

Zeitschrift: Wohnen
Band: 48 (1973)
Heft: 3

Artikel: Von der Spanplatte zur Einbauküche
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-104198>

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: 09.11.2024

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

Die Fabrikation moderner Einbauküchen, wie sie in unseren Wohnsiedlungen stehen, kann auf zwei Arten erfolgen: in Form von Norm-Küchen im Elementbau oder als (Serien-)Mass-Küchen. Dies betrifft allerdings nur die Fabrikationsart. In der Praxis der Hausfrau kann sich dann auch die Elementküche als eigentliche Mass-Küche erweisen, während sich andererseits selbstverständlich auch die nach Mass produzierte Küche streng an die bewährten Normen des Küchenbaus hält.

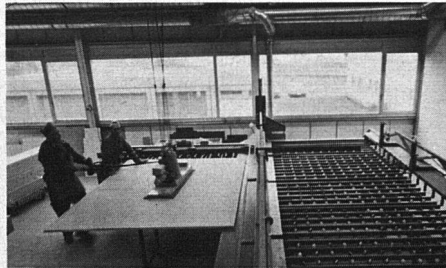
Ein führendes schweizerisches Unternehmen für Massküchen bezog kürzlich seine neue, modern konzipierte Fabrikationsstätte. Das gab uns Gelegenheit, die Herstellung von modernen Einbauküchen von der Spanplatte, dem eigentlichen Rohprodukt, bis zur versandfertigen Küche mitzuverfolgen.

Es handelt sich um die bw-Küchen der B. Wietlisbach AG. Bis vor kurzem waren die Produkte dieser Firma unter dem Namen Jetzer-Küchen bekannt. Eine Betriebsverlegung von Kirchdorf/AG und Leibstadt nach Stetten bei Baden, verbunden mit dem Bezug von äusserst modernen neuen Fabrikationsanlagen, war der Anlass zu dieser Namensänderung.

Im Gegensatz zum Elementbausystem, in welchem heute die weitaus grösste Zahl aller neuen Küchen hergestellt wird, stützen sich die bw-Küchen nicht auf ein normiertes Produktionsprogramm, sondern gehen jeweils vom individuellen Endprodukt aus. Sie setzen sich also nicht aus genormten, in hoher Stückzahl produzierten Elementen zusammen, sondern werden auf Grund genauer Planungen, die jeder Serie- und auch jeder Einzelküche zugrundeliegen, gebaut.

Auf Grund der ermittelten Unterlagen erarbeitet das Zeichenbüro einen oder mehrere Vorschläge. Finden diese den Gefallen des Kunden und kommt es zur definitiven Auftragserteilung, werden die für eine termingerechte Abwicklung des Auftrags erforderlichen Dispositionen – wie Materialeinkauf und Reservation der Produktionsanlagen – getroffen.

Rund vier Wochen vor dem geplanten Einbau der Küchen werden sämtliche Küchenräume des Bauobjekts eingehend kontrolliert. Etwaige Abweichungen und unvorhergesehene bauliche Schwierigkeiten werden mit dem Architekten oder dem Bauführer geklärt. Sind die letzten Details bereinigt und die ge-



Alle Produktionsanlagen sind mit modernsten Maschinen und Einrichtungen ausgestattet. Auf dieser Zuschneidemaschine zum Beispiel werden die Spanplatten automatisch auf das gewünschte Format zugeschnitten.



Die sorgfältige Nachbearbeitung jeder einzelnen Platte von Hand ist eine der vielen Voraussetzungen für hohen Standard.

gebenfalls vorzunehmenden Änderungen registriert, kann die eigentliche Produktion beginnen: Im Betriebsbüro werden auf Grund der detaillierten Pläne die internen Auftragslisten für den Zuschnitt, die Bearbeitung und den Zusammenbau der einzelnen Elemente geschrieben.

Der Fabrikationsweg

Mittels eines speziellen pneumatischen Plattenkrans werden die Spanplatten, das eigentliche Rohmaterial des Küchenbauers, zur Zuschneidemaschine transportiert, wo sie automatisch auf das gewünschte Format zugeschnitten werden.

Anschliessend werden die Spanplatten «veredelt», d.h. mit Kunstharzplatten versehen: Beim Durchlaufen der Leimauftrag-Maschine werden die

Auf dem Montage-Rolltisch werden die verschiedenen Auszüge montiert und die einzelnen Schubladen genau eingepasst. Danach werden die Türen und Verschlüsse angebracht, Spezialvorrichtungen wie z.B. Kehrichtsack-Halterungen eingebaut und schliesslich die Tableaux eingelegt.



Spanplatten auf beiden Seiten gleichmässig mit Leim bestrichen. Der Leim-auftrag-Maschine ist eine Reinigungs-Maschine vorgeschaltet, welche die Platten von jeglichem Holzstaub befreit.

Nach dem Auftrag des Leims werden die Spanplatten beidseitig mit gleichfarbigen Kunstharzplatten belegt und anschliessend gepresst. Dadurch können spätere Material-Deformationen praktisch auf Jahrzehnte hinaus vermieden werden.

Im sogenannten «Alleskönner», der die Platten millimetergenau auf die richtige Länge und Breite bringt, werden dann die Materialzugaben abgefräst und die Kanten feingehobelt.

Auf der Kanten-Leimmaschine werden auch die Plattenkanten mit Kunstharzstreifen versehen. Die automatisch arbeitende Maschine führt in einem Arbeitsgang die folgenden Arbeiten aus:

Bestreichen der Kanten mit Leim, Anpressen der Kunstharzstreifen, Abfräsen der Zugaben, Abschrägung der Stirn-

kanten und Nachbearbeitung der dadurch entstehenden Fasern, Entfernen der Leimreste.

Ebenfalls eine Maschine versieht die Platten mit den notwendigen Dübellöchern. Im weiteren verfügt sie über eine Vorrichtung für Reihenbohrungen, die dem Benutzer der Küche die freie Wahl der Tablarhöhe gestattet.

Nicht nur das Bohren der Dübellöcher, sondern auch das Eintreiben der Dübel erfolgt automatisch. Im gleichen Arbeitsgang versieht die Maschine die Löcher mit Leim, treibt die Dübel ein und presst diese fest. Die Dübel werden mit Druckluft automatisch zugeführt.

Vor ihrer Weiterverarbeitung werden die Platten genau kontrolliert. Sämtliche Fasern werden von Hand nachbearbeitet. Anschliessend werden die Platten von allen Leimrückständen gereinigt.

Nach dem Anbringen der entsprechenden Bohrungen und Aussparungen mittels spezieller Maschinen werden die Scharniere sowie die Griffe von Hand

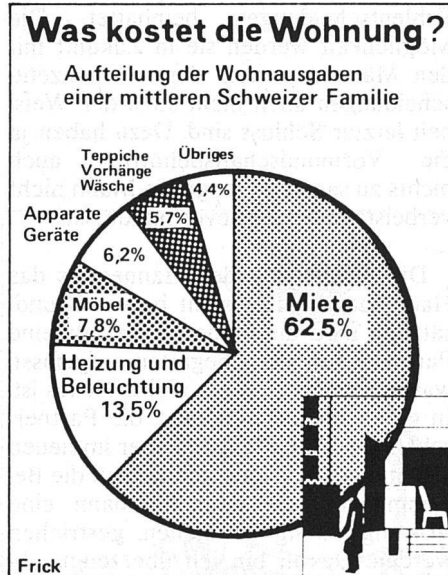
eingesetzt, ausgerichtet und hernach mit einem Schraubautomat auf der Unterlage festgeschraubt. Die Zufuhr der Schrauben erfolgt dabei automatisch.

Nun folgt die Montage der einzelnen Teile zu ganzen Küchenmöbeln. Die zusammengefügte Teile werden unter der Korpus-Pressen fest miteinander verleimt.

Auf dem Montage-Rolltisch werden schliesslich die verschiedenen Auszüge montiert und die einzelnen Schubladen genau eingepasst. Danach werden die Türen und Verschlüsse angebracht, Spezialvorrichtungen wie z.B. Kehrichtsack-Halterungen usw. eingebaut und schliesslich die Tablare eingelegt. Vom Montage-Rolltisch gelangen die fertig montierten Möbel ins Auslieferungslager. Dort warten die Kücheneinrichtungen auf den Abruf der Architekten oder des Bauherrn. Schliesslich erfolgt der Einbau durch spezielle Montagegruppen. B.

Wohin der «Wohnungsfranken» geht

«Eine Wohnungseinrichtung aus dem Jahre 1800 war gewiss 1820 noch modern. Einen Stuhl von 1800 kann man unter Umständen heute noch gebrauchen; ein solcher von 1955 aber ist schon wacklig. So ändern sich die Zeiten...», lesen wir in einem Buch über Haushaltsführung. Aber schlimmer als bei anderen Wegwerf-Artikeln war es bei den Möbeln in den letzten 20 Jahren nicht. Denn wie schon 1955 braucht eine durchschnittliche Familie etwa 6% der Konsumausgaben für die Wohnungseinrichtung. Mit Bezug auf die gesamten Wohnausgaben ist dies rund ein Viertel. Auch die übrigen Wohnkosten haben über die Jahre einen recht stabilen Anteil am Gesamtverbrauch. Die Zahlen darüber in der Grafik wurden aus den Haushaltsrechnungen des BIGA zusammengestellt und umgerechnet. Demnach benötigen jene Familien, die ihre Ausgaben für das Amt notieren, 26% ihrer Gesamtausgaben für die Wohnung, also rund einen Viertel. In der Grafik haben wir nun die Wohnausgaben als Ganzes genommen und gleich 100% gesetzt, um sie isoliert betrachten zu können. Fast zwei Drittel der Woh-



nungskosten gehen an die Miete. Den zweitgrössten Anteil machen die Ausgaben zum Heizen und für Licht mit 13% aus, ein Posten, der langfristig dank günstiger Stromtarife und dem Verdrängen der Kohle durch Öl immer weniger ins Gewicht fiel. Die erwartete Energieknappheit könnte diesen Trend wenden. Der Vollständigkeit halber sei ergänzt, dass Reparaturen und Umzugskosten unter dem «Übrigen» enthalten sind. fr.

60 Jahre Haushaltapparate aus Zug

Die Verzinkerei Zug AG, ein führendes Schweizer Unternehmen der Haushaltapparatebranche, begeht dieses Jahr das 60jährige Firmenjubiläum. Nach dem Grundsatz, dass Qualität, wie sie nun schon während zwei Generationen hochgehalten wird, vor allem zu ernsthafter Arbeit verpflichtet, beschränken sich die Jubelfeiern auf ein Minimum.

Das konsequent befolgte, auf täglich erbrachter Leistung beruhende Motto *Qualität aus Zug* hat der Verzinkerei Zug AG viel Goodwill eingebracht. Ihrem Qualitäts-Image getreu wird das Zuger Unternehmen einen Publikums-Wettbewerb ausschreiben, der sich nicht an potentielle neue Kunden, sondern an die Besitzer von ausgesprochenen Veteranen unter ihren Produkten richtet.