

Zeitschrift: Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber: Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band: 59/60 (1912)
Heft: 26

Inhaltsverzeichnis

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: 30.01.2025

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

INHALT: Fabrikneubau in Dottikon der Schuhfabrik C. F. Bally in Schönenwerd. — Neuere Zürcher Giebel-Häuser. — Amerikanische Gleichstrombahnen. — Miscelanea: Elektrifizierung der Schweiz, Bundesbahnen, Kraftwerk Laufenburg. Die ⁵/₆ gekuppelte Güterzuglokomotive. Schweizer. Technikerverband. — Konkurrenzen: Neues königliches Opernhaus in Berlin. — Literatur: Versuche mit Eisenbetonbalken zur Er-

mittlung der Widerstandsfähigkeit verschiedener Bewehrung gegen Schubkräfte. — Vereinsnachrichten: Gesellschaft ehem. Studierender: Stellenvermittlung. — Submissions-Anzeiger. — Abonnements-Einladung.

Tafeln 70 bis 73: Neuere Zürcher Giebelhäuser; drei Bauten von Architekt Max Müller, Stadtbaumeister in St. Gallen.

Band 59.

Nachdruck von Text oder Abbildungen ist nur mit Zustimmung der Redaktion und unter genauer Quellenangabe gestattet.

Nr. 26.

Fabrikneubau in Dottikon der Schuhfabrik C. F. Bally A. G. in Schönenwerd.

II. Betriebstechnischer Teil.

Bevor wir zur Beschreibung der betriebstechnischen Einrichtungen übergehen, sei über den Fabrikationsgang soviel mitgeteilt, als zum Verständnis des Folgenden nötig



Abb. 21. Arbeitsaal mit Pressgas-Beleuchtung im III. Stock.

ist. Es ist im bautechnischen Teil unserer Darstellung bereits gesagt worden, dass die Fabrikation in den Obergeschossen des Langflügels geschieht und dass der kurze Querflügel als Lagerhaus und zur Spedition dient. Der Betrieb in Dottikon setzt mit der Näherei ein, da alle Teile für die Schäfteherstellung für sämtliche Zweigniederlassungen in der Stammfabrik in Schönenwerd zugeschnitten werden. Im III. Stock ist die Zwickerei und das Leistenlager (letzteres im Lagerhausflügel), im II. Stock der zweite Teil der mechanischen Schusterei mit Riss-, Abglätt-, Absatz- und Schnittfräsmaschinen eingerichtet. Der I. Stock ist durch die Fertigmacherei mit den nötigen Schleif-, Polier- und Abreibmaschinen in Anspruch genommen und im hochliegenden Erdgeschoss finden sich die Räume der Ausrüsterei und der Kontrolle, die Schachtelmacherei und die Packerei. Das unterteilte Kellergeschoss endlich enthält ausser der Küche, den Speisesälen, den Garderoben usw. Vorratskeller und namentlich Kistenlager und Kistenpackerei. Die Rohmaterialien gelangen durch den einen der beiden elektrischen Aufzüge (Abb. 17 und 18 links, S. 352) in das oberste Geschoss (IV. Stock), wo in Handarbeit und leichter Maschinenarbeit die Näherei vorgenommen wird (Abbildung 19). Vom Aufzug weg bewegen sich die Halbfabrikate nach rechts von einer Verrichtung zur andern längs der einen Fensterflucht bis zum Treppenhaus-Ende des Saales, von dort längs der gegenüberliegenden Fensterflucht zurück bis zum Aufzug II und durch diesen in das darunterliegende Geschoss. Hier vollzieht sich der nämliche

Kreislauf, und so fort, bis die fertigen Fabrikate im untersten Arbeitsgeschoss anlangen, um dort verpackt und ins Lagerhaus hinüber befördert zu werden. Auf diese Weise ist eine klare Uebersicht des Arbeitsbetriebes mit einer guten Ausnützung der hellen Arbeitsplätze längs der Fensterfluchten verbunden worden, indem der Verkehr sich vor den ganz an die Fenster gerückten Maschinen vorbeibewegt, was für die Anordnung der zu beschreibenden Betriebsinstallationen von Wichtigkeit ist (Abbildung 20). Für den Transport der Halbfabrikate werden leichte Holzgestelle auf Rollen verwendet, sog. Tracks, wie sie in Abbildung 21 zu sehen sind.

Uebergehend zu den betriebstechnischen Einrichtungen ist zuerst zu sagen, dass drei Möglichkeiten der Kraftbeschaffung in Erwägung gezogen worden sind: Selbsterzeugung von elektrischem Strom 1. durch Dampfmaschine und 2. durch Dieselmotoren, sowie 3. der Strombezug aus einer hydroelektrischen Ueberlandzentrale.

Eingehende Rentabilitätsberechnungen, die auf Grund fester Offerten auf Anlage-, Amortisations- und Betriebskosten ausgedehnt wurden, ergaben, dass zur Beschaffung der im ersten Ausbau der Fabrik notwendigen Kraft von max. 330 PS eine Sulzersche Kolbendampfmaschine mit Zwischendampf-Entnahme und Schwungrad-Generator die niedrigsten Erzeugungskosten des elektrischen Stroms ermöglicht.

Massgebend war, dass der Betrieb grossen Belastungsschwankungen ausgesetzt ist, ferner namentlich, dass abgesehen vom Dampfbedarf der Winterheizung das ganze Jahr hindurch Dampf benötigt wird. Vom Bezug der Energie von auswärts wurde im Interesse der Unabhängigkeit und Sicherheit gegen Störungen abgesehen und nicht zuletzt war es eben die Betriebssicherheit der Dampfmaschine, die im Vergleich zum Dieselmotor zu ihrer Wahl veranlasste.

Der bisherige Betrieb hat die Richtigkeit der diesen

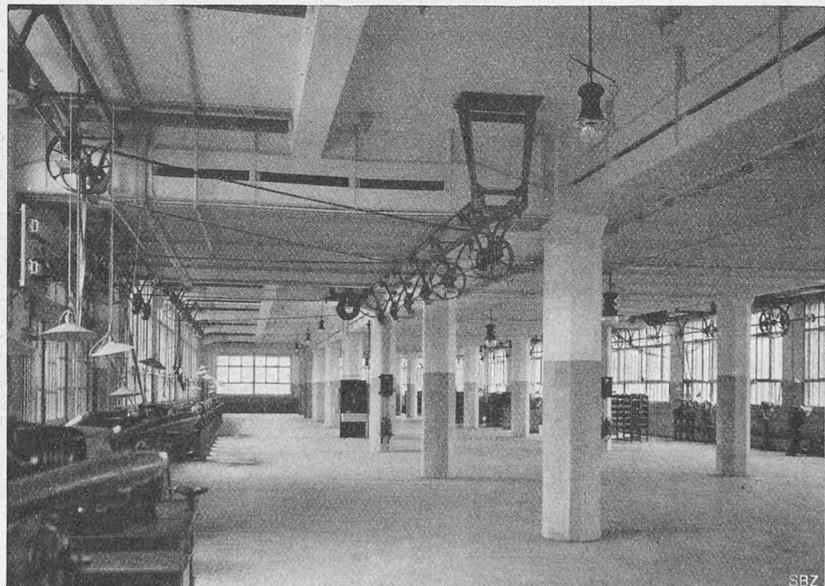


Abb. 20. Arbeitsaal im II. Stock mit Staubabsaugung und Frischluft-Zuführung.

Berechnungen zu Grunde gelegten Annahmen, sowie der daraus gezogenen Folgerungen erwiesen. Wir hoffen, zu gelegener Zeit einige Angaben über die Betriebserfahrungen machen zu können.