

Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 84 (1966)
Heft: 24

Artikel: Notstrom-Anlagen mit Dieselmotoren
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-68937>

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: 02.04.2025

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

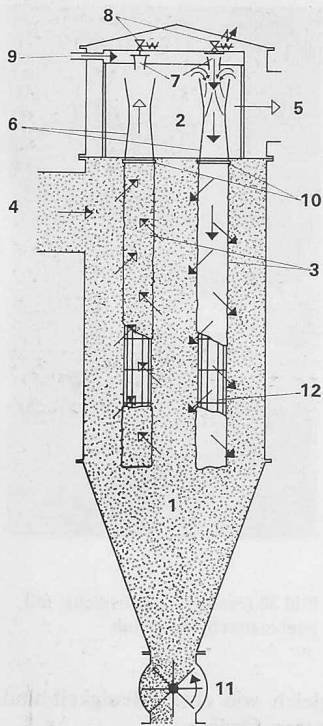


Bild 40. Düsenfilter mit Schlauchreinigung

- 1 Staubluftkammer
- 2 Sauberluftkammer
- 3 Filterschläuche
- 4 Staubluft-Eintritt
- 5 Sauberluft-Austritt
- 6 Venturi-Rohre
- 7 Einblasdüsen
- 8 Ventile
- 9 Spüllufteintritt
- 10 Schnellschluss-Briden
- 11 Staubausstragschleuse
- 12 Drahtkörper zum Stützen der Schläuche 3

geführt, wodurch sich eine gute Durchmischung erzielen lässt. Rohrweichen nach Bild 38 ermöglichen jede gewünschte Schaltung der Förderrichtung und können entweder von Hand oder pneumatisch von einem zentralen Steuerpult aus betätigt werden.

Ergänzend ist noch zu erwähnen, dass die Firma Bühler für den Transport von Getreide sowie für Zwischen- und Endprodukte die pneumatische Förderung eingeführt und auf diesem Gebiet bahnbrechend gewirkt hat. Ihre besonderen Vorteile sind eine unübertroffene Reinlichkeit, stark verringerte Feuergefahr, grosse Anpassungsfähigkeit, freie Planung, kurze Montagezeit, günstige Raumgestaltung, gute Raumausnutzung, gute Übersicht, besondere Eignung für die Fernbedienung von zentralen Warten aus, wodurch ein Betrieb weitgehend automatisiert werden kann.

Bild 39 zeigt, wie verschiedenartig die Apparate in modernen Mühlen heute angeordnet werden können. In allen Fällen lassen sich die pneumatischen Fördereinrichtungen zweckentsprechend einplanen, ohne grossen Raum zu beanspruchen oder die Übersicht zu beeinträchtigen.

Die Einbodenmühle nach Schema a wurde für Gebiete der Erde entwickelt, die öfters von Erdbeben gefährdet werden; sie bietet zudem eine vorzügliche Uebersicht für das Bedienpersonal. Der Kraftbedarf liegt höher als bei den andern Anordnungen, da die Produkte öfters überhoben werden müssen und weil das freie Gefälle mit der Schwerkraft nicht genügend ausgenutzt werden kann. Vorteilhaft ist das kleine Gebäudevolumen. Die Zweibodenmühle nach Schema b stellt eine Kompaktbauweise mit zwei Galerien dar und bietet eine gute Uebersicht für das Personal. Bei der Dreibodenmühle nach Schema c mit den Walzenstühlen oben wird gegenüber der Ausführung d ein Boden eingespart, doch müssen die Walzen mit Wasser gekühlt werden, da das Produkt nach den Walzen möglichst kühl auf die darunter montierten Plansichter gelangen muss, um einen optimalen Sichteffect zu erzielen. Bei der Vierbodenmühle nach Schema d handelt es sich um eine orthodoxe Ausführung, wobei das freie Gefälle der Produkte mit der Schwerkraft gut ausgenutzt wird. Das von den Walzen kommende Gut wird infolge des längeren Ueberhebungs-

wegs kühler auf die Plansichter geleitet. Die Walzen haben keine Wasserkühlung. Der Bedarf an Gebäudegrundfläche ist gering.

Zum Reinigen von staubhaltiger Luft und zur Materialrückgewinnung werden in Getreidemühlen und anderen Betrieben der Lebensmittelverarbeitung Düsenfilter mit Schlauchreinigung nach Bild 40 mit Vorteil verwendet. Die staubhaltige Luft tritt bei 4 tangential in den zylindrischen Raum 1 ein, durchströmt dann mit geringer Geschwindigkeit von aussen nach innen die Filterschläuche 3, wobei sich ihr Staubgehalt an der äusseren Oberfläche dieser Schläuche absetzt. Die gereinigte Luft gelangt dann nach oben in den Raum 2 und tritt bei 5 radial aus. Die Schläuche 3 stützen sich auf Drahtkörper 12 ab, die in deren Innern angebracht sind. Sie lassen sich durch Lösen der Schnellschlussbriden 10 rasch und mühelos auswechseln. Dazu wird eine am Blechmantel angebrachte Tür geöffnet.

Die Leistungsfähigkeit der Düsenfilter wird durch die Art der Reinigung beträchtlich erhöht. Man verwendet hierfür öl- und kondenswasserfreie Spülluft von niedrigem Druck. Diese tritt bei 9 in eine über dem Raum 2 angebrachte Druckkammer. Zum Reinigen eines Schlauches wird das entsprechende ferngesteuerte Ventil 8 geöffnet, worauf die Spülluft durch die Düse 7 mit grosser Geschwindigkeit austritt und dabei gereinigte Luft aus dem Raum 2 mitreisst. Das Gemisch durchströmt das Venturi-Rohr 6 und gelangt ins Innere des Schlauches. Es durchströmt nun die Schlauchwand von innen nach aussen mit angenäherter Schallgeschwindigkeit und nimmt dabei die dort haftenden Staubteilchen mit sich fort. Diese sammeln sich im untern Teil des Raumes 1, wo sie mittels einer Rotations-Zellenradschleuse 11 ausgetragen werden. Diese Reinigungsart durch Gegenluftstösse erfolgt wartungsfrei nach einem bestimmten Programm durch volltransistorisierte elektrische Steuerung. Sie ermöglicht eine hohe Belastbarkeit der verfügbaren Filterfläche und ergibt einen ungewöhnlich hohen Sauberkeitsgrad der gereinigten Luft. Es können gleichzeitig mehrere Filter an das gleiche Spülluftaggregat angeschlossen werden. Die einzelnen Schläuche weisen einen Durchmesser von 120 mm und Filterflächen von 0,43 bis 0,65 m² auf. Gebaut werden Typen mit 4 bis 48 Schläuche und Filterflächen von 1,7 bis 31,2 m². Der Düsenfilter lässt sich für Saug- oder Druckbetrieb einsetzen. Da er keine mechanisch bewegten Teile aufweist, ist der Verschleiss gering.

Im allgemeinen unterscheidet man vier Gruppen von pneumatischen Transporten, nämlich 1. den Umschlag von Überseeschiffen in den Häfen zu den Hafensilos oder Eisenbahnwagen bzw. von Eisenbahnwagen oder Behälterfahrzeugen in Siloanlagen, 2. die internen Transporte von Getreide in der Mühlenreinigungsabteilung, 3. die Förderung während des Vermahlungsprozesses und 4. den Transport des Mehles zum und im Mehlsilo.

In aller Welt arbeiten bereits weit über 300 pneumatische Schiffsentladeanlagen, wovon 223 mit Leistungen bis 50 t/h, 88 mit Leistungen über 50 t/h und einige mit Leistungen zwischen 100 bis 150 t/h. Neben Weizen werden auch alle anderen Getreidesorten, Hülsenfrüchte, Ölfrüchte, rieselfähige Schüttgüter usw. gefördert. Daneben gibt es auch noch fahrbare pneumatische Entladeaggregate in bequemer Blockform für Saug- und Druckbetrieb.

Die Vorteile pneumatischer Entladeanlagen liegen in der einfachen Handhabung, auch durch nicht spezialisiertes Personal, in der grossen Beweglichkeit bei allen Arbeiten ohne Staubentwicklung, wobei eine Entstaubung des Fördergutes während des Transports möglich ist, im geringen Gewicht, den kleinen Abmessungen, auch darin, dass keine Materialverluste auftreten, dass der letzte Materialrest weggefördert werden kann und der Unterhalt der Anlage äusserst gering ist.

Adresse des Verfassers: *Herbert Velke*, Ingenieur, Bahnhofstrasse 97 9240 Uzwil

Notstrom-Anlagen mit Dieselmotoren

DK 621.436.12

Obschon in unserem Land die Stromversorgungsnetze dank weitgehender Vermaschung und Verbundbetrieb sehr betriebssicher ausgebaut sind, kommt es in der öffentlichen Stromversorgung trotz allen Sicherheitsmassnahmen gelegentlich doch zu kleineren oder grösseren Unterbrechungen. Wenn man dabei auch nicht in erster Linie an die katastrophalen Folgen eines totalen Netzzusammenbruches, wie er sich kürzlich im Gebiet von New York ereignet hat, denken muss,

so kann allein schon der teilweise und kurzzeitige Ausfall einer Netzgruppe beträchtliche Gefahren, Kosten und Unannehmlichkeiten nach sich ziehen (Ausfall von Beleuchtung, Heizung, Telephon, Aufzüge, Büromaschinen und Apparate). Besonders empfindlich sind Spitäler, Banken, Industriewerke, Verkehrsmittel.

Bei einem Betriebsunterbruch ist dafür zu sorgen, dass die wichtigsten Verbraucher in Betrieb gehalten werden können. Diese Sicher-

stellung gewinnt im Katastrophenfall oder in Kriegszeiten an Bedeutung; in dieser Beziehung sind die einschlägigen Vorschriften des Bundesamtes für Zivil- und Luftschutz vorbildlich. Sie finden auch weitgehend im zivilen Sektor Anwendung. Selbst die grossen Produzenten von elektrischer Energie kennen die Notwendigkeit einer unabhängigen Stromversorgung und haben in ihren Zentralen diesel-elektrische Gruppen montiert, die bei Stromausfall Schalteinrichtungen und Nebenbetriebe zu versorgen vermögen.

Trotzdem die Notwendigkeit und Nützlichkeit der Installation von Notstrom-Anlagen für empfindliche Verbraucher unbestritten ist, kommt es trotzdem noch vielfach vor, dass aus finanziellen Erwägungen von der Installation abgesehen wird. Dabei ist nicht entscheidend, dass eine solche Notstromgruppe unter normalen Verhältnissen pro Jahr möglicherweise nur wenige Stunden zum Einsatz kommt. Vielmehr kommt es darauf an, im Notfall sich selbst mit Strom versorgen und so lebenswichtige Einrichtungen nach wenigen Sekunden wieder in vollen Einsatz nehmen zu können. Voraussetzung dafür ist jedoch eine Notstromgruppe, welche jederzeit sofort und vollautomatisch den Netzausfall überbrückt.

Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer in Arbon baut seit den dreissiger Jahren Dieselmotoren grösserer Leistung sowie Notstromanlagen. Der Leistungsbereich reicht von 40 PS bis zu 1600 PS. Die Grossmotoren werden unter Saurer-Lizenz heute in Frankreich von Schneider-Creusot, in Italien von OM-Brescia gebaut; sie finden nicht nur für stationäre Anlagen, sondern auch für den Antrieb von Schiffen und Schienenfahrzeugen Verwendung.

Aus Tabelle 1 ist der Leistungsbereich ersichtlich, wobei die angegebene Leistung immer auf die Frequenzdrehzahl 1500 U/min bezogen ist. Diese Drehzahl ergibt kleinste Abmessungen, was einen wesentlichen Vorteil der zu installierenden Stromerzeugungsanlagen bedeutet.

Sämtliche Saurer-Motoren arbeiten im Viertakt und weisen direkte Einspritzung mit dem bekannten, im Querschnitt herzförmigen Verbrennungsraum auf. Sie sind wassergekühlt. Bei den mit Abgasaufladung ausgerüsteten S-Typen wird die Ladeluft gekühlt. Die robuste Bauart garantiert eine hohe Betriebssicherheit und lange Standzeiten.

Für die Notstromanlagen werden Motor und Generator über eine halbbelastische Kupplung auf einem gemeinsamen Grundrahmen aufgebaut. Zwischen Grundrahmen und Fundament übernehmen Antivibratoren-Pakete die Isolation. Da die Sechs- und Mehrzylinder-Motoren theoretisch frei von äusseren Massenkräften sind, können nur vernachlässigbar kleine Kräfte auftreten. Die Drehmomentreaktionen von Motor und Generator werden durch den steifen Grundrahmen aufgenommen, die Antivibratoren übernehmen auch hier geringe Deformationen, so dass auf das Fundament nur kleine Kräfte übertragen werden. Für die Fundamentbelastung kann somit mit der rein statischen Last gerechnet werden. Die Erfahrungen haben auch gezeigt, dass eine mit Antivibratoren versehene und auf Grundrahmen montierte Diesel-Generator-Gruppe selbst ohne Befestigung am Boden ruhig läuft. Kostspielige Fundamente sind also nicht erforderlich.

Normalerweise arbeitet eine Diesel-Notstromgruppe automatisch, d. h. bei einem Spannungsabfall oder einem Ausfall des Netzes

Tabelle 1. Saurer-Diesel als Stromerzeugungs-Aggregate

Motor-Typ	Zylinderzahl	Generatorleistung		Motorleistung PS
		kW	kVA	
CO2D	4	27	34	40
C415D	4	40	50	60
CT4D	6	50	64	75
CT5D	6	58	72	85
CT2D-Lm	6	85	105	125
BXD	6	102	127	150
BXDL	6	135	170	200
SD	6	213	266	315
SDL	6	300	380	450
SDR	6	375	465	550
SEV	12	426	532	630
SEVL	12	600	760	900
SEVR	12	750	930	1100
SFVL	16	800	1020	1200
SFVR	16	1000	1240	1470

Alle diese Motoren können auf die Drehzahlen von 1000 bzw. 1500 U/min eingestellt werden. Die aufgeführten Leistungen beziehen sich auf 1500 U/min und gelten für Dauerbetrieb.

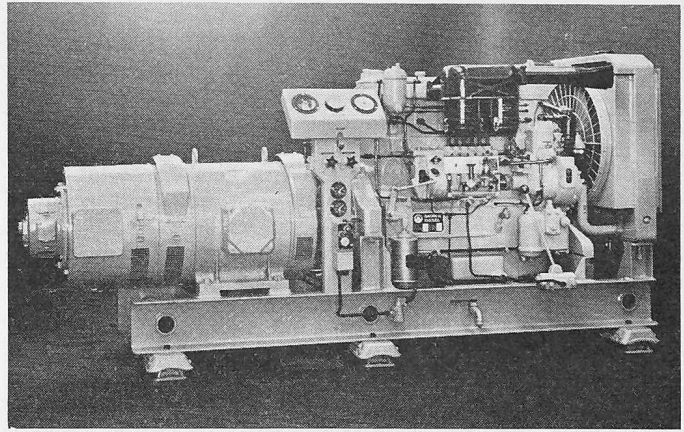


Bild 1. Mit einer Leistung von 72 kVA ist diese kompakte Gruppe für mittelgrosse Betriebe wie Spitäler, Banken, aber auch für Luftschutzzwecke geeignet. Das Tableau trägt alle für die Ueberwachung notwendigen Instrumente. Der Sechszylinder-Motor CT5D ist mit einer Druckluft-Startvorrichtung ausgerüstet

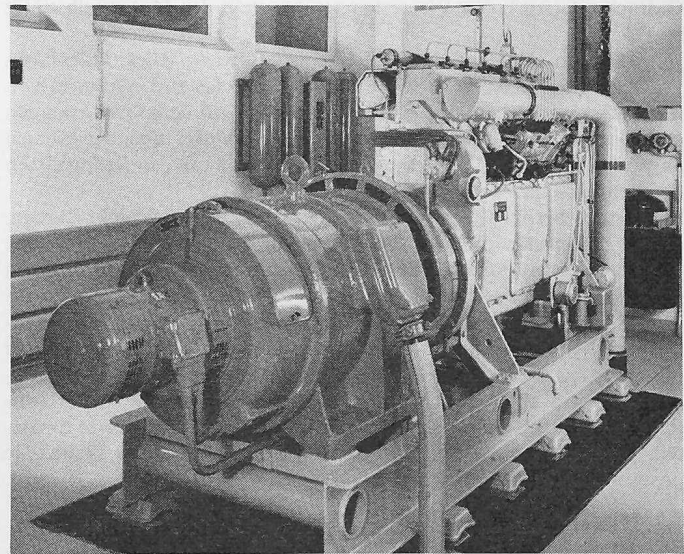


Bild 2. Stromerzeugungsanlage in einem Kraftwerk mit dem SD-Motor. Grosse seitliche Deckel am Motorgehäuse erleichtern die Zugänglichkeit zum Kurbeltrieb

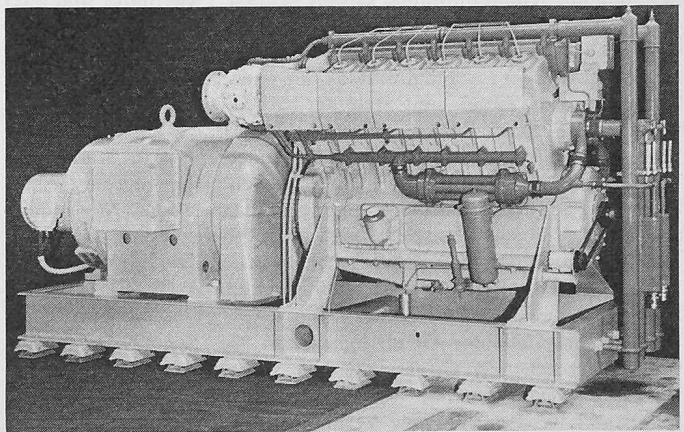


Bild 3. SEVL-Gruppe mit Abgasaufladung und einer Leistung von 760 kVA. Zwei Oelkühler, seitlich am Motor angeflanscht, sorgen für eine konstante Motoröl-Temperatur. Die ganze Gruppe ist auf zwanzig Antivibrator-Paketen gelagert

springt der Motor sofort an, und in wenigen Sekunden kann Leistung abgegeben werden. Das Anspringen wird durch ein Minimalspannungsrelais ausgelöst, welches die Spannung der Eigenbedarfssammelschiene kontrolliert. Bei absinkender Spannung spricht dieses Relais sofort an und überträgt das Kommando auf die Starteranlage.

Je nach dem Bereitschaftsgrad wird als Starthilfe der Druckluftstarter oder der elektrische Anlasser eingesetzt. Bei Anlagen, welche

innert 3 bis 5 Sekunden anspringen müssen, wird Druckluft verwendet, die in Aluminiumflaschen bei 40 atü bereit steht. Ein elektro-magnetisches Ventil lässt die Druckluft den Verbrennungsräumen des Dieselmotors so lange zuströmen, bis dieser durch eigene Zündung weiterläuft. Dieser Anlassvorgang bringt den Motor sehr rasch auf Zünd-drehzahl, worauf er sofort belastet werden kann. Bei Anlagen, welche innert etwa 10 Sekunden anspringen müssen, kann der Motor mittels einer Starterbatterie über einen elektrischen Anlasser angeworfen werden, welcher auf das Schwungrad wirkt. Auch für den elektrischen Start lässt sich das Anlassen voll automatisieren. Soll die Dieselgruppe nach Beendigung einer Netzstörung wieder abgeschaltet werden, so erfolgt die selbsttätige Abstellung erst, nachdem das Netz während einiger Minuten wieder störungsfrei arbeitet. Bei einfacheren Anlagen und, sofern Überwachungspersonal vorhanden ist, können Notstromanlagen auch manuell angelassen werden, sei es mit direkter Betätigung oder über eine Fernbedienung.

In den meisten Anlagen wird eine sehr umfangreiche Überwachungs- und Kontrollanlage eingebaut, die jede auftretende Störung sofort anzeigt und bei Gefahr den Motor stillsetzt. Unregelmäßigkeiten des Öldrucks, der Wasser- oder Öltemperatur, Drehzahl, Batteriespannung, Druckluft- und Brennstoffvorrat usw. werden auf einem Leuchttransparent auf der Schalttafel angezeigt. Bei fehlendem Öldruck oder zu hoher Wassertemperatur stellt der Motor selbsttätig ab.

Je nach Installationsmöglichkeiten werden Rückkühlanlagen Wasser/Wasser oder Wasser/Luft vorgesehen; bis zu Leistungen von 200 PS finden Wabenkühler Verwendung, die auf dem Grundrahmen aufgebaut sind und deren Ventilatoren vom Motor über Keilriemen angetrieben werden. Die Brennstoffversorgung kann den Bedürfnissen der Bauherrschaft angepasst werden.

Saurer besitzt für Notstromanlagen ein eigenes Projekt-Bureau, das in Zusammenarbeit mit den Ingenieur- und Architekturbureaus den Einbau schlüsselfertiger Anlagen projektiert und auch die Planung und Lieferung des elektrischen Teils übernimmt. Die Gewissheit, dass eine leistungsfähige schweizerische Industrie mit einem Stab fachkundiger Mitarbeiter und mit eigenem Montagepersonal vorhanden ist, bürgt für einwandfreie Lieferung und Installation. Besondere Bedeutung wird auch dem Kundendienst zugemessen. Fachleute kontrollieren jährlich einmal sämtliche Anlagen. Das reich dotierte Ersatzteillager ist auf Jahrzehnte hinaus in der Lage, sämtliche Ersatzteile postwendend zu liefern.

Mitteilungen

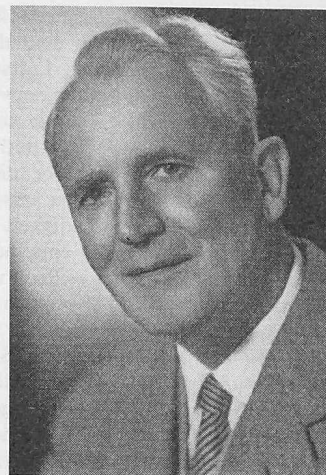
Dampfdiffusion im Mauerwerk. Die Theorie dieser bautechnisch wichtigen Erscheinung hatte Dr. H. Glaser in «Kältetechnik» 10 (1958) in mehreren Aufsätzen veröffentlicht. Sie ist in vereinfachter Form in SBZ 1964, H. 17, S. 292-299 dargestellt, und es ist dort auch deren Anwendung auf Kühlraumwände gezeigt worden. Neuerdings sind zwei weitere Veröffentlichungen aus diesem Gebiet erschienen. Die eine wurde vom Amiantus-Dienst in Niederurnen besorgt und behandelt die Dampfdiffusion in Leichtbauwänden, die andere wurde vom Verband Schweizerischer Ziegel- und Steinfabrikanten, Obstgartenstrasse 28, Postfach 217, 8035 Zürich, als Heft 13 der Zeitschrift «element» herausgegeben und enthält eine sehr beachtenswerte Studie von Dr. E. Amrein, dipl. Ing. ETH, Luzern, deren erster Teil die Grundlagen der Dampfdiffusionsberechnung enthält sowie deren Anwendung an Hand zahlreicher Beispiele zeigt, während der zweite Teil über Feuchtigkeitsaufnahme, Feuchtigkeitsleitung und Feuchtigkeitsabgabe von Baustoffen, also über Fragen unterrichtet, die für alle Baufachleute von grossem Interesse sind.

Zusammenfaltbarer Ölauffangbehälter. Der Schutz des Grundwassers, der stehenden Gewässer und der Wasserläufe ist durch Gesetz neu geregelt. Danach müssen Stoffe, die eine Gefahr darstellen könnten, so gelagert werden, dass eine Verunreinigung des Wassers oder des Wasserabflusses nicht zu befürchten ist. Die Fried. Krupp Baubetriebe haben einen preisgünstigen Behälter aus geschweisstem, gewebeverstärktem PVC-Material entwickelt, mit dem das aus defekten Tanks ausströmende Öl aufgefangen werden kann. Dabei leistet eine «Auffangschürze», die sich abkuppeln lässt, gute Dienste. Diese Behälter haben je nach Typ ein Fassungsvermögen von 1000 bzw. 2000 Liter, zusammengelegt sind sie nicht viel grösser als Aktentaschen, ausserdem lassen sie sich mehrfach verwenden.

Freizeitheim der Kantonschule St. Gallen (SBZ 1965, H. 22, S. 423). Auch dieses Bauwerk steht unter Eidg. Denkmalschutz und wurde mit Bundessubvention restauriert. Arch. BSA S.I.A. Oskar Müller, St. Gallen, hat die Restauration betreut.

Nekrologe

† Alex Bosshard, unser G.E.P.-Mitglied, ist, wie bereits in Heft 8, S. 162, angezeigt, am 17. 2. 1966 nach kurzer schwerer Krankheit in Zürich verschieden. Als fünftes von sieben Kindern des Emil und der Emma Bosshard-Hunziker wurde Viktor Eugen Alexander am 21. April 1894 in Winterthur geboren, wo sein Vater damals als Professor für Chemie am Kantonalen Technikum wirkte. Dem Knaben war im damals noch kleinstädtischen Ort mit seiner schönen, waldreichen Umgebung eine glückliche Kindheit beschieden. Er besuchte die dortige Primarschule und nachher das humanistische Gymnasium, das er im Herbst 1913 mit der Maturitätsprüfung abschloss.



ALEX BOSSHARD
Dipl. Arch.
1894 1966

Schon früh durfte er seinen Vater, der ein begeisterter Alpinist war, auf Bergbesteigungen begleiten. Vergnügte Wanderungen mit Geschwistern und Freunden sowie allerlei Abenteuer bei den Kadetten blieben ihm unvergesslich. Wie sehr er sich mit seinen Jugendfreunden verbunden fühlte, zeigte sich immer mehr in den letzten Jahren, als er Musse fand, seinen Neigungen nachzugehen. Seiner grossen Freude an Natur und Kulturgut verstand er aufs beste durch Zeichnen und Malen Ausdruck zu geben.

Vor Beginn des Studiums besuchte der für Handwerk und Kunst gleichermaßen begabte Jüngling einen Schreinerkurs an der Kunstgewerbeschule in Zürich, wohin die Familie übergesiedelt war, nachdem der Vater eine Professur an der Eidgenössischen Technischen Hochschule übernommen hatte und bald deren Rektor wurde. Lange Aktivdienste unterbrachen oft das Studium an der Abteilung für Architektur der ETH, nach dessen erfolgreichem Abschluss im Jahre 1919 ein weiteres Lehrjahr in der Schweiz folgte. Hier waren die Aussichten für einen jungen Architekten damals wenig ermutigend, so dass sich Alex Bosshard entschloss, sich in Brüssel eine eigene Existenz aufzubauen. Er baute, zeitweise zusammen mit Fachkollegen aus der Schweiz, Mietshäuser, Villen und Industriebauten sowie eine Eisenbahnbrücke im Kohlenrevier von Lüttich. Dabei kam er immer mehr mit der industriellen Herstellung von Baumaterialien in Berührung, wofür er neue Möglichkeiten suchte.

Im Jahre 1924 gründete der damals schon erfolgreiche Architekt mit Fräulein Klara Spoerri einen eigenen Hausstand. Der glücklichen Ehe wurde 1927 ein Sohn Markus und 1929 eine Tochter Fränzi geschenkt.

Eine Begegnung mit dem Schweizer August Schnell führte 1932 zur Gründung eines Unternehmens, das sich die Herstellung und die Anwendung eines neuen Leichtbaustoffes zum Ziele setzte. Aus ihm ging später die belgische Firma Durisol hervor. Nach wechselvollen und keineswegs sorglosen Jahren machte das Übergreifen des Kriegsgeschehens auf Belgien im Frühjahr 1940 den Bemühungen der beiden Schweizer in diesem Lande ein jähes Ende. Sie kehrten nach Zürich zurück, und es gelang ihren unermüdlichen Anstrengungen, mitten im Krieg die heute bestens bekannte Durisol AG für Leichtbaustoffe in Dietikon aufzubauen und zu einem erfolgreichen Unternehmen werden zu lassen.

Ein langjährig gehegter Wunsch ging dem rastlos tätigen Geschäftsleiter in Erfüllung, als er sich im Jahre 1954 am aussichtsreichen Zürichberg ein eigenes Haus bauen konnte. Vor drei Jahren zog er sich aus der Leitung der Durisol-Gesellschaften zurück und widmete sich nunmehr vor allem seinem Garten und dem Ausbau seines geliebten Landgutes in Montanino in Italien. Daneben pflegte er mit besonderer Freude das Studium geschichtlicher Werke.

Alex Bosshard war ein überaus liebenswerter, treuer und seiner Umwelt stets freundlich gesinnter Mensch. Als grosszügig und vornehm im wahrsten Sinne des Wortes wird er allen in Erinnerung bleiben. Nichts erfüllte ihn mit grösserer Genugtuung, als ändern eine Freude zu bereiten. Offen war aber der Verstorbene auch allen Anregungen, die er von aussen empfing. Dankbar nahm er die Liebe entgegen, die ihm von überallher entgegengebracht wurde, und auf fruchtbaren Boden fielen Eindrücke, die seinen künstlerischen Nei-