

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 42 (1926)

Heft: 42

Artikel: Das Geschäftshaus zur "Sihlporte" in Zürich

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-581915>

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: 02.01.2026

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

zum guten Abschluß zu bringen. Hoffen wir nun, daß die in tunlichster Eile in Bauangriff genommene Anlage zu Nutz und Segen der Gemeinde werde.

Bau einer Badanstalt in St. Margrethen (St. Gallen). Eine Versammlung hat letzter Tage diese Frage besprochen und ein Komitee gewählt, das die weiteren Schritte zur Verwirklichung dieses Gedankens in die Wege leiten soll.

Umbauten im Krankenhaus Laufenburg (Aargau). Dieser Tage konnte eine Reihe von Eingeladenen die Neuerungen besichtigen, welche im Laufenburger Krankenhaus vorgenommen worden sind. Ein umfangreicher Umbau ist im Jahre 1924 durchgeführt worden. Damals wurde das Operationszimmer auf die Südseite gegen den Hof verlegt, mit der bestimmten Absicht, es nach der letzten Etappe des Ausbaues im Nordflügel unterzubringen. Das Operationszimmer war infolge dieses Provisoriums räumlich eng und technisch dürftig eingerichtet, weshalb die Ärzte mit Nachdruck zu einer Aenderung drängten. Eine Erweiterung hat nun Raum geschaffen und zugleich eine ganz vorzügliche Einrichtung des Operationszimmers gebracht. Die Kosten belaufen sich auf Fr. 70,000. Architekt Lienhard wußte die Aenderung dem Charakter des alten Klosterbaues gut anzupassen. Wenn noch der vorgesehene Neubau für die chirurgische Abteilung erstellt ist, kann sich das Krankenhaus der modernen Einrichtungen auf allen Gebieten freuen.

Das Geschäftshaus zur „Sihlporte“ in Zürich. (Die Entstehung eines modernen Zweckbaues.)

(Korrespondenz.)

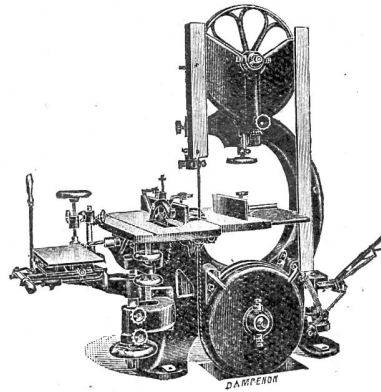
Vor etwa Jahresfrist noch stand in dem Parke Ecke Sihl-Löwenstraße in Zürich 1 eine ältere Villa, Eigentum von Oberst Bögel-von Muralt. Das ganze Areal samt Gebäulichkeiten ist alsdann von den Herren E. W. & A. Schmid käuflich erworben worden.

Eines Tages erstand plötzlich, aus den Bäumen und Sträuchern herausragend, ein mächtiges Baugespann, mit Stangen und Latzen die Umrisse eines gewaltigen, bis zum Schanzengraben reichenden Neubaus markierend. Mit emsigen Händen wurde alsdann der Abbruch der alten Gebäulichkeiten gefördert. Stockwerk um Stockwerk sank zusammen, Bäume wurden gefällt und Sträucher wurden beseitigt. Nun erst ließ sich ein richtiges Bild gewinnen über die gewaltigen Dimensionen dieses neuen Bauplatzes mit ca. 3,300 m² Bodengrundfläche.

„Das Alte geht und neues Leben blüht aus den Ruinen“. Anfang März dieses Jahres nahm der Bauunternehmer die Arbeiten für den Neubau in Angriff. Die gesamten Rohbauarbeiten wurden der rührigen und bekannten Zürcher Baufirma Hettner, Hatt-Haller übertragen. Reges Leben setzte ein. Eine hohe Bauwand nach befohlener Vorschrift umschloß im Nu das ganze Bauareal. Rasch waren auch die Vorarbeiten für die Gewinnung und den Abtransport des gewaltigen Erdaushubes von über 12,000 m³ getan. Eine Aufgabe für sich, galt es doch, die äußerst frequentierte Sihlstraße nach Möglichkeit zu entlasten. Und wie der Beschauer alsbald feststellen konnte, war es trotz der äußerst beschränkten Platzverhältnisse gelungen, diesem Punkte zufriedenstellend Rechnung zu tragen.

Eine schräg angelegte Transportbrücke entstand aus der Baugrube, über den Schanzengraben hinweg nach der verkehrsruhigeren Gefnerallee führend. Auf einer Seilseilanlage über letztere hinweg brachten ganze Rollwagenzüge ununterbrochen Erdmaterial nach der Baubühnenrampe, befördert mittels Seilzug und Wellenbock-

SÄGEREI- UND HOLZ-BEARBEITUNGSMASCHINEN



(Universal-Bandsäge Mod. B. M.)

6 1

A. MÜLLER & CO., BRUGG

anlage, wofelbst 8—10 Lastauto es bequem auf ihrem Rücken davontragen, nach den hiefür bestimmten Lagerplätzen.

Auf diese rationelle Art und Weise war es möglich, täglich bis zu 300 m³ Aushub ohne harte Arbeit für Pferde maschinell zu befördern, was zur Folge hatte, daß in der kurzen Zeit von etwa 2 Monaten der große Aushub der Baugrube bewältigt war. Schon in dieser Zeit nahmen die Installationsarbeiten für die eigentlichen Bauarbeiten selbst ihren Anfang. Eine mächtige Betonmaschine mit rationaler Siloanlage ließ auch den Nichtfachmann eine Massenproduktion voraussehen. Im Lichthof des zukünftigen Gebäudes erstand ein drehbarer Förderurm von ca. 35 m Höhe, solid verfertigt und mit den leicht handlichen Einrichtungen für die Verteilung der Betonmauern ausgerüstet, dem Rinnensystem. Mit dieser Einrichtung war es möglich, trotz der großen Ausdehnung, auch den am entferntesten liegenden Bauteil ohne Gerüstung leicht zu erreichen. Diese Vorarbeiten hatten zur Folge, daß die Mauern rasch höher und höher wuchsen und schon im Juli über die Baueinwandung hinausragten.

Der Keller ist bis zum Parterreboden ausschließlich in armiertem Beton ausgeführt, vom Parterre an aufwärts kam eine Kombination von armiertem Beton mit Eisenkonstruktion zur Anwendung. Dieses letztere, wie auch die vielen Hausteinarbeiten bedingten zweckentsprechende Fördererinnenrichtungen. Demzufolge erstanden drei der gewaltigen hohen Turmdrehkrane, wovon der größte, wiederum mit Rücksicht auf die knappen Platzverhältnisse, mittels solidem Gerüst auf das Flußbett des Schanzengrabens abgestützt werden mußte.

Sichtbar wuchs der Bau von Tag zu Tag aufwärts. Große Lasten mit eisernen Stützen, schwere eiserne Unterzüge und Deckenhourdis usw. beförderten die vorerwähnten Krane mit Ruhe und Leichtigkeit an ihren Bestimmungsort. Dazwischen entlebte die Betonetrachtung sich ihrer Aufgabe.

Heute ist das mächtige, aus Keller, Parterre und fünf Stockwerken bestehende Gebäude im Rohbau fertiggestellt, und schon sind die Aufrichtarbeiten für den Dachstuhl an Hand genommen worden.

Wenn man bedenkt, welche Ausdehnung das neue Gebäude besitzt, und daß es wohl eines der größten Geschäftshäuser dieser Art auf dem Platz Zürich darstellt, so darf gesagt werden, daß bei einer Rohbaufertigstellung innert knapp 8 1/2 Monaten an die ausführenden Firmen gewaltige Anforderungen gestellt worden waren, die jedoch allesamt prompt erfüllt wurden.

Der Bau selbst, so wie er heute vor uns steht, zeigt trotz seiner Wichtigkeit eine flotte Gliederung der Fas-

saden und wird allzeit einen würdigen Abschluß zwischen der Altstadt und den Außenquartieren, als „Sihlporte“ darstellen. Aber auch das Innere zeigt bereits in seiner Form die ausgedehnten, gut belichteten Räumlichkeiten an. Geräumige Treppenanlagen führen in die einzelnen Stockwerke, ebenso sind reichliche Liftanlagen vorgesehen für Waren- und Personenbeförderung, und es ist wohl kaum zu befürchten, daß das günstig gelegene Objekt mit all seinen besonderen Vorzügen, die sein Ausbau bringt, nicht rasch von Geschäften und Büros bevölkert sein wird. Denn der flotte Bau, ausgeführt nach den Plänen von Architekt Karl Knell in Zürich 8, dient in seiner ganzen Größe als Geschäftshaus.

Die Ausführung aller Erd-, Maurer- und armlerten Betonarbeiten erfolgte durch die Firma Heinr. Hatt-Galler in Zürich; die Eisenkonstruktion wurde geliefert durch die Eisenkonstruktion A.-G. in Albisrieden, und die Zimmerarbeiten wurden durch Locher & Co. besorgt.

Mit Interesse wird man allseits den flotten Fortschritt dieser Neubauten weiter verfolgen, denn auch der Innenausbau hat bereits mit den verschiedenen Installationen seinen Anfang genommen und wird noch manch Interessantes bieten.

Entweder Krallentäfer oder Fasentäfer.

(Eingefandt.)

In ganz jüngster Zeit ist ein Schweizer Architekt an maßgebender Stelle und in sehr überzeugender Weise für die Vorteile der Täfelungen bei Wohnbauten eingestanden, wobei die Tapeten nicht gut wegkamen. — Diese Meinungsäußerung hat umso mehr Bedeutung und ist umso erfreulicher, als sie von durchaus unparteiischer Seite kam und gegenüber einer gewissen, gegen die Holz-anwendungen vorhandenen Mentalität Mut zeigt. — Tatsache ist, daß Täfelungen in warmen Ländern wenig gebräuchlich und zum Teil unzweckmäßig sind. Dagegen wäre es angehts unserer klimatischen Verhältnisse unbegreiflich, wenn die in der Schweiz traditionellen getäfelten Räume nicht wieder mehr zu ihrem Rechte kämen.

Im Anschlusse hieran erlaube ich mir, auf eine starke Erschwerung im schweizerischen Hobelwerksbetriebe hinzuweisen. Es ist dies die bekannte Doppelspurigkeit zwischen Krallentäfer und Fasentäfer. Zur besseren Beweisführung will ich versuchen, den Artikel Krallentäfer technisch zu definieren und zwar, wie folgt: Krallentäfer sind gehobelte Schmalbretter zur Herstellung von Vertäfelungen, die an ihren Längskanten einen Überschlagn zur Verbedlung der Verbindungsstelle der Schmalbretter haben. Diese Überschlagn sind so angeordnet, daß sie mit der Oberfläche der Schmalbretter bündig sind, wobei sie über vertiefte Telle der benachbarten Schmalbretter greifen. Dadurch entstehen bei der fertig zusammengefügten Vertäfelung Längsrinnen an den Verbindungsstellen der Bretter, die sich ganz besonders an quer aufgelegten Sockelleisten und Abschlußleisten bemerkbar machen, indem die Rinnen hinter den Leisten Hohlräume bilden, die dem Reinigungswasser, Staub und dergleichen zugänglich bleiben und so zur Fäulnis des Holzes Anlaß geben und zu Rißwinkeln für Ungeziefer werden.

Eine exaktere Definition des Krallentäfers, von dem in der Schweiz (man denke nur an unsere Gebirgsgegenden) Millionen von Quadratmetern angeschlagen sind, wird wohl nicht leicht sein. Die mit der Zeit eingetretene Erkenntnis des technischen Mangels von Krallentäfer hat zur Herstellung des Fasentäfers geführt. In ganzen Kantonen, wie zum Beispiel im Bernbiet findet man heute fast ausschließlich Fasentäfer, weil sich die

Verbraucher ganz richtig sagen, beim Fasentäfer haben wir nur eine der beschriebenen Längsrinnen zu pugen, beim Krallentäfer zwei. Zweifelsohne ist auch das Bild des Fasentäfers ruhiger, schöner. Wenn auch das Übel der einen Rinne bleibt, so ist dieses doch wenigstens vermindert.

In der Praxis verhalten sich Krallentäfer und Fasentäfer heute so, daß jeder Hobelwarenfabrikant und jeder Unternehmer beide Sorten nebeneinander haben muß. Dadurch werden aus den bekannten vier Längen von 4, 4.5, 5 und 6 m (manchmal werden auch 5.5 m verlangt) acht Sorten, ganz abgesehen von den Wünschen der Kundschaft bezüglich der Breiten. Dies wird wohl niemand rationell nennen können! —

Der Zweck dieser Ausführungen ist, es möge jeder Holzindustrielle und jeder Unternehmer, an seinem Plage und seiner Kundschaft gegenüber, für die möglichst einheitliche Verwendung von Fasentäfer einstehen, an Stelle von Krallentäfer. Die drei Gründe sollen genügen:

Fasentäfer ist weit praktischer, als Krallentäfer. Fasentäfer entspricht mehr dem gebildeten Geschmacke, als Krallentäfer.

Fasentäfer bedeutet bei einheitlicher Anwendung eine große Kapitalersparnis. H.

Wie entstehen unsere Schweizer-Fittings Marke + G F +?

(Korrespondenz.)

Jeder Installateur und Bauhandwerker kennt die Schweizerfittings Marke + G F +, die in den Eisenwerken vormals G. Fischer in Schaffhausen erstellt werden. Diese mannigfachen Rohrverbindungsstücke haben selbst international einen vorzüglichen Ruf, nicht nur darum, weil sie außerordentlich zähe sind und in den verschiedensten Modellen vorliegen, sondern weil ihre Dichtigkeit nie versagt und die ganze Bearbeitung, einschließlich der Gewinde, ziemlich genau ist. Wer Fischerfittings verwendet, arbeitet mit einem einheimischen Erzeugnis erster Güte. Es war darum dem Verfasser dieser Zeilen die Erfüllung eines längst gehegten Wunsches, als er leihhn Gelegenheit hatte, in einem kurz bemessenen Rundgang die Entstehung dieser unentbehrlichen Arbeitsstücke näher kennen zu lernen.

In der Formerei werden die verschiedenen Modelle in den Formsand eingelegt. Das Stampfen des Sandes, der teilweise aus Behältern über die Modellkerne gestreut wird, geschieht bei den großen Stücken mit Druckluft, bei den kleinen von Hand. In der Abteilung für kleinere Modelle sind auch weibliche Personen beschäftigt. Das Pressen der Formkisten erfolgt mechanisch. Die Rahmen mit den Hohlformen werden so genau aufeinandergelegt, daß das flüssige Metall von oben nach unten durchfließt und alle Hohlräume füllt. Das Metall wird in Ofen auf 700 bis 800° erwärmt; in rotweiß glühendem Strahl schließt es in die Gießkessel. Diese bestehen aus einem Eisenmantel, der innen mit Chamott ausgekleidet ist, das Fassungsvermögen beträgt 1300 bis 1400 kg. Große elektrische Laufkränen dienen zum Heben und Befördern der Gießkessel, des Formsandes, der Formrahmen usw. Auf mechanischem Wege, durch Rütteln und Schütteln, werden die Gießstücke vom Formsand getrennt und überflüssige Verbindungsstäbe mit einem leichten Hammer abgeschlagen. Es erfolgt die erste Reinigung und Auslese vor der Weiterverarbeitung; die Reinigung geschieht mittels Druckluft und in Rollen. Die Gießstücke sind in diesem Zustand hart und spröde (hartguß). Damit sie die bekannten Eigenschaften des Weich-