

**Zeitschrift:** Schweizerische Bauzeitung  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 121/122 (1943)  
**Heft:** 11: Generalversammlung Schweiz. Ingenieur- und Architekten-Verein,  
11. bis 13. September 1943 in Genf

## Sonstiges

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 01.04.2025

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

## MITTEILUNGEN

Die **Sulzer-Revue** brachte in Nummer 1/1943 unter dem Titel: «Spannungszustand und Bruch bei Kriechbeanspruchung» einen Aufsatz, der sich mit den von der Forschungsabteilung der Firma Sulzer durchgeführten Untersuchungen über das Eintreten von spröden Brüchen nach längeren Versuchszeiten, wie sie an Stahl bei Temperaturen von über 450° beobachtet werden, befasst. Ein weiterer Artikel ist der Speicherpumpenanlage Palü der Kraftwerke Brusio gewidmet, die die auf 2237,66 m ü. M. gelegenen Speicherseen Lago Bianco und Lago della Scala zur Zeit des Energieüberschusses mit Wasser aus dem Ausgleichsbecken Palü versorgt und damit die nutzbare Energie der Staueisen erhöht. Die installierten Sulzer-Hochdruckpumpen fördern je 420 l/s. Die Chronik bringt kürzere Mitteilungen, u. a. über eine Wasserversorgungsanlage in Rumänien, eine Einrohrkesselanlage in einer italienischen Pressholzfabrik, zwei Sulzer-Versuchsdieselmotoren im Maschinenlaboratorium der Technischen Hochschule in Valparaiso (Chile), fahrbare Sulzer-Notstromaggregate sowie Luftkonditionierungsanlagen in einer Spinnerei und in einem Krankenhaus in der Schweiz.

Nr. 2/1943 ist der Normung gewidmet und zum Jubiläum der 25jährigen Normalisierungstätigkeit im Verein Schweizerischer Maschinen-Industrieller auch in deutscher Sprache herausgegeben worden. Der Leitartikel bringt einen Ueberblick über die Normalisierungsbestrebungen im Schosse des VSM und auf internationaler Grundlage und über die von Gebrüder Sulzer auf den verschiedensten Gebieten geleisteten Arbeiten. Der zweite Artikel befasst sich mit der Normung bei der Material-Kontrolle und -Prüfung, der Normalisierung der physikalischen und metallographischen Prüfverfahren. Der dritte Artikel berichtet über die Entwicklung der Normen für Rohre und Flansche bei G. S., der vierte über die Normung auf dem Gebiete des Schweissens. Der letzte Aufsatz der Nummer behandelt das Problem der Gestaltfestigkeit am Beispiel der Kurbelwelle.

Die «**Rovo Neon**»-Nachrichten bringen in ihrem Jubiläumsheft zum zehnjährigen Bestehen der Eigenfabrikation eine Beschreibung ihrer Fabrik für Lichtreklamen und Neon-Fluoreszenz-Röhren in Zürich-Altstetten. In dem Gebäude mit einer nutzbaren Grundfläche von 3 × 180 m<sup>2</sup> befinden sich im Untergeschoss die Lagerräume für Glasröhren, Elektroden, Edelgase, etc., und anschliessend daran die Glasbläserei, die eigentliche Herzkammer des ganzen Betriebes. Fünf tüchtige Arbeiter sorgen dafür, dass jährlich über 10 000 gerade Glasröhren in die verschiedenartigsten Formen gebogen, zusammengeschweisst und mit den Elektroden versehen in den Formationsraum gelangen. Hier werden die von den Glasbläsern angelieferten Rohrsysteme vorerst unter Vakuum gesetzt und elektrisch ausgeheizt, zwecks gründlicher Verbrennung aller eventueller Fremdkörper. Hierauf wird das Rohrsystem nach erreichtem Hochvakuum mit dem seinem Zwecke entsprechenden Edelgas gefüllt, wobei der Gasdruck in weiten Grenzen variiert. Ist die Zündung normal, so wird das Rohrsystem abgeschmolzen und zur Einbrennung an den entsprechenden Hochspannungstransformator angeschlossen, was einige Stunden beansprucht. Im Erdgeschoss sind die Lagerräume für Zusatzgeräte, wie Hochspannungstransformatoren, Kabel, Bleche, Schrauben, etc., daran anschliessend die Werkstatt für Schlosserei, Spenglerei und Gürtlerei, versehen mit den Spezialmaschinen, die nötig sind, um den dort beschäftigten acht bis zehn Mann die Herstellung aller Metallteile zu erleichtern, die zusammen mit den Röhren erst die montagefertigen Lichtreklamen und Beleuchtungsanlagen ergeben. (Diese an Ort und Stelle zu montieren, ist die Aufgabe weiterer acht bis zehn Spezialmonteure, deren Arbeit sich auf die hochspannungsseitige Installation beschränkt. Die Primärstromzuführung besorgen die konzessionierten Installationsfirmen.) Im ersten Stock finden wir die Malerwerkstatt mit moderner Spritzanlage, zwei Zeichenateliers, den Vorführungsraum und die Bureaux. Vertreterbureaux in Bern, Lausanne und Genf haben ihre eigenen Depots für Mustermaterial und Ersatzlager, sowie ihre eigenen Monteure.

**40 Jahre Siemens-Schuckertwerke.** Am 4. Februar 1943 waren 40 Jahre vergangen, seitdem das Abkommen unterzeichnet wurde, das die Siemens-Schuckertwerke ins Leben rief. Partner dieses Abkommens waren die Siemens & Halske A.-G. in Berlin und die A.-G. vorm. Schuckert & Co. in Nürnberg. Die 1847 gegründete Firma Siemens & Halske war ursprünglich nur «Telegraphenbauanstalt» gewesen, aber seit der umwälzenden Erfindung der Dynamomaschine 1867 durch ihren Begründer Werner Siemens auch im Starkstromgeschäft an führender Stelle tätig. Die Schuckertfirma war aus einem von Sigmund Schuckert 1873 gegründeten kleinen Betrieb hervorgegangen und betrieb das Starkstromgeschäft in allen Sparten. Aus wirtschaftlichen Gründen suchten Schuckert & Co. um die Jahrhundertwende Anlehnung an ein anderes Unternehmen der Elektrotechnik und fanden die grösste Bereitschaft dazu bei Wilhelm v. Siemens, damals verantwortlicher Leiter von Siemens & Halske. Waren es beim Zusammenschluss etwa 12 000 Beschäftigte gewesen, so sollte sich ihre Zahl innerhalb der nächsten sieben

Jahre mehr als verdoppeln. Den technischen Kräften der Firma wurde ein dem Arbeitsumfang entsprechender Rahmen gegeben, als die Uebersiedlung in den neuen Stadtteil zwischen Charlottenburg und Spandau begann, der heute den Namen Siemensstadt trägt. Nach und nach entstanden hier die Werkbauten, die in ihrer Gesamtheit ein Bild von der Leistungsfähigkeit der deutschen Elektrotechnik geben. Auch die Fabriktionsstätten in Nürnberg sind ständig weiter ausgebaut worden. Hinzu kamen in letzter Zeit noch zahlreiche Werke in allen Teilen Deutschlands.

**Wirtschaftliche Bereitschaft.** Dem durch seine Erfahrungen in der praktischen Wirtschaft für die Lebensnotwendigkeiten unseres Volkes geschulten Blick des verstorbenen Bundesrates Hermann Obrecht und seiner mit unbeirrbarer Folgerichtigkeit durchgeführten Anlegung von Vorräten aller Art, sowie seiner bis in alle Einzelheiten getroffenen Vorbereitung der kriegswirtschaftlichen Organisation des Bundes in Friedenszeiten haben wir es in erster Linie zu verdanken, dass wir nach vier Kriegsjahren für die ganze Bevölkerung nicht nur eine fast friedensmässige Ernährung, sondern auch hinreichende Beschäftigung haben. Er hat die «wirtschaftliche Bereitschaft» für den Kriegsfall geschaffen.

Dieses Beispiel kluger und tätiger Voraussicht muss für unsere Wirtschaft auch im Blick auf die Zukunft massgebend sein. Das gilt insbesondere für die Vorbereitungen für die Nachkriegszeit, die heute zu treffen sind. Unserer Produktion wird, neben der bekannten Qualität ihrer Erzeugnisse, eine umfassende und sinnvolle Propaganda für die Schweizerwaren im In- und Auslande not tun. Die Werbung der einzelnen Firmen muss auf einer breiten nationalen Grundlage aufgebaut werden. Diesen Gedanken hat man im Ausland bereits da und dort gefasst und zur Ausführung gebracht.

In der Generalversammlung der Schweiz. Zentrale für Handelsförderung, die kürzlich in Zürich stattfand, ist dieses Thema ebenfalls von den beiden Direktoren, Dr. Lienert und Dr. Masnata, in «Gedanken zur Exportförderung in der Nachkriegszeit» behandelt worden. Es wurde betont, dass der Werbung vermehrte Aufmerksamkeit geschenkt werden müsse, durch die eine der Schweiz und ihren Erzeugnissen günstige Atmosphäre geschaffen werden könne. Es ist wohl möglich, dass in diesem Zusammenhang auch das schweizerische Ursprungszeichen, die Armbrust, eine neue Aufgabe zu erfüllen haben wird. Denn die Warenherkunft wird in der Nachkriegszeit von grosser, ja da und dort von ausschlaggebender Bedeutung sein. Im Inland wird die «Armbrust» den Produzenten, die es verwenden dürfen, helfen, sich gegen eine Ueberschwemmung des Landes mit ausländischen Waren zu wehren und ihre Arbeiter weiterhin zu beschäftigen. Auf den Auslandsmärkten wird sie die Provenienz der schweizerischen Erzeugnisse hervorheben.

**Die Entwicklung des französisch-schweizerischen Warenaustausches von 1913 bis 1939.** In allen Ländern befasst man sich gegenwärtig damit, die Bedingungen vorzusehen, unter denen sich der internationale Handel nach dem Krieg wieder erholen wird. Dazu ist es von Nutzen, den Verlauf des Austausches in der Vergangenheit zu betrachten und hieraus gewisse Gesetze der Entwicklung zu entnehmen. Eine Abhandlung, die in der Juni-Nummer 1943 der «Revue Economique Franco-Suisse» erschien, ist in dieser Beziehung sehr interessant, da sie erlaubt, die Faktoren hervorzuheben, die auf den französisch-schweizerischen Handel von 1913 bis 1939 den bedeutendsten Einfluss hatten: territoriale Aenderungen, Zerstörung der gesamten Produktion, Festlegung der Währungen, wirtschaftliche Umwälzungen usw.

**Einfachere Nadelholzbeizung.** Bis heute hat man mit Vor- und Nachbeize den natürlichen Charakter des Holzes zu steigern versucht. Die Herstellung von hellen und zarten Beiztönen aber verlangt immer viel Arbeit; gerade diese hellen Beiztöne gefallen besonders. Heute ist es gelungen, helle, ja beinahe naturartige Beiztöne mit einem Beizanstrich auf Weichhölzern herzustellen. Ein Beizanstrich fällt also weg, und die vorher so sorgfältige Vorbehandlung des Holzes ist nicht mehr notwendig. Nebenbei wird der Fachmann dankbar vernehmen, dass trotz der verblüffenden Einfachheit dieser Positivbeize äusserste Widerstandsfähigkeit gegen Wasser und Abnützung erreicht wird. Oft kann der gebeizte Gegenstand ohne Ueberzug dem Gebrauch übergeben werden. Wir können aber in der Behandlung des Weichholzes noch einen Schritt weiter gehen. Statt glatt zu verputzen, bürsten wir das Nadelholz oder lassen es mit Sandstrahl behandeln. Letzteres Verfahren ist zwar teuer und nicht überall zur Hand. Das Bürsten ist billiger, kann in jeder Werkstatt und auf jedem Bau verwendet werden und ist auch für Renovationen sehr vorteilhaft. Durch diese Bearbeitung wird das Weichholz gehärtet; gleichzeitig aber erzielen wir damit eine dekorative Wirkung. Verbinden wir nun diese Holzbearbeitung mit der richtigen naturähnlichen Beiztönung, so erschliesst sich uns ein reiches, dankbares Arbeitsfeld. Wir werden damit eine «heimelige» Raumstimmung erreichen, die Freude bereiten wird. Wer Muster über dieses einfache Beizverfahren wünscht, wende sich an Reform-Beizen A. Strohhofer, Baden.