

Zeitschrift: Wohnen
Herausgeber: Wohnbaugenossenschaften Schweiz; Verband der gemeinnützigen Wohnbauträger
Band: 34 (1959)
Heft: 6

Artikel: Zu Besuch in der Verzinkerei Zug
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-103122>

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>

Zu Besuch in der Verzinkerei Zug

Hausfrauen-Befragungen im In- und Ausland haben immer wieder ergeben, daß das Waschen zu den unbeliebtesten Arbeiten im Haushalt gehört. Kein Wunder deshalb, daß sich die Industrie schon seit Jahrzehnten bemüht, unseren Frauen diese Arbeit so weit als möglich zu erleichtern. Unter den Firmen, die mit Erfolg in dieser Hinsicht gewirkt haben, nimmt die Verzinkerei Zug AG eine besonders geachtete Stellung ein: vor nahezu 45 Jahren hat sie das erste Modell der «Zuger Waschherde» auf den Markt gebracht.

Anlässlich eines Empfanges hat die Verzinkerei Zug AG die Presse eingeladen, den stetig wachsenden Betrieb zu besichtigen und die Entstehung der verschiedensten Produkte dieses Unternehmens mit eigenen Augen zu verfolgen.

Doch zunächst noch ein paar Worte allgemeiner Natur: Der Firmenname *Verzinkerei Zug AG* entspricht dem heutigen Charakter des Unternehmens nur noch in beschränktem Maße, denn das Unternehmen ist heute eigentlich eine Apparat- oder Maschinenfabrik. Als das Unternehmen im ersten Halbjahr 1914 seine Tätigkeit aufnahm, beschränkte es sich auf das Verzinken fremder Werkstücke und die Herstellung einfacher verzinkter Blechwaren, weshalb seinerzeit auch der Name *Verzinkerei Zug AG* gewählt worden ist.

Rohe Blech- und Eisenwaren haben die Eigenschaft, relativ leicht zu rosten, das heißt durch den Sauerstoff der Luft zu oxydieren; sie sind, wie der Fachmann sagt, nicht sehr korrosionsbeständig. Um diese Korrosion zu verhindern, wurden schon die verschiedensten Verfahren angewendet. Als das wirksamste hat sich bis heute immer noch das Verzinken im Vollbad erwiesen.

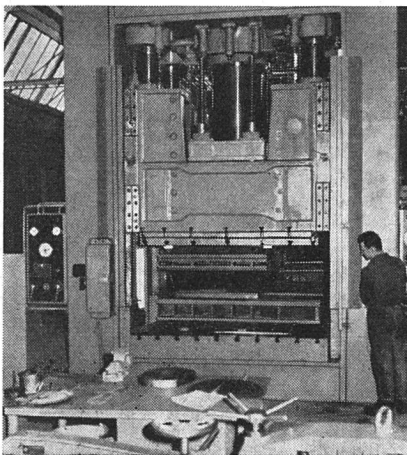
Bevor aber ein Werkstück ins Vollbad gelangt, wird es im Säurebad vorbehandelt, das heißt von allfälligen anhaftenden Unreinigkeiten befreit. Gelegentlich kommt auch noch eine mechanische Vorbehandlung mittels Bürsten oder Schabern hinzu. Nach diesem Prozeß wird das Werkstück in das Vollbad getaucht, wo das schmelzflüssige, auf etwa 450 Grad erhitzte Zink sofort in die Poren eindringt und einen festen Überzug bildet. Die Zinkschicht ist anfänglich silberleuchtend; nach einiger Zeit verbindet sie sich aber mit dem Sauerstoff der Luft und bildet einen homogenen, grauen Oberflächenüberzug.

In der Abteilung Blechwaren fallen die verschiedenen großen Pressen auf; die größte dieser Maschinen, eine hydraulische Tiefziehpresse, hat einen Durchgang von mehr als zwei Metern und arbeitet mit einem Druck bis zu 800 Tonnen. Wir erfahren als interessan-

tes Detail, daß vor dem Aufstellen dieser schweren Maschine, die vor zwei Jahren mit einem Extrazug auf möglichst tunnelfreier Strecke nach Zug transportiert wurde, der Grund gepfählt werden mußte.

Mit dieser großen Presse wird das Metall geformt. Wir folgen hier der Herstellung der großen Chromstahlabdeckung für die Waschmaschine Unimatic-Favorite. Diese wird zuerst als flaches Blechstück zwischen zwei Matrizen gelegt. Es sind aber bereits die für die weitere Verarbeitung notwendigen Aussparungen ausgestanzt und auch die Umrisse festgelegt. Durch einen einzigen Hub erhält das Stück die endgültige Form.

Treten wir einmal zu jenem Arbeiter hin, der neben sich einen hohen Stapel länglicher Chromnickelstahlbleche liegen hat, und sehen wir ihm etwas bei dieser Tätigkeit zu: Er nimmt eines dieser Blechstücke, legt es unter die Presse (Stanzmaschine) und im Handumdrehen ist das ganze Werkstück in bestimmter Anordnung durchlöchert. Hier entsteht eines der wichtigsten Elemente eines modernen Waschautomaten: die Trommel. Sehen wir genau hin, so fällt uns auf, daß die Maschine das Blechstück nicht nur gelocht hat, sondern gleichzeitig um jedes Loch herum eine kleine trichterförmige Vertiefung entstehen ließ. Auf diese



Weise erreicht man eine höchstmögliche Schonung des Waschgutes.

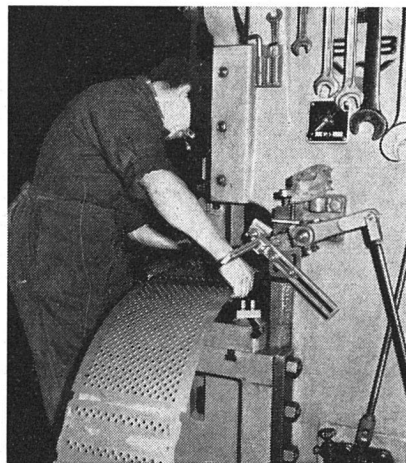
Das Fabrikationsprogramm der Abteilung Blechwaren ist sehr groß und umfaßt unter anderem Wassereimer, Spülbecken, Gießkannen, Badewannen, Wasserständen usw.

Einen wichtigen Raum nimmt in der VZ die Werkzeugmacherei ein. Alle im Unternehmen benötigten Werkzeuge werden hier selbst hergestellt und können deshalb genau den betriebseigenen Bedürfnissen und den hohen Anforderungen in bezug auf Präzision angepaßt werden.

Ein großer Maschinenpark charakterisiert die modern eingerichtete mechanische Abteilung, wo an Hobel- und Fräsmaschinen, Drehbänken, Drehautomaten, Bohrmaschinen usw. die spanabhebende Bearbeitung vorgenommen wird.

Zum Abschluß unseres Rundganges lassen wir uns in das oberste Stockwerk hinauffahren, um noch einen Blick in die Montageabteilung zu werfen. Wir erfahren, daß infolge der ständig größer wer-

denden Nachfrage nach Waschautomaten die Montageabteilung in eine große neue Halle verlegt werden mußte. Wir treten also in einen hellen Raum, wo alle von der Verzinkerei Zug AG hergestellten Waschmaschinen aus vielen Einzelteilen zusammengesetzt werden. Spezialisierte Arbeiter sind damit beschäftigt, den «Unimatic»- und «Adora»-Waschmaschinen, der Klein-Waschmaschine «Tempo» und dem Wäschetrockner «Adora-Tropic» ihre endgültige Form zu verleihen.



▲ Hier entsteht einer der wichtigsten Teile der Waschmaschine: die Trommel. Die trichterförmige Vertiefung der einzelnen Löcher sorgt für ein absolut schonendes Waschen

▲ Eine der größten Pressen in der Schweiz; Durchgang: 2 m; Druck: 800 Tonnen

Die Montage eines Waschautomaten beginnt mit dem Zusammenbau des Profileisengestells, des eigentlich tragenden Teils der Maschine. Als erstes wird in dieses Gestell der Bottich eingebaut, der Laugenbehälter aus Chromnickelstahlblech 18/8. Dann kommt der ebenfalls aus Chromnickelstahlblech 18/8 hergestellte Boiler hinzu. Dann gelangt die Rohform auf der Montagestraße zur nächsten Station, wo die Trommel, ein wichtiger Teil jeder Waschmaschine, eingebaut wird. Angetrieben wird sie durch einen Drehstrommotor, der zwei Tourenzahlen aufweist. In weiteren Arbeitsprozessen werden dann die elektrischen Leitungen, der Programmschalter, der Thermostat und viele andere Teile eingebaut. Zuletzt wird die Verschalung angebracht, die aus weißem thermolackiertem Stahlblech besteht. Bevor aber der Vollautomat seine Reise in irgendeine Waschküche unseres Landes antritt, wird jede einzelne Maschine einer gründlichen Prüfung unterzogen.

Damit sind wir am Ende unseres Rundganges durch die Verzinkerei Zug AG angelangt. Wir haben gesehen, wie sich hier aus einem kleinen Betrieb, der sich ursprünglich fast ausschließlich mit der Verzinkung und der Herstellung verzinkter Blechwaren beschäftigte, ein leistungsfähiges und vielseitiges Unternehmen entwickelt hat, dessen Produkte bestes Zeugnis ablegen für die traditionelle Qualität und Präzisionsarbeit unserer einheimischen Industrie.