

Neuere Beleuchtungskörper

Autor(en): **Baer, C.H.**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Die schweizerische Baukunst**

Band (Jahr): **1 (1909)**

Heft 13

PDF erstellt am: **14.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-660125>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

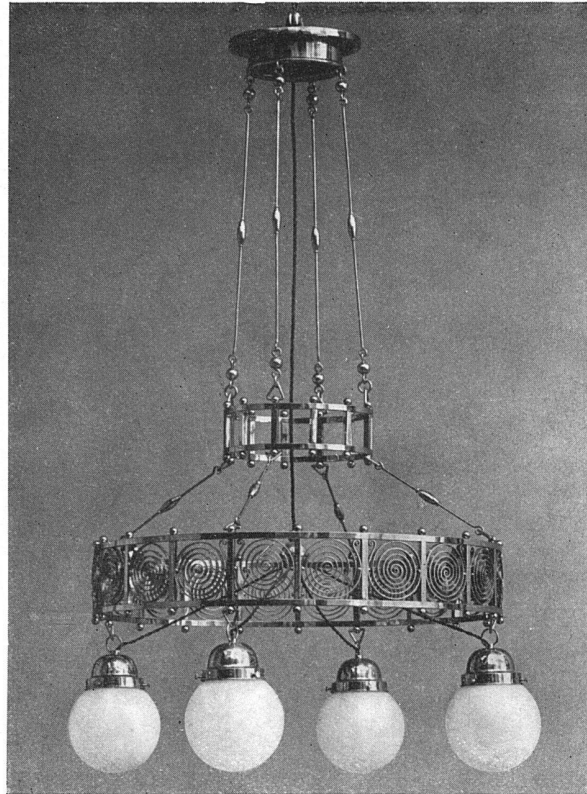
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

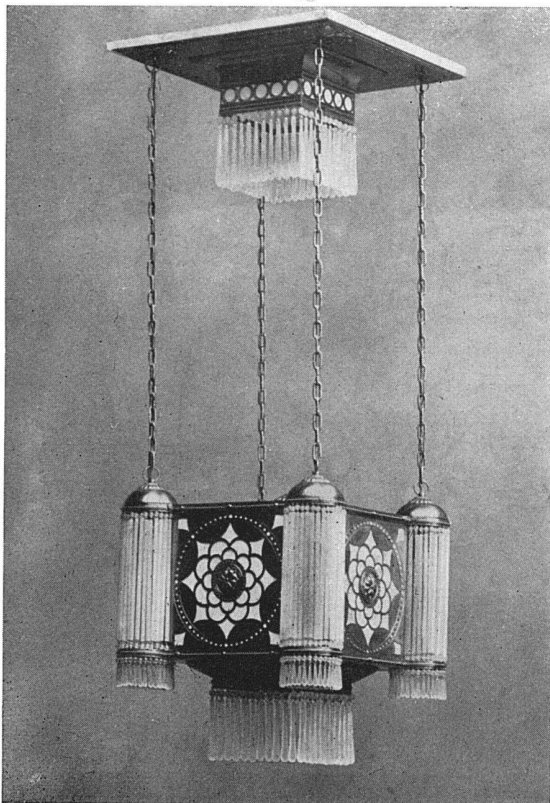
Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

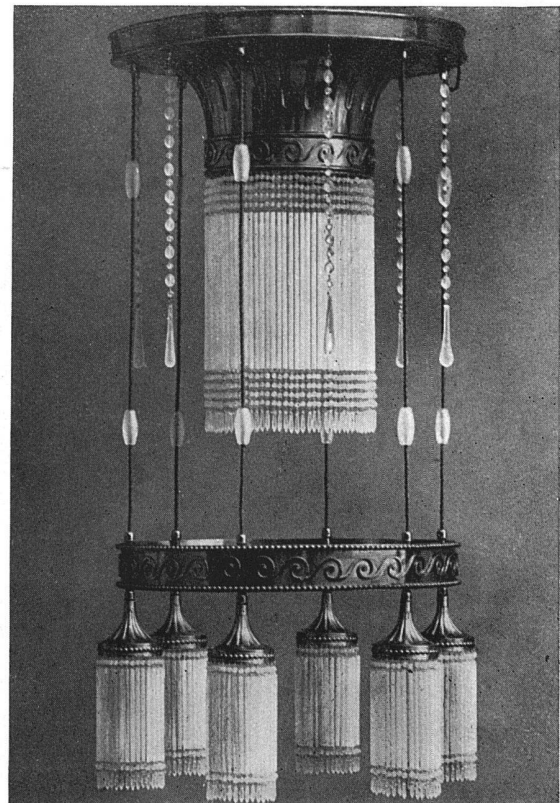
Leuchter in
Messing poliert



Durchmesser
65 cm

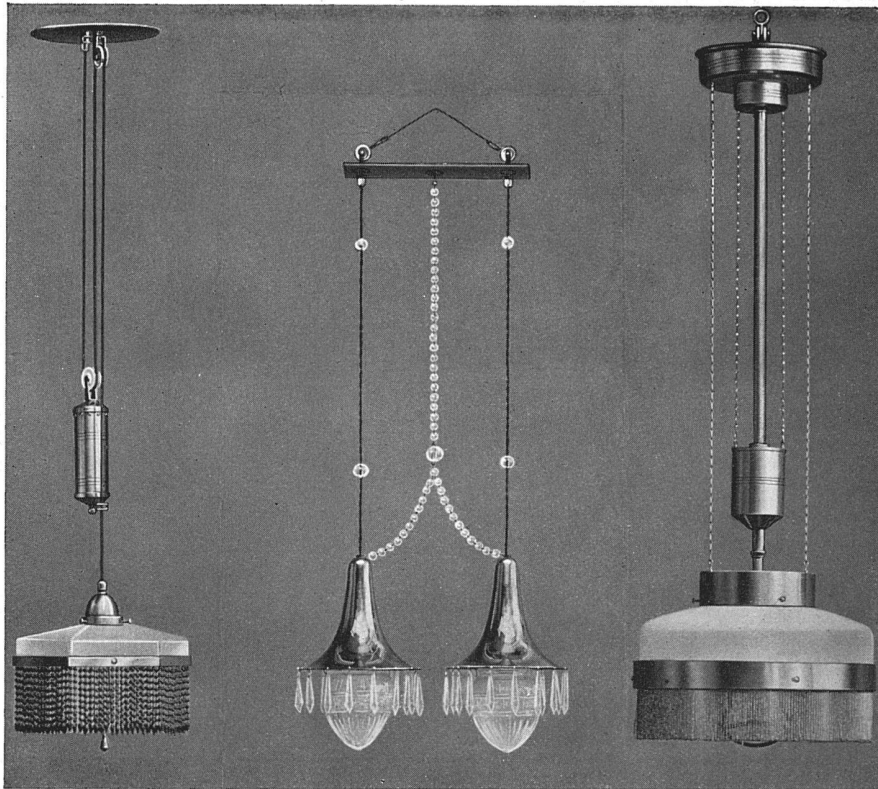


Leuchter in mattedem Messing getrieben, die Durch-
brüche mit Glas hinterlegt. — Etwa $\frac{1}{12}$ n. Größe



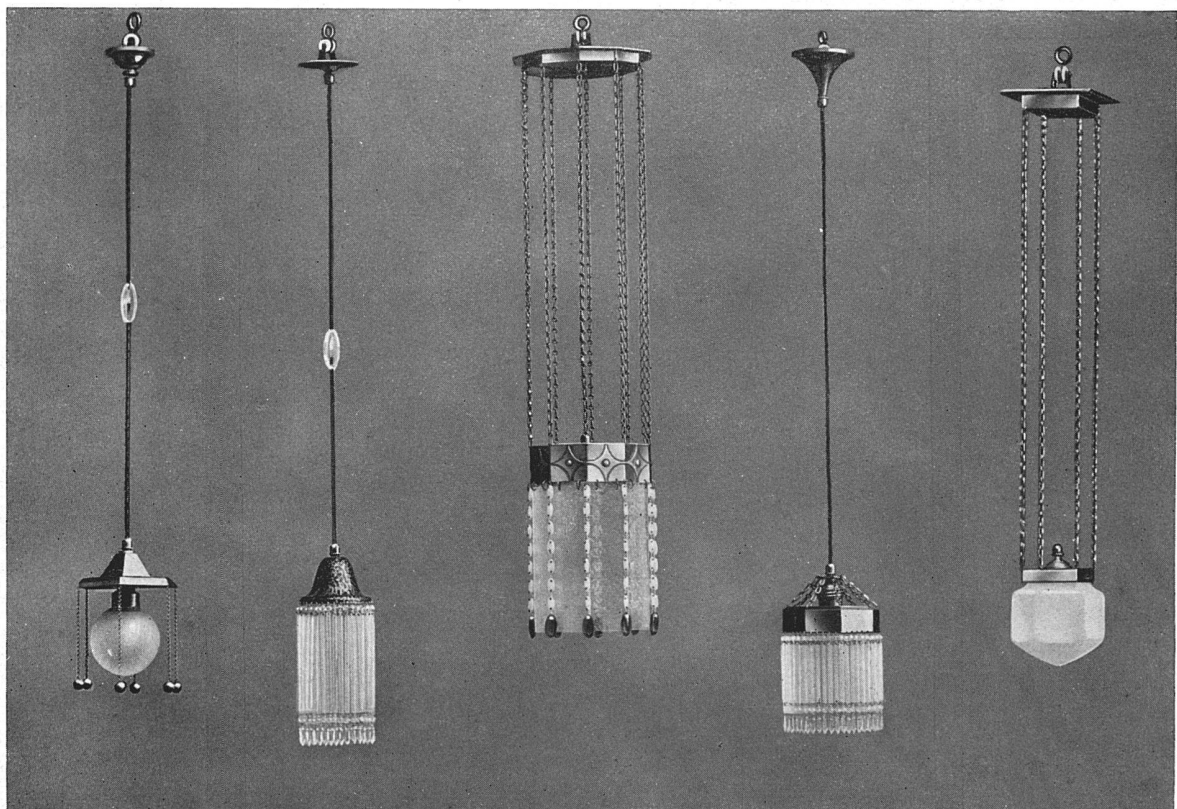
Leuchter in mattedem poliertem Messing mit
getriebenen Ornamenten. — Durchmesser 50 cm

Neuere Beleuchtungskörper, entworfen und ausgeführt in den Werkstätten der Firma Baumann, Kolliker & Co., Zürich II



Zwei Zuglampen
in mattiertem Messing
mit Glaschirmen u. Perlfansen.

Ampel mit zwei
gedrückten Kelchen
in Messing poliert.
— Etwa $\frac{1}{10}$ n. Gr.



Ampeln in getriebenem und gehämmertem Messing, matt oder oxydiert
oder in Eisen schwarz gebrannt und gescheuert. — Etwa $\frac{1}{10}$ n. Größe

Neuere Beleuchtungskörper, entworfen und ausgeführt in den Werkstätten der Firma Baumann, Kölliker & Co., Zürich II

Neuere Beleuchtungskörper.

Je mehr sich die Ueberzeugung Bahn bricht, daß nur eine harmonisch abgestimmte Raumausstattung den Zimmern die stets erstrebte Wohnlichkeit zu geben vermag, desto lebhafter wird das Verlangen nach individuell und materialgerecht ausgestalteten Beleuchtungskörpern. Auch die raschen Fortschritte in der Beleuchtungstechnik, die durch die Konkurrenz zwischen Gas und Elektrizität hervorgerufen werden, sind nicht ohne Einfluß auf die formale Ausgestaltung der modernen Lampen und Leuchter geblieben und stellen Forderungen, deren ästhetische Befriedigung mit dem vorhandenen üblichen Formenkreis nicht möglich ist. So kam es, daß die Erzeugnisse der auf Massenfabrication eingerichteten Fabriken den Wünschen und dem Geschmack der Architekten wie Bauherren immer weniger entsprachen und die Firmen, die sich mit der Beleuchtungs-Installation feinerer Wohn- und Geschäftshäuser befassen, genötigt wurden, besondere Werkstätten einzurichten zur Herstellung von Beleuchtungskörpern nach Zeichnungen und unter Berücksichtigung der jeweiligen Raumverhältnisse wie Zwecke.

Die neuen Schöpfungen der Firma Baumann, Kölliker & Cie. in Zürich II, von denen wir einige auf den Seiten 179 und 180 abbilden, sind aus diesem Bedürfnis in ihren eigenen Ateliers, in denen auch andere Metallarbeiten, wie z. B. Raminverkleidungen, hergestellt werden, entworfen und angefertigt worden. Sie sind nicht in der Absicht entstanden, unter Ausnützung der vorhandenen Formen und Modelle Objekte zu schaffen, die möglichst viel darstellen, sondern zeigen das Bestreben, in einfachster Durchbildung gediegene, zweckentsprechende und somit auch schöne Erzeugnisse zu liefern.

Stets ist das betreffende Material seiner Natur entsprechend bearbeitet, entweder geschmiedet, gehämmert, getrieben und gepunzt oder gegossen und ziseliert, Manipulationen, die in der Regel von Hand vorgenommen werden müssen und damit den Gegenständen den Adel der Handarbeit verleihen. Das Bedürfnis nach billiger Fabrication macht die Mithilfe der Maschine allerdings häufig nötig; doch wird auch dann sorgsam darauf geachtet, daß dem Gegenstand der Charakter der Handarbeit nach Möglichkeit gewahrt bleibt. So sind z. B. bei den abgebildeten Modellen die glatten, runden Formen, die bedeutend teurer von Hand gehämmert werden, ebenso gut auf der Drückbank hergestellt worden; ihre Linienornamente und Verzierungen aber wurden hernach von Hand hineingestanzt oder getrieben.

Zum Schmuck der Metallformen findet fast ausschließlich Glas Verwendung, das einfache, Licht mehrende und verschönernde Wirkungen ermöglicht. Das Metall selbst wird

in seiner eigentümlichen Farbe belassen oder auf künstlichem Wege oxydiert, jedoch nur so stark, als sich durch den Gebrauch mit der Zeit von selbst ergeben würde.

Nach diesen Grundsätzen sorgfältig hergestellte Beleuchtungskörper tragen wesentlich mit dazu bei, dem Raum jene künstlerische Einheit zu verleihen, die immer allgemeiner angestrebt werden muß, wollen wir allmählich eine wirkliche Wohnkultur wieder erringen. E. H. Baer.

Das Linoleum als Material moderner Raumkunst.

Während die moderne Baukunst im armierten Beton ein ganz neues Mittel zur Verfügung hat, das nach und nach eigentümliche Formen herausbilden muß, ist die eigentliche Raumgestaltung fast ausschließlich auf ältere Materialien angewiesen, bei denen es oft schwer fällt, die Vorurteile, die sich aus falsch verstandener Tradition ergeben, praktisch zu überwinden. Unter den wenigen neuen Materialien hat das Linoleum rasch eine überwiegende Geltung erlangt, seit es gelungen ist, ihm mit der Dauerhaftigkeit zugleich eine geeignete Dekoration zu finden. Die Ueberlieferung, die kaum einige Jahrzehnte alt war, konnte hier nicht hinderlich sein. Die bedruckten Linoleumstreifen, die in ihrer Nachahmung orientalischer Teppichmuster künstlerisch einen Unsinn bedeuteten, waren technisch so minderwertig, daß sie nur für ganz untergeordnete Zwecke Verwendung finden konnten. Die Künstler, die zuerst vor einigen Jahren mit den neuen Möglichkeiten der Technik arbeiten konnten, fanden das Feld frei. Für das Linoleum war dies ein großes Glück, da es nicht wie die anderen im 19. Jahrhundert geschändeten Stoffe zuerst befreit werden mußte, sondern sofort in der ihm eigentümlichen Schönheit den Wettbewerb aufnahm.

Dazu mußte die Technik ein Verfahren finden, das die Musterung des Linoleums durch den Stoff hindurch ermöglichte. Es liegt im Wesen des Materials, daß es an der Oberfläche abgenutzt wird; die aufgedruckten Farben konnten nicht haltbar gemacht werden. Die Schwierigkeiten waren so groß, daß es erst in den 90er Jahren gelang, einen praktisch verwendbaren Prozeß zu finden. Während zwei englische Firmen, die Greenwich Linoleum Company und Barry, Oflere in Kirkcaldy, die Linoleummasse durchfärben, die einzelnen Teile des Musters ausschneiden und diese dann, auf der untergelegten Leinwandsschicht wie ein Mosaik geordnet, in der Hitze unter hydraulischem Druck zusammenpressen, benutzen die deutschen Firmen Hansa, Anker und Schlüssel Delmenhorst sowie Adler und Germania und die erste englische Firma Staines bei London das Waltonische Inlaid-Patent. Dabei wird die Linoleum-