

Objekttyp: **Miscellaneous**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **125/126 (1945)**

Heft 9

PDF erstellt am: **08.08.2024**

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.

— ohne Umgebungsarbeiten und Architektenhonorar betragen umgerechnet etwa 30 000 Schweizerfranken. Dabei sind die Umfassungsmauern inbegriffen, die im Osten und Norden neu erstellt, im Süden und Westen mit etwas Lehm-Stroh-Mörtel neu ausgebessert werden mussten.

MITTEILUNGEN

Fertigteile für Konstruktionen aus Eisenbeton werden üblicherweise nach den für Massivbauten geläufigen Grundsätzen hergestellt. Die Preussische Bergwerks- und Hütten-A.-G. schlug indessen schon seit einigen Jahren neue Wege ein, indem sie eine beträchtliche Steigerung der Betongüte anstrebte, um damit eine wesentliche Ersparnis an Beton und Stahl zu erreichen. Das «Rezept» für diesen besondern Beton lautet: Verwendung von 600 kg Zement höchster Festigkeit pro m³ Beton mit sehr geringem Schwindmass (Zement aus eigenen Werken der genannten Gesellschaft), genaue Einhaltung der Wasserbeigabe und der erprobten Kornzusammensetzung der Zuschlagstoffe, einwandfreies Rütteln des Betons in ortfesten Betrieben mit eingearbeitetem Personal und ständige Kontrolle der Aufbaustoffe und der Fertigwaren in neutralen Prüfanstalten. Der so hergestellte Beton weist eine Mindestdruckfestigkeit von 600 kg/cm² auf. Durch geeignete Formgebung der Tragelemente, die die Ausnützung der zulässigen Druck- und Schubspannungen in allen Querschnitten gewährleistet, ist es möglich, gegenüber der «normalen» Ausführung mit Beton PC 300 und bei gleicher Steifigkeit im Fall reiner Biegung, eine Stahlersparnis von 10% und eine Reduktion des Betongewichtes um rd. 60% zu erreichen. Bei reinem Druck betragen die entsprechenden Einsparungen je 30%. Gerade diese beträchtliche Verringerung des Eigengewichtes der Konstruktionsteile wird eine der wesentlichen Voraussetzungen sein, die den Eisenbeton gegenüber Stahl und Holz auch weiterhin konkurrenzfähig macht. Die Einsparungen wirken sich ja nicht nur in den Materialkosten aus, sondern begünstigen auch den Transport von der Fabrik zur Verwendungsstelle und erleichtern die Montage erheblich. Diese wurde übrigens, im Gegensatz zu früheren Ausführungen¹⁾, von der genannten Firma so entwickelt, dass die Einzelteile biegefest zu monolithischen Tragwerken zusammengefügt werden können, sodass dieses System auch für umfangreichere Objekte mit vermehrten Beanspruchungen, zum Beispiel für Montagehallen mit Kranbahnen, geeignet ist. Die Entwicklung hat die Typisierung solcher Hallen für 11,9 und 14,2 m lichte Breite, bei 4,25, 6,0 und 8,0 m Traufhöhe und für 5 t Krannutzlasten hervorgebracht. Die in 5 m Abstand aufgestellten Binder wirken statisch als Zweigelenkrahmen²⁾. In einem mit reichem Bildermaterial ausgestatteten Aufsatz in der «Bautechnik» vom 1. Februar 1945 wird auf die einzelnen Elemente und deren Montage hingewiesen. Es kommen Industriehallen bis 26 m Spannweite, Fachwerkdachbinder, eine Rohrbrücke, sowie Einzelheiten von Dacheindeckungen mit Kassetten- und dachziegelartigen Platten, Kranträger und deren betriebssichere Verbindungen zur Darstellung. Aufschlussreiche Angaben über die Montagegewichte der Elemente und den Bedarf an Eisen und Beton für ganze Baukörper lassen Vergleiche mit den auf dem Bauplatz selbst errichteten Eisenbetonbauten zu. — Es ist verständlich, dass sich diese hochqualifizierte Betonherstellung nicht für relativ schwach beanspruchte Wandausfachungen, Fensterriegel und Türstürze eignet. Solche sollten aus Werken bezogen werden können, die sich mehr auf die Fabrikation von Bauteilen für Wohngebäude, Baracken und Behelfsbauten eingerichtet haben³⁾. Es wäre also in dieser Beziehung ein erspriessliches Zusammenwirken verschiedener Fabriken im Interesse der gesamten Fertigbeton-Bauweise denkbar und zu begrüssen, vorausgesetzt, dass in einem bestimmten, abgegrenzten Wirtschaftsgebiet ein genügender Absatz gesichert ist. Da aber auch künftig die sparsame Verwendung aller Baumaterialien, insbesondere von Stahl und Holz, notwendig sein wird, ist anzunehmen, dass die Fertigbeton-Bauweise erst am Anfang einer aussichtsreichen Entwicklung steht.

Der Murgang des Durnagelbaches zwischen Rüti und Linthal, der vor Jahresfrist, am 24./25. August 1944 Unheil und Schrecken verbreitete, wird als eine der grössten Hochwasserkatastrophen im Kanton Glarus bezeichnet. Der Durnagelbach galt seit Menschengedenken als ungefährlich, da seit 1798 kein grösserer Vorstoss zu verzeichnen war. Auch während der Hochwasserperiode im Jahre 1910 schwoll er auffallenderweise nicht übermässig an. Es ist deshalb erklärlich, dass in seinem Einzugsgebiet keine Verbauungen errichtet worden sind. Umso grösser war die Bestürzung, als er in der berüchtigten Nacht in wenigen Stunden

ungefähr eine Million m³ Schutt zu Tal beförderte und diesen auf dem mächtigen Schuttkegel vor der Eimündung in die Linth liegen liess. 3 bis 4 m hoch wurden die Wiesen und die Kantonstrasse überschüttet, das Bett der Linth angefüllt, sodass diese über die Ufer trat, der Fahrdamm der Bundesbahnen weggerissen und Verwüstungen in Industrieanlagen und an verschiedenen Gebäuden angerichtet wurden. Nach einer Darstellung des interkantonalen Rückversicherungsverbandes («Mitteilungen der Vereinigung kantonalschweizerischer Feuerversicherungsanstalten» vom April 1945) werden die Schäden an öffentlichen und privaten Bauwerken, an Fahrnis und Kulturboden auf über 2,6 Mio Fr. geschätzt. Linthal war vollständig vom Verkehr mit dem Unterland abgeschnitten. Notdürftig konnten Waren mit einer alten Luftseilbahn von Rüti nach Braunwald hinauf und von dort mit der Standseilbahn nach Linthal hinunter transportiert werden. Am 2. September löste ein starker Föhnsturm heftige Gewitter aus, der Durnagelbach schwoh erneut an und vernichtete die in der Zwischenzeit durchgeführten Wiederherstellungsarbeiten an Strasse und Bahn abermals vollständig. Der Fahrverkehr nach Linthal konnte auf der Strasse erst am 25. September, durch die Bahn erst am 18. Oktober, also 54 Tage nach der Katastrophe wieder aufgenommen werden. Während dieser Zeit führte der Wildbach aber noch dreimal aussergewöhnliche Hochwasser, die immer wieder die durch Militär, HD und andere verfügbare Kräfte aufgenommenen Instandstellungsarbeiten an den Verkehrswegen zunichte machten. Eine eingehende Darstellung dieser Ereignisse findet sich in Heft 6 der «Wasser- und Energiewirtschaft» 1945. — Die menschliche Ohnmacht solchen Naturereignissen gegenüber lässt nur zu gut die manchmal herrschende momentane Ratlosigkeit über die durchzuführenden Schutz- und Hilfsmassnahmen erklären. Die Aufgaben, die sich nicht nur zur Zeit des Unglückes, sondern auch später zur Verhütung oder mindestens zur Abschwächung solcher Schäden stellen, übersteigen oft unsere Kräfte. Man wird aber auch im Einzugsgebiet des Durnagelbaches versuchen, durch Anlage von Kiesfängen wieder in Bewegung geratendes Gerölle aufzuhalten und durch Verbauungen und vielleicht auch durch Aufforstungen den nun gestörten Gleichgewichtszustand in Runsen und Tobeln wieder zu erlangen. Zur Durchführung dieser Massnahmen wird weitgehende finanzielle Hilfe von Kanton und Bund notwendig sein.

Splittereis. Vor allem die chemische Industrie braucht vielfach aus reinem Quellwasser hergestelltes Eis in kleinen Stücken, so z. B. zum «Abschrecken» gewisser Prozesse. Die bisher übliche Eiszerzeugung in Zellen erfordert wegen des dazu nötigen grossen Solebades (CaCl₂-Lösung) und der Hilfsapparate viel Platz, eine regelmässige Bedienung und einen verhältnismässig hohen Energieaufwand. Die Eisblöcke, meist von 7, 13, 25 und 40 kg Gewicht, müssen entsprechend ihrer Gefrierdauer 10 bis 20 Stunden zum Voraus angefordert, nach dem Ziehen künstlich

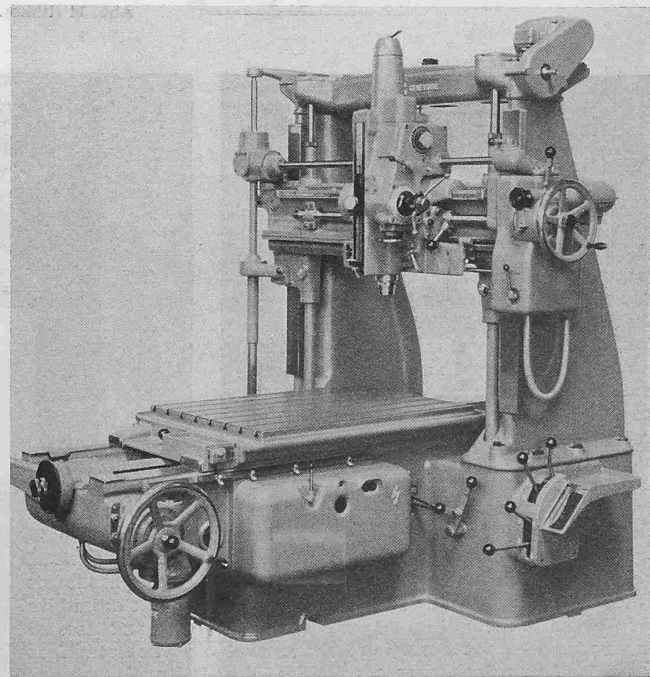
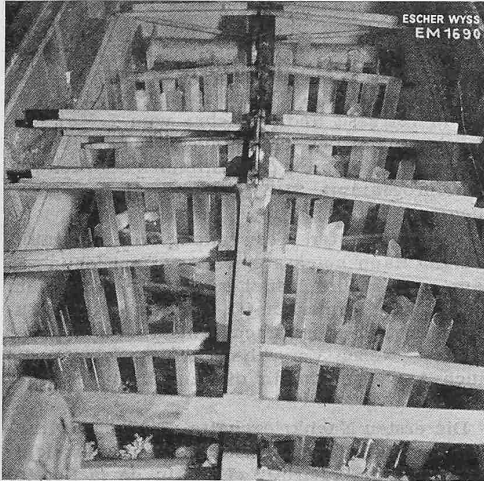


Abb. 1. Präzisionsbohrmaschine der «Société Genevoise d'Instruments de Physique» (S. I. P.), Genève, mit Schützensteuerung

¹⁾ SBZ Bd. 124, S. 151 (16. Sept. 1944).

²⁾ Dreigelenkbinder vgl. SBZ Bd. 122, S. 41* (24. Juli 1943).

³⁾ SBZ Bd. 125, S. 134 (17. März 1945).



Splittereis-
Erzeuger, System
Escher Wyss für
20t Tagesleistung.

Blick von oben in
das Gefrierbad
während des
Abtauens.

Die losgelösten,
über die Wasser-
oberfläche hinauf
gestiegenen Eis-
zylinder werden
vom Abräume-
mechanismus,
dessen rücklau-
fender Teil oben
sichtbar ist, in
die Ausstossrinne
geführt

zerkleinert und zum Verwendungsort geführt werden. Das Bedürfnis nach kontinuierlich und womöglich selbsttätig arbeitenden Eis erzeugungs-Anlagen hat schon vor mehr als zehn Jahren verschiedene Konstruktionsfirmen zur Entwicklung entsprechender Einrichtungen veranlasst. So sind z. B. in den U. S. A. Maschinen mit zylindrischen, langsam sich drehenden Trommeln gebaut worden, in deren Innern ein Kältemittel unter tiefer Temperatur (-10 bis -15°C) verdampft, während die Trommeln aussen in Wasser eintauchen und die dabei sich ansetzende Eisschicht von besondern Messern abgeschabt wird. Nun hat die Escher Wyss Maschinenfabriken A.-G., Zürich, wie aus ihrem Sonderheft «Kälte, Wärme» ersichtlich, das Problem in einer neuartigen Weise mit offensichtlichem Erfolg gelöst. Der Eis-erzeuger besteht hier aus einem isolierten Süßwasserkasten, in dessen Boden viele vertikale Gefrierrohre eingebaut sind. In diesen Rohren verdampft flüssiges Ammoniak unter niedriger Temperatur (-5 bis -10°C), während sich an der Aussen-oberfläche Eis bildet. Besondere Massnahmen verhindern jedoch ein Vereisen an der Wurzel und am oberen Ende der Gefrier-rohre. Nach kurzer Zeit (8 Minuten) stellt eine Schaltuhr elek-trisch gesteuerte Ventile im Kältemittelkreislauf derart um, dass die Gefrierrohre als Verflüssiger arbeiten; wenige Sekunden später beginnen die Eiszyylinder sich von den Rohren zu lösen und steigen dann dank ihres kleinern spezifischen Gewichts rasch hoch. Ein zur Hauptsache aus einer endlosen Kette mit eisernen Armen bestehender Abräummechanismus bricht die Eis-zyylinder und fördert sie über eine ansteigende Abtropfstrecke nach einer Ausstossrinne, durch die die Eissplitter in ein Auf-fanggefäß oder direkt in das abzuschreckende Reaktionsbad hineingeleitet werden. Nach einer Unterbrechung für das Ab-tauen von nur rund einer Minute wird wieder selbsttätig auf

Gefrierbetrieb umgestellt. Escher Wyss baut Splittereis-Anlagen bis zu 20 t Tagesleistung. Besonders vorteilhaft ist die rasche Be-triebsbereitschaft: Schon 15 Minuten nach der Inbetriebsetzung steht Eis zur Verfügung. Daneben bilden der geringe Raum-bedarf, der bedienungslose Betrieb und die für die Verwendung zweckmässige Form der Eissplitter weitere Vorteile.

Tiefkühlanlagen für Forschungszwecke. Während für ver-einzelte Untersuchungen und Temperaturen bis zu rd. -75°C das unter Atmosphärendruck bei -78° sublimierende Trocken-eis (CO_2) mit Vorteil verwendet wird, bietet die Kompressions-kältemaschine für fortlaufende Prüfungen, wie sie z. B. zur Ueberwachung der Fabrikation gewisser Stoffe oder zur Funk-tionskontrolle gewisser Apparate durchgeführt werden, nicht nur betriebstechnische, sondern auch wirtschaftliche Vorteile. In der soeben erschienenen Sondernummer «Kälte, Wärme» der Escher Wyss-Mitteilungen wird eine sehr bemerkenswerte Tief-kühlanlage beschrieben, die diese Firma für eine chemische Fabrik geliefert hat und mit der durch Umstellen weniger Abschlies-sungen Temperaturbereiche von -60 bis -70° , oder -70 bis -80° , oder -80 bis -90° eingestellt werden können. Die tiefste Temperatur wird mit -92° angegeben. Die Anlage arbeitet zweistufig und zwar im Bereich der tiefen Temperaturen mit einem besondern, hierfür geeigneten Kältemittel, während die obere Stufe mit Ammoniak betrieben wird. Die Expansion erfolgt mehrstufig. Der Tieftemperatur-Verdampfer ist als Kühlzelle ausgebildet. Als Verdichter arbeiten in jeder Stufe je ein Dreh-kolbenkompressor Typ «Rotasco».

Schützensteuerungen für Werkzeugmaschinen. Die einzelnen Bewegungen werden im Werkzeugmaschinenbau immer mehr durch getrennte Motoren ausgeführt, die durch Schützen fern-gesteuert werden; die zugehörigen Druckknöpfe oder Hand-mecher befinden sich am jeweiligen Standort des Arbeiters. Die mit Ueberstrom- und Nullspannungsauslösevorrichtungen ver-sehenen Schützen werden dabei mit Vorteil gemeinsam mit den erforderlichen Sicherungen, dem Steuertransformator und den sonstwie benötigten elektrischen Apparaten auf einer aufklapp-baren Tafel montiert, wie das z. B. nach einer Mitteilung von Sprecher & Schuh A.-G. Aarau an der auf Abb. 1 dargestellten Präzisions-Bohrmaschine der Société Genevoise d'Instruments de Physique, Genève, geschehen ist: Unter dem Klappdeckel, in dem ein Satz Ersatz-Sicherungsstöpsel eingesteckt sind (Abb. 2), be-finden sich die vier Schützen für den Hauptmotor, sowie für die Bewegungen der Bohrspindel, der Bohrtraverse und des Arbeitstisches. Ein sehr nachahmenswertes Beispiel einer zweck-mässigen und zugleich schönen Konstruktion!

Elektrische Lokomotiven IB1 der Rh. B. aus dem Jahre 1913, die ersten, die die Bahn beschafft und zunächst für die Verwend-ung auf den Engadinerlinien bestimmt hatte¹⁾, sind jetzt um-gebaut worden. Wie das «Bulletin SEV» vom 27. Juni berichtet, sind drei davon zu Rangierlokomotiven geworden, versehen mit modernen raschlaufenden Einphasen-Wechselstrommotoren an-stelle des Repulsionsmotors mit Déri-Schaltung. Hierüber haben

¹⁾ Siehe SBZ Bd. 67, S. 240* (1916).

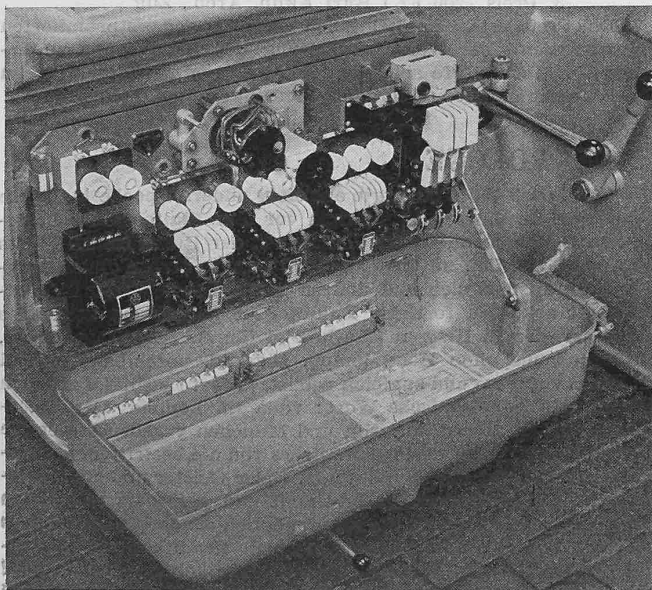


Abb. 2. Steuerkasten mit aufgeklapptem Deckel und vier Schützen von Sprecher & Schuh A.-G., Aarau

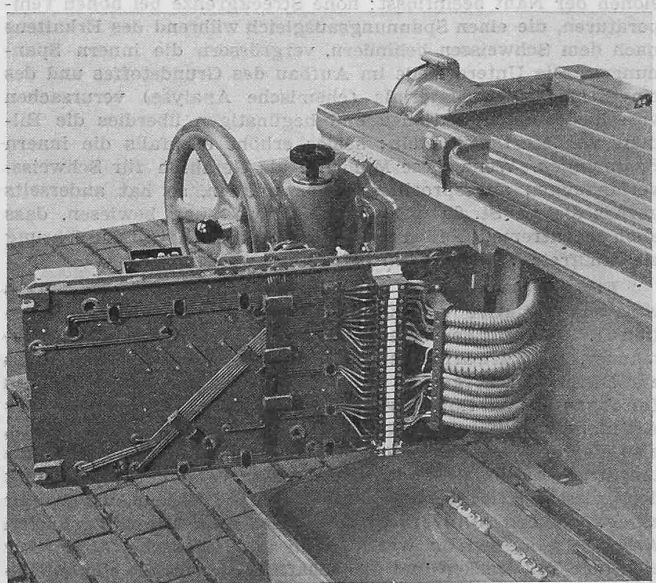


Abb. 3. Aufgeklappter Steuerkasten mit leicht zugänglichen Kabelanschlüssen

wir in Bd. 120, S. 261* (1942) berichtet. Zwei weitere Maschinen werden durch Einbau eines neuen Motors und Transformators auf nahezu doppelte Leistung gebracht, die Höchstgeschwindigkeit beträgt jetzt 65 (bisher 45) km/h und das Gewicht 32 (36,7) t. Dieser Umbau ist in den «BBC Mitteilungen» Nr. 1/2, 1945 näher beschrieben.

Festigkeits- und Gefügeigenschaften von Lichtbogen-schweißungen an unlegierten Baustählen grosser Dicke. Dr. R. Montandon veröffentlicht im «Schweizer Archiv für angewandte Wissenschaft und Technik», Nr. 4, S. 97* u. Nr. 5, S. 147* (April/Mai 1945) einen Auszug seiner Dissertation über diesen Gegenstand, dem wir die nachfolgenden Schlussfolgerungen in gekürzter Form entnehmen: Bei fachgemässer Ausführung der Schweissarbeit können Platten aus den Stählen St. 37, St. 44 und St. 60 bis 100 mm Wandstärke einwandfrei geschweisst werden. Trotz des grösseren Wärmeabflusses scheinen die Schweißungen nicht mehr zur Härtung zu neigen, als dünne Bleche des gleichen Materials. Während die Festigkeits- und Verformungseigenschaften im Grundwerkstoff vom Schmieden oder Walzen her immer bevorzugte Richtungen aufweisen, deren Intensität in der Uebergangszone gegen die Bindestelle abnimmt, kann das Schweissgut praktisch als isotrop bezeichnet werden.

Die mechanischen Eigenschaften der einzelnen Gefügearten zeigen für alle thermischen Modifikationen des Grundwerkstoffes höhere Werte für die Festigkeiten, die Härte und die Bruchdehnung; die Bruchdehnungen sind entsprechend kleiner, da das Arbeitsvermögen unverändert bleibt. Die martensitischen Gefügetypen weisen als letzte Stufe der Aushärtung fast gar keine Bruchdehnungen mehr auf und sind daher zu vermeiden, zumal durch die Volumenänderung bei der Bildung von Martensitnadeln innere Spannungen entstehen. Die Festigkeits- und Verformungseigenschaften des Schweissgutes hängen vom verwendeten Elektrodenmaterial ab; bei richtiger Abstimmung der Elektrode auf den Grundwerkstoff sind die Festigkeitswerte gleich und die Verformungseigenschaften eher besser, als die des Grundstoffes. Bei hohen Temperaturen bleiben die mechanischen Eigenschaften im wesentlichen wie bei Zimmertemperatur.

Für statische Beanspruchungen unterhalb der Streckgrenze des Grundmaterials darf unbedenklich für die Schweissnaht der Koeffizient 1 eingesetzt werden, selbst wenn noch kleine Poren oder Schlackeneinschlüsse vorhanden sind. Dagegen muss bei dynamischer Beanspruchung die Forderung nach minimaler Porenzahl viel strenger erfüllt sein, weil die Spannungsspitzen an den Porenrändern zu Anrissen durch Ermüdung führen können. Erfahrungsgemäss ist absolut porenfreies Schweissgut nicht zu erhalten; die Porenzahl kann aber durch sorgfältiges Schweiessen auf ein erträgliches Mindestmass verringert werden.

Bei nicht geglühten Schweißungen sind stets innere Spannungen vorhanden, die sich auch durch sorgfältiges Glühen nie völlig zum Verschwinden bringen lassen. Ob sie schon beim Erkalten nach dem Schweiessen zu Rissen führen, hängt nicht nur von ihrer absoluten Grösse, sondern auch von den mechanischen Eigenschaften des Materials bei höheren Temperaturen ab. Die Grösse dieser Spannungen wird durch Form und Dimensionen der Naht beeinflusst; hohe Streckgrenze bei hohen Temperaturen, die einen Spannungsausgleich während des Erkaltes nach dem Schweiessen behindern, vergrössern die inneren Spannungen. Die Unterschiede im Aufbau des Grundstoffes und des eingeschmolzenen Materials (chemische Analyse) verursachen verschiedene Kontraktionen und begünstigen überdies die Bildung von Martensitnadeln; beides erhöht ebenfalls die inneren Spannungen. Wenn diese Momente als Gefahren für Schweissverbindungen angesprochen werden müssen, so hat andererseits gerade die an St. 60 untersuchte Schweißung bewiesen, dass auch in extremen Fällen bei fachgerechter Arbeitsausführung einwandfreie Verbindungen hergestellt werden können.

Für den Ausbau des schweizerischen Hauptstrassennetzes wird auf Initiative von Kantonsingenieur J. Luchsinger (Solothurn), Präsident der Vereinigung schweizerischer Strassenfachmänner, der Entwurf zu einem diesbezüglichen Bundesbeschluss zur Diskussion vorgelegt. Dieser bezweckt die Förderung des Durchgang- und Zufahrtverkehrs zunächst im Interesse der Arbeitsbeschaffung. Im weiteren soll unser Hauptstrassennetz, also die mit Bundesratsbeschluss vom 3. Dezember 1943 bestimmten Strassenzüge, dem in nächster Zeit nach der Vornahme der erwänten Kriegswunden in Europa mit grossem Aufschwung zu erwartenden Autoverkehr gewachsen sein. Die dringendsten Arbeiten umfassen im wesentlichen die technische Abklärung einzelner Teilstrecken und die Schaffung der für die einheitliche Durchführung des Strassenbaues erforderlichen allgemein gültigen Verordnungen. Die Letztgenannten müssen ausser der Charakterisierung der Ausbau-Normalien das innerhalb einer

15-jährigen Frist zu verwirklichende allgemeine Bauprogramm, den Zeitpunkt für dessen Beginn und die vom Bund und den Kantonen zu leistenden Beiträge an die Erstellungskosten festlegen. Der aus neun Artikeln bestehende «Entwurf eines Bundesbeschlusses über den Ausbau des Hauptstrassennetzes (ohne Alpenstrassen)» ist in «Strasse und Verkehr» vom 4. Mai 1945 erschienen. Wir möchten auf den dort eingehend begründeten Vorschlag als interessantes Votum zu den «Stimmen zum schweizerischen Strassenbauprogramm», SBZ Bd. 125, S. 17, besonders aufmerksam machen.

Wasserdichter Verputz unter Verwendung von hydraulischem Kalk und «Sika» kann gemäss einer Veröffentlichung in «Hoch- und Tiefbau» vom 2. Juni 1945 hergestellt werden, um Portlandzement zu sparen. Immerhin ist der prozentuale Zusatz an Kalk mässig zu halten, je nach Umständen liegt er zwischen 10 und 50%. Neben Versuchsergebnissen bietet die genannte Quelle auch Anweisungen für die Ausführung solcher Verputze.

Zeitschriften. Die ersten Nachkriegshefte von drei vertrauten Monatsheften in französischer Sprache haben uns erreicht: «L'architecture d'aujourd'hui» (Paris), «Bulletin de la Société Française des Electriciens» (Paris) und «L'Ossature Métallique» (Brüssel). Aus London trifft, zur Zeit freilich noch auf Umwegen, «Engineering» wieder ein.

WETTBEWERBE

Vergrosserung und Restauration der Klosterkirche und der Kathedrale von St. Maurice, Erhöhung des Klosters. Das Preisgericht, dem als Fachleute angehörten: Kantonsbaumeister Karl Schmid, Sitten, Präsident, Arch. Louis Blondel, Genf, Vizepräsident, Prof. Linus Birchler, E.T.H., Zürich, Arch. Léon Jungo, Direktor der Eidgen. Bauten, Bern, Kantonsbaumeister Edmond Lateltin, Fryburg, Ing. Alexander Sarrasin, Lausanne, hat über die zehn eingereichten Entwürfe folgendes Urteil gefällt:

1. Preis (3000 Fr.) Claude Jaccottet, Arch., Lausanne
2. Preis (2000 Fr.) F. Dumas und D. Honegger, Arch., Fryburg
3. Preis (1500 Fr.) J. S. Buffat, Arch., Genf
4. Preis (1000 Fr.) Chs. Zimmermann, Arch., St. Maurice

Ausserdem erhalten alle zehn Verfasser eine Entschädigung von 750 Fr.

Das Preisgericht empfiehlt, den mit dem ersten Preis ausgezeichneten Entwurf als Grundlage für die Ausarbeitung der endgültigen Pläne zu verwenden und dessen Verfasser mit der Ausführung der Architekturarbeiten zu betrauen. Die Entwürfe sind vom 22. August bis 2. September 1945 im Kollegium von St. Maurice, erster Stock, Zeichnungssaal, ausgestellt. Besuchszeiten: 10 bis 12 und 14 bis 16 h.

Turnhallenbau in Menzingen. Das Preisgericht, dem als Fachleute die Architekten A. Higi, Stadtrat, Zürich, und A. Ewald, Kantonsbaumeister, St. Gallen, angehörten, hat von vier eingereichten Entwürfen folgende ausgezeichnet:

1. Preis (500 Fr.) Alois Stadler, Arch., Zug
2. Preis (300 Fr.) W. F. Wilhelm, Arch., Zug
3. Preis (200 Fr.) Karl Aklm, Arch., Zug

Das Preisgericht empfiehlt, den Verfasser des erstprämiierten Entwurfes mit der Weiterbearbeitung der Bauaufgabe zu betrauen. Die Entwürfe sind vom 25. August bis 2. September im Gewerbeschulzimmer, Schulhaus Menzingen ausgestellt.

NEKROLOGE

† **Heinrich Wölfflin** ragte aus einer andern Epoche in unsere gepeinigete Gegenwart. Stand man vor ihm, fühlte man sich geteilt in Bekommenheit und Verehrung; der Ruhm seines Werks war nicht von ihm zu trennen, auch konnte er von einem trockenen Sarkasmus sich und andern gegenüber sein, der in zahlreichen Anekdoten fortlebt. Dahinter barg sich ein zeitlebendes Einsamer, dessen Herz Anteilnehmend für andere schlug. Gross, aufragend und ohne Hast, knapp, zögernd, unfehlbar treffend im Wort, vornehm und zugleich robust, ja fast rustikal, galt auch für ihn das napoleonische Wort: voilà un homme. Den Heerscharen seiner Hörer in Berlin und München verkörperte er die seltene Erscheinung eines Schweizer von nie bestrittenem europäischem Format, der die Laufbahn vieler Geister und die Kunstbetrachtung von Tausenden bestimmt und gefördert hat. Seine Berühmtheit als Dozent, die wenn möglich die des Schriftstellers übertraf, hat er in seinem letzten Buch *Gedanken zur Kunstgeschichte* souverän kommentiert: «Diese Bücher — schon gut! Aber den eigentlichen Wölfflin habe man doch nur im Hörsaal kennen lernen können. Ich weiss nicht, wieviele es sind, die diese Meinung teilen — meinethwegen hätte ich nichts dagegen ein-