

Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 89 (1971)
Heft: 9

Artikel: 50 Jahre Lampenfabrik Osram AG
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-84782>

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: 22.02.2026

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

Am 1. Okt. 1970 konnte die Osram AG das 50jährige Jubiläum feiern. Als sie im Jahre 1920 gegründet wurde, bezog sie in Zürich im Bellevuehaus ihre Büros, wo sie heute noch weilt. Sie übernahm den Verkauf der Glühlampen für den allgemeinen Gebrauch aus der Lampenfabrik in Winterthur, welche bereits ab 1917 für die Schweizerische Auer-Gesellschaft Lampen baute. Ihr Verkaufsprogramm wurde ständig erweitert und umfasst Lichtquellen für die Projektions- und Phototechnik, Autolampen, Klein- und Zwerglampen, Halogenlampen für verschiedene Zwecke, ferner die grosse Reihe von Entladungslampen, wie Fluoreszenzlampen, Natrium-, Quecksilber-, Metallhalogen- und Xenonlampen, auch Glimmlampen in vielen Varianten und noch manche weitere Arten.

Nach einem probeweisen Beginn im Kriegsjahr 1944 werden seit 1947 in der Fabrik in Winterthur auch stabförmige Fluoreszenzlampen hergestellt. Die Einrichtungen dafür sind laufend mechanisiert worden, so dass heute mit der teilweise automatischen Maschinengruppe von 35 m Länge eine Produktionsleistung möglich ist, die einen Teil des Ausstosses in einige EFTA-Länder zu exportieren erlaubt. Bild 1 zeigt den 11 m langen Teil der Maschinengruppe, wo die stabförmigen Röhrenkolben zuerst gewaschen und dann auf der Innenseite der Rohrwandung mit einer Fluoreszenzmasse beschlämmt werden, die anschliessend abfliesst und eine dünne Schicht auf der Glaswand hinterlässt. Im Heizofen wird später diese Schicht bei einer Temperatur von 550 °C ausgetrocknet.

In der 50jährigen Geschichte der Firma hat es verschiedene Epochen mit unterschiedlichen Schwierigkeiten gegeben. In den dreissiger Jahren ging es bei der Arbeitslosigkeit um die Erhaltung von Absatz und Beschäftigung, in der Kriegs- und Nachkriegszeit um die Materialbeschaffung und die Deckung des Nachholbedarfs und heute um die Erhaltung der notwen-

digen Arbeitskräfte sowie um die Schaffung weiterer mechanischer Vorrichtungen, um der stets fortschreitenden Abwanderung von Mitarbeitern zu begegnen, und zugleich die Produktivität zu erhalten und zu erhöhen. Die Mechanisierung wird laufend vorangetrieben; einige schon verwirklichte Möglichkeiten betreffen z.B. das selbständige Einlegen des Leuchtkörpers in die Zuleitungen der Glühlampen, das Einfüllen des Kittes in die Lampensockel, das Anbringen der Schutzkappe um die Elektroden auf den Füssen der Fluoreszenzlampen und das selbstdämmende Zukleben der Versandkartons unterschiedlicher Abmessungen.

Eine besonders zeitsparende Vorrichtung ist die in Bild 2 dargestellte Photometrieranlage für Glühlampen. Nach dem Einsetzen der Lampe in die Messkugel läuft alles automatisch ab: Messung von Spannung, Strom und Lichtstrom, Rechnen der Leistung und der Lichtausbeute und das Ausdrucken der Ergebnisse in ein Protokoll. Diese Messung stellt ein wichtiges Glied in der Qualitätssicherung dar.

Zum 50jährigen Bestehen von Osram ist die jährlich zweibis dreimal erscheinende Information für die Kunden etwas umfangreicher als sonst herausgekommen. Die wichtigsten Vorkommnisse der Fabrik und des Verkaufs sind darin festgehalten. Darüber hinaus wird die Entwicklung der elektrischen Lampenindustrie in der Schweiz geschildert. Man erfährt z.B., dass die erste Glühlampenfabrik 1889 in Birmensdorf ZH errichtet wurde und liest über einige Firmen, die ehemals von Bedeutung waren, und über die Vorgeschichte der heute noch bestehenden Lampenfabriken. Man nimmt zur Kenntnis, dass im Jahr 1969 in den acht Lampenfabrikbetrieben der Schweiz 367 Personen beschäftigt waren, die den Sondervorschriften des Arbeitsgesetzes unterstehen, davon 113 Männer und 254 Frauen, und von allen waren 204 Ausländer. Man erfährt ferner aus der Jubiläumsschrift auch etwas über Interessentengruppen, die früher bestanden oder heute noch bestehen, so z.B. von Gruppen bei den Produzenten, von denen das von 1925 bis 1945 bestehende Lampenkartell Phoebus AG mit Sitz in Genf Weltgeltung besass und vieles für die Normalisierung und Qualitätsverbesserung der Glühlampe beigetragen hat.

Bei den Konsumenten ist schon im Jahr 1904 eine Interessentengruppe beim Verband Schweiz. Elektrizitätswerke gegründet worden; sie lebt heute noch weiter, allerdings in einer anderen, mehrmals abgeänderten Form, indem die Fabrikanten ihre Lampen, die den Technischen Bedingungen

Bild 1. Wasch- und Beschlämmband der Maschinengruppe zur Herstellung von Fluoreszenzlampen in der Osram-Fabrik in Winterthur

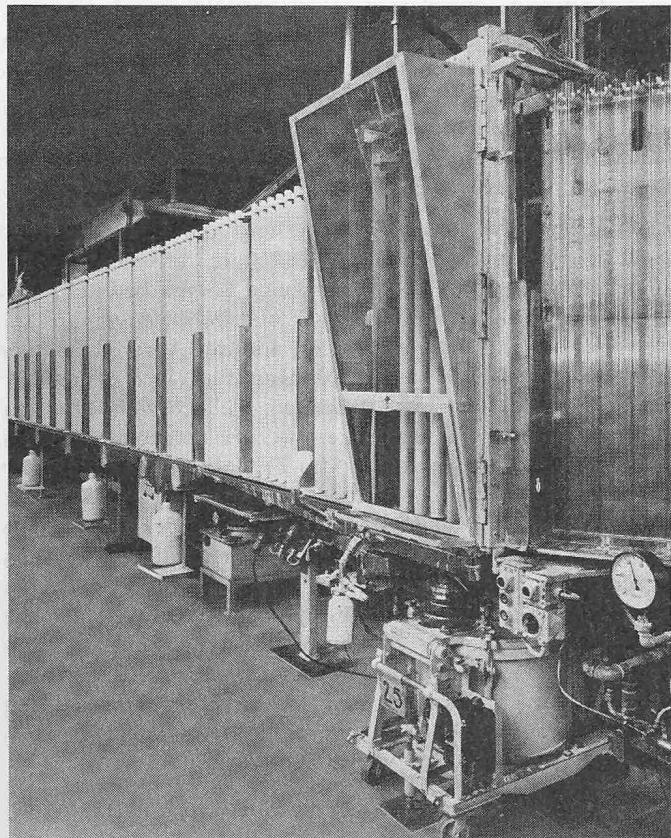
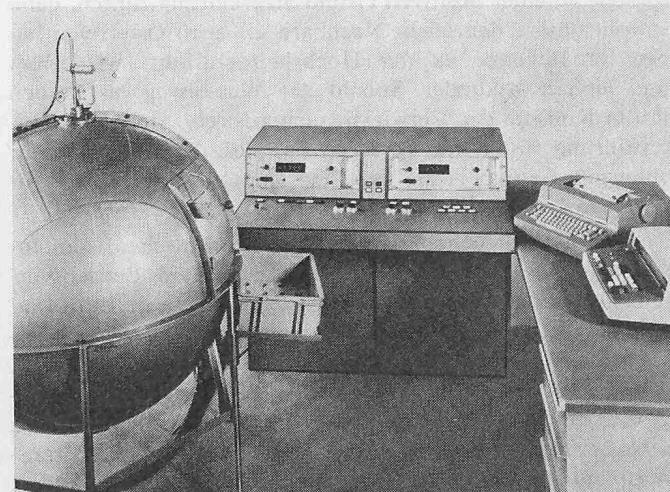


Bild 2. Neuzeitliche, automatische Photometrieranlage in der Fabrik in Winterthur zur Ermittlung von Glühlampen-Kendaten



des Schweiz. Elektrotechnischen Vereins entsprechen, mit einem Qualitätsprüfzeichen versehen können. Eine ebenfalls erstmalige Übersicht über die Lichttechnik in der Schweiz zwischen 1920 und 1970 ist in der Schrift enthalten. Der Verfasser, Prof. R. Spieser, Zürich, Präsident der Schweizerischen

Lichttechnischen Gesellschaft, schildert die wichtigsten Ereignisse und Leistungen der Vergangenheit, den gegenwärtigen Stand und die Tendenzen und wirft einige Blicke in die Zukunft mit den sich abzeichnenden Entwicklungen, den Erwartungen und den Wünschen.

Der Neubau der Forming AG in Möhlin

DK 725.4:621.771

Allgemeines zur Geschichte

Forming AG ist ein junger Betrieb. Die Firma wurde im Juni 1963 in Basel gegründet; das Kapital betrug damals 150000 Fr. und die Belegschaft drei Mann. Nach einer Aufstockung auf 300000 Fr. im Jahre 1964 wurde das Kapital im Januar 1970 auf 800000 Fr. erhöht. Die Anzahl der Beschäftigten beläuft sich derzeit auf über fünfzig Mitarbeiter. Die anhaltende Steigerungstendenz weist darauf hin, dass mit dem heute Erreichten die Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Die Statistiken der letzten Jahre zeigen, dass die Nachfrage nach leichten Flachstahlprodukten auf allen Gebieten zunimmt. Dies ist die Folge des Übergangs vom Massivbau zur Leichtkonstruktion, bedingt durch die zunehmende Anwendung neuer Techniken sowie durch die angestrebte Wirtschaftlichkeit.

Von 1964 bis Ende 1969 war der Betrieb in gemieteten Räumen in Rheinfelden untergebracht. Anfangs 1967 gelang es, in der Industriezone von Möhlin ein Gelände von 15000 m² zu erwerben. Nach acht Monaten Bauzeit konnte der Betrieb Ende 1969 in der neuen Halle aufgenommen werden; das Bürogebäude wurde Mitte Februar 1970 bezogen. Bild 1 zeigt eine Gesamtansicht des Neubaus.

In dieser Zeit wurden auch die Produktionsanlagen laufend erweitert. Während die Firma anfänglich über eine Profilierstrasse verfügte, umfassen heute die Fertigungsanlagen fünf solche Strassen. Von der ursprünglichen, ausschliesslichen Produktion von Profilen aus Warmband in den Stärken von 1,0 bis 2,5 mm ist man immer mehr abgekommen; das derzeitige Programm umfasst Warmband, Kaltband, verzinkte und kunststoffbeschichtete Bänder, Aluminium roh oder lackiert sowie Kupferbänder. In den Profilstärken wurde der Bereich auf 0,3 bis 7,0 mm erweitert.

Über den Produktionsvorgang

Haupterzeugnisse der Firma sind die kaltgeformten Profile. Solche werden aus Blechen in Rollen hergestellt. Das Blech in Ring- bzw. Rollenform wird ab einer Haspel am Anfang der Fertigungsstrasse kontinuierlich abgezogen. Um die Stillstandzeiten zu verringern, sind die Haspeln mit Wendevorrichtungen versehen, die das Aufspannen einer zweiten Rolle erlauben, während die erste verarbeitet wird.

Sobald eine Rolle abgelaufen ist, wird die Haspel gewendet und der Anfang der neuen Rolle an das auslaufende Ende angeschweisst. Dazu werden die Enden rechtwinklig abgeschnitten und in einer Spannvorrichtung unter Schutzgas geschweisst.

Nach dem Beschickungsvorgang läuft das endlose Blech in die Walzmaschine von Umformstich zu Umformstich, wo es schrittweise zum gewünschten Profil geformt wird, Bild 2. Es handelt sich dabei um eine Kombination von Walz- und Ziehvorgängen, die sich günstig auf das Gefüge des Werkstoffes auswirkt. Dieses wird verdichtet und verleiht dem Material erhöhte Festigkeit bei unverminderter Zähigkeit. Durch geschickte Formgebung des Profils kann außerdem das Widerstandsmoment erhöht werden.

Dem Walzprozess unmittelbar angeschlossen ist der Richtvorgang. Dabei werden die durch innere Spannungen hervorgerufenen Abweichungen von der Geraden ausgeglichen. Danach läuft das Profil kontinuierlich durch eine direkt angeschlossene Trenneinrichtung, wo durch Fräsen oder Stanzen Stäbe beliebiger Länge entstehen. Bei Bedarf wird ein Entgratungsvorgang angeschlossen.

Profile aus Aluminium bzw. Aluminiumlegierungen unter 1,2 mm Stärke lassen sich durch Strangpressen nicht wirtschaftlich herstellen. Durch das System des kontinuierlichen Kaltverformens können jedoch Profile aus Aluminiumband in den Stärken bis herunter zu 0,3 mm technisch einwandfrei und wirtschaftlich günstig hergestellt werden. Ein weiterer Vorteil liegt in der Möglichkeit des Verformens von vorlackiertem Aluminiumblech. Der Verbraucher erhält somit Profilstäbe, die keiner weiteren Oberflächenbehandlung bedürfen.

Um die diesem Verfahren innewohnenden Vorteile und Möglichkeiten auszuschöpfen, bedarf es grosser Geschicklichkeit und systematischen Vorgehens. In diesem Zusammenhang ist die Tatsache erwähnenswert, dass der Beruf des Profileurs in der Schweiz unbekannt ist. Mit dem Kauf der ersten Profilierstrasse hat die Firma deshalb auch das «know how» erworben, dieses durch praktische Erfahrungen ergänzt und immer wieder weitergegeben. Auf die angelernten Fachleute, die in dieser Weise heranwuchsen, ist der Betrieb angewiesen. Grosser Wert wird daher der Weiterschulung zugemessen, sowohl in der Betriebspraxis wie auch durch Kurse usw.

Bild 1. Gesamtansicht des Neubaus der Forming AG in Möhlin. Im Vordergrund die Fabrikationshalle, links das Bürogebäude

