# Inlaid Linoleum Thesis - English Translation (Full Draft)

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
Das Inlaid-  
Linoleum   
Verfahren   
und dessen   
Bezug zur   
SchatzalpETH Zürich  
Departement Architektur  
Professur Silke Langenberg  
Vertiefungsarbeit  
Reto Wasser  
FS 2024  
Jérome Ammann  
Bruggenmattweg 42  
8906 Bonstetten  
jammann@ethz.ch  
17-917-550  
ArchitekturChiara Bosshard  
Tunnelweg 8  
4663 Aarburg  
bochiara@ethz.ch  
18-932-244  
Architektur

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
1 Inlaid-Linoleum auf der Schatzalp 5  
 1.1 Einleitung 5  
 1.2 Heutiger Bestand 9   
 1.3 Fragestellung 11  
2 Geschichte von Inlaid-Linoleum 12  
 2.1 Allgemeine Geschichte des Linoleums 12  
 2.1.1 Eigenschaften 14  
 2.2 Aufkommen des Inlaid-Linoleum 16  
 2.2.1 Herstellung 17  
 2.2.1.1 Herstellung mit gepressten Deckmassen 17  
 2.2.1.2 Herstellung mit Streuverfahren, das typische Inlaid-Linoleum 19  
 2.2.1.3 Herstellung von Inlaid-Linoleum in der Linoleum AG Giubiasco 20  
 2.2.2 Verwendung 29  
 2.2.2.1 Krankenhäuser 30  
3 Restauration und Rekonstruktion von Inlaid-Linoleum 31  
 3.1 Herstellungsmethoden und Varianten 31  
 3.1.1 Straight-Line-Inlaid und Intarsien 33  
 3.1.2 Drucklinoleum 36  
 3.1.3 Granit, Jaspé und Marmoleum 37  
 3.2 Konservierung und Rekonstruktion 38  
 3.2.1 Peter Behrens Rathaus Bremen 39  
 3.2.2 Atelier Zürich Beausite Zermatt 40  
4 Die Schatzalp 42  
 4.1 Einordnung der Überreste des Inlaid-Linoleums 42  
 4.1.1 Grafik 43  
 4.1.2 Funktionalität 45  
 4.1.2.1 Dauerhaftigkeit 45  
 4.1.2.2 Sauberkeit 45  
 4.1.2.3 Komfort 46  
 4.1.3 Ökonomie 47  
 4.1.4 Moderne und Demokratie 47  
 4.2 Umgang mit den Überresten auf der Schatzalp 48  
 4.3 Reproduktionsstrategien 51  
 4.4 Reproduktion der Inlaid-Muster 52  
 4.5 Fazit 57  
5 Anhang 58  
 5.1 Literaturverzeichnis 58  
 5.2 Abbildungsverzeichnis 59

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
51 Inlaid-Linoleum auf der Schatzalp  
1.1 Einleitung  
Das heutige Berghotel auf der Schatzalp, gebaut 1898 bis 1900 von den Zürcher Architekten   
Otto Pfleghard & Max Haefeli1, war ursprünglich ein Sanatorium und Kurort. Die Schatzalp   
reiht sich dabei in die Tradition zahlreicher Sanatorien ein, die zu dieser Zeit in den Al -  
pen gebaut wurden, da die frische Luft und das Sonnenlicht in den Bergen, insbesondere   
gegenüber der Lungenkrankheit Tuberkulose, als heilend galt. Die Schatzalp richtete sich   
dabei and die gesellschaftliche Oberschicht, was sich in luxuriöser Ausstattung des Hotels   
und extravagantem Lebensstil für die Patienten ausdrückte. Nachdem Ende der 1940er   
Jahre die ersten wirksamen Medikamente gegen Tuberkulose verfügbar wurden, erwiesen   
sich Sanatorien für Lungenkranke als obsolet. Die Kuranstalt auf der Schatzalp wurde   
deshalb von 1953 bis 1954 zum Hotel umgebaut. Die Spuren der ursprünglichen Nutzung   
sind jedoch tief in der Architektur des Gebäudes verankert und auch heute noch sichtbar .  
   
Abbildung 1: Sanatorium Schatzalp, Davos1949.  
1 Weiss 2024, Bestandesbeschrieb Pfleghard & Haefeli

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
6Das Sanatorium Schatzalp ist indes wegen seiner Bauweise architektonisch und denkmalp -  
flegerisch interessant. Es war eines der ersten Gebäude mit einer Stahlbetonkonstruktion   
im Kanton Graubünden.2 Die Heilanstalt wurde nach dem Systeme Hennebique3 konzipiert,   
welches erst wenige Jahre davor vom französischen Ingenieur Francois Hennebique pat -  
entiert wurde. Gestalterisch kann man am Gebäude verschiedene Einflüsse ablesen, die   
Handschrift der Architekten und deren Faible für das Mischen von architektonischen Ele -  
menten ist dabei unübersehbar .  
Abbildung 2: Zweier Zimmer, Davos 1901.  
Die repräsentativen Räume der Anstalt sind prominent mit Jugendstilornamenten verziert,   
wie zum Beispiel der Speisesaal oder der Konversationsraum. Das Äussere jedoch orienti -  
ert sich stark an der tragenden Konstruktion und ist im Verhältnis zu den ornamentierten   
Innenräumen schlicht gehalten mit klaren Formen und Volumen. Das Gebäude markiert   
somit sowohl konstruktiv wie auch stilistisch einen Übergang vom Historismus zur Mod -  
erne.4  
2 Berghotel Schatzalp 2024  
3 Sanatorium Schatzalp um 1900, S.12  
4 Berghotel Schatzalp, 2024

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
7  
Abbildung 3: Kleiner Speisesaal, Davos 1901.  
Auf die hygienischen Bedürfnisse der Nutzung der Institution abgestimmt, wurde jeweils   
in den Gängen und Patientenzimmern Linoleum als Bodenbelag verlegt, welches einfach   
zu reinigen war und dessen bakterizide Wirkung schon früh festgestellt worden war . Dem   
Zeitgeist entsprechend waren diese Linoleumböden ornamental ausgeführt, genauer ge-  
sagt imitierten sie die edel aussehenden Musterungen von orientalischen Teppichen, sow -  
ohl auf den Gängen wie auch in den Zimmern. Somit leistete das Sanatorium Schatzalp mit   
seiner einzigartigen Materialität einen wichtigen Beitrag zur damaligen Bauweise und gilt   
bis heute als wichtiger Vorreiter seiner Zeit.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
8  
Abbildung 4: Inlaid-Linoleum Schatzalp Untersuchungszimmer, Davos 1904/06.  
Das besondere an den Böden ist dabei die Art des Linoleums. In Inlaid-Linoleum aus -  
geführt, welches seit Jahrzenten nicht mehr hergestellt wird, sind die Böden darum ein   
wichtiger Zeitzeuge für diese Art der Bodenbedeckung. Damals waren Sie ein Zeichen des   
Fortschritts in Aspekten der Reinheit und der Herstellung.  
Abbildung 5: Inlaid-Linoleum Schatzalp Patientenzimmer, Davos 1910.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
91.2 Heutiger Bestand  
Heute befinden sich in der Schatzalp mutmasslich nur noch wenige Überreste des ur -  
sprünglichen Linoleum-Bestandes. Durch den Austausch mit Dr . William Lee, Historiker   
und Social Media Mitarbeiter der Schatzalp, erhielten wir Zugang zu Archivfotos von der   
Schatzalp. Grosse Teile des Bodenbelages wurden nach der Umnutzung des Sanatoriums   
zum Berghotel im Jahr 1953 entfernt und durch einen Teppich ersetzt oder überdeckt.   
Besonders in den Zimmern ist heute der Bodenbelag unterschiedlich und es ist unklar, wo   
sich noch Originalbestände des Linoleums finden lassen. Insgesamt konnten wir vier Lino -  
leummuster ausfindig machen, welche einmal auf der Schatzalp vorhanden waren.  
Abbildung 6: Inlaid-Linoleumboden heute im Zimmer “Cat Nursery”, Davos 2024.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
10  
Abbildung 7: Inlaid-Linoleumboden heute in kleinem Korridor, Davos 2024.  
Abbildung 8: Ehemalige Inlaid-Linoleumböden in Korridoren (heute ausgehängt), Davos 2024.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
11  
Abbildung 9: Ehemalige Inlaid-Linoleumböden in Treppenhaus (heute ausgehängt), Davos 2024.  
1.3 Fragestellung  
Inlaid-Linoleum spielte seit seiner Erstellung eine bedeutende Rolle für das Erscheinungs -  
bild des damaligen Sanatoriums. Die bisherige Herangehensweise an den Bestand des Li -  
noleums war oftmals nicht besonders denkmalpflegerisch und diskreditierte den Wert des   
historischen Bodenbelages. In dieser Arbeit wird diese spezielle Art des Linoleums genauer   
analysiert und in Bezug auf die Schatzalp untersucht sowie mögliche Arten der Restaura -  
tion oder Reproduktion in Betracht gezogen.  
Es stellt sich die Frage, wie zukünftig mit dem noch vorhandenen Linoleum in der Schatzalp   
umgegangen werden kann. Welche Möglichkeiten können/sollten aus restauratorischer   
und konservatorischer Perspektive in Betracht gezogen werden?   
Gibt es Möglichkeiten Inlaid-Linoleum mit kontemporären Techniken zu reproduzieren,   
können diese ökonomisch umgesetzt werden und sollte das Material den Weg zurück auf   
die Schatzalp finden? Welche Eigenschaften des Materials sollten dabei wieder übernom -  
men beziehungsweise ergänzt werden?

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
122 Geschichte von Inlaid-Linoleum  
2.1 Allgemeine Geschichte des Linoleums  
In England wurde als Ersatz nach Teppichen nach neuen Stoffen gesucht, wobei in den   
ersten Patentlisten vom sogenannten „floorcloth“ gesprochen wird. Das Patent von Hen -  
ry Purser Vaile aus dem Jahr 1843 stellt darunter eine fundamentale Grundlage dar . Sein   
Kautschuk-Korkgemisch, welches damals erstmalig in Anwendung trat, wurde später unter   
dem Namen «Kamptulicon» bekannt. Dabei wurden die Lücken von perforierten Metall -  
platten mit plastischen Stoffen unterschiedlicher Farbe gefüllt, welche nach dem Walzen   
eine ebene, farbige Oberfläche besitzt.5 Im Jahr 1844 wurde anschliessend das Patent für   
das offizielle «Kamptulicon» vom Engländer Elijah Galloway eingereicht, welches ein neues   
Material für Wand- und Fussbodenbeläge postulierte, bestehend aus einer Mischung aus   
Guttapercha, Kautschuk und Korkpulver .6 Kork stammt von der Korkeiche und wird durch   
ihre Rinde gewonnen. Dabei werden die Borkenteile zerstückelt und im Anschluss gemahl -  
en.7 Im Gegensatz zu seinem Vorgänger wurden diese Platten direkt mit einem Kitt an der   
Wand- oder Bodenfläche befestigt oder mit einem stützenden Gewebe unterklebt. Bei Letz -  
terem bestand die Möglichkeit die Platten später wieder zu entfernen. Im Fokus stand, die   
Möglichkeit zur Bemalung und dadurch die Ausschmückung des Raumes sicherzustellen   
sowie als günstiger Nebeneffekt einen Bodenbelag anzubieten, welcher die Schalldämp -  
fung und Wärmeerhaltung garantiert.8 Lawrence Bunn setzte sich weiter mit dem Kamptu -  
licon von Elijah Galloway auseinander und versuchte Mängel wie die geringe Festigkeit oder   
hohe Temperaturempfindlichkeit zu beheben, namentlich durch das Einbetten von dünnen   
Drahtgeweben oder perforierten Metallblechen in der Kamptuliconplatte. Ebenfalls ver -  
suchte er eine Lösung für das schnelle Abtragen des Farbenüberzugs durch Abnutzung zu   
finden, indem er die Masse des Kamptulicons zu färben versuchte.9  
Die Verbreitung dieses Bodenbelages war vorerst bescheiden. Mit dem stetigen Erproben   
und der Weiterentwicklung der Herstellungsmethoden konnte das Material gegen Ende der   
1850er Jahre endgültig gewinnbringend produziert werden, was zum Bau mehrerer Her -  
stellungsfabriken führte und dessen Verbreitung in verschiedensten öffentlichen und hal -  
böffentlichen Gebäudetypologien förderte und auch ziemlich schnell Anwendung fand.10  
Der Preis für das Kamptulicon war verhältnismässig hoch aufgrund der umständlichen Pro -  
5 Fischer 1924, S. 5  
6 Fischer 1924, S. 4  
7 Roth 1956, S. 16  
8 Fischer 1924, S. 5  
9 Fischer 1924, S. 6  
10 Fischer 1924, S. 4

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
13duktionsweise und den hohen Wert der Rohstoffe. In der Kamptulicon-Masse befindet sich   
Kork und Kautschuk ungefähr im Verhältnis 1:12, weshalb zunehmend ein Ersatzrohstoff   
für Letzteres gesucht wurde. 11  
Abbildung 10: Frederick Walton, o.O. 1924.  
Aus diesem Grund wurde im Jahr 1860 Kamptulicon durch das Patent vom Engländer Fred -  
erick Walton zur Fabrikation des Materials «Linoleum» verdrängt.12 Der Name Linoleum   
setzt sich aus dem Wort Linum (lat.: Lein) und Oleum (lat.: Öl) zusammen.13 Der Kautschuk   
wurde dabei durch das Gemisc h «india rubber substitute », bestehend aus Leinsamenöl   
und verschiedenen Harzen, ersetzt, da dieses sehr ähnliche Eigenschaften besitzt.14 Lino -  
leum besteht daher, entgegen dem allgemeinen Irrglauben, überwiegend aus pflanzlichen   
Rohstoffen. Leinsamenöl wird durch das Auspressen von Leinsamen hergestellt.15 Waltons   
Entdeckung, dass Leinöl an der Luft ausgesetzt, chemisch reagiert und zu einer zähflüssi -  
gen, transparenten Masse oxidiert, war ausschlaggebend bei der Erfindung von Linoleum.   
Die Oxydation kann durch die Erhitzung des Leinöls beschleunigt werden unter Zugabe von   
Sauerstoff abgebenden Körperchen, was sich auch Walton zu Nutzen machte. Er setzte den   
11 Fischer 1924, S. 11  
12 Fischer 1924, S. 11-12  
13 Roth 1956, S. 16  
14 Fischer 1924, S. 11-12  
15 Roth 1956, S. 16

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
14Firnis erwärmter Luft aus, was zusammen mit einer sehr feinen Verteilung der Masse, um   
die Oberfläche zu vergrössern, die Aufnahme des Sauerstoffs und dadurch das Austrocknen   
beschleunigte. Walton reichte im Jahr 1863 weitere Patente über das Zusammenfügen von   
Korkmehl mit diesem oxidierten Öl und Gummi oder Harz sowie über das Auftragen dieser   
Mischung auf ein Gewebe ein. Ebenfalls erwarb er ein Patent zur Verzierung der Ober -  
flächen durch die Techniken des Bedruckens, Prägens oder Anmalens.16 Frederick Walton   
gründete mit fünfzehn weiteren Personen die erste Linoleumfabrik, Linoleum Manufactur -  
ing Co. Lim., mit Standort in Staines, in der Nähe Londons.17 Aufgrund der hohen Nachfrage   
in Europa und Amerika konnte die Firma bald schon expandieren und baute weitere Stan -  
dorte in Paris, Delmenhorst in Deutschland und New York.18 Im Jahr 1888 gab es bereits   
mehr als 20 Linoleumfabriken in England.19  
2.1.1 Eigenschaften  
Linoleum besteht aus einem Gemisch aus oxidiertem Leinöl (Linoxyn), Korkmehl und   
Harz. Eine mehrere Millimeter dicke Schicht dieses Gemisches wird an einem gefirnissten   
Gewebe aus Jutegarn befestigt.20 Dieses Garn besteht aus circa 41 – 46 Fäden, welches   
durch 10 - 20 Drehungen auf einem Meter Länge gesponnen wurde.21 Das Material stammt   
von der Jutepflanze, welche hauptsächlich in Indien und Pakistan angepflanzt wurde.22  
Das Korkmehl in der Deckschicht wird komplett von Linoxyn umfasst, wodurch dieses was -  
serundurchlässig und porenfrei wird. Dadurch kann die Oberflächenreinigung auch sehr   
gut nass durchgeführt werden. Aufgrund der schlechten Wärmeleitung ist die empfundene   
Oberflächentemperatur behaglicher als mit Firnis oder einem Wachstuch bedeckten Böden,   
was das Verweilen angenehmer und «gesünder» macht.23 Zusätzlich erwies sich Linoleum   
als antibakteriell und keimtötend.24 Diese spezielle Eigenschaft erhält das Linoleum durch   
das Leinöl, welches nach dem ganzen Herstellungsprozess während der gesamten Lebens -  
dauer gewisse Stoffe ausstösst, welche die Keime absterben lässt.25   
Durch ihre Elastizität wirken Linoleumböden, ähnlich wie Decken und Teppiche, schalldäm -  
16 Fischer 1924, S. 12  
17 Fischer 1924, S. 14  
18 Fischer 1924, S. 15  
19 Fischer 1924, S. 16  
20 Fischer 1924, S. 20-21  
21 Fischer 1924, S. 29  
22 Roth 1956, S. 16-17  
23 Fischer 1924, S. 20-21  
24 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 7-8  
25 Roth 1956, S. 21

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
15mend, welche durch den weiteren Zusatz an Kork sowie der Verwendung eines zähflüssi -  
geren Linoxyns noch weiter erhöht und der sogenannte Korklinoleum produziert werden   
konnte.26 Zusätzlich wurde öfters eine schallabschwächende und wärmespeichernde   
Schicht als Unterkonstruktion eingeführt. Dazu gehörten unter anderem schallschluckende   
Stoffe wie Kork, Torf, trockene Bimsplatten und Sand.27 In der Schatzalp wurden ebenso aus   
schallabsorbierenden Gründen Filzmatten unter dem Linoleumbelag verlegt.28 Linoleum   
wurde daher hauptsächlich als schalldämpfender und warmhaltender Bodenbelag einge -  
setzt.29  
Abbildung 11: Varianten Deckenaufbau schalldämpfender Linoleum, Giubisasco 1929.  
Linoleum war einfarbig oder gemustert im Handel erhältlich. Oftmals wurde dieser in   
Erdtönen, unter anderem «[...] Gelbbraun, Rotbraun, Indischrot, Olivengrün u. a. [...]»   
eingefärbt. Das einfarbige Linoleum wurde durch die gleichmässige Verteilung der Farb -  
stoffe in der gesamten Linoleummasse koloriert, damit auch bei Abnutzung die Färbung   
bestehen bleibt. Diese Art der Verarbeitung macht das Linoleum jedoch anfälliger auf   
Flecken und entstehende Streifen, weshalb sie für Räume mit hoher Belastung weniger   
geeignet waren als Varianten mit Musterungen. Gemusterte Varianten konnten auf ver -  
schiedene Weisen hergestellt werden: indem verschiedenfarbigen körnige Deckmassen   
gezielt auf ein Gewebe aufgetragen wurden oder durch das Bedrucken mit Ölfarben auf   
unifarbigem Linoleum sowie durch das Zusammensetzen und Verbinden verschieden kolor -  
26 Fischer 1924, S. 22  
27 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 44  
28 Sanatorium Schatzalp um 1900, S.12-14  
29 Fischer 1924, S. 5

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
16ierter zugeschnittener Deckmassenteile. Dadurch entstanden die Produkte Granit-Linole -  
um, Inlaid-Linoleum, oder auch Mosaik-Linoleum sowie bedrucktes Linoleum.30  
Linoleum konnte mit den oben genannten Eigenschaften, wie der möglichst kleinen Poros -  
ität, der beinahe komplett fugenfreien Verlegung, der möglichst geringen Wärmeleitung   
sowie der Möglichkeit zur Zierung und farblichen Flexibilität bei der Anwendung auf Böden,   
Wänden und Möbeln, verschiedenste Anforderungen erfüllen und somit diversen Zwecken   
dienen.31 Herkömmliche Bodenbeläge, wie Holzdielungen, Teppiche oder Steinplatten, kön -  
nen diesen Anforderungen nur teilweise oder in geringerem Masse gerecht werden.32  
Linoleumbahnen hatten in der Breite üblicherweise die Masse 1.83m, 2.00m oder 3.66m   
und in der Länge 25m.33 Durch dieses breite Format konnten sogar grössere Flächen   
mit vergleichsweise wenigen Fugen verlegt werden.34 Bei der Dicke unterschied man   
hauptsächlich zwischen drei Qualitäten, welche von 1.6 - 3.75 Millimetern reichten.35  
2.2 Aufkommen des Inlaid-Linoleum  
Das Inlaid-Linoleum, auch Linoleum-Mosaik genannt, kam aufgrund der schwierigeren   
Herstellung und des dadurch entstandenen höheren Preises, weniger in Gebrauch als   
andere gemusterte Linoleumarten. Dieser Nachteil wurde aber durch den technischen   
Fortschritt im Herstellungsverfahren relativiert. Durch ein spezifisches Herstellungsver -  
fahren konnte eine unbegrenzte Anzahl an verschiedenen Farben und Mustern, darunter   
geometrische, florale oder ornamentale Musterungen, produziert werden.36 Diese Muster -  
ungen konnten auf den Gewebebahnen in voller Länge und Breite vielfach kopiert und re -  
produziert werden. Im Gegensatz zu den Mosaiken, die aus zugeschnittenen Stücken direkt   
auf dem Gewebe befestigt wurden, wurden bei den Intarsien, üblicherweise als Inlaid-Li -  
noleum bezeichnet, die Muster auf einer das Grundgewebe bedeckenden Zwischenschicht   
aufgetragen.37  
30 Fischer 1924 , S. 23  
31 Fischer 1924, S. 2  
32 Fischer 1924, S. 2-3  
33 Fischer 1924, S. 27  
34 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 16  
35 Fischer 1924, S. 28  
36 Fischer 1924, S. 23-24  
37 Fischer 1924, S. 24

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
17  
Abbildung 12: Linoleummosaik (Inlaid, Intarsie), o.O. 1924.  
2.2.1 Herstellung  
Um einen Einblick in das Produktionsverfahren von Linoleum zu bekommen haben wir uns   
mit der ehemaligen Linoleum Giubiasco AG, heute Forbo-Giubiasco SA, in Kontakt gesetzt.   
Mirko Bachmann, Marketing Manager der Forbo Schweiz, konnte uns dabei interessante   
Einblicke in die Produktionsgeschichte von Linoleum sowie dem Spezialverfahren des In -  
laid-Linoleums aufzeigen. Ebenfalls erhielten wir, da die Linoleumproduktion heutzutage in   
die Niederlande ausgelagert wurde, eine Führung durch die aktuelle Fabrikation von Vinyl -  
fliesen in Giubiasco. Uns wurde mitgeteilt, dass sie daran sind, eine Möglichkeit zu finden,   
um alte Linoleumböden zu rezyklieren.  
Linoleum wird in drei Fabrikationsstufen hergestellt. Einerseits die Fabrikation von Lino -  
leumzement, dem Bindemittel, andererseits das Vermischen der verschiedenen Rohst -  
offe zur Linoleummasse. Zu guter Schluss kommt das Aufpressen dieser Masse auf das   
Jutegewebe.38   
Der Name des Inlaid-Linoleum deutet auf dessen Herstellungsverfahren an, nämlich auf   
das «Einlegen» verschieden gefärbter Linoleummassen.39 Dieser Prozessschritt wurde   
mit verschiedenen Methoden durchgeführt, entweder durch das Schneiden und wieder neu   
Zusammenfügen von Deckmassetafeln, darunter das Prägverfahren und Schneidverfahren   
oder durch verschiedene Streuverfahren hergestellt.40   
2.2.1.1 Herstellung mit gepressten Deckmassen  
PRÄGVERFAHREN:  
Beim Prägverfahren werden zwei verschiedenfarbige Platten durch gravierte Musterwalzen   
mit einem Muster versehen, wobei jeweils ein sogenanntes Hoch- und Tiefmuster entstand.   
38 Roth 1956, S. 17  
39 Roth 1956, S. 18  
40 Fischer 1924, S. 79-80

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
18Diese dafür verwendeten Walzen waren oftmals aus Gusseisen oder Bronze gefertigt. Die   
beiden Platten bildeten jeweils das Gegenstück des Musters und konnten dann so zusam -  
mengefügt werden, dass das Hochmuster der einen Platte in das Tiefmuster der anderen   
gelegt werden konnte. Nach dem Erwärmen in sogenannten Dampfkästen wurden diese   
zusammengesetzten Musterplatten mithilfe einer hydraulischen Presse zu einer Ebe -  
nen Linoleumplatte gepresst. Anschliessend wurde diese Platte durch einen horizontalen   
Schnitt mit einem endlosen Bandmesser halbiert, wobei zwei gleichgemusterte, oder je   
nach Muster gespiegelte Platten entstanden, auch wenn die Grundfarbe der beiden Platten   
unterschiedlich waren. 41  
Abbildung 13: Ältestes Herstellverfahren für Inlaid. o.O. 1924.  
Es gab auch noch weitere Varianten dieses Herstellungsverfahrens, wobei die Tiefmuster   
von Hand entweder mit einer grob gekörnten Deckmasse oder andersfarbiger, passend   
vorausgeschnittener Figurenstücke gefüllt und anschliessend durch Heisspressen ver -  
bunden wurden. Die dabei entstandenen Oberflächen mussten danach noch mithilfe von   
Bimsstein und Wasser abgeschliffen werden.42  
SCHNEIDVERFAHREN:  
Eine der grössten Herausforderungen war es, die verschiedenfarbigen Figurenstücke so   
genau zu schneiden, dass diese so perfekt wie möglich ineinanderpassen und um somit   
Durchbrechungen zu verhindern. Auch hier hatte Frederick Walton eine Lösung. Zum Sch -  
neiden wurden jeweils individuelle Schneidblöcke angefertigt, die mit einer netzartigen,   
gefurchten Holzplatte und geschärften Stahlblechstreifen fabriziert wurden. Die Blechstre -  
ifen stellten dabei die Musterung dar, mit welcher die einfarbigen Linoleumbahnen aus -  
gestochen werden sollten.43  
41 Fischer 1924, S. 80  
42 Fischer 1924, S. 81  
43 Fischer 1924, S. 82

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
19Um die Anordnung der Streifen von der Originalplatte zu übertragen, wurden diese in eine   
geeignete Platte aus Harz, Linoxyn, Sägespäne oder Farbstoffe und Eiweiss eingebettet .44   
Jeder Schneidblock besass nur die Figurenstücke einer Farbe, und hatte dort Löcher, wo   
Linoleumstücke entfernt werden sollten.45 Die verschiedenen Schneidblöcke wurden dann   
schrittweise an die gleiche Stelle des Basislinoleums gesetzt und die enthaltenen Figuren -  
stücke konnten übertragen werden.46 Um das ausgeschnittene Mosaikmuster wieder auf   
dem Jutegewebe zu befestigen, wurden Formrahmen verwendet, worin die Schnittstücke   
eingesetzt worden sind.47 Die Füllung der Formen geschieht über ein Füllgefäss, worein die   
lose geschichteten Figurenstücke mit Ausstosskolben eingepresst wurden. Danach wurde   
das Gewebe auf dem Belegtisch belegt, indem die Linoleumschichten einzeln auf der rich -  
tigen Stelle des Grundgewebes aufgelegt und vom Kolben aus dem Füllgefäss gedrückt   
wurden.48 Die eingesetzten Stücke standen dabei unter Spannung, da sie von dünnen Schei -  
dewänden voneinander getrennt wurden. Bei der Entfernung dieser rahmenartigen Formen   
dehnten sich die gespannten Figurenstücke elastisch aus und wurden dadurch fugenlos auf   
das Grundgewebe abgelegt.49  
2.2.1.2 Herstellung mit Streuverfahren, das typische Inlaid-Linoleum  
Das Streuverfahren, auch Schablonierverfahren, benötigte Schablonen, normalerweise   
aus Zink, Kupfer oder Messing, welche dabei halfen, die lose, gekörnte Deckmasse in den   
geplanten Mustern auf das Grundgewebe aufzutragen. Diese Metallschablonen dienten als   
Vorlage für die Form, Anordnung und Grösse der verschiedenen Farben einer Musterung.   
Dabei wurde die körnige Deckmasse durch die vorgegebenen Aussparungen 12-15 Millime -  
ter dick aufgetragen. Durch diese Art des Auftragens können nach dem Zusammenpressen   
unscharfe Abgrenzungen mit Abweichungen von ungefähr drei Millimetern entstehen.50 Um   
die Vermischung an den Rändern der verschiedenen Farben zu vermeiden, konnten Blech -  
streifen als Saum entlang der Durchbrechungen befestigt werden.51  
44 Fischer 1924, S. 82-83  
45 Fischer 1924, S. 82  
46 Fischer 1924, S. 82-83  
47 Fischer 1924, S. 97   
48 Fischer 1924, S. 99   
49 Fischer 1924, S. 98   
50 Fischer 1924, S. 107-108  
51 Fischer 1924, S. 108

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
20  
Abbildung 14: Auftragen der Deckmasse mit Schablone, o.O. 1924.  
Bei freischwebenden Teilen der Schablone wurden schmale Stege oder weitmaschige, in   
einem Rahmen gespannte Drahtgitter verwendet, um deren Lücken zu überbrücken sowie   
das Schablonenblech vor Verbiegungen beim Auftragen der Deckmasse zu schützen.52 Die   
entstandene körnige Deckmasse wurde danach verdichtet und zu einer ebenen Deckmas -  
senschicht zusammengeschmolzen, die eine geschlossene, fugenlose Oberfläche aufwies.53  
2.2.1.3 Herstellung von Inlaid-Linoleum in der Linoleum AG Giubiasco  
Die damals einzige schweizerische Linoleumfabrik Linoleum AG, Giubiasco, beschäftigte   
rund 350 Mitarbeiter und hatte eine Produktionsmenge von Linoleum von ungefähr einer   
Million Quadratmeter pro Jahr .54  
In der Linoleum AG Giubiasco wurde folgender Herstellungsprozess verwendet und wird   
in dieser Arbeit mit Bildern aus deren Dokumentarfilm «WIE DAS LINOLEUM ENTSTEHT»   
demonstriert.  
52 Fischer 1924, S. 108  
53 Fischer 1924, S. 108  
54 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
21  
Abbildung 15: Schematischer Werdegang des Linoleums, Giubisasco 1929.  
Zu Beginn wurde die vorher gelagerte Korkrinde in den Mühlen zerkleinert sowie an -  
schliessend gemahlen, damit ein feines Mehl entstand.55  
55 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
22Währenddessen wurden gespannte Baumwolltücher, mit einem Abstand von fünf Zentime -  
tern, täglich mit Leinölfirnis begossen, wobei dieses beim Herunterfliessen den Sauerstoff   
aus der Luft aufnahm und so zu einer zähflüssigen Masse wurde.56 Diese sammelte sich   
während einer Zeitspanne von rund drei bis vier Monaten auf den Baumwolltüchern zu   
einer zwei bis drei Zentimeter dicken, elastischen Schicht an, dem sogenannten Linoxyn.5758   
Dieses Verfahren wurde später optimiert und es konnte innerhalb 24 Stunden ein Linoxyn   
hergestellt werden, welches dem anderen Herstellungsverfahren, das mehrere Monate zur   
Herstellung benötigte, sehr ähnelte. Dabei wurde Linoxyn in einem Heizkessel erhitzt und   
während dem Durchblasen von Luft von einem Rührwerk durchmischt. Noch flüssig wurde   
dieses Linoxyn aus den Kesseln geleert, wobei sich dieses beim Abkühlen zu einer elas -  
tischen Masse veränderte.59  
Das entstandene Linoxyn wurde abgewogen und mit den Harzen Kolophonium und Kauri   
gemischt und verschmolzen.6061 Kolophonium konnte durch das Destillieren von Terpentinöl,   
bestehend aus Fichtenharzbalsam, gewonnen werden, während Kaurikopal das fossile Harz   
von der Kaurifichte ist.62 Harze wurden verwendet, um dem Linoleum seinen Glanz und   
56 Office Cinématographique S. A. o.J.  
57 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 10  
58 Office Cinématographique S. A. o.J.  
59 Roth 1956, S. 17  
60 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 10  
61 Office Cinématographique S. A. o.J.  
62 Roth 1956, S. 16

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
23Geschmeidigkeit zu verleihen.63 Zur Vermengung musste das Linoxyn zuerst gewalzt und zu   
einer fein gekörnten Masse zerkleinert werden. 64  
Die beiden Rohstoffe wurden in grossen Kesseln miteinander verschmolzen wobei Lino -  
leumzement, eine gummiartige Masse, entstand. Diese Masse wurde auf flachen Behält -  
nissen verteilt, um diese abkühlen zu lassen. Der Linoleumzement wurde danach über drei   
Monate eingelagert, damit dieser «ausreifen» konnte.65 Dadurch verlor der Linoleumze -  
ment an Klebrigkeit und konnte teilweise aushärten.66  
63 Roth 1956, S. 17  
64 Office Cinématographique S. A. o.J.  
65 Office Cinématographique S. A. o.J.  
66 Roth 1956, S. 17

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
24Der folgende Schritt des Herstellungsprozesses bildete das Vermischen des vorbereiteten   
Korkmehls, dem Linoleumzement sowie ausgewählter Farbpigmente. Diese durchliefen   
eine Reihe verschiedener Mischmaschinen und bildeten zusammen als Endprodukt die   
gewünschte Linoleummasse.  
Der erste Mischvorgang fand in der Drei-Zylinder-Mischmaschine statt, gefolgt vom Hori -  
zontalmischer «Bär» und anschliessend der Mischmaschine «Wurstmacher».67  
Daraufhin folgte eine Reihe von Walzen um die entstandenen Masse zu glätten, dehnen und   
verfeinern.68 Dieser vielstufige Mischvorgang diente dazu, die vollkommene Homogenität   
der Linoleummasse zu erzielen.69 Diese wurde anschliessend in grossen Räumen aus -  
gelegt.70  
Die Linoleummasse wird auf der sogenannten Kalandermaschine, bestehend aus heissen   
Walzen, gleichmässig auf das Jute-Gewebe verteilt und daraufhin festgepresst. 7172 Der   
Kalander besteht aus zwei Arbeitswalzen sowie zwei Glättwalzen. Mit ungefähr 100 Grad   
und einem hohen Druck wird die Masse auf das Gewebe gedrückt. Durch die Einstellung,   
dass nicht alle Walzen gleich schnell rotierten, wurde die Masse zusammengepresst und   
ineinander verschoben sowie durch die Hitze der Walzen verschweisst, wodurch eine wid -  
67 Office Cinématographique S. A. o.J.  
68 Office Cinématographique S. A. o.J.  
69 Roth 1956, S. 17  
70 Office Cinématographique S. A. o.J.  
71 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 10-11  
72 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
25erstandsfähige Walzhaut entstand. So wurde der unifarbene Linoleum und alle einfarbigen   
Granit- und Marmolino-Linoleum hergestellt. 73  
Die Herstellung des Inlaid-Linoleum folgt anderen Prozessschritten und verwendet andere   
Hilfsmittel und Maschinen.  
Für jedes Muster werden individuell mehrere Schablonen gefertigt. In Giubiasco bestanden   
diese aus Zinkblechen. Diese wurden durch Handarbeit ausgefräst und danach präzise ge -  
feilt.74  
73 Roth 1956, S. 18  
74 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
26Das Grundgewebe aus Jutegarn wurde auf den langen Tischen gespannt, worauf danach   
das Linoleumgranulat durch die genaustens eingestellten Schablonen Farbe für Farbe auf -  
getragen wurden und dadurch das fertige Muster entstand. Dabei wurde für jede Farbe eine   
eigene Schablone angefertigt.75  
Bei der Produktion von Inlaid-Linoleum werden anstelle der Kalander mächtige hy -  
draulische Pressen verwendet. 76 Diese Inlaid-Pressen befestigen das vorbereitete, mit   
Linoleum-Granulat schablonierte Muster mit hoher Temperatur und grossem Druck am   
Jutegewebe.77 Diese weisen jeweils eine Presskraft von rund 1 500 Tonnen auf.  
75 Office Cinématographique S. A. o.J.  
76 Office Cinématographique S. A. o.J.  
77 Roth 1956, S. 18

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
27Die fertigen Linoleumbahnen werden zum Schluss automatisch zu zwei Meter breiten Rol -  
len aufgerollt und in die dafür vorgesehenen Trockenräume transportiert, worin die Bah -  
nen zum Trocknen aufgehängt wurden.78 Die beim Trocknen stattfindende Nachoxydation   
erfolgte über mehrere Wochen bei bis zu 70 Grad. Die aufgehängten Bahnen waren nach   
einmaligem Falten ungefähr 15 Meter hoch.79 Die Trocknungsräume befanden sich in hohen   
Trocknungsgebäuden, die den Linoleumwerken ihren charakteristischen Ausdruck ver -  
liehen.80  
Abbildung 16: Aufgehängte Linoleumbahnen, Giubiasco o.J.  
78 Office Cinématographique S. A. o.J.  
79 Roth 1956, S. 19  
80 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
28  
Nach dem Ausreifen und Trocknen wurden die Linoleumbahnen zugeschnitten und gerollt.   
Die fertigen Linoleum-Rollen, mit einer Länge von 25 - 30 Metern, wurden danach noch in   
Magazinen gelagert, welche 12’000 Rollen speichern konnten. 81 82  
Täglich wur den grosse Mengen an Linoleumrollen über das Schienennetz in der Schweiz   
verteilt.83  
Abbildung 17: Produktion Inlaid-Linoleum mit Schablonen, Giubiasco o.J.  
81 Office Cinématographique S. A. o.J.  
82 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 11  
83 Office Cinématographique S. A. o.J.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
29  
Abbildung 18: Produktion Inlaid-Linoleum mit Schablonen, Giubiasco o.J.  
Abbildung 19: Produktion Inlaid-Linoleum mit Schablonen, Giubiasco o.J.  
2.2.2 Verwendung  
Die einzigartigen Eigenschaften des Linoleums eigneten sich für verschieden e Raum- und   
Gebäudetypologien und fanden deswegen in jeglichen Bereichen Anwendung. Darunter   
galten sowohl Privaträume wie Wohn- und Schlafzimmer, aber auch Schulen, Turnhal -  
len, Hotels und Geschäftshäuser .84 Er fand sogar auf den Decks von Dampfschiffen oder in   
Eisenbahnwagen Verwendung.85 Dank seiner antibakteriellen Eigenschaften war Linoleum   
auch oft in Krankenhäusern und Sanatorien in Einsatz.86  
84 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 7-8  
85 Roth 1956, S. 24  
86 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 7-8

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
302.2.2.1 Krankenhäuser und Sanatorien  
Bei der Genesung von Patienten spielen abgesehen von der medizinischen Versorgung   
auch verschiedene externe Faktoren, wie frische Luft, viel Licht, Ruhe und Sauberkeit, eine   
entscheidende Rolle.87 Linoleum trägt zur Erfüllung der beiden Letzteren bei. Als schall -  
dämmendes Material. Die Schall-Leitfähigkeit kann durch eine geeignete Linoleumvari -  
ante sowie einer durchdachten Unterbodenkonstruktion vermindert werden. Besonders   
korkreiche Linoleumarten sowie Korkmentunterlagen weisen einen hohen Grad an Schall -  
dämmung und Wärmehaltung auf.88 Aufgrund der sehr geringen Anzahl an Fugen und sein -  
er geschlossenen Oberflächen ist der Bodenbelag einfach zu reinigen, weshalb Linoleum   
auch für den Gebrauch in Gebäuden mit hohen hygienischen Anforderungen geeignet ist,   
wo er heute die häufigste Anwendung findet.89 Linoleum wurde damals von keinem ander -  
en Material bezüglich seiner bakteriziden Eigenschaften übertroffen. Diese sind aufgrund   
des Linoxyn-Gehaltes vorhanden.90 Aufgrund der hygienischen Anforderungen wurden in   
Krankenhäusern Ecken vermieden und durch Passstücke mit einem Hohlkehlenradius von   
sieben Zentimetern ersetzt. Diese wurden in Ecken und bei Türanschlüssen eingesetzt.91  
Abbildung 20: Linoleum-Passstücke, Giubiasco 1929.  
Ähnliche Anforderungen wurden auch an die Wandverkleidungen und Möbel gesetzt, wobei   
sich «Lincrusta» öfters durchgesetzt hat. Dieses Material ist ebenfalls bakterienabweisend   
und gut abwaschbar . 92  
87 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 55  
88 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 56-57  
89 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 58-59  
90 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 59  
91 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 60  
92 Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz) 1929, S. 62

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
313 Restauration und Rekonstruktion von Inlaid-Linoleum  
3.1 Herstellungsmethoden und Varianten  
Inlaid-Linoleum als solches wird heute nicht mehr hergestellt. Das aufwendige Verfahren,   
welches durch die äusserst günstigen Personalkosten im frühen 20. Jahrhundert überhaupt   
möglich gemacht wurde, ist auf dem heutigen Markt schon lange nicht mehr konkurrenz -  
fähig. Spätestens seit Ende der 1950er Jahre wurde Linoleum und besonders Inlaid zuneh -  
mend von plastikbasierten Produkten wie Vinyl verdrängt, was schliesslich zur Einstellung   
des Inlaid-Verfahrens führte.93 Das Wissen um die Produktion, die dafür notwendige Infra -  
struktur und das anspruchsvolle Handwerk, welches damit verbunden war, gingen weitge -  
hend verloren.  
Das Herstellungsverfahren von Linoleumprodukten bei der Forbo und anderen Linoleum -  
produzenten heutzutage ist beinahe voll automatisiert und wird zum grössten Teil von   
Maschinen durchgeführt. Dies war auch schon vor hundert Jahren der Fall, aber anders als   
damals werden menschliche Arbeiter heute nur noch zur Überprüfung der fertigen Produk -  
te und zur Wartung der Maschinen eingesetzt. An der Schaffung des Materials selbst sind   
keine Arbeiter mehr beteiligt. Die ursprüngliche Ausstattung zur Herstellung von Inlaid-Li -  
noleum, wie Kalander und Schablonen, sind unter Umständen noch in Giubiasco zu finden.   
Die Forbo lässt jedoch keine Besichtigungen von Externen zu, weshalb wir keine Aussagen   
zum Zustand oder der Vollständigkeit dieser Anlagen machen können.  
Des weiteren ist, wie im zweiten Teil beschrieben, der Begriff “Inlaid” nicht als eine exakte   
Bezeichnung, sondern als Überbegriff zu verstehen, der mehrere unterschiedliche Herstel -  
lungsweisen bezeichnet, welche demnach nicht genau dasselbe Produkt hervorbrachten.   
Beim Aufkommen des Linoleums entstanden beinahe so viele Produktionsmethoden wie   
Firmen zusammen mit unzähligen Patenten. Der schnelle Fortschritt und die damit verbun -  
dene Automatisierung und Wandlung der Linoleumindustrie um 1900 verlangt eine genaue   
Definition des Zeitpunkts und der Herstellerfirma, um Aussagen über einen bestimmten   
Bestand zu machen.94  
93 Edwards 1996, S. 165  
94 Simpson 1997, S. 285

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
32  
Abbildung 21: Linoleumherstellung in Giubiasco.  
Unter genauer Betrachtung der vorhandenen Böden lässt sich feststellen, dass diese mit   
dem Inlaid-Streuverfahren hergestellt wurden, welches damals unter anderem in Giubia -  
sco verwendet wurde. Solche Böden werden heute nicht mehr auf grossem Massstab her -  
gestellt, da dieses Verfahren sowohl genaue Handarbeit und Arbeitskräfte in einem Masse   
erforderte, welches heute jegliche Verhältnismässigkeit in Bezug auf Kosten und Aufwand   
sprengen würde. Im Folgenden werden heute noch produzierte Arten des Linoleums be -  
schrieben und gegebenenfalls mit deren Äquivalenten des frühen 20. Jahrhunderts vergli -  
chen, um mögliche Alternativen für mit dem Streuverfahren hergestellte Böden zu testen.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
33  
Abbildung 22: Staines Katalog RAGMAN, 1902.  
Abbildung 23: Staines Muster RAGMAN, Inlaid Linoleum hergestellt mit dem Streuverfahren, 1902.  
3.1.1 Straight-Line-Inlaid und Intarsien  
Das von Frederick Walton in 1882 patentierte Verfahren des Auseinanderschneidens und   
Wiederzusammenfügens von verschiedenfarbigem Linoleum kann in gewissen Aspekten   
mit den heutigen Intarsien verglichen werden. Straight-Line-Inlaid zeichnete sich unter   
anderem durch die Schärfe der Musterung aus und wurde deshalb am erfolgreichsten zur   
Imitation von Platten oder Parkett benutzt. Wie üblich bei Inlaid-Linoleum geht die Textur   
durch die ganze Stärke des Baustoffs hindurch und ist dadurch abriebfest und dauerhaft.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
34Anders als das mit dem Streuverfahren haben Intarsien den Wandel der Zeit mitgemacht   
und verloren nie ganz ihre Relevanz. Dabei kann man die Stilgeschichte der Bodengestal -  
tung des 20. Jahrhunderts sehr genau an den jeweils präferierten kontemporären Mustern   
jeder Epoche nachverfolgen. Während zuerst florale Jugendstilmuster dominierten, kamen   
nach dem ersten Weltkrieg mit der Moderne geradlinigere Muster auf. Das Schweizer Ma -  
gazin “Wohnen” schrieb 1952 über die im Laboratorium von Forbo ausgestellten Prototypen   
etwa: “Verschwunden sind die unruhigen Zeichnungen der falschen “Perser”. Schöne, ru -  
hige, gediegene und angenehm wirkende Pastellfarben zeichnen diesen Belag aus.”95 Das   
Entree der ehemaligen Neckarwerke in Ludwigsburg von 1956 zum Beispiel, welches heute   
nicht mehr existiert, verfügte über farbige Intarsien, welche an der zweifarbigen Neon -  
beleuchtung an der Decke angepasst waren.96 Wie auch schon beim Entwerfen der Inlaid   
Muster des ausgehenden 19. Jahrhunderts, wurden oft renommierte Architekten, Künstler   
und Grafiker engagiert, um neue Kollektionen zu entwerfen.   
Abbildung 24: Damenzimmer mit Mosaikverlegung, Schweiz 1926.  
95 Magazin Wohnen, 1952, S. 21  
96 Bauwelt 34, 2007, S. 30

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
35  
Abbildung 25: Mosaik aus Fußbodenfliesen, Neckarwerke Ludwigsburg 1956.  
Die zuerst noch mit Handarbeit und später maschinell ausgeführte Arbeit ist heute bei   
grossen Herstellern vollautomatisiert und digitalisiert. Die Metallschablonen für das Aus -  
stechen von Formen wurden durch einen hochpräzisen Wasserstrahl ersetzt, welcher   
exakte, hochkomplexe Formen ausschneiden kann. Der Nachteil dieser Art der Produktion   
kommt jedoch durch genau diese Eigenschaft zustande. Der Herstellungsprozess geht län -  
ger und wird dadurch teurer, je feiner und detaillierter das angestrebte Muster ist. Es gibt   
auch die nicht kommerzielle Methode, die Formen von Hand auszuschneiden, wieder zu -  
sammenzusetzen und zu verlegen. Diese wird aufgrund des grossen Aufwands hauptsäch -  
lich im Eigenbau und auf kleinem Massstab praktiziert.   
Ein Teppichmuster mit diesen Methoden zu reproduzieren, würde demnach weder dem ur -  
sprünglichen Herstellungsprozess gerecht, noch wäre es von einem ökonomischen Stand -  
punkt überhaupt realisierbar .  
Die heute verlegten Intarsien sind daher meist grossflächige, einfache Muster und dienen   
oft der Signaletik in grossen Gebäuden. Der Verwendung dieses Bodenbelags liegen somit   
in den meisten Fällen nicht primär ornamentale Überlegungen zugrunde. Es gibt jedoch

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
36auch Beispiele, wo Intarsien auch mit dekorativen Absichten verlegt worden sind. Was   
gleichgeblieben ist, sind die gestalterischen Freiheiten für Architekturschaffende, was den   
Ausdruck des Bodens betrifft und die scharfen exakten Kanten der Dessinierungen.  
3.1.2 Drucklinoleum  
Eine Art des Linoleums, dessen Herstellungsprozess und materiellen Eigenschaften sich in   
den letzten 100 Jahren nur wenig verändert haben, ist das Drucklinoleum. Es besteht aus   
einer neutralfarbigen Grundschicht, welche dann in einem nächsten Schritt bedruckt wird.   
Als Konsequenz ist das Muster beim Drucklinoleum nicht durchgehend und deshalb anfällig   
für Abrieb oder sonstige Schäden und altert dementsprechend schneller als penetrierende   
Arten der Linoleumgestaltung. Aufgrund der schon damals hohen Kosten von Inlaid wurden   
Dessins von Firmen oft sowohl in einer Inlaid, sowie in einer günstigeren Druckversion an -  
geboten.97  
Damals wie heute sind dem, was sich auf Linoleum abbilden lässt, keine Grenzen gesetzt   
und auch heutzutage werden noch jedes Jahr beinahe modeartige Kataloge mit neuen Ent -  
würfen und Stilen herausgegeben, um die neuen Kollektionen zu bewerben. Beispielhaft für   
ein frühes Exemplar ist der Staines Katalog von 1902. Wie auch beim Inlaid-Linoleum wird   
Drucklinoleum häufig zur Imitation von anderen Materialien eingesetzt, wobei sich diese   
Art des Linoleums besonders für Motive wie Parkett oder Platten, aber auch Teppichmuster   
eignet.  
Abbildung 26: Staines Katalog CANNONADE, 1902.  
97 Simpson 1999, S. 23

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
37  
Abbildung 27: Staines Muster CANNONADE, bedruckter cork carpet, 1902.  
Ein Teppichmuster mit dieser Methode zu reproduzieren wäre ökonomisch und technisch   
machbar, die Ähnlichkeit mit dem ursprünglichen Material wäre aber nur oberflächlich, da   
mit dieser Methode nur ein Teil der Eigenschaften des Originalbestandes reproduzierbar   
ist.  
3.1.3 Granit, Jaspé und Marmoleum  
Diese Art des Linoleums zeichnet sich durch amorphe mehrfarbige Muster aus und besteht   
in mehr oder weniger derselben Form seit vielen Jahrzehnten. Wie auch beim Inlaid-Lino -  
leum geht das Muster durch den ganzen Belag durch. Die Entwürfe bei dieser Art des Lin -  
oleums sind jedoch nicht gezeichnet, sondern werden durch Hinzugabe von Farbpigmenten   
während des Herstellungsprozesses “dazu gemischt”. Der Herstellungsprozess basiert an -  
ders als bei Inlaid weniger auf Handarbeit, sondern auf automatisierten Prozessen, welche   
natürlich aussehende, aber zufällige Musterungen generieren.  
Wie auch beim Drucklinoleum werden solche Muster oft zur Imitation von anderen Materia -  
lien benutzt, allen voran die Annäherung an Stein. Dabei zählen Marmor und Granit zu den   
beliebtesten Motiven. Diese Art der Muster tragen zusätzlich zur visuellen Schmutzvermin -  
derung bei: Je dunkler und komplexer das Muster, desto weniger sind Schmutz und Staub -  
partikel oder Flecken sichtbar .  
Ein Perserteppichmuster mit dieser Methode zu reproduzieren ist nicht möglich, da auf   
diese Weise keine definierten Musterungen hergestellt werden können.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
38  
Abbildung 28: Staines Katalog GAFFER, 1902.  
Abbildung 29: Staines Muster GAFFER, Granitmusterung, 1902.  
3.2 Konservierung und Rekonstruktion  
«Man muss letztendlich sagen, dass die Drucklinoleum[Böden] besser überlebt haben als   
die Inlaid» - Ueli Fritz  
Linoleum wurde in den letzten Jahrzehnten bei Konservierungsversuchen oft herausgeris -  
sen, mit der Absicht, zum “richtigen Boden” darunter zu gelangen. Diese Herangehenswei -  
se kann teilweise auf den geschmälerten Ruf des Baustoffs als billige Imitation von besse -

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
39ren Bodenmaterialien zurückgeführt werden. Dies hat zur Zerstörung vieler Baubestände   
geführt oder zur Beschleunigung deren Alterungsprozesses. Auch bei Renovationen wurde   
oftmals das oft sehr alte Linoleum als “billiges” Material herausgerissen oder überdeckt,   
wie es zum Beispiel auf der Schatzalp der Fall war . In den letzten Jahren konnte sich Lin -  
oleum jedoch in denkmalpflegerischen Kreisen als schützenswertes Material etablieren,   
welches des Öfteren einen wichtigen Zwischenstand in der Nutzung eines Gebäudes mar -  
kiert.  
Infolge dieser Entwicklung wurden auch schon namhafte Beispiele einer Restauration   
unterzogen. Es handelt sich dabei oft um Böden, welche ihre Wichtigkeit mit der Berühmt -  
heit ihres Schaffers begründen.  
3.2.1 Peter Behrens Rathaus Bremen  
Das neue Rathaus in Bremen wurde am Anfang des 20. Jahrhunderts erbaut. Die Diele der   
Verwaltungsebene im Obergeschoss wurde mit Inlaid-Linoleum der 1882 gegründeten   
Delmenhorster Linoleumwerke ausgeführt, wobei ein plattenimitierendes Muster nach dem   
Entwurf von Peter Behrens verwendet wurde. Bei einer Renovation in den 1970ern wurde   
das Linoleum mit einem Teppich überklebt, wodurch der darunterliegende Originalbestand   
irreparabel beschädigt wurde.98 Bei einer späteren Renovation wurde jedoch entschieden,   
dass der ursprüngliche Boden erhaltenswert war, weshalb sich der Landesdenkmalpfleger   
Peter Hahn, welcher mit der Renovation beauftragt war, für eine Rekonstruktion des origi -  
nalen Musters entschied.  
Da das Inlaid-Verfahren mittlerweile zu kosten- und zeitintensiv war, entschied man sich   
stattdessen für ein Schnittverfahren, um das zweifarbige Design herzustellen. Es wurden   
hochpräzise, digital gesteuerte Messer verwendet, um die Muster aus zwei unifarbigen   
Linoleumbahnen auszuschneiden. Diese Fragmente wurden danach mit Handarbeit zusam -  
mengefügt und anschliessend verlegt. Diese Methode ist insofern nicht geeignet für gross -  
massstäbliche Renovationsprojekte, sondern mehr für Einzel- oder besonders wichtige   
Bestände.  
Die charakteristische Körnung des ursprünglich mit dem Streuverfahren hergestellten Lin -  
oleumbodens von Peter Behrens ging bei der Reproduktion verloren.  
98 Baunetz Wissen, 2024

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
40  
Abbildung 30: Rathaus Bremen, Linoleumboden nach der Rekonstruktion, Bremen, 2003  
Abbildung 31: Ursprünglicher Boden von Peter Behrens, Bremen, 1913  
3.2.2 Atelier Zürich Beausite Zermatt  
Ein Beispiel nicht für den Umgang mit historischer Substanz, sondern für die Herstellung   
eines historisch wirkenden Bodens, ist die Arbeit des Atelier Zürich beim Berghotel Beaus -  
ite in Zermatt. Das historische aus zwei Trakten bestehende Belle-Époque Hotel wurde im   
Jahr 1907 gebaut und ist somit Zeuge des goldenen Zeitalters des Alpinismus. Die Funk -  
tionen der Gebäude waren ursprünglich verschieden, jedoch werden beide mittlerweile als   
Hotel für den Wintersport sowie für den sommerlichen Tourismus genutzt, ähnlich wie die   
Schatzalp.  
Bei der Renovation des Hotels im Jahr 2007 hat das in der gleichnamig basierenden Stadt   
«Atelier Zürich» in Zusammenarbeit mit Forbo mithilfe von deren Linoleum Impressa   
Verfahren ein nahtloses Druckmuster entwickelt, welches auf die Farben der Zimmer ab -  
gestimmt werden sollte. Die 150 x 210cm grossen Linoleumplatten hätten somit verlegt   
werden können um einen homogenen Eindruck auf der ganzen Fläche zu erzielen. Ähnlich   
wie bei den Farbschablonen des Inlaid-Verfahrens mussten die Farbdateien einzeln an die

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
41Forbo geschickt werden, um ein intentionsgetreues Resultat zu ermöglichen. Ab 500 m²   
Projektgrösse kann man in Zusammenarbeit mit der Forbo solche Druckmuster erstellen   
und produzieren lassen. Das Linoleum wurde aufgrund von Zweifeln seitens der Bauherr -  
schaft schlussendlich jedoch nicht verwendet.  
Abbildung 32: Bei der Forbo vorhandenes Fragment einer frühen Iteration des Musters, Giubiasco 2024.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
424 Die Schatzalp  
4.1 Einordnung der Überreste des Inlaid-Linoleums  
Aufgrund der vorhandenen Bildquellen lässt sich schlussfolgern, dass es sich bei den   
original verbauten Böden in den Zimmern und auf den Gängen des Sanatoriums um das In -  
laid-Linoleum handelt, welches Gegenstand dieser Arbeit ist. Obwohl das in der Schatzalp   
ausgestellte Muster die Verlegung des Linoleums auf 1906 datiert, was mit der Gründung   
der Forbo Giubiasco übereinstimmen würde, wurden die Böden schon beim Bau im Jahr   
1901 verlegt. Die Einführung von Inlaid-Pressen in den Linoleumwerken in Giubiasco fand   
erst im Jahr 1908 statt.99 Demnach wurden diese Böden mit ziemlicher Sicherheit nicht in   
Giubiasco produziert. Deren Archiv konnte aufgrund eines Brandes in den 1920er Jahren   
keinen Aufschluss zur Herkunft des Inlaid-Linoleums geben. In Geschäftsberichten und   
Protokollen der Generalversammlungen zur Entstehungszeit der Schatzalp, archiviert in   
der Universitätsbibliothek Wirtschaft SWA in Basel, war ebenfalls nicht ersichtlich, wer die   
Böden hergestellt hatte.  
Eine mögliche Alternative wäre das verhältnismässig nahe gelegene Mutterunternehmen   
der Forbo in Mailand, die “Societ à del Linoleum Milano”, welches schon vor 1900 Inlaid-Lin -  
oleum herstellte. Wenn dem der Fall wäre, könnte der Herstellungsprozess von Inlaid-Lin -  
oleum der Forbo als stellvertretend für den Prozess angesehen werden, welcher in Giubia -  
sco verwendet wurde.  
Andererseits wurde vor der Gründung der Forbo auch viel Linoleum aus Deutschland und   
England importiert, wo schon vor 1900 eine Art des Streuverfahrens ausgeführt wurde.   
Im Staines Katalog aus dem Jahr 1902 (siehe Abb. 22 & 23) ist ein Muster mit dem Namen   
RAGMAN zu finden, welches beinahe deckungsgleich mit einem der Dessins auf der Schatz -  
alp ist. Dies könnte zur Schlussfolgerung führen, dass der Inlaid-Linoleumboden aus Eng -  
land importiert wurde. Es ist aber auch möglich, dass derselbe Perserteppich als Vorbild   
für den Entwurf des Inlaid-Linoleums gedient hat.  
Die Frage nach der Herkunft des Linoleums auf der Schatzalp konnte deshalb letztendlich   
nicht gänzlich geklärt werden.  
Um die Linoleumböden auf der Schatzalp restauratorisch einzuordnen , muss zuerst Klar -  
heit über die Absicht hinter der Wahl des Materials geschaffen werden. Ohne Verständnis   
darum, warum diese Art der Bodenbedeckung gewählt wurde, können wir auch keine in -  
formierte Aussage dazu machen, wie mit den Fragmenten des Originalbestands umgegan -  
99 Roth 1956, S. 12

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
43gen werden soll. Aufschluss darüber könnte das Untersuchen des damaligen Zeitgeistes   
liefern, um herauszufinden, was für eine Stellung das Linoleum als Material in der Gesell -  
schaft zu Beginn des 20. Jahrhunderts innehatte.  
Da der heutige Bestand auf der Schatzalp nur noch teilweise vorhanden ist, muss die Er -  
haltung der noch intakten Böden als prioritär betrachtet werden. In kleinem Masse Re -  
paraturen vorzunehmen ist möglich, dies erfordert jedoch Spezialisten auf dem Feld der   
Restaurierung und ist daher sehr kostenintensiv und dementsprechend eher eine Lösung   
für einzelne Fragmente und nicht für das gesamte Gebäude. Die Annäherung an solche Bö -  
den mit heutigen Methoden im Falle einer Reproduktion setzt voraus, dass klar ist, welche   
Eigenschaften es zu erhalten gibt. Im Folgenden sollen deshalb die verschiedenen Charak -  
teristiken des Linoleums hervorgehoben werden und die kontemporäre Sichtweise auf das   
Material in Bezug auf den Sanatoriumsbau untersucht werden.  
4.1.1 Grafik  
Linoleum kann, wenn man so geneigt ist, in imitatives und originales Design aufgeteilt   
werden. Damals wie heute wurde die Frage der Imitation und Authentizität oft diskutiert.   
Als günstiges Material war es schon immer prädestiniert dazu, teurere Materialien zu er -  
setzen in Haushalten, welche die Originalmaterialien nicht vermögen. Gemustertes oder   
auch unifarbenes Linoleum kann jedoch auch einen ganz eigenen Charakter entwickeln, die   
Grenzen zwischen Imitation und Originalität verschwimmen je nach Motiv und Ausführung.   
Grundsätzlich sind dem Aussehen von Linoleum keine Grenzen gesetzt, da es ein inhärent   
entworfenes und menschengeschaffenes Material ist.  
Abbildung 33: Ein floorcloth Entwurf mit ornamentaler Imitation eines Teppichmusters, c. 1895.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
44  
Abbildung 34: Ein Entwurf für die Delmenhorster Linoleum Werke, 1909.  
Einer der wichtigsten Verkaufspunkte des Materials war deshalb seit jeher sein visueller   
Ausdruck. Schon früh war dabei der Wettbewerb zwischen den verschiedenen Linoleum -  
herstellern gross. Neben firmeneigenen Dessinierungen wurden auch berühmte Archi -  
tekten und Künstler engagiert, um neue Entwürfe zu erschaffen. Unter anderem Peter   
Behrens, Bruno Paul, Richard Riemershmid, Henry van de Velde und Joseph Hoffman ent -  
warfen für deutsche Firmen neue Muster .100 Ein Punkt der Kulmination waren zwei Wett -  
bewerbe in Deutschland um 1903, welche 1562 Entwürfe anzogen, von denen mehrere der   
Gewinner später produziert wurden.101  
Im Allgemeinen konnte sich Linoleum jedoch nie vollständig als eigenständiges Bodenma -  
terial etablieren, wie es etwa Stein oder Holz sind. Diese “natürlichen” und vor allem kons -  
truktiven Bodenmaterialien haben einen inhärenten visuellen Ausdruck, der Aufschluss   
über die Art und die Beschaffenheit des Materials gibt. Linoleum hingegen als syntheti -  
sches Produkt ist von Natur aus form- und farblos, erst der menschliche Entwurf gibt dem   
Material eine physische Form und einen visuellen Charakter . In dieser Hinsicht ähnelt das   
Material eher bodenbedeckenden als bodenschaffenden Materialien, wie dem oben be -  
schriebenen “floorcloth” aus dessen Erbe Linoleum entstanden ist, oder dem Teppich, den   
es so gerne imitiert.  
Die für Inlaid-Linoleum charakteristisch körnige, granulare Textur ist auf den Herstellungs -  
prozess zurückzuführen und unterscheidet sich darum erheblich von Linoleumb öden, die   
mit Druck- oder Schneideverfahren hergestellt wurden, welche exakte und scharfkantige   
Texturen aufweisen. Diese visuelle Unschärfe muss jedoch keineswegs einen Nachteil dar -  
stellen, im Gegenteil, dies war eine geschätzte Eigenschaft bei den angestrebten Entwürfen   
100 Edwards 1996, S. 281  
101 Edwards 1996, S. 281

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
45zu Beginn des 20. Jahrhunderts, besonders bei Mustern welche Teppiche imitierten. Mit   
dem Persermotiv konnte man das als billig wahrgenommene Linoleum edel und luxuriös   
aussehen lassen, wodurch dem Anspruch auf Luxus auf der Schatzalp Genüge getan war .  
Besonders bei diesem Beispiel handelt es sich dabei keineswegs um eine plumpe Nachah -  
mung, sondern es wurden mit viel Geschick Farben und sogar Schattierungen der textilen   
Bodenbedeckung imitiert, wodurch ein raffiniertes und wertvolles Endprodukt geschaffen   
wurde. Die Imitation von Materialien war damals noch eher eine Kunst als ein Tabu, wie   
heute.  
4.1.2 Funktionalität  
Linoleum wurde schon immer wegen seiner spezifischen Eigenschaften als Bodenmaterial   
geschätzt, wobei es seine natürlichen Rivalen wie Holz oder Stein sogar in gewissen Aspek -  
ten zu übertreffen vermochte. Im Magazin Wohnen im Jahr 1952 wurde etwa geschrieben:   
“Das Linoleum hat in hohem Masse die neuzeitliche Wohnkultur bestimmt, hat an Qualität   
und Aussehen so viel gewonnen, dass es als ein Edelmaterial angesehen werden kann. Sei -  
ne hygienischen Eigenschaften, die Sauberkeit und der billige Unterhalt, aber auch seine   
hohe dekorative Wirkung sind für den Architekten entscheidende Faktoren.”102  
4.1.2.1 Dauerhaftigkeit  
Der Hauptaspekt, der Inlaid von anderen Linoleumtypen abhebt, ist seine Resilienz gegen -  
über Abnutzung. Das durch die ganze Stärke des Baustoffes durchgehende Muster ist   
abriebfest und dauerhaft und erfüllt deshalb von der Qualität her höchste Ansprüche. Die   
günstigeren Druckalternativen, wo ein Muster nur auf eine unifarbige Linoleumbahn aufge -  
druckt wird, altern aus diesem Grund visuell schneller .  
4.1.2.2 Sauberkeit  
Die bakterizide Wirkung von Linoleum wurde 1913 zum ersten Mal von einem deutschen   
Wissenschaftler postuliert, der feststellte, dass das vom Leinöl abgegebene Oxyn keim -  
tötende Wirkung hatte. Damit bestätigte sich für viele der weit verbreitete Glaube, dass   
Linoleum ein besonders sauberes Material war . Ob wissenschaftlich korrekt oder nicht,   
wurde die Behauptung schnell in Werbekampagnen für den Bodenbelag aufgegriffen und   
Linoleum erlangte unter anderem durch diese Eigenschaft den Ruf, speziell für Bäder und   
Küchen geeignet zu sein. Diese sterilisierende Wirkung fand grossen Anklang in allen Be -  
reichen einer Gesellschaft, der Sauberkeit und Hygiene zunehmend wichtig war .   
102 Magazin Wohnen, 1952, S.22

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
46Vor allem im Sanatoriumsbau waren diese Eigenschaften sehr gefragt. Der Arzt Karl Urban,   
der 1889 am Bau eines der ersten Sanatorien in Davos beteiligt war, entwickelte und ver -  
öffentlichte aufgrund seiner Beobachtungen die “Normalien zur Erstellung von Heilstätten   
für Lungenkranke”. Darin werden glatte, abwaschbare Oberflächen als unabdingbar für die   
Innenausstattung solcher Bauten beschrieben.103 Es ist möglich, dass beim Bau der Schatz -  
alp diese Vorgaben berücksichtigt wurden.  
Dazu kommen die wasserabweisenden Eigenschaften, welche Linoleum seinem Hauptbe -  
standteil dem Leinöl zu verdanken hat. Dies machte das Material äusserst wartungsfreund -  
lich und einfach zu putzen, da man es sowohl mit Wasser wie auch Seife abwaschen konnte,   
ohne Schäden am Material befürchten zu müssen. Dadurch konnte sich Linoleum beson -  
ders in Bereichen durchsetzen, wo erhöhte Standards für Hygiene gefragt waren. Der mit   
Linoleum verwandte Baustoff Lincrusta gewann 1884 für seine sanitären Eigenschaften gar   
eine Goldmedaille an der International Health Exposition in London.104 Der Ruf von Lino -  
leum als äusserst hygienisches Material hat sich bis heute gehalten und es wird spezifisch   
in Spitälern heute noch eingesetzt.  
Aufgrund seiner wasserabweisenden Beschichtung war Linoleum ausserdem sehr rutsch -  
fest, weshalb es sogar auf Schiffen Einsatz fand.  
4.1.2.3 Komfort  
Die trittschalldämmende Wirkung von Linoleum war ebenfalls ein oft gepriesenes Merkmal   
des Materials. Oftmals wurden unter Linoleumböden gepresste Korkplatten verwendet.105   
Nicht aber in der Schatzalp. Im Sanatorium wurde aus Komfortgründen jeweils eine dicke   
Filzunterlage verwendet, welche in den Korridoren hauptsächlich zur Geräuschdämmung   
installiert wurde.106  
Aufgrund seines Standortes in den Bündner Alpen und der pflegenden Natur der Institu -  
tion war das Sanatorium darauf angewiesen, den Aufenthalt der Tuberkulosepatienten so   
komfortabel wie möglich zu gestalten. Da in Davos auch im Sommer die Nächte äussert kalt   
werden können, benötigte man ein warmes Bodenmaterial. Zusammen mit seinem hygieni -  
schen Ruf eignete sich Linoleum deshalb perfekt für den Einsatz auf der Schatzalp auf den   
Gängen und in den Zimmern.  
103 Flückiger-Seiler 2003, S. 134  
104 Simpson 1999 S. 21  
105 Fischer 1924, S. 21  
106 Sanatorium Schatzalp um 1900, S.12-14

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
47Das heutige Berghotel hat ähnliche Anforderungen an seine Zimmer wie das Sanatorium.   
Dies zeigt sich auch in der Ausführung; wo früher Linoleum war, ist heute grösstenteils   
Teppich verlegt. Da die gesundheitlichen Überlegungen nicht mehr im Vordergrund stehen   
hat man sich jedoch gegen Linoleum und für die modischeren Teppiche entschieden.   
Dies lässt die Schlussfolgerung zu, dass die hygienischen Aspekte von Linoleum beim Bau   
des Sanatoriums im Vordergrund standen. Als die primäre Funktion der Anstalt nicht mehr   
das Heilen von kranken Patienten, sondern das Beherbergen von gesunden Touristen war,   
wechselte man von Linoleum auf Teppich. Ob das ursprüngliche Linoleum darunter noch   
vorhanden ist oder herausgerissen wurde, ist unbekannt, genauso wie ob Linoleum als Bo -  
denmaterial erneut in Erwägung gezogen worden war .  
4.1.3 Ökonomie  
Aufgrund des aufwendigen Herstellungsprozesses, welcher mit viel Handarbeit verbunden   
ist, war Inlaid-Linoleum auch zu seinen Spitzenzeiten ein teures Produkt verglichen mit   
andere Linoleumarten. Es war jedoch immer noch günstiger als die Baustoffe, die es oft   
imitierte, wie Perserteppiche oder Marmor . Es war genau diese Eigenheit des Materials, die   
dazu führte, dass es auch damals schon ein Dorn im Auge von Stil Puristen war . Die allge -  
meine Bevölkerung jedoch akzeptierte Linoleum in all seinen imitativen Varianten Aufgrund   
des Preises. Vor allem Drucklinoleum, welches nur etwa die H älfte, bis ein Drittel107 von   
Inlaid kostete, war sehr beliebt in den unteren Gesellschaftsschichten.  
Da die Schatzalp ein Sanatorium im Luxussegment war, kann man davon ausgehen, dass   
die kostensparenden Aspekte nicht zentral waren bei der Wahl des Materials. Jedoch ist   
es immer ein Vorteil, an gewissen Orten sparen zu können, was vielleicht die Entscheidung   
trotzdem beeinflusst hat.  
4.1.4 Moderne und Demokratie  
Linoleum galt im ausgehenden 19. Jahrhundert als Material der Unterklasse, die sich kein   
teures Parkett für ihre Böden leisten konnte. Die komplett mechanisierte Herstellungswei -  
se von bedrucktem oder unifarbigem Linoleum galt darum als besonders progressiv und   
versprach eine Zukunft, in der Konsumgüter günstiger und ubiquitär werden. Der zunächst   
spartanische Ausdruck des Materials wich mit zunehmender Raffinierung des Produktions -  
prozesses unzähligen Mustern und Dessinierungen, womit die breite Bevölkerung plötz -  
lich Zugang zu entworfenem Dekor erlangte. Die ornamentale Zierung des Hauses, welche   
zuvor aus ökonomischen Gründen nur der gesellschaftlichen Oberklasse vorbehalten war,   
konnte nun von jedermann praktiziert werden. Pamela Simpson schreibt dazu in ihrem   
107 Simpson 1997 S. 286

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
48Buch “Linoleum and Lincrusta: The Democratic Coverings for Floors and Walls”: “Linoleum   
and Lincrusta eventually became accepted in their own right. [...] Practical, durable, eco -  
nomical, and ornamental, they were the products of the new industrial age. It is perhaps not   
surprising that the newly expanded middle class largely created by the industrial revolution,   
would embrace the products of industry. Cheap, quick, and easy to install, these materials   
were also modern, clean, practical substitutes that democratically expanded the availability   
of ornamental effects”106  
Des Weiteren kann Linoleum als Material der Globalisierung betrachtet werden, da dessen   
Herstellung Rohstoffe aus der gesamten Welt erforderte, was eine lange Lieferkette und   
damit auch Abhängigkeit von internationalen Märkten mit sich brachte. Das Kaurikopal   
etwa, eine Art von fossilem Harz, wurde von der Forbo aus Neuseeland importiert108 oder   
das Korkmehl, welches aus der Rinde von Korkbäumen gewonnen wurde, kam von Bäumen   
aus Portugal, Spanien und Sardinien.109  
Da die Architekten der Schatzalp den technischen Fortschritt begrüssten und gerne neue   
Arten des Bauens in ihr Gebäude miteinbezogen, ist es auch nicht erstaunlich, dass ein   
neuartiges Bodenmaterial gewählt wurde.  
4.2 Umgang mit den Überresten auf der Schatzalp  
Der ursprüngliche Nutzen des Linoleums kann als Kombination der hygienischen, komfort -  
technischen, ökonomischen und grafischen Eigenschaften des Materials angesehen wer -  
den. Höchstwahrscheinlich war Linoleum insgesamt in zentralen Aspekten das Material,   
welches in allen Anforderungen am besten den Absichten der Architekten und der Bau -  
herrschaft entsprochen hat. Infolgedessen müsste beim Umgang mit den noch vorhande -  
nen Böden und vor allem bei einer etwaigen Restauration entschieden werden, welche der   
ursprünglichen Charakteristiken zentral sind und dementsprechend schwerer gewichtet   
werden sollen.  
Zentral für die Konservierung der noch vorhandenen Böden wäre die Pflege. Das Magazin   
Wohnen empfahl 1952, dass zur Reinigung des Bodens Wichse und handwarmes Seifen -  
wasser verwendet werden sollen. Die Böden sollen auch so oft wie möglich geblocht (ge -  
bohnert) werden oder mit Paraffinöl befeuchtetem Sägemehl gefegt. Abgeraten wurde von   
scharfen alkalischen Mitteln wie Soda und Ammoniak, Schmierseife und heissem Wasser .   
Aufgrund der durchgehenden Natur des Musters bei Inlaid Böden könnte auch die oberste   
Schicht, ähnlich wie bei Holz, abgeschliffen werden, um das darunterliegende, noch intakte   
Material zum Vorschein zu bringen.  
108 Simpson 1997, S. 288  
109 G.Z. 1928, Schweizerische Bauzeitung S. 268

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
49Im sogenannten «Cat Nursery » und dem davor gelegenen Korridor befinden sich die   
einzigen, heute noch sichtbar verlegten Inlaid-Linoleum Böden. Durch die regelmässige   
Ausführung der oben beschriebenen Massnahmen hätte die Lebensdauer des Inlaid-Linole -  
ums bedeutend verlängert werden können. Die vorgefundenen Bestände wurden aufgrund   
ihrer Lage in Nebenzimmern jedoch pflegerisch vernachlässigt, weshalb sie heute signi -  
fikante Schäden aufweisen. Der periphere Standort der Böden ist jedoch auch der Grund,   
warum sie überhaupt noch vorhanden sind.  
Abbildung 35: Rissiger Zustand Inlaid-Linoleum, Davos 2024.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
50  
Abbildung 36: Abdrücke und Beschädigung Inlaid-Linoleum, Davos 2024.  
Bestehende Inlaid-Linoleum Böden sind es eventuell Wert zu restaurieren, da der Zeitgeist   
der Entstehungszeit des Hotels immer noch präsent ist. Dafür wäre der genaue Zustand ab -  
zuklären sowie zu definieren, welche Teile der Böden erhalten bleiben können und wie die   
Schäden zu reparieren sind. Jedoch ist sicher auch Abfindung ein zentrales Thema, dass die   
Art der Bodenbeläge und deren Anforderungen sich in den letzten Jahrzehnten gewandelt   
haben. Die Diversität der Zimmer kann als Chance gesehen werden und sollte bei deren   
Restauration auch individuell betrachtet werden, um deren Wandlungen auch sichtbar zu   
machen. Es wäre schade, wenn die Individualität der verschiedenen Hotelzimmer durch   
ein einziges Konzept zu einer uniformen und homogenen Raumlandschaft verloren gehen   
würde.  
Die Rückführung zum Originalzustand wäre zusätzlich sehr kostenintensiv verglichen mit   
der Aufrechterhaltung der heutigen Böden. Die finanziellen Mittel des Hotels könnten auf   
die Konservierung und Restaurierung der noch vorhandenen Böden fokussiert werden, die   
als wichtige Zeitzeugen einer heute nicht mehr angewandten Methode der Bodenverlegung   
und Herstellung dienen.  
Die Wiedereinführung von Linoleumböden auf der Schatzalp ist jedoch nicht ausgeschlos -  
sen. In Zimmern mit renovierungsbedürftigen Bodenbelägen ist es sicher Wert, Linoleum   
als neuen Bodenbelag in Erwägung zu ziehen, da dieser wie bereits erwähnt, viele positive   
Eigenschaften besitzt, die für die Nutzung in Hotelzimmern sprechen. Diese Eignung müss -  
te aber Zimmer für Zimmer überprüft werden.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
514.3 Reproduktionsstrategien  
Bei einer etwaigen Reproduktion der Böden muss man nun die Frage beantworten, welche   
Aspekte dieses Materials man wieder aufgreifen will. Ist es die Herstellungsart, ist es die   
Progressivität des Materials oder ist es ganz einfach der visuelle Ausdruck?  
Da sich die Nutzung der Schatzalp geändert hat, genauso wie der Stand des Materials   
Linoleum in der heutigen Gesellschaft, wie auch die Einstellung gegenüber Imitation von   
Materialien, könnte man sich heute für Teppich oder Parkett entscheiden. Insbesondere   
die angepassten hygienischen Anforderungen würden solche Böden heute erlauben. Luxus   
und entwerferische Qualität wären auch bei diesen Materialien zu einem gewissen Grad   
vorhanden. Linoleum hat jedoch gegenüber Teppich und Parkett verschiedene Vorteile   
aufgrund seiner materiellen Eigenschaften, weshalb es sich auch heute für den Einsatz im   
Gastgewerbe eignet. Dementsprechend könnten verschiedene Rekonstruktionsansätze für   
den visuellen Ausdruck beziehungsweise der bauphysikalischen Eigenschaften der Böden   
verfolgt werden.  
Eine Strategie für Rekonstruktion wäre die Imitation der ursprünglichen Linoleum-Böden.   
Damit könnte der ursprüngliche Ausdruck des Luxus-Sanatoriums wieder aufgegriffen   
werden und somit würden die rekonstruierten Böden auf die ursprüngliche Nutzung der   
Schatzalp verweisen und an den damaligen Zeitgeist erinnern. Mit Drucklinoleum könnte   
man das originale Muster annäherungsweise imitieren. Die speziellen Eigenschaften des   
Inlaid-Linoleums wären jedoch auf diese Weise nicht reproduzierbar .  
Eine andere Herangehensweise wäre, hochwertige Materialien, welche normalerweise   
im Hotelbau eingesetzt werden, aber für den Einsatz an der Schatzalp eventuell zu teuer   
wären, zu imitieren. Dies würde auf die ursprüngliche Idee des Inlaid-Linoleums, luxuriöse   
Perserteppiche zu imitieren, zurückführen. Da Linoleum historisch immer schon zur Imita -  
tion von anderen Materialien verwendet wurde, würde so eine gewisse Tradition des Mate -  
rials fortgesetzt werden.  
Eine weiterer Ansatz wäre die Verwendung von Intarsien, welches ähnliche Eigenschaften   
wie das Inlaid-Linoleum besitzt, aber das visuelle Erscheinungsbild nur ansatzweise re -  
produzieren kann. Da die Rekonstruktion mit Intarsien auf diese Weise mit viel Handarbeit   
verbunden ist, sind die Kosten und die Zeit für die Verlegung direkt proportional zum De -  
taillierungsgrad des Musters. Der hohe Grad an Handarbeit wäre indes vergleichbar mit der   
Produktion von Inlaid-Linoleum.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
52Letztlich bietet sich die Chance auf neue entwerferische Horizonte unter Aufrechterhal -  
tung der Erinnerung an die ursprüngliche Substanz. Linoleum hat als eines seiner wenigen   
Alleinstellungsmerkmale die unbegrenzte Textursprache. Dies könnte man als Gelegen -  
heit nutzen, um diese Eigenschaften des Linoleums hervorzuheben unter Einhaltung des   
nutzerischen Standpunktes. Beispiele wie das Beausite Hotel zeigen uns, dass damals wie   
heute ein entwerferischer Prozess bei der Herstellung von Linoleum zugrunde liegt. Dem -  
entsprechend könnte man ein Muster entwerfen, welches dem heutigen Zeitgeist und Nut -  
zen der Schatzalp entspricht.  
4.4 Reproduktion der Inlaid-Muster  
Die noch vorhandenen Inlaid-Linoleum Dessins sind, wie die zur Vorlage dienenden Perser -  
teppiche, oftmals repetitiv oder gespiegelt. Zur Reproduktion der ursprünglichen Inlaid-  
Linoleum Musterungen könnten neue Schablonen angefertigt werden. Die verschiedenen   
Muster bestehen jeweils aus drei beziehungsweise 5 verschiedenen Farben, weshalb auch   
dieselbe Anzahl an Schablonen benötigt werden würde. Dasselbe gilt auch, wenn eine Vor -  
lage für den Drucklinoleum produziert wird.  
Im Folgenden befinden sich die von uns reproduzierten Vorlagen für die Schablonen in   
demselben Stil, wie die Muster wahrscheinlich früher auch erarbeitet wurden. Die Scha -  
blonen könnten repetitiv aneinandergereiht werden und somit fast endlos lang produziert   
werden.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
53  
Abbildung 37: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Korridor I, Zürich 2024.5 25 50mm

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
54  
Abbildung 38: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Patientenzimmer, Zürich 2024.3 15 30mm

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
55  
Abbildung 39: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Treppenhaus, Zürich 2024.4 20 40mm

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
56  
Abbildung 40: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Korridor II / Untersuchungszimmer, Zürich 2024.4 20 40mm

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
574.5 Fazit  
Unter Anbetracht der begrenzten finanziellen Mittel, welche dem Hotel Schatzalp zur Verfü -  
gung stehen, ist sehr genau zu klären, welchen Standpunkt man gegenüber den Inlaid-Lin -  
oleum Böden vertritt.  
Es bestehen verschiedene Möglichkeiten, wie man mit dem noch vorhandenen Linoleum   
umgehen kann. Dies ist aber stark abhängig von verschiedenen Faktoren. Einerseits ent -  
scheidet der Zustand des Linoleums, ob sich dieser noch zur Konservierung eignet oder   
welche Restaurationsmassnahmen notwendig beziehungsweise noch möglich sind. Falls   
sich unter Teppichen noch Überreste befinden würden , müsste dieser sorgfältig gelöst   
werden und deren Zustand individuell begutachtet werden. Andererseits ist sicherlich zu   
beachten, wo sich der noch ursprüngliche Linoleum-Boden befindet und wird in den unter -  
schiedlichen Zimmern andere Herangehensweisen erfordern. Da jedes Zimmer durch die   
diverse Materialität seinen eigenen Charakter besitzt, wäre jeweils ein genaues Konzept   
unter Einbezug des wiederaufgetauchten Linoleums zu erarbeiten. Bei einer Reproduktion   
der Linoleumböden wären bestimmt ähnliche Faktoren zu beachten und auf die jeweiligen   
Konzepte der verschiedenen Zimmer anzupassen.  
Ein Aspekt, der beim ursprünglichen Bau nicht relevant war, ist die Nachhaltigkeit der ver -  
bauten Materialien. Heute ist dies jedoch eine zentrale Überlegung bei jeglichen baulichen   
Aktivitäten und sollte deshalb berücksichtigt werden. Linoleum könnte dabei sicher einen   
wesentlichen Beitrag leisten und deshalb auch öfters wieder in Betracht gezogen werden.

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
585 Anhang  
5.1 Literaturverzeichnis  
Baunetz Wissen, REKONSTRUKTION EINES INLAID-LINOLEUMS, accessed 05.09.2024  
Bauwelt 34, 2007, S. 30  
Berghotel Schatzalp, Hotel Geschichte, in: Webseite der Berghotelschatzalp AG, 07. Juni   
2024, https://www.schatzalp.ch/hotel-history  
Carlisle, A. M. (1997). Historic Linoleum: Analysis, Cleaning Systems, Recommendations for   
Preservation. APT Bulletin: The Journal of Preservation Technology, 28(2/3), 37–43  
Edwards, Clive D. (1996) Floorcloth and Linoleum: Aspects of the History of Oil-Coated Ma -  
terials for Floors, Textile History, 27:2, 148-171  
Fischer, Hugo, Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine   
technologische Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure,   
Architekten, Ärzte usw., 2. Aufl., Dresden 1924.  
Linoleum A.G. Giubiasco (Schweiz), Linoleum Herstellung, Anwendung, Verlegung,   
Behandlung, Unterböden. Giubiasco 1929.  
Office Cinématographique, S. A., WIE DAS LINOLEUM ENTSTEHT (Dokumentarfilm),   
Giubiasco o.J.  
Roland Flückiger-Seiler, Hotelpaläste zwischen Traum und Wirklichkeit – Schweizer   
Tourismus und Hotelbau 1830–1920, 2003  
Roth, Alfred, 50 Jahre Linoleum Giubiasco. Giubiasco 1956.  
Sanatorium Schatzalp, Sanatorium Schatzalp-Davos. Heilanstalt für Lungenkranke, Davos   
um 1900.  
Simpson, P. H. (1999). Comfortable, Durable, and Decorative: Linoleum’s Rise and Fall from   
Grace. APT Bulletin: The Journal of Preservation Technology, 30(2/3), 17–24  
Simpson, P. H. (1997). Linoleum and Lincrusta: The Democratic Coverings for Floors and   
Walls. Perspectives in Vernacular Architecture, 7, 281–292  
Weiss, Daniel, Bestandesbeschrieb Pfleghard & Haefeli, in: Website des gta Archivs / ETH   
Zürich, Mai 2011, archiv.gta.arch.ethz.ch/nachlaesse-vorlaesse/pfleghard-haefeli  
Wohnen, 1952, S.21

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
595.2 Abbildungsverzeichnis  
Abbildung 1: Sanatorium Schatzalp, Davos 1949.  
ETH-Archiv, Friedli, Werner  
Abbildung 2: Zweier Zimmer, Davos 1901.  
ETH-Archiv  
Abbildung 3: Kleiner Speisesaal, Davos 1901.  
ETH-Archiv  
Abbildung 4: Inlaid-Linoleum Schatzalp Untersuchungszimmer, Davos 1904/06.  
Sammlung B. D. Miller  
Abbildung 5: Inlaid-Linoleum Schatzalp Patientenzimmer, Davos 1910  
Sammlung W. Lee  
Abbildung 6: Inlaid-Linoleumboden heute im Zimmer “Cat Nursery”, Davos 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 7: Inlaid-Linoleumboden heute in kleinem Korridor, Davos 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 8: Ehemalige Inlaid-Linoleumböden in Korridoren (heute ausgehängt), Davos   
2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 9: Ehemalige Inlaid-Linoleumböden in Treppenhaus (heute ausgehängt), Davos   
2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 10: Frederick Walton, o.O. 1924.  
Fischer, Hugo, Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine technologi -  
sche Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure, Architek -  
ten, Ärzte usw., 2. Aufl., Dresden 1924, S. III  
Abbildung 11: Varianten Deckenaufbau schalldämpfender Linoleum, Giubiasco 1929.  
Linoleum A.G. Giubisasco (Schweiz), Linoleum Herstellung, Anwendung, Verlegung, Be -  
handlung, Unterböden. 1929, S. 45

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
60Abbildung 12: Linoleummosaik (Inlaid, Intarsie), o.O. 1924.  
Fischer, Hugo, Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine technologi -  
sche Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure, Architek -  
ten, Ärzte usw., 2. Aufl., Dresden 1924  
Abbildung 13: Ältestes Herstellverfahren für Inlaid, o.O. 1924.  
Fischer, Hugo, Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine technologi -  
sche Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure, Architek -  
ten, Ärzte usw., 2. Aufl., Dresden 1924, S.81  
Abbildung 14: Auftragen der Deckmasse mit Schablone, o.O. 1924.  
Fischer, Hugo, Geschichte, Eigenschaften und Fabrikation des Linoleums. Eine technologi -  
sche Studie für Technologen, Linoleum- und Maschinenfabrikanten, Ingenieure, Architek -  
ten, Ärzte usw., 2. Aufl., Dresden 1924, S. 107  
Abbildung 15: Schematischer Werdegang des Linoleums, Giubiasco 1929.  
Linoleum A.G. Giubisasco (Schweiz), Linoleum Herstellung, Anwendung, Verlegung, Be -  
handlung, Unterböden. 1929, S. 10  
Abbildung 16: Aufgehängte Linoleumbahnen, Giubiasco o.J.  
Foto-Archiv Forbo-Giubiasco SA  
Abbildung 17-19 : Produktion Inlaid-Linoleum mit Schablonen, Giubiasco o.J.  
Foto-Archiv Forbo-Giubiasco SA  
Abbildung 20: Linoleum-Passstücke, Giubiasco 1929.  
Linoleum A.G. Giubisasco (Schweiz), Linoleum Herstellung, Anwendung, Verlegung, Be -  
handlung, Unterböden. 1929, S. 58  
Abbildung 21: Linoleumherstellung in Giubiasco, Schweiz.  
G.Z., Schweizerische Bauzeitung, 1925  
Abbildung 22: Staines Katalog RAGMAN, Staines Linoleum, Linoleum Manufacturing Com -  
pany, LTD., London 1902. Caroline Simpson Library, Museums of History NSW  
Abbildung 23: Staines Muster RAGMAN, Inlaid Linoleum hergestellt mit dem Streuverfah -  
ren, Staines Linoleum, Linoleum Manufacturing Company, LTD., London 1902.  
Caroline Simpson Library, Museums of History NSW

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
Abbildung 24. Damenzimmer mit Mosaikverlegung, Schweiz, 1926.  
Magazin Bauwelt, 2007  
Abbildung 25: Mosaik aus Fußbodenfliesen, Neckarwerke Ludwigsburg 1956.  
Magazin Bauwelt, 2007  
Abbildung 26: Staines Katalog CANNONADE, Staines Linoleum, Linoleum Manufacturing   
Company, LTD., London 1902. Caroline Simpson Library, Museums of History NSW  
Abbildung 27: Staines Muster CANNONADE, bedruckter cork carpet, Staines Linoleum,   
Linoleum Manufacturing Company, LTD., London 1902. Caroline Simpson Library, Museums   
of History NSW  
Abbildung 28: Staines Katalog GAFFER, Staines Linoleum, Linoleum Manufacturing Compa -  
ny, LTD., London 1902. Caroline Simpson Library, Museums of History NSW  
Abbildung 29: Staines Muster GAFFER, Granitmusterung, Staines Linoleum, Linoleum   
Manufacturing Company, LTD., London 1902. Caroline Simpson Library, Museums of History   
NSW  
Abbildung 30: Rathaus Bremen, Linoleumboden nach der Rekonstruktion, Bremen, 1913.  
DLW Flooring, Bietigheim-Bissingen; Jürgen Howaldt  
Abbildung 31: Ursprünglicher Boden von Peter Behrens, Bremen , 2003.  
DLW Flooring, Bietigheim-Bissingen; Jürgen Howaldt  
Abbildung 32: Bei der Forbo vorhandenes Fragment einer frühen Iteration des Musters,   
Giubiasco 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 33: Ein floorcloth Entwurf mit ornamentaler Imitation eines Teppichmusters, c.   
1895. Routledge Verlag, 2013  
Abbildung 34: Ein Entwurf für die Delmenhorster Linoleum Werke, 1909. Routledge Verlag,   
2013  
Abbildung 35: Rissiger Zustand Inlaid-Linoleum, Davos 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
61

[ENGLISH TRANSLATION NEEDED HERE]  
  
Abbildung 36: Abdrücke und Beschädigung Inlaid-Linoleum, Davos 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 37: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Korridor I, Zürich 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 38: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Patientenzimmer, Zürich 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 39: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Treppenahus, Zürich 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildung 40: Reproduktion Vorlage Inlaid-Schablone Korridor II / Untersuchungszimmer,   
Zürich 2024.  
Ammann, J érome; Bosshard, Chiara  
Abbildungen zum Herstellungsprozess in der Linoleum AG Giubiasco, ohne Nummerierung.  
Office Cinématographique, S. A., WIE DAS LINOLEUM ENTSTEHT (Dokumentarfilm),  
Giubiasco o.J.  
Linoleum AG Giubiasco, Forbo-Giubiasco SA  
62