahre 1899 wurden durch Ingenieur Hermann Cuénod die Ateliers H. Cuénod gegründet. Sie befaßten sich mit der Herstellung von Regulatoren nach System Thury. 1904 wurden diese Werke in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Schon seit 1920 befaßten sich die Ateliers Cuénod mit der Konstruktion und Herstellung von Ölbrennern, und obwohl sich damals die Ölheizungstechnik noch im Anfangsstadium befand, entwickelten sie den ersten automatischen Ölbrenner mit stufenloser Regulierung.

Diese Erfindung wurde dann auch mit dem Preis «De La Rive» ausgezeichnet, welcher alle fünf Jahre für die markanteste Genfer Erfindung verliehen wurde. Im Jahre 1935 wurde wiederum mit einer Pionierarbeit, der Fabrikation von stopfbüchsenlosen Umwälzpumpen für Zentralheizungen, begonnen. Durch ihren äußerst ruhigen Lauf sowie ihrer sprichwörtlichen Funktionssicherheit wegen

haben diese Apparate bei den Heizungsfachleuten Aufsehen erregt, da sie die Möglichkeit boten, Installationen zu verwirklichen, die den neuen technischen Anforderungen in jeder Hinsicht entsprachen und abgesehen davon erlaubten, die Gestaltung der zu heizenden Räume zu erleichtern und zu verschönern.

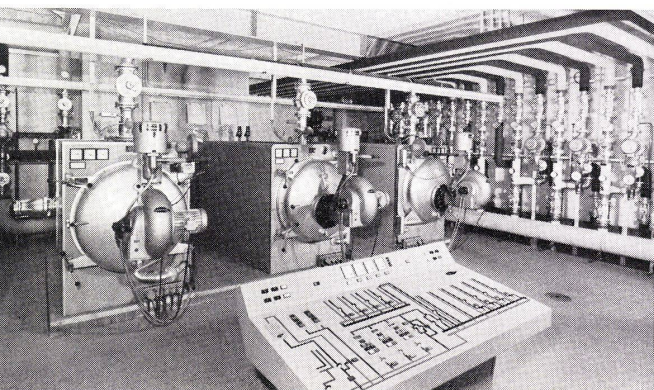
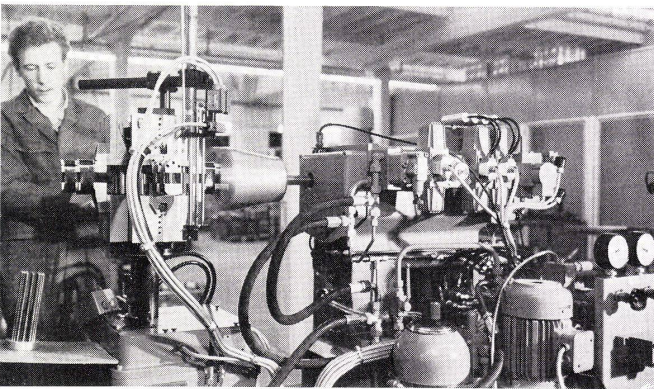
Im Zuge einer weitsichtigen Konzentration der Charmilles-Gruppe wurden 1943 die Ateliers H. Cuénod von derselben übernommen und unter dem Namen Werk Châtelaine der Ateliers des Charmilles weitergeführt. 1963 wurde, der Marktlage entsprechend, mit der Entwicklung und Produktion von Brennern für gasförmige Brennstoffe begonnen.

1966 wurde die Herstellung von Bremsanlagen Charmilles für Schienenfahrzeuge vom Werk Châtelaine übernommen. Dieses Fabrikationsprogramm umfaßt vollständige Steueranlagen für Druckluftbremsen, automatische Regelung der Bremsen in bezug auf Fahrgeschwindigkeit und Wagenbelastung sowie Vorrichtungen zur automatischen Nachstellung der Bremsgarnituren.

Dieses Werk wurde nun vergrößert und von Grund auf modernisiert. Im ultramodernen Maschinenpark finden sich vor allem Mehrspindelbohr-

maschinen, etliche Drehbänke verschiedener Kategorien und automatische Produktionsdrehmaschinen. Sie sind alle mit elektronischer Steuerung durch Lochkarten ausgerüstet. Ferner wurde eine automatische Wickelanlage zur Herstellung der Statorn von Elektromotoren in Betrieb gesetzt, heute die modernste Anlage in der Schweiz. Die Forschungslaboratorien und die Prüfstände gehören zu den modernsten Europas, was Brenner und stopfbüchsenlose Pumpen für Zentralheizungen anbelangt.

Mit einem Personalbestand von rund 2000 Betriebsangehörigen zählt die Charmilles-Gruppe zu den wichtigsten schweizerischen Unternehmen der Maschinenindustrie. Das weitgespannte Produktionsprogramm erstreckt sich vom Großmaschinenbau bis zur Herstellung von Präzisionsgeräten. Es handelt sich hauptsächlich um Wasserkraftanlagen, Maschinen für elektroerosive und elektrochemische Bearbeitung, Öl- und Gasfeuerungsanlagen, stopfbüchsenlose Umwälzungen, Bremsanlagen für Schienenfahrzeuge, Benzin- und Dieselmotoren für die Industrie sowie öldruckhydraulische und pneumatische Steuerungen für den Flugzeugbau.



- 1 Werk Châtelaine.
- 2 Automatische Wickelanlage.
- 3 Werkheizung.

### Kern & Co. AG, Aarau, im Jubiläumsjahr

Kern ist ein typischer Vertreter der optisch-feinmechanischen Industrie, in welcher die großen Wissensgebiete Feintechnik, Optik, Elektronik und Physik mit den Einsatzmöglichkeiten des Lasers eng ineinander spielen.

Vor 150 Jahren hat Jakob Kern seinen Handwerksbetrieb gegründet. Direkte Nachkommen haben über fünf Generationen bis heute die Firma geleitet und es verstanden, deren Selbständigkeit zu wahren.

Im Hauptwerk Aarau, dem Werk Buchs und in der Tochtergesellschaft Yvar S. A. in Genf sind zur Zeit insgesamt etwa 1300 Personen beschäftigt. Wegen der bekannten hohen Arbeitsintensität der optisch-feinmechanischen Branche ist die Beschaffung von geeignetem Personal unter den heute gültigen Vorschriften keine leichte Aufgabe.

Kern ist ein ausgesprochenes Exportunternehmen. 90% seiner Produkte werden im Ausland verkauft. Das heutige Fabrikationsprogramm umfaßt, was unsere Leser besonders interessiert, unter anderem die folgenden Produktengruppen: Vermessungsinstrumente und photo-





Ein Blick in die Theodolitenmontage der Firma Kern in Aarau. Im Vordergrund rechts ein Triangulationstheodolit, gebaut im Jahre 1835 im Auftrag von General Dufour (Dufourkarte).

grammetrische Geräte (Anteil am Umsatz: 53%), Reißzeuge (Anteil am Umsatz: 15%), Kinofilmobjektive, Photo- und Projektionsobjektive (Anteil am Umsatz: 14%).

Kern war auf dem Entwicklungssektor immer sehr erfolgreich. Ein sehr leistungsfähiges Team von Wissenschaftlern, Ingenieuren und Technikern schuf von Grund auf neue Instrumente. So hat die amerikanische Raumfahrtbehörde NASA nicht nur Kern-Vermessungsgeräte gekauft, sondern auch besondere Hochleistungsobjektive in Auftrag gegeben. Die Firma Kern hat für die NASA eine Switar-Objektivreihe für 16-mm-Schmalfilm mit den Brennweiten  $f = 10$ ,  $f = 18$ ,  $f = 75$  und  $f = 180$  speziell gerechnet und gebaut. In der Mondfähre und in der Raumkapsel Apollo 10 wurden je eine 16-mm-Filmkamera, bestückt mit Kern-Optik, mitgeführt. Mit der Apollo 11 werden zusammen mit den ersten Menschen auch Kern-Switar-Objektive auf dem Erdtrabanten landen.

Die Firma Kern ist die größte Reißzeugfabrik Europas und gehört auf dem Gebiet der Vermessungsinstrumente zu den drei größten und bekanntesten Herstellern der freien Welt.

Ein modern ausgebauter Ersatzdienst sorgt dafür, daß die Geräte von den Reparaturstellen rasch wieder einsatzfähig an die Kunden zurückgehen können.

Ein umfangreiches Reiseprogramm ist die Konsequenz der heutigen beachtenswerten Verkaufsaktivität. Die Pflege der Kontakte zu Hochschulen, Techniken, Großabnehmern, staatlichen Dienststellen für Vermessung und Photogrammetrie und möglichst vielen Benützern von Kern-Erzeugnissen bildet einen wesentlichen Bestandteil der Marktbeobachtung, die zu den wichtigsten Aufgaben des Verkaufs gehört.

Die sehr erfreuliche Umsatzentwicklung der letzten Jahre hat beträchtliche bauliche Erweiterungen notwendig gemacht. Alle ausgeführten oder im Bau befindlichen Neubauten sind Teile einer langfristigen Gesamtplanung, mit dem Ziel, die Leistungsfähigkeit des Unternehmens optimal zu steigern. Im Dezember 1967 wurde das neue Verwaltungsgebäude bezogen (3600 m<sup>2</sup>). Anfangs dieses Jahres konnte im Wynenfeld in Buchs die neue Reißzeugfabrik in Betrieb genommen werden (Produktionsfläche 5000 m<sup>2</sup>). Im Fabrikareal Schachen geht ein Montagewerk mit 4500 m<sup>2</sup> Produktionsfläche der Voll-

endung entgegen, womit die gesamte Produktionsfläche einschließlich der Tochtergesellschaft Yvar S. A., Genf, auf 38 000 m<sup>2</sup> ansteigt. Die Firma befindet sich heute in einer ausgesprochenen Ausbauphase. Die Geschäftsleitung ist gewillt, den ständig zunehmenden Wettbewerb erfolgreich zu bestehen.

### Grazie aus Silber und Stahl

Carl Pott, Inhaber der Firma C. Hugo Pott, Spezialfabrik silberner, versilberter und rostfreier Bestecke, Sölingen, ist einer der ersten Unternehmer der Besteckindustrie, die mit allem Nachdruck für das schlichte Besteck eintraten. Schon in einer Zeit, in der die unhandlichen, mit Ornamenten früherer Stilepochen überladenen Bestecke gang und gäb waren, plädierte er für Bestecke, die vom Zweck her ihre Form erhalten. Sein größtes Verdienst liegt aber darin, mit eigenen Entwürfen für die Formgestaltung tagtäglich benutzter wie exklusiver, festlicher Bestecke richtungweisend gewesen zu sein. Viele seiner Schöpfungen errangen hohe Auszeichnungen, zum Beispiel das Ehrendiplom der Weltausstellung Paris 1937 und der IX. Triennale Mailand 1951, die goldene Medaille der Rationalisierungsausstellung Düsseldorf 1953, der X. Triennale Mailand 1954, der XII. Triennale Mailand 1960, der Weltausstellung Brüssel 1958, der kalifornischen Ausstellung Sacramento 1959, die silberne Medaille der VII. Triennale Mailand 1940 und der XI. Triennale Mailand 1957, die bronzene Medaille Como 1957. Pott-Bestecke wurden in die Ausstellung Good Design und in das Museum of Modern Art, New York, aufgenommen.

Zum Teil waren es eigene Entwürfe, zum Teil die Ergebnisse weltbekannter Formgestalter, wie Dr. Hermann Gretsch, Professor Dr. Josef Hoffmann, Wien, Professor Wilhelm Wagenfeld und Professor Elisabeth Treskow.

Carl Pott hat das untrügliche Gefühl für Exklusivität in der Formgestaltung, der Materialauswahl und -verarbeitung. Er ist ein Unternehmer, der zwar Produktion und Verkauf von Bestecken den Forderungen des Massenkonsums und des Massenmarktes anpaßt, ohne jedoch Zugeständnisse an das hohe Niveau der Form seiner Modelle zu machen. Zum Herstellungsprogramm gehören echt silberne, versilberte, rostfreie Bestecke und Korpuswaren aus hochwertigem Stahl.

1

Pott-Besteck 2726.  
Material: 18/8 Chromnickelstahl.  
Entwurf: Carl Pott.  
Dieses Modell wird in einer Mittelgröße zwischen Tafel- und Dessertbesteck hergestellt. Die Messerklingen sind aus la geschmiedetem rostfreiem Stabstahl. Hierzu sind viele Tafelhilfsgeräte lieferbar.

2

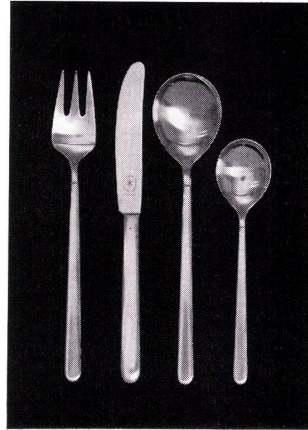
Pott-Salatschale.  
Entwurf: Carl Pott.  
Diese Schalen werden aus einem Stück gefertigt, sind hygienisch einwandfrei und leicht zu reinigen.

3

Pott-Teeglashalter mit Jenaer Glas.  
Entwurf: Professor Tümpel.

4

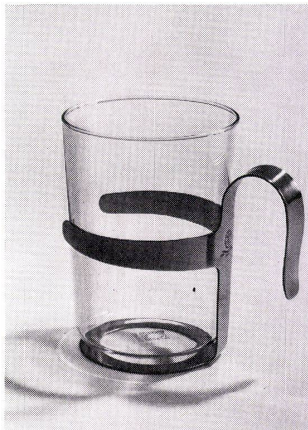
Pott-Eierhocker. Entwurf Friedrich Becker.



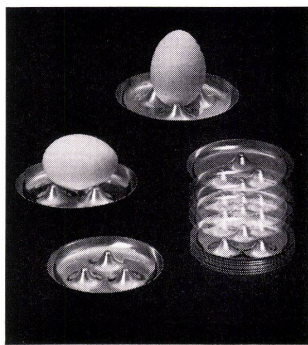
1



2



3



4

## Buchbesprechungen

Dipl.-Ing. Dr. techn. Paul Schütz und Dipl.-Ing. Adolfine Tallafuß

### Konservierungsanstriche für Holz, Metall und Mauerwerk

Forschungsarbeit des österreichischen Instituts für Bauforschung, Wien

Verlag Straßenbau, Chemie und Technik Verlagsgesellschaft mbH, Heidelberg 1969. 112 Seiten mit 20 Abbildungen. Kartoniert DM 17.60.

Drei Werkstoffen kommt bei der Errichtung eines Bauwerkes grundlegende Bedeutung zu: Holz, Metall und Mauerwerk. Holz als rein pflanzlicher Werkstoff, Metall in seinem Bestreben, Verbindungen zu bilden und somit in einen energieärmeren Zustand überzugehen, und Mauerwerk als ziemlich poröser und durch chemische Einflüsse in seiner Zusammensetzung leicht veränderbarer Werkstoff würden ohne geeignete Schutzmaßnahmen sehr bald empfindliche Zerstörungen aufweisen. Dem Buch liegt das Bestreben zugrunde, einen möglichst kurzen und prägnanten Überblick über die derzeit im Bauwesen verwendeten Werkstoffe, deren mögliche Schädigungen und die zur Verhütung derartiger Materialschäden notwendigen Schutzmaßnahmen zu geben. Neben der unbedingt notwendigen Theorie wird vor allem auch praktische Erfahrung vermittelt. Aus diesem Grunde werden in dieser Expertise ausschließlich jene Materialien behandelt, die derzeit auf dem Bau-sektor bereits im Einsatz stehen und über deren Wirkungsweise bis zu diesem Zeitpunkt schon gewisse Erfahrungen vorliegen. Die bei der Vorbereitung und Verarbeitung von Anstrichmaterialien aufgezeigten Fehlerquellen wurden nicht willkürlich gewählt, sondern resultieren aus in der Praxis vorgekommenen Fällen.

Ingenieur VDI Bodo Mietke

### Lüftungsanlagen

Handbuch für den Praktiker. Verlag Udo Pfriemer GmbH, München. 28 Abbildungen. Hochglanzkartoniert DM 9.80.

Eine funktionsfähige und wirtschaftliche Lüftungsanlage gehört zum Komfort einer modernen Wohnung oder eines neuzeitlichen Büros. Die große Anzahl der Systeme, die auf dem Markt angeboten werden, ist nicht nur für den Laien, das heißt den Bauherrn, verwirrend. Das vorliegende Fachbuch gibt einen Überblick über Grundlagen, Bauelemente und Berechnung von Lüftungsanlagen, wobei der Montage besondere Aufmerksamkeit geschenkt wird. Das umfangreiche Kapitel über die Regleranlagen wird dem Architekten wie dem Ingenieur, dem Planenden wie dem Ausführenden eine willkommene Erweiterung dieser Zusammenstellung sein. Ein Schrifttums-, Normen- und Suchwörterverzeichnis vervollständigen dieses wichtige Nachschlagewerk, das dem Praktiker viele neue Hinweise und Anregungen für seine tägliche Arbeit vermittelt.