

**Zeitschrift:** Schweizerische Bauzeitung  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 74 (1956)  
**Heft:** 34

**Artikel:** 75 Jahre Cellulosefabrik Attisholz AG. vorm. Dr. B. Sieber  
**Autor:** [s.n.]  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-62693>

### **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:** 29.01.2025

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

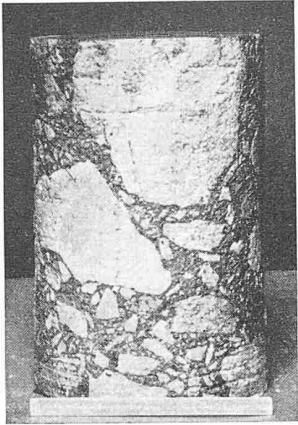


Bild 34. Kernbohrung aus dem Staumauerbeton mit 200-mm-Korn

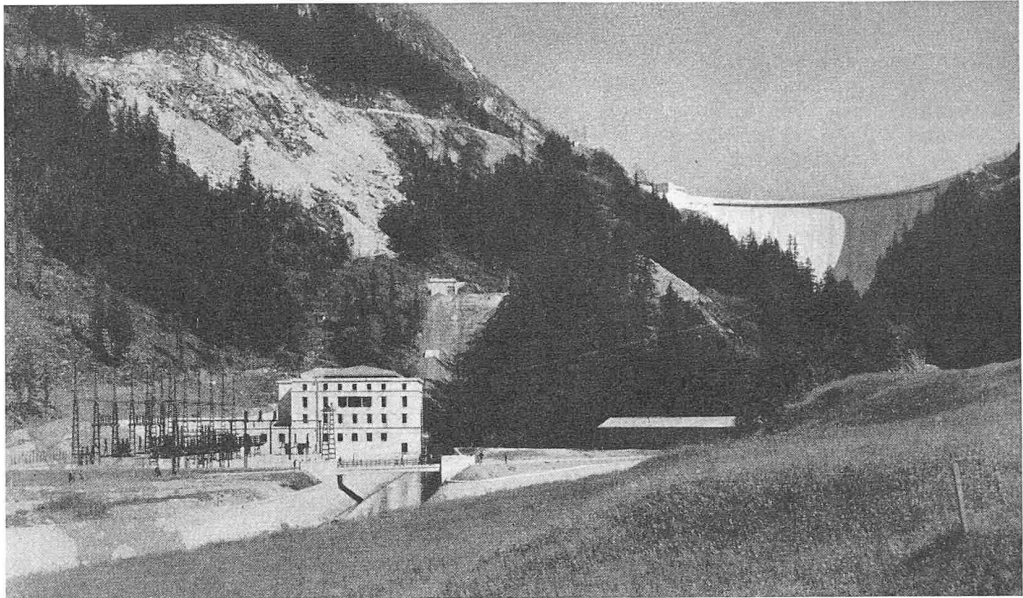


Bild 35 (rechts). Zentrale Les Brévières mit Staumauer Tignes

werden mussten. Auch die Sanderzeugung durch Sandwalzen war unbefriedigend, ungenügend und unregelmässig.

Im Kommandopult des Betonsturms waren zwölf verschiedene Kornabstufungen vorbereitet. Machte das Verarbeiten auf der Betonierstelle Schwierigkeiten, z. B. infolge Sandmangels, wurde durch Einstellen einer entsprechenden Zusammensetzung den Anforderungen der Verarbeitungs-Mannschaft entsprochen.

Der Vorsatzbeton hatte auf der Wasser- wie auf der Luftseite 3 m Stärke. Die errechneten mittleren Zementbeigaben, unter Verwendung der üblichen Menge von Darex, gehen aus Tabelle 20 hervor; ebenso die damit erzielten mittleren Betondruckfestigkeiten nach 90 Tagen. Die durch das Grösstkorn von 200 mm ermöglichte Einsparung an Zement konnte nicht ausgeschöpft werden, hauptsächlich des unregelmässigen Sandes wegen, denn zur Erzielung einer normalen Verarbeitbarkeit musste man die Zementdosierung vergrössern. Künftige Installationen für die Erzeugung von Massenbeton werden diesen Erfahrungen Rechnung tragen müssen.

Die 632 000 m<sup>3</sup> Beton der Staumauer sind in den drei Sommern 1950 (81 000 m<sup>3</sup>, 13 %), 1951 (310 000 m<sup>3</sup>, 49 %) und 1952 (241 000 m<sup>3</sup>, 38 %) eingebracht worden. Die theoretische Leistung war zu 180 m<sup>3</sup> eingebrachten Betons pro Stunde festgesetzt, oder 4320 m<sup>3</sup> pro 24stündigen Arbeitstag. Von anfangs Juni 1951 bis Ende Oktober des gleichen Jahres, dann von anfangs Mai bis Ende Juli 1952 sind in 196 Arbeitstagen 446 000 m<sup>3</sup> Beton eingebracht worden. Das sind im Mittel pro dreischichtigen Arbeitstag 2280 m<sup>3</sup> oder rund 50 % der theoretischen Leistungsfähigkeit der Installation. Die Höchstleistung wurde am 7. Juli 1952 mit 4533 m<sup>3</sup> erreicht. Die maschinellen Einrichtungen haben den 24stündigen

Betrieb sehr gut durchgestanden. Es wurde auf sorgfältigste Pflege und Wartung geachtet; Revisionen und Reparaturen wurden über die Sonn- und Feiertage gemacht.

Eine Dichtungsschürze ist nur fragmentarisch durch die Injektion von 23 Sondierlöchern gebildet. Dagegen ist ein sekundärer Schirm durch zwei Reihen von Bohrlöchern in 2,5 und 5 m Abstand von der wasserseitigen Mauerflucht ausgeführt worden, die im Mittel 250 kg Zement pro Bohrloch geschluckt haben. Die Kontaktinjektionen talwärts des sekundären Schirmes benötigten 1 kg Zement pro m<sup>2</sup>.

Das Projekt der Staumauer und die Berechnungen stammen von den bekannten Ingenieuren Coyne und Bellier. An Modellen aus Presskork und aus Kautschuk sind die analytischen Spannungsermittlungen unter Wasserdruck nachgeprüft worden. Die Versuche ergaben Resultate, die mit den Berechnungen übereinstimmten (grösste rechnerische Druckbeanspruchung rd. 50 kg/cm<sup>2</sup>).

#### Zentrale Brévières

Die Fundationsverhältnisse haben sich als sehr schwierig erwiesen. Der Alluvialboden des Tales, von starken Lehmschichten durchzogen, war zur Aufnahme der grossen Auflasten der Zentrale nicht geeignet. Das Maschinenhaus ist deshalb direkt auf den ziemlich tief liegenden Felsen abgestellt worden. Das Dienstgebäude jedoch, durch eine Fuge vom Maschinenhaus getrennt, ist nur über ausbetonierte Schächte auf den festen Untergrund fundiert. 20 000 m<sup>3</sup> Aushub waren für das 35 × 77 m messende und 15 m hohe Gebäude und den offenen Unterwasserkanal auszuführen. — In sechs Lagern ist Unterkunft für 2500 Unverheiratete und für mehr als 300 Familien bereitgestellt worden. Forts. folgt.

## 75 Jahre Cellulosefabrik Attisholz AG. vorm. Dr. B. Sieber

DK 061.5:676.1.062

Im Jahre 1881 gründete Dr. phil. *Benjamin Sieber* die Cellulosefabrik Attisholz. Zur Feier ihres 75. Geburtstages hat die Firma eine sehr schöne Festschrift herausgegeben, die ein umfassendes Bild über das Werden, Wachsen und Blühen dieses bestbekanntesten Unternehmens gibt. Es lohnt sich, die sehr bewegte Firmengeschichte zu verfolgen, die eindrücklich zeigt, was Unternehmertum, Beharrlichkeit, Weitblick und fachtechnisches Können zustande bringen.

Der Gründer wurde am 28. Mai 1839 in Wiesloch bei Heidelberg geboren, wirkte 1857/58 als Assistent bei Prof. Bunsen und bestand 1859 das Staatsexamen. Als junger Chemiker trat er in die damalige Anilinfarbenfabrik R. Geigy in Basel ein, trat nach zwei Jahren in die Jägersche Anilinfarbenfabrik in Barmen ein und siedelte 1878 mit seiner zweiten Frau nach Basel über, wo er eine eigene Anilinfarbenfabrik gründete. Da ihn diese nicht befriedigte, sah er sich nach

neuen Möglichkeiten um. Schliesslich entschloss er sich, eine Produktionsstätte für die Gewinnung von Cellulose zu erstellen. Er benützte dazu die stillstehende Watterfabrik Oechslin in Attisholz, deren Kesselanlage vorläufig für die Produktion des benötigten Dampfes genügte.

Dr. B. Sieber kommt das Verdienst zu, die Sulfitcellulosefabrikation in der Schweiz eingeführt zu haben. Der Absatz seines Unternehmens litt unter der Konkurrenz der inländischen Papierstoffabriken, vor allem derjenigen in Biberist und Balsthal, so dass der Ausweg über den Export gesucht werden musste. An ihm hat sich das Siebersche Unternehmen während den ersten Jahren emporgearbeitet und gut entwickelt.

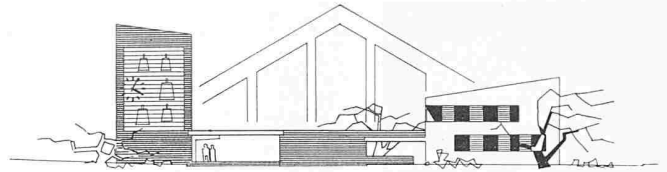
Die ungünstige Verkehrslage erforderte das Umladen der Holzlieferungen in der Station Luterbach und den Antransport durch Pferdezug zur Fabrik. Im Jahre 1888 entschloss

man sich, eine eigene Eisenbahnbrücke über die Aare zu erstellen und so das Unternehmen mit Gleisanschluss zu versehen. Obwohl die Cellulosepreise bis zur Jahrhundertwende dauernd stark sanken, vermochte sich das Unternehmen zu halten und seinen Umsatz zu steigern. Die dauernd scharfe Konkurrenz führte zu Preisvereinbarungen und zu gemeinsamem Vorgehen in Zollfragen unter den schweizerischen Papierfabriken, die sich 1899 zum «Verein Schweizerischer Papier- und Papierstoff-Fabrikanten» zusammenschlossen. Eine weitere Massnahme bestand in der Angliederung einer chemischen Abteilung, die mithelfen sollte, kommende Schwierigkeiten zu überwinden. In der Zeit von 1895 bis 1919 wurden abwechslungsweise Schlafmittel (Sulfonal, Trional, Merkaptan und Malonal), dann Fiebermittel (vor allem Antipyrin, ausserdem Amidopyrin, Butyrin, Phenacetin) und Zwischenprodukte (Essigsäure, Aceton, Formaldehyd und Saccharin) hergestellt sowie durch Verwertung von Knochen Dünger, Futterkalk, Gelatine und Leim. Am 30. Oktober 1908 starb der Gründer an einem Schlaganfall, nachdem harte Schicksalsschläge seinem Tode vorausgegangen waren. Er verlor zwei seiner Söhne im blühenden Alter von 20 Jahren und seine Frau nach langem, schwerem Leiden.

Inzwischen war der am 9. Juli 1881 geborene Dr. *Hermann Sieber* nach gründlicher Ausbildung an der Abteilung für Maschinenbau des Eidgenössischen Polytechnikums in Zürich am 1. Januar 1905 in die Firma eingetreten. Mit dem Tode seines Vaters musste er die Leitung des Unternehmens übernehmen. Die Kinder und die Erben des Gründers verwandelten das väterliche Geschäft in eine Aktiengesellschaft und wählten Hermann Sieber zum Mitglied eines vorerst nur dreiköpfigen Verwaltungsrates. Unter dessen vorausschauender, tatkräftiger Leitung entwickelte sich die Firma zu einem führenden Unternehmen, dessen Einrichtungen weitherum als Vorbild gelten. Hermann Sieber hatte anfänglich mit grossen wirtschaftlichen Schwierigkeiten zu kämpfen, die durch den Ausbruch des Ersten Weltkrieges wesentlich vergrössert worden waren. Es gelang ihm, das gegenseitige Ueberbieten der verschiedenen Konkurrenzunternehmen beim Holzeinkauf durch das Schaffen einer zentralen Holzeinkaufsstelle, der HESPA (Holzeinkaufsstelle Schweizerischer Papier- und Papierstoff-Fabrikanten) zu unterbinden, der er als Präsident bis zu seinem Tode im Jahre 1946 vorstand. Weiter gelang es ihm, im Jahre 1907, die benachbarten Papierfabriken Biberist und Balsthal zur Einstellung ihrer Celluloseproduktion zu bewegen. Durch diese Massnahmen konnte die sehr kapitalintensive Produktionsanlage voll ausgelastet werden, wodurch es möglich war, die inländischen Papierfabriken zuverlässig und zu günstigen Preisen zu beliefern und den Konkurrenzkampf mit ausländischen Betrieben erfolgreich zu bestehen.

Die Zeit zwischen den beiden Weltkriegen liess recht deutlich die starke Krisenempfindlichkeit des Cellulosemarktes erkennen. Die Wirtschaftskrise anfangs der zwanziger Jahre und vor allem jene anfangs der dreissiger Jahre wirkte sich ausserordentlich einschneidend aus. Hinzu kam die sehr starke ausländische Konkurrenz sowie beträchtliche Verschiebungen in den ausländischen Kundenkreisen, denen nur dank einer weitvorausschauenden Planung, eines engen Kontaktes mit den Rohstofflieferanten und der Kundschaft sowie eines unbeirrbareren Festhaltens an den bewährten Grundsätzen eines fortschrittlichen, soliden Geschäftsgebarens begegnet werden konnte. Die scharfen Einschränkungen während des Zweiten Weltkrieges infolge Rohstoffmangel konnten glücklich überwunden werden, und bald nach Friedensschluss erreichte die Erzeugung ihre normale Höhe.

Hermann Sieber ist am 2. Mai 1946 an den Folgen einer Lungenembolie jäh und früh aus dem Leben geschieden. Nach seinem Tode übernahm sein Sohn Urs zusammen mit J. Alder und D. Bernasconi die Leitung des Unternehmens. Die einsetzende Konjunktur beschleunigte die bereits schon von Hermann Sieber vorgesehenen Erweiterungen und Modernisierungen.

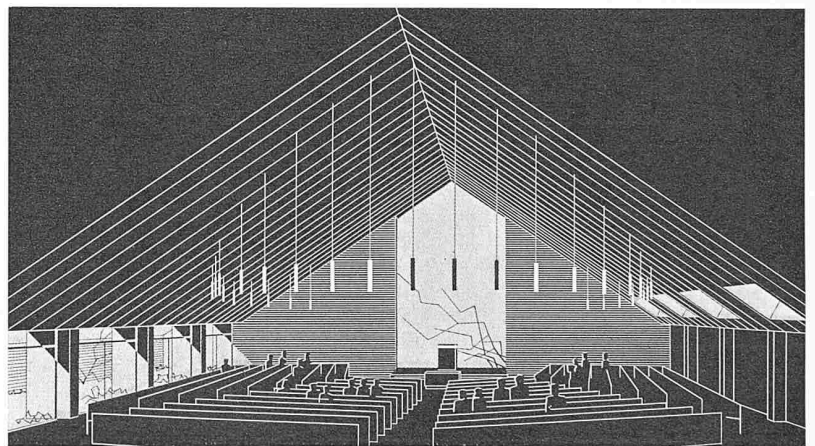


Gesamtansicht aus Osten

Darunter ist vor allem der Bau und die Inbetriebnahme der Chlor-Alkali-Elektrolyse-Anlage, die 1948 in Betrieb kam, zu nennen. Sie erlaubt die Herstellung der benötigten Chlormengen. Weiter ermöglichte die Aufstellung einer neuen Entwässerungsmaschine und eines siebenten Kochers die erforderliche Produktionsausweitung. Dazu kam die Erstellung einer modernen Kiesofenhalle und der Ersatz der alten Dampfkessel durch eine neue, nach modernsten Grundsätzen durchgebildete Anlage.

Die Herstellung von Cellulose ist vor allem sehr wärmeintensiv. Heute dienen zur Dampferzeugung drei Anlagen, nämlich zwei Spähnekessel, drei Elektrokessel von insgesamt 22 000 kW und zwei Hochleistungs-Strahlungskessel, die je 20 bis 25 t/h Dampf von 45 atü zu erzeugen vermögen und in den Jahren 1951/53 in Betrieb kamen. Der Hochdruckdampf expandiert in einer Entnahme-Gegendruck-Dampfturbine auf die Drücke der Fabrikationsnetze von 12 bzw. 15 atü, die seit anfangs 1955 elektrische Energie ins Netz der Fabrik liefert.

In der sehr schönen Bildersammlung, die der Festschrift beigegeben ist und die einen reichhaltigen Ueberblick über die zahlreichen und bestgepflegten Anlagen bietet, befindet sich eine Photographie, die den ersten Cellulose-Wassertransport auf dem Motorschiff «La Romandie» von Attisholz nach Serrières bei Neuenburg darstellt. Dieser Transport fand am 24. September 1952 statt. Damit wird die Bedeutung der Aare als zukünftiger wichtiger Wasserweg hervorgehoben und zugleich die fortschrittliche Gesinnung der Geschäftsleitung zum Ausdruck gebracht, die dem Ausbau dieser Wasserstrasse grosse Bedeutung beimisst.



Oben Kirchenraum, unten Modell der Gesamtbauung

