

Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 10 (1956)

Heft: 5

Rubrik: Unser Redaktor besuchte...

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.](#)

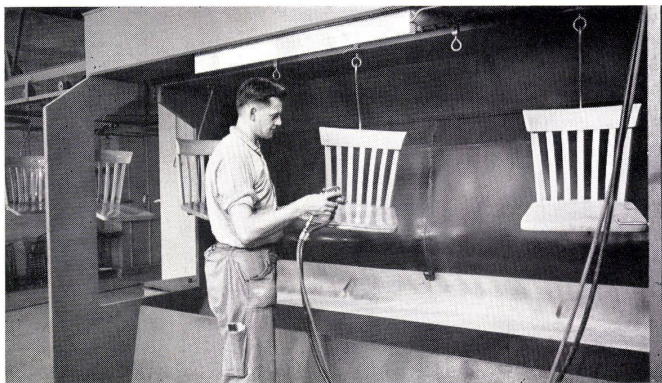
Terms of use

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: 06.05.2025

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

Unser Redaktor besuchte...



1
Lackiererei mit Farbnebelabsauganlage



2
Zwischenlager im Erdgeschoß mit weiß-
umrandeten Verkehrsflächen

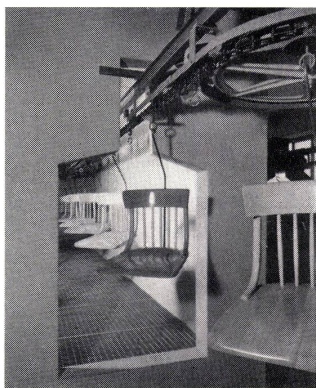
Stuhlfabrik Stoll in Koblenz/Schweiz

In Ergänzung des Textes im Hauptteil unseres Heftes seien hier noch einige Einzelheiten aus dem Betrieb der Stuhlfabrik Stoll in Koblenz sowie der geplante Vollausbau in zwei weiteren Etappen mitgeteilt, was für unsere Leser von Interesse sein dürfte. Bauherr und Architekt haben in engster Zusammenarbeit dieses kleine Werk zielbewußt geplant und durchorganisiert.

Planung weiterer Etappen

Nachdem in der heute fertiggebauten ersten Bauetappe (siehe unsere Publikation im Haupttextteil dieses Heftes) ein Teil der Schlosserei und der Schreinerei neuerrichtet wurden, wird in einer zweiten Etappe der eigentliche Büroteil neuerstellt. Er kristallisiert sich um den in der ersten Etappe neugebauten Lift. In einem Untergeschoß werden neue Garderoben für Männer und Frauen mit Duschen und Bädern sowie Toiletten eingebaut, dazu Archive und geräumige Veloabstellräume. Eine kleine Kantine liegt gegen den Eingangshof.

Das Erdgeschoß dieser zweiten Etappe wird vor allem die neuen Räume für Packerei und Versand enthalten, wozu eine bequeme, im Grundriß runde Treppe in die oberen Geschosse angelegt werden soll. Diese oberen Geschosse werden für Büros und in einem Dachgeschoß für das Studio des Betriebsinhabers mit kleinem Dachgarten reserviert sein. Die dritte Etappe endlich (B 2 in unseren Plänen auf Seite 171 des Haupttextes) soll die Erweiterung der Schreinerei und ein neues Holzlager umfassen.



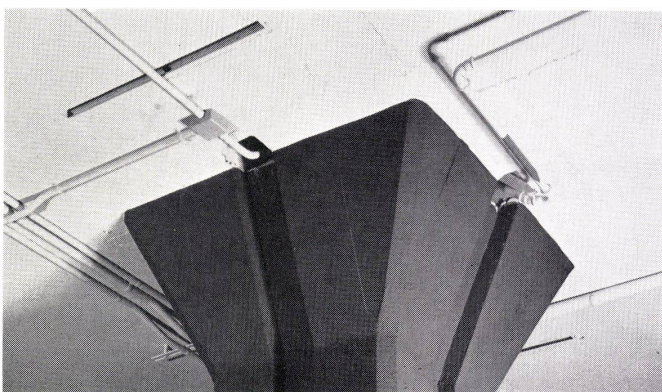
3



4

3
Transporteur von der Lackiererei zum
Trockenofen

4
Zusammenbau von Metall- und Holzteilen,
mit dahinterliegendem Zwischenlager



5

5
Pfeilerkopf im Untergeschoß mit Rohrdurchbruch an der Decke, Jordahlschienen und Zwischenwandnuten

Die beigelegte Fassadenzeichnung zeigt die geplante Entwicklung auch baukörperlich.

Betriebsorganisation

Bei der betriebsorganisatorischen Durcharbeitung des Grundrisses kam es Bauherrn und Architekten darauf an, neben eigentlichen Arbeitsflächen überall reichlich Stapelflächen für Teilprodukte und Fertigprodukte einzuschalten, so daß in jeder einzelnen Abteilung auf einen gewissen Vorrat hin gearbeitet werden kann, ohne daß dadurch die nächstfolgende Abteilung beeinträchtigt wird. Flexibilität muß in jedem Fabrikbetrieb oberstes Gesetz sein, denn die Fabrikationsgrundlagen ändern jeweils rasch. Deshalb wurden sämtliche Pfeiler so ausgebildet, daß ohne Schwierigkeiten jederzeit später Trennwände an diese angefügt werden können; deshalb wurden auch überall in die Decken Jordahl-schienen eingelassen, in welche jederzeit Leitungen, Maschinenteile oder Wandanschlußteile angehängt werden können. Um im Fabrikationsbetrieb Übersicht und Ordnung zu haben, wurden durch weiße Striche im Boden bestimmte Flächen als Verkehrsflächen ausgespart, auf welche weder gestapelt und wo nicht gearbeitet werden darf. Diese Flächen sind in unseren Grundrissen auf Seite 171 des Haupttextteiles weiß gelassen. In Abbildung 2 auf Seite 104 ist klar ersichtlich, wie sie in der Fabrik selbst durch weiße Linien gekennzeichnet sind.

Besondere Beachtung verdient die Lackiererei. Hier hat der Betriebsinhaber mit größter Sorgfalt geplant und jedes Detail genau durchdacht. Die zu lackierenden Einzelteile werden an ein Laufband angehängt und passieren in langsamem Tempo zunächst die Spritzanlage. Hinter dem eigentlichen Spritzstand ist eine Farbnebelabsaugvorrichtung errichtet. In dieser Absaugvorrichtung gehen die entstehenden Farbnebel durch einen herabrieselnden Wasservorhang und werden so neutralisiert und mittels starker Ventilatoren abgeführt.

Die lackierten Teile werden von diesem Spritzstand aus direkt in den Trockenofen transportiert, wo sie mittels eines sinnreich konstruierten Schienensystems solange hin und her geführt werden, bis sie trocken sind. Schließlich gelangen sie in ein Zwischenlager vor der endgültigen Montage von Holz- und Metallteilen.

Farbgebung

Auch die Farbgebung in der ganzen Fabrik ist nach einheitlichen Gesichtspunkten organisiert worden.

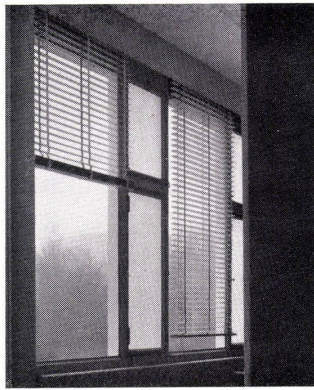
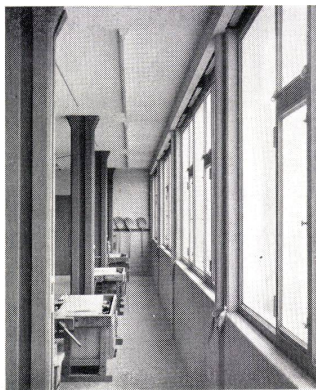
Im eigentlichen Betrieb kommen folgende Ordnungsfarben vor: orangerot für «Gefahr», gelb und schwarz diagonal schraffiert für «Vorsicht», rot für «Alarm», zum Beispiel bei Feuer, grün für «Erste Hilfe», blau für Bekanntmachungen, weiß und schwarz für besondere Markierungen.

Leitungen sind wie folgt gekennzeichnet: blau: Druckluft; grün: Wasser; grün und weiß alternierend: Heizungswasser; grün und schwarz alternierend: Abwasser; rot: Dampf; grün und rot alternierend: Abdampf; gelb: Licht; orange: Kraft.

An Maschinen kommen folgende Farben vor: Grundfarben: dunkelgrün: Schlosserei; moosgrün: Schreinerei; Ordnungsfarben: orange: «Gefahr»; rot: «Halt»; blau: allgemeiner Hinweis; beige: bewegliche Teile; neapelgelb: Bedienungshebel.

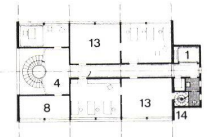
Mittels dieser konsequent durchgeführten Farbgebung wird für Arbeiter und Betriebsleiter der ganze Arbeitsfortgang anschaulich akzentuiert und klargelegt. Das kleine Werk stellt unter Beweis, daß mit relativ bescheidenen Mitteln, unter Einsatz bewußter Planung, viel Wesentliches zur Verbesserung des Arbeitsmilieus und der Betriebsleistung beigetragen werden kann. Das Fabrikationsprogramm umfaßt die bekannten «Giroflex»-Bürostühle in verschiedener Ausführung sowie einige andere Büromöbel.

Zie.



Bankschreinerei mit zurückgesetzten Pfeilern und vorfabrizierten Fassadenelementen

Fensterdetail mit festverglasten, durchsichtigen und mittels Lamellenstoren abgeschirmten Fenstern sowie mattverglasten Lüftungsflügeln



B1

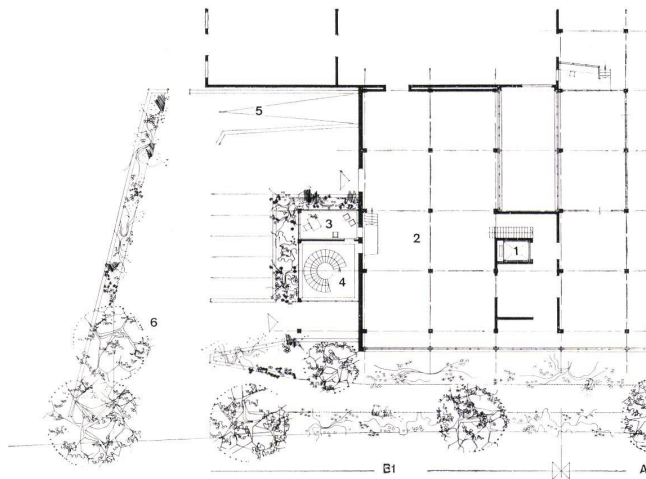


B1

Erstes und zweites Obergeschoß der Etappe B1

Dachgeschoß der Etappe B1

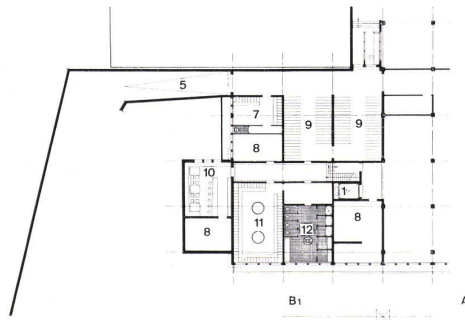
Erdgeschoß der Etappe B1



Grundrißlegenden

- 1 Lift
- 2 Packerei und Versandabteilung
- 3 Versandbüro
- 4 Treppe zu den Bürogeschoßen
- 5 Rampe zum Untergeschoß
- 6 Kundenzugang
- 7 Frauengarderobe
- 8 Archiv
- 9 Velogarage
- 10 Kantine
- 11 Männergarderobe
- 12 WC, Duschen und Baderaum
- 13 Büro
- 14 Treppe zum Dachgeschoß
- 15 Studio des Betriebsinhabers
- 16 Dachgarten

Untergeschoß der Etappe B1



Ostfassade mit Ansicht der bestehenden, neuen Fabrikationshalle (Etappe A) und dem zukünftigen Büroteil (B1), sowie dem neuen Holzlager (B2)