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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 47-48 (1931)

Heft: 16

Artikel: Ein Besuch in der Porzellanfabrik Langenthal

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577027

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: 06.01.2026

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

und Freifläche zugeteilt. Die Schulen werden in die Grünflächen gesetzt. Die Wohnviertel werden weder von Industrie noch vom Verkehr belästigt. Der Zusammenhang und die richtige Folge von Produktionszentrum, Eisenbahn, Kanalschiffahrt und Flugplatz sorgen für die wirtschaftliche glatte Entwicklung. So wächst die Stadt einmal langsam, einmal schnell, bis sie die Grenzen ihrer Planung ausfüllt. Was dann? Wie weiter? Jetzt dröhnt ein mächtiges „Halt"! Die Stadt darf nicht weiter vergrößert werden! Jeder weitere Zuwachs wird hinaus verwiesen in eine oder mehrere Trabantenstädte, wo eine neue Planung für die dortigen Verhältnisse beginnt, für Verhältnisse, die dann anders liegen werden als ehedem bei der Mutterstadt.

Der Film „Die Stadt von morgen" geht auf die Reise durch unser Land. Möge er Erkenntnisse und Früchte tragen! (Rü.)

Bauarbeiten an der Linie Zürich—Chur.

Wenn der Schnellzug in flottem Tempo bis kurz vor Horgen gefahren ist, zischen die Bremsapparate, und mit reduzierter Geschwindigkeit wird diese Station befahren, denn ihre Anlagen sind noch nicht den Erfordernissen des heutigen Verkehrs angepaßt. Indessen bestehen mehrere wohlerwogene Projekte für einen zeitgemäßen Umbau. Eine kurze Langsamfahrstelle bei der Einfahrt in den Bahnhof Wädenswil erinnert daran, daß hier die Vorarbeiten für die Verlegung des Bahnhofes im Gange sind. Es handelt sich vorerst um Hafenbauten zur Platzgewinnung für die neuen Geleise. Erfreulicher sind die Ausblicke auf die Bauten der Doppelspur östlich vom Bahnhof Richterswil. Gleich bei der Ausfahrt, die jetzt noch sehr ungünstig in einer S Kurve verläuft und zu Geschwindigkeitsreduktionen Anlaß gibt, sieht man die ausgedehnte Planierung für die verbesserte Linienführung, wobei der nötige Platz teilweise dem See abgerungen werden mußte. Weiterfahrend rollen die Züge bereits über das neue bergseitige Geleise, das neben der ebenfalls bergseits verlegten modern ausgebauten Straße parallel geführt wurde. Es liegt an seinem höchsten Punkt reichlich 2 m über dem Niveau des bisherigen seeseitigen Schienenstranges, der nun abgebrochen wird. Das alte Geleise wird ebenfalls höher gelegt, und unter den beiden neuen Schienensträngen ist westlich der Station Bäch die Straße durchgeführt worden. Die kleine Station Bäch steht im Mittelpunkt des Umbaus. Östlich dieser Station wird ebenfalls die Straße unterführt. Bereits ist auf große Strecken das Planum für die Aufnahme des zweiten Geleises erstellt, und vor Freienbach beginnen auch die neuen Schienen, die bis kurz vor der Einfahrt in Pfäffikon betriebsfertig gelegt sind.

Die wesentlich nach Westen hinausgezogene Bahnhofeinfahrt Pfäffikon zeigt die provisorische Lage der kommenden Weichenstraßen, die im Zeitpunkt des Erscheinens der vorliegenden Ausführungen wohl definitiv gelegt sein werden. Vor der Einfahrt endigt das neue Geleise. Es wird erst bei der Betriebsumstellung an die neuen, seeseitigen Schienen angeschlossen werden. Die neuen Bahnsteige sind im Rohbau fertig, die Unterführung zu den Zwischenbahnsteigen war beim Fahrplanwechsel am 15. Mai noch nicht vollendet. An diesem Tage konnte dagegen das neue Aufnahmegebäude eröffnet werden. Bergseits sieht man bereits den Beginn der Doppelspur Pfäffikon—Altendorf. Der Bau wird von Pfäffikon aus besorgt und endigt kurz vor der Haltestelle Altendorf. In Murg erblickt man einige Vorarbeiten zur Verlängerung des Kreuzungsgeleises, des kürzesten zwischen Chur und Richterswil. In Sargans läßt die Westeinfahrt die Hoffnung aufkommen, daß die Einführung der Doppelspur von Flums her nicht mehr allzulange auf sich warten läßt. Die dortige Einfahrt wurde nämlich umgebaut, und eine englische Weiche weist derzeit mit einem stumpfen Ende nachdrücklich in die Richtung Mels zur Aufnahme des kommenden zweiten Geleises. Im übrigen wurde in Sargans das Bahnhofgebäude erweitert und ein Dienstgebäude erstellt. Am Ostende wurde die Brücke umgebaut, alles Notwendigkeiten, die aber den Kardinalfehler, die Spitzkehre, belassen. In Ragaz erinnert die leere Rampe an den Brand des Güterschuppens am 26. Februar. Derzeit werden die Güter im großen Wartsaal zweiter Klasse versorgt. In Chur sind die Stellwerkgebäude im Rohbau fertig und warten auf die Montage der elektrischen Apparate für Weichen- und Signalstellung.

So sieht man längs der 118 km langen Strecke mannigfache Bauten, doch bleibt der Wunsch nach rascherer Vollendung der Doppelspur immer noch bestehen.

(„N. Z. Z.")

Ein Besuch in der Porzellanfabrik Langenthal.

(Korrespondenz.)

Das Porzellan gehört heute, dank dem Aufschwung der Technik im letzten Jahrhundert, zu den Materialien, aus denen man Gebrauchsgegenstände in großen Massen herstellen kann. Während früher Porzellanwaren fast ausschließlich als Luxusgegenstände nur von den Wohlhabenden angeschafft werden konnten, findet man heute dieses feine weiße Material, das weder vom Messer noch von der Gabel geritzt wird und das auch keine Glasurrisse aufweist, fast auf jedem Tisch. Aber nicht nur als Geschirr oder als Schmuckgegenstand verwendet man heute Porzellan, sondern seine hervorragenden technischen Eigenschaften haben seine Einführung als eines der wichtigsten Isoliermaterialien der Elektrotechnik ermöglicht.

Während noch zu Anfang dieses Jahrhunderts sämtliches in der Schweiz benötigte Porzellan aus dem Ausland bezogen werden mußte, besteht seit dem Jahre 1906 in Langenthal eine Porzellanfabrik, die heute Haushaltungsporzellan und technisches Porzellan herstellt. Über den Werdegang des Hartporzellans von den Rohmaterialien bis zum fertigen Produkt konnten sich zahlreiche Mitglieder der Sektion Bern des Schweizer Techniker-verbandes mit ihren Familienangehörigen kürzlich durch einen Besuch der Anlagen in Langenthal ein anschauliches Bild machen.

Zur Herstellung des Hartporzellans werden Kaolin, Feldspat und Quarz im Verhältnis 2 : 1 : 1 gemischt. Das Kaolin oder die Porzellanerde wird vor dem Gebrauch geschlemmt, um unerwünschte Beimengungen zu entfernen; Feldspat und Quarz werden in Kugelmühlen zu feinem Pulver zerrieben. Dann wird in einem Rührwerk unter Zusatz von Wasser aus der Mischung ein dünner Brei hergestellt. In einer großen Filterpresse wird aus der dünnflüssigen Masse das Wasser wieder entfernt, nachdem ihr zuerst durch einen Elektromagneten allfällige Eisenteile entzogen worden sind. Die der Filterpresse entnommenen Kuchen werden einige Zeit gelagert; dann kommt die Masse in eine Knetmaschine, wo die noch vorhandene Luft herausgepreßt und zugleich der Masse die für die Weiterverarbeitung erforderliche Homogenität verliehen wird.

Für die Weiterverarbeitung der Porzellanmasse können verschiedene Verfahren in Frage kommen. Gewisse Haushaltungsgegenstände mit dünnen Wandungen, wie

Krüge, Vasen, Schalen usw., werden gegossen. Für andere Artikel wird die teigige Masse auf einer rasch umlaufenden Drehscheibe eingedreht und nachher auf einer Drehbank fertig gedreht. Installationsmaterialien, wie Isoliersockel, Abzweigdosen, Tüllen usw. werden durch Pressen hergestellt, indem die Masse zuerst zu Pulver verarbeitet, getrocknet und mit Zusätzen geeigneter Öle versehen wird. Diese Pulvermasse wird in aus gehärtetem Stahl hergestellte Formen oder Matrizen gebracht. Die untere Matrize ist fest, während die obere durch Kurbeln nach unten verschoben wird und die Masse in die gewünschte Form preßt.

Zum Gießen wird die Porzellanmasse in Wasser oder Soda aufgelöst, das heißt in einen dünnflüssigen Zustand gebracht und dann in besondere, zwei- und mehrteilige Formen aus porösem Gips eingefüllt. Der poröse Gips saugt an den Berührungsflächen mit der Masse aus dieser das Wasser auf; es bleibt dann eine Kruste aus Porzellanmasse haften, welche die Form des gewünschten Gegenstandes besitzt. Je nach der gewünschten Wandstärke des fertigen Gegenstandes wird die dünnflüssige Masse in der Gipsform etwa 7—8 Minuten stehen gelassen und der dünnflüssig gebliebene Rest, der weiter verwendet werden kann, wieder ausgeschüttet. Ist die Form einige Stunden gestanden, so werden die einzelnen Teile sorgfältig auseinander gelöst und der gegossene Gegenstand herausgenommen.

Runde Gegenstände, wie Teller, Platten, Tassen, Isolatoren usw. werden gedreht. Auf der Drehscheibe wird ein Klumpen Porzellanmasse vom Arbeiter mit befeuchteten Händen zu einem Kegel ausgedreht und der oberste Teil, der Hubel, mit einem Draht abgeschnitten. Dann wird der Hubel in eine der Außenform des Gegenstandes genau entsprechende Hohlform aus Gips gelegt und unter fortwährendem Drehen fest an diese angedrückt. Die Innenseite wird mit einer Schablone geformt, die beim Drehen alles überflüssige Material wegschiebt. Die Form wird dann zum Antrocknen einige Stunden beiseite gestellt, worauf der Gegenstand leicht herausgenommen werden kann. Größere Stücke, welche nicht in einer einzigen Form hergestellt werden können, z. B. Isolatoren mit mehreren Tellern, werden aus Einzelteilen zusammengesetzt.

Bei der Herstellung der Porzellangegenstände ist darauf Rücksicht zu nehmen, daß durch das Trocknen und das Brennen die Masse stark sintert und schwindet und zwar bis 16 %. Da sich das Schwinden nicht mathematisch genau durch die Formgebung vor dem Brennen ausgleichen läßt, ist es nicht möglich, Porzellangegenstände genau nach Zeichnung anzufertigen.

Nachdem die gepreßten, gegossenen oder gedrehten Gegenstände genügend getrocknet und erhärtet sind, werden sie mit Schwamm oder Feder sauber verputzt und sind nun bereit zum schwierigsten Teil der Fabrikation, zum Brennen, wo die eigentliche Porzellanbildung erfolgt. Für diesen Vorgang werden die Gegenstände sorgfältig in Brennkapseln aus feuerfestem Ton hineingestellt, sodaß sie sich nicht berühren. Dann werden die Kapseln im Brennofen zu hohen Säulen aufgeschichtet, wobei die oberen Kapseln stets die Deckel der darunter liegenden bilden, sodaß die Feuergase nicht mit dem Porzellan in Berührung kommen, und letzteres rein und weiß bleibt. Die Brennöfen sind rund und haben drei übereinander gelegene Stockwerke. In jedes Stockwerk gelangt man durch einen mannshohen Durchgang, der zum Brennen zugemauert wird. Im untersten, dem Feuer zunächst gelegenen und für den Scharf- oder Glattrand dienenden Raum kann eine Temperatur von 1400—1500° Celsius erreicht werden. Durch Kanäle strömen die Feuergase in das mittlere Stockwerk, wo sie eine Temperatur von 700—900° Celsius erzeugen und wo der Glühbrand stattfindet. Im obersten Brennraum können bei einer Temperatur von 400—500° Celsius die Brennkapseln, die die Fabrik selber herstellt, gebrannt werden. Die Temperatur in den einzelnen Ofenräumen wird an Hand von Segerkegeln, das heißt senkrecht stehenden, aus bestimmten Chemikalien hergestellten Kegeln von 4—5 cm Höhe, die bei einer bestimmten Temperatur zusammenfallen, beobachtet; diese Kegel sind durch ein in die Ofenmauer eingelassenes Fensterchen gut sichtbar. Im weiteren werden die Temperaturen während dem Brennen noch durch Registrierinstrumente, Pyrometer, aufgezeichnet.

Die Porzellanwaren kommen zuerst in den Glühbrandraum, wo sie während etwa 2 Tagen einer Temperatur von 700—900° Celsius ausgesetzt sind. Dann läßt man den Ofen sich abkühlen und entleert ihn. Das geglühte Porzellan ist noch hart und porös. Es wird nach dem Erkalten abgebürstet und in die dünnflüssige Glasurmasse eingetaucht, die reine Porzellanerde Quarz und Feldspat enthält. Infolge seiner porösen Beschaffenheit saugt das Porzellan die Flüssigkeit gut auf, wodurch eine feine Oberflächenglasur von etwa $^1/_2$ mm Dicke entsteht, die rasch eintrocknet. An den Füßen und Rändern muß die Glasur jedoch entfernt werden, da sie im Brande mit anderen Gegenständen zusammenschmelzen würde. Aus diesem Grunde sind die Füße von Tellern, Schalen, Tassen usw. aus Porzellan unglasiert.

Nun wird das Porzellan wieder in die Brennkapseln eingefüllt und kommt zum Glattbrand in den untersten Brennraum. Nach einem Anheizen von 30 bis 35 Stunden läßt man wieder abkühlen. Die Abkühlung muß langsam erfolgen, damit im Porzellan keine Risse entstehen; sie dauert etwa 2 Tage. Nach dem Glattbrand ist das weiße Porzellan fertig und gelangt in den Handel oder in die Malerei zum Dekorieren.

Es sei erwähnt, daß immer zwei Brennöfen nebeneinander wechselseitig im Betrieb sind, das heißt während der eine Ofen angeheizt wird, läßt man den Ofen nebenan abkühlen, entleert ihn und füllt ihn wieder.

Die zu dekorierenden Porzellanwaren erhalten nun noch einbrennbare Farben oder Goldschmuck. Die Malerei wird auf die Glasur aufgetragen und im Muffelofen eingebrannt. Je nach dem aufzumahlenden Muster kommen neben der Handmalerei auch andere Verfahren zur Anwendung. Man benützt Abziehbilder oder Stempel oder spritzt Farben auf, wenn die ganze Oberfläche gleichmäßig belegt werden soll. Zu Vergoldungen wird das in Chemikalien aufgelöste Gold mit dem Pinsel aufgetragen. Jedem Porzellangegenstand wird ferner ein Stempel aufgedrückt mit der, dem Langenthaler Gemeindewappen teilweise entsprechenden charakteristischen Fabrikmarke der Porzellanfabrik.

Zum Einbrennen der Dekorationen auf Porzellangeschirr dient ein tunnelartiger Glüh- oder Muffelofen für eine höchste Temperatur von 950° Celsius. Bei dieser Temperatur schmilzt die Farbe, während die Glasur nur weich wird. Der elektrisch geheizte Ofen, der erste und bis heute einzige dieser Art in Europa, besteht aus Vorwärmekammer, Heizkammer und Abkühlkammer. Das Porzellangut wird in Körbe auf Rollen gelegt und mit Hilfe eines Zylinders durch den Ofen durchgestoßen. Beim Ausgang aus dem Ofen kommt der inzwischen geleerte Glühkorb auf einen Tisch, der von einem Zylinder gehoben wird. Dadurch gelangt der Glühkorb auf eine Rücktransportrollenbahn, die oberhalb des Ofens angeordnet ist. Der leere Korb kommt auf dieser Bahn wieder an die Ausgangsseite zurück, wo er auf einen Tisch gesenkt wird und von neuem Porzellangut aufnehmen kann. Der Ofen ist 14 m, die eigentliche Brennzone

2 m lang. In 24 Stunden können 3000—4000 kg Porzellanwaren zum Einbrennen des Dekors durch den Ofen geschickt wenden. Die Abkühlung des Porzellangutes erfolgt langsam; die Farbe wird dabei durch das Zusammenschmelzen mit der Glasur fest verbunden. Der elektrische Glühofen ist Schweizerfabrikat und wurde von der A.-G. Brown, Boveri & Cie. in Baden geliefert.

Nach dem Verlassen des Glühofens ist auch das dekorierte Porzellan zum Versand bereit.

Die Porzellanisolatoren werden vor dem Versand einigen mechanischen und elektrischen Prüfungen unterzogen. In der elektrischen Prüfanlage können Prüfspannungen bis 150,000 V erzeugt werden. Diese Anlage soll demnächst erweitert werden zur Prüfung mit Spannungen bis zu 400,000 V, ein Beweis, daß die Porzellanfabrik Langenthal bestrebt ist, konkurrenzfähig zu bleiben und ihren Abnehmern Qualitätsware zu liefern.

Der unter kundiger Führung gemachte Rundgang durch die Fabrik wurde durch einen Besuch des Ausstellungsraumes abgeschlossen. In geschmackvoller Anordnung und sehr reichhaltiger Auswahl legen die verschiedensten Artikel aus der Geschirrabteilung Zeugnis ab von der Leistungsfähigkeit der Fabrik. Der Wunsch nach einem Langenthaler Porzellanservice dürfte unter den weiblichen Besuchern allgemein gewesen sein.

Zum Schluß darf noch darauf hingewiesen werden, daß die Porzellanfabrik Langenthal gegenwärtig etwa 500 Angestellte und Arbeiter beschäftigt und daß in diesem Jahre seit der Gründung des Unternehmens 25 Jahre verflossen sind. Es sei der Fabrikdirektion an dieser Stelle für die Bewilligung zum Besuche der Fabrik und für die kundige Führung der zahlreichen Besucher der beste Dank ausgesprochen.

Verbandswesen.

Bei den Arbeitgebern. Kürzlich fand in Luzern unter dem Vorsitz von Direktor Leo Bodmer die Delegiertenversammlung des Zentralverbandes schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen statt. In den Zentralvorstand wurde neu gewählt Fürsprech Pezolt, Geschäftsführer des Verbandes stadtbernischer Industrieller, sowie ein Vertreter der dem Zentralverband neu beitretenden Vereinigung schweizerischer Glasfabriken, nämlich Henri Cornaz von den Verreries de St. Prex.

Es folgte eine Aussprache über die schweizerischen Lebens- und Produktionskosten. Allseitig wurde die Auffassung vertreten und geteilt, daß ein beschleunigter Abbau dringend notwendig sei und daß dazu auch ein erheblicher Rückgang der Ausgaben im Bund, in den Kantonen und Gemeinden beitragen müsse.

Schweizerische Schlossermeister. Der Verband schweizerischer Schlossermeister und Konstruktionswerkstätten hat in Zürich unter dem Vorsitz seines Zentralpräsidenten, Julius Wismer (Zürich), seine ordentliche Generalversammlung abgehalten. Nach Abwicklung der statutarischen Geschäfte behandelte die Versammlung die Durchführung des Bundesgesetzes über die berufliche Ausbildung und wählte F. Mettler (Aadorf) zum Vorsitzenden einer Kommission, die sich in Verbindung mit der Vereinigung der schweizerischen Schlosserfachlehrer mit diesen Fragen zu befassen haben wird.

Ausstellungswesen.

Zuerst auf dem Platze: die Feuerwehr. Kein Kunststück, wenn man über direkte Telephonanschlüsse verfügt, wenn man mit 80 Kilometer Geschwindigkeit durch die Straßen der Stadt rasen darf und etliche Vorrechte genießt, denen auch der rasendste Reporter mit neidischer Ohnmacht gegenübersteht. Die Hyspa (1. Schweizerische Ausstellung für Gesundheitspflege und Sport) hat aber der Feuerwehr Gelegenheit gegeben, ihre Fertigkeit und Raschheit einmal an einer Stätte zu beweisen, an der nicht Kräfte der Zerstörung, sondern aufbauender, formender Wille am Werke sind. Und siehe da, es zeigte sich, daß sie auch im friedlichen Wettlaufe, ohne irgendwelche Vergünstigungen, den ersten Platz zu belegen weiß. Während die meisten Ausstellungsbauten auf dem Ausstellungsgelände noch in Rohfarbe dastehen und bloß eine Auswahl von Fetzen und Streifen in allen Tonstärken auf das entscheidende Wort des Architekten warten, hat der Pavillon der städtischen Feuerwehr schon seinen Purpurmantel umgehängt. Und in den Schuppen glitzern und glänzen metallisch die Spritzen und Pumpen, die Wagen und Leitern.

Der Bäderbrunnen an der Hyspa. Wenn man durch den breiten Torbau des Haupteinganges das Ausstellungsgelände der Hyspa betritt, so hat man am Ende der sanft ansteigenden Rasenanlagen einen kreisrunden Pavillon vor sich: den Bäderbrunnen. Kühn hingestellt in den Mittelpunkt und auf die Höhe des Ausstellungsfeldes steht er einsam und allein, in respektvoller Entfernung von all den andern großen, würdigstrengen Bauten. Aus der buntgestreiften Ringmauer springt, vierzig Fuß hoch, das Spiel einer Fontäne. Doch keine gewöhnliche Fontäne, kein Springbrunnen im üblichen Sinne. Keineswegs steigt im Hexameter des Springquells flüssige Säule und sie löst nicht auf sich in dünne Strahlen, um im Pentameter drauf melodisch hinunter zu fallen. Eine zauberhaft wirkende ist es vielmehr, eine gespenstisch verschleierte Substanz, kein Wasser mehr und doch noch kein Nebel, die hier im Sonnenlicht zittert. Wo steigt sie, wo fällt sie, wo ist ihr Anfang und wo ihr Ende? Was weiß man? Wie Glanzlichter in kostbarer Seide, so legen die Wellen sich von innen nach außen, von der Mitte zu nach jeglicher Seite.

Wie erklärt sich das Wunder? Durch die Technik natürlich. Pumpanlagen neuester Konstruktion durchsetzen das Wasser gleich beim Austritt aus den Leitungen vollständig mit Luft und bringen es in gänzlich diffusen Zustand. An der Hyspa wird es zum ersten Male sein, daß eine solche Anlage in der Schweiz ihre Wirkung entfaltet.

Am abend aber, wenn die flüssige Säule zum Spielfeld lebendig erregter, ewig sich jagender, buntfarbener Lichter wird, wenn sie erstrahlt im tausendkerzigen Glanze ständig von Farbe zu Farbe gleitender Scheinwerfer, dann wird keiner mehr fragen, wie sich das wohl mache. Ob dieser Strom, ob jener Strom, ob die Triebkraft hier, der Antrieb dort, was wird es die Menschen noch kümmern. Sie werden verharren in gläubigem Staunen und bloß noch das eine wissen: An die Hyspa, da geh ich am folgenden und noch einmal am folgenden Tage, an die Hyspa, da gehe ich immer und immer mal wieder.

„Deutsche Bauausstellung in Berlin 1931". (Eingef.) Auf der Deutschen Bauausstellung in Berlin werden alle Neuheiten inbezug auf Baustoff, Konstruktionsneuerungen und Erfindungen gezeigt. Zur Seele des Baubedarfes gehören die Baubeschläge und was auf diesem Gebiet gezeigt werden kann, dürfte bei dem Stand der Firma Vereinigte Baubeschlagfabriken Gretsch & Co., G. m. b. H., Feuerbach/Württemberg zu sehen sein. Der Stand obiger Firma zeigt folgende Neukonstruktionen: Der Patent-Kugelschiebetürbeschlag „Perkeo" in seinen ver-