

Zeitschrift: Wohnen
Herausgeber: Wohnbaugenossenschaften Schweiz; Verband der gemeinnützigen Wohnbauträger
Band: 43 (1968)
Heft: 12

Artikel: Backsteine : vollautomatisch
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-103838>

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: 15.03.2025

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

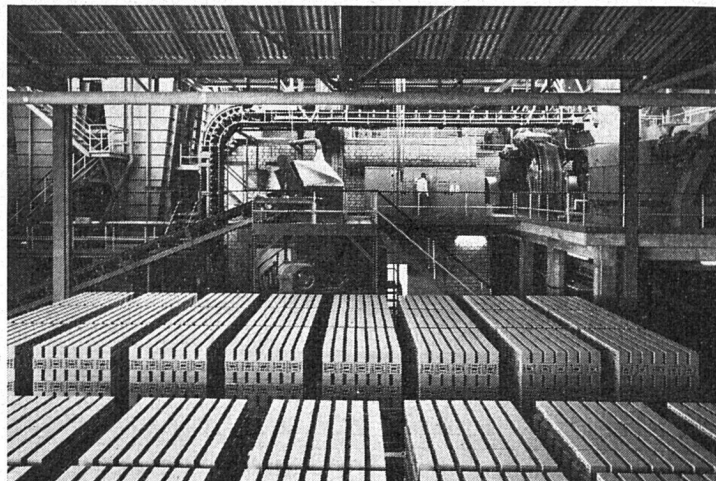
Backsteine — vollautomatisch

Kürzlich wurde in Tuggen SZ eine Produktionsstätte für Backsteine in Betrieb genommen, die sich von den landläufigen Betrieben erheblich unterscheidet. Kennzeichnend für dieses modernste Backsteinwerk weit und breit ist der hochmechanisierte und zum grossen Teil elektronisch gesteuerte Fabrikationsablauf. Es handelt sich um das jüngste Werk der Zürcher Ziegeleien, dessen Produkte dank der sogenannten vollautomatischen Fertigung qualitativ absolut auf gleichmässig hoher Stufe stehen.

Das Werk ist für eine Jahresproduktion von 55 000 Tonnen Backsteine konzipiert. Aber – wichtig im Zeitalter des Arbeitskräftemangels – für die Abwicklung des internen Arbeitsablaufes werden nur elf Arbeitskräfte benötigt; mit Einschluss der Arbeitskräfte für Grube, Lehmzufuhr, Verlad, Unterhaltswerkstatt, Administration und Betriebsleitung werden total 26 Arbeitskräfte (21 Arbeiter + 5 Angestellte) eingesetzt. Für eine ähnliche Leistung brauchen andere Werke bis zu 90 Arbeitskräfte. Die pro Arbeitskraft investierten Mittel betragen denn auch rund 500 000 Franken.

Für die Erreichung der gesetzten Ziele musste in zahlreichen Gebieten Neuland beschritten werden. Einige Beispiele mögen dies veranschaulichen:

Für Europa erstmalig, wird eine Jahresproduktion von 55 000 Tonnen Backsteinen mit einer einzigen Formgebungsanlage erzeugt, was annähernd einer Verdoppelung der bisher normalen Leistung gleichkommt. Anstelle der üblichen Förder-

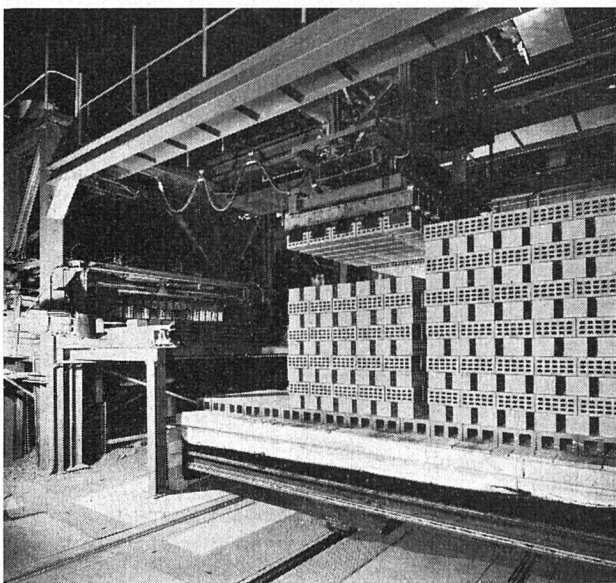


bänder werden senkrechte Förderer neuester Konstruktion eingesetzt, die eine wesentlich gedrängtere, platzsparendere Bauweise ermöglichen.

Die Wärmeversorgung der Trocknereien erfolgt durch Heissluft anstelle von Heisswasser. Dadurch konnte die Aufstellung von Heisswasserkesseln und damit die durchgehend 24stündige Überwachung der Anlage umgangen werden. Das Setzen der getrockneten, ungebrannten Backsteine auf die Tunnelofenwagen erfolgt durch eine automatische Setzmaschine, welche – mit einem Mann zur Überwachung – die gleiche Arbeit leistet wie 6 bis 8 körperlich stark beanspruchte Arbeitskräfte. Die Beschickung des Tunnelofens und dessen Überwachung erfolgen vollautomatisch. Die Anlage kann daher nachts oder sonntags über mehrere Arbeitsstunden hinweg ohne Arbeitskräfte betrieben werden.

Nach dem Brennen werden die Backsteinstapel durch die Umstockmaschine umgesetzt. Die brennmässig optimal gestapelten Backsteine der Tunnelofenwagen werden durch Umsetzen in transportmässig günstig gestaltete Pakete gruppiert. Der Kunde erhält dadurch erstmals seine Ware in der für ihn zweckmässigsten Versandart, ohne dass Menschenhände das Produkt während des Arbeitsprozesses überhaupt berühren.

Mit dieser Anlage ist es den Zürcher Ziegeleien gelungen, ein neuzeitliches Backsteinwerk, welches auch international an erster Stelle liegt, zu realisieren. Bas-



Unser Bild oben zeigt im Vordergrund beladene Tunnelofenwagen. Im Hintergrund die Aufbereitungsanlage. Von links nach rechts: Lehmzufuhr, Walzenbrecher, Steuerschrank, Walzwerke, Kollergang. Förderbänder stellen die Verbindung zwischen den Maschinen her. Das Bild zeigt deutlich die gedrängte, raumsparende Bauweise durch Verwendung senkrechter Förderer.

Das Bild unten zeigt die automatische Setzmaschine. Links: Aufreihung und Bereitstellung der Backsteinlagen. Mitte: Greifkopf, im Begriff, eine Lage von 70 Steinen zu setzen. Die Ansteuerung der Positionen erfolgt vollautomatisch, elektronisch gesteuert. Die Setzmaschinen arbeiten pneumatisch.