Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 2

Artikel: Die bevorstehenden amtlichen Enquete (Untersuchung) über die

Handwerksverhältnisse in der Schweiz

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577647

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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

Dampfes hat den Menschen schwere Laften abgenommen und bie menschlichen Arbeitskräfte vielfach ergänzt und ersett.

Hier ist aber auch der Punkt, wo der Segen des Maschinenwesens in schweren Nachtheil für die arbeitenden Rlaffen umschlägt. Die große Menge von Arbeit, welche die Maschine bei verhältnißmäßig geringem Aufwande von menschlicher Kraft zu leisten vermag, fie ift es, auf die zumeist die heutige Arbeiterfrage zurückzuführen ift. Man fann heute bereits von "eifernen Arbeitern" sprechen, die als Konkurrenten ber menschlichen auftreten. Es gibt zwar noch Betriebe, bei denen dem die Maschine führenden Arbeiter ein gewisses Feld zur Bethätigung seiner Geschick= lichkeit und Erfahrung offen bleibt. Aber immer größer wird die Zahl von Arbeitsmaschinen, welche die Bearbeitung eines Fabrifates fast bis zur völligen Fertigstellung treiben und zu deren Bedienung nur eine untergeordnete Arbeits= fraft erforderlich ift. Man hat es dahin gebracht, den Arsbeiter auf den bloßen Wärter der Maschine herabzudrücken und folche Wärterposten in sehr großer Zahl durch jugend= liche Arbeiter zu besetzen. Mehr und mehr tritt an die Stelle der Manufaktur die Machinofaktur oder eigentliche Maschinenmache, die den Arbeiter selbst zur Maschine macht und so seine Intelligenz einschläfert.

Die Fernsicht, welche diese Entwicklung eröffnet, wäre überaus dunkel und traurig, wenn nicht das Maschinen-wesen selbst Mittel an die Hand gäbe, welche die Uebel-stände, die es mit sich führt, zum Theil zu heben oder zu milbern vermögen. Mit dieser Seite der Frage beschäftigt fich ein fehr anregendes Schriftchen aus ber fachtundigen Feber des Professors Renleaux "Die Maschine und die Arbeiterfrage," Het 2 einer interessanten Sammlung "Sosiale Zeitfragen", die jeht im Berlage von J. E. Bruns in Minden erscheint, Der Versasser weist darauf hin, wie in vielen Betrieben das Uebergewicht des Kapitals nicht so sehr in den billig zu beschaffenden Werkzeugen und Arbeitsmaschinen, als im Kraftspender, in der Dampf= maschine liegt, die nur das Rapital zu beschaffen und zu betreiben vermag. Die einzelnen Arbeitsmaschinen haben feinen unerschwinglichen Breis; fie werden mit der Bervollkommnung des Maschinenbaues sogar immer billiger. Es tommt nur barauf an, auch die Kraft unabhängig vom Rapital zu machen. Der fleine Weber würde dem Uebergewicht des Rapitals entzogen fein, wenn wir ihm das auf feinen Webstuhl entfallende Mag elementarer Betriebsfraft geben tonnten. Aehnlich fteht es mit ber Schlofferei, Klempnerei, Schreinerei, Gürtlerei u. f. w. Würde ben Kleinmeistern auf diesen Gebieten die Betriebsfraft billig geliefert, so wurden sie aus der Reihe der Arbeiter für die Großinduftrie ausscheiden und dieser eine

sehr heilsame Konkurenz machen.
Es handelt sich also darum, kleine, mit geringen Kosten betreibbare Kraftmaschinen zu beschaffen und für ihre allgemeinere Benutung zu sorgen. An Bersuchen in dieser Richtung fehlt es nicht. Gastraftmaschinen, Heine Wassersüulenmaschinen, Petroleumgasmaschinen sind mit größerem oder geringerem Ersolge hersgestellt und für den Einzelbetrieb, für Kleinmeisterei und Hausindustrie, eingeführt worden. Auf diesem Wege muß nunmehr aber mit erhöhter Energie weiter fortgeschritten werden. Hier liegen die Keine zu einer völligen Umgestaltung eines Theiles der Industrie. Wit Hilse der kleinen Kraftmaschinen ließe sich allmälig eine große Anzahl kleiner ins dustrieller Organismen schaffen, die zwischen den großen Organisationen verstreut, der übermäßigen Zentralisation der Großindustrie ein gesundes Gegengewicht bieten würden.

Insbesondere find es die Luft- und Gasmaschinen, bie bei wachsender Bervollfommnung ju mäßigem Breife

zu beschaffen, billig zu betreiben und fast überall zu verwenden sind. Das sind die wahren Kraftmaschinen des Volkes, deren Werth nicht hoch genug anzuschlagen ist. Mögen Behörden, Genossenschaften und Private, denen die Arbeiterfrage ein Gegenstand ernster Sorge ist, ihr Angenmerk auf diese kleinen Maschinen richten; mögen sie mit allen Mitteln und Kräften sür ihre erleichterte Anschaffung wirken! Sie werden damit einen wichtigen und wirksamen Beitrag zur Milberung der sozialen Gegensäße liefern.

Bur bevorstehenden amtlichen Enquete (Untersuchung) über die Handmerksverhältnisse in der Schweiz.

Die gewerbliche Enquête, welche in den Jahren 1882 auf 1883 in der Schweiz vorgenommen worden ist, hat vorläusig zu dem Dekret vom 27. Juli 1884 betreffend die gewerbliche und industrielle Berufsbildung geführt und es unterliegt jest schon kaum einem Zweifel mehr, daß daßfelbe die beften Früchte tragen wird. Die Bundesbehörde wird successive den andern gewerblichen Fragen, welche bei jener Enquête geltend gemacht worden find, naher treten und vorab einer genauen Untersuchung unterwerfen, was ferner im Interesse unserer Arbeiterbevölkerung zu thun ift. Es handelt sich dabei namentlich auch um die Verhältnisse ber Handwerksmeifter, Gefellen und Lehrlinge. Die Gingaben, welche anläßlich der gewerblichen Enquête gemacht worden find, machen in diefer Beziehung auf eine Reihe von Uebelständen aufmertsam. Das eidgenöffische Bandels= und Landwirthschaftsdepartement möchte nun die Berhält= niffe genau konftatiren, um sodann auf Grundlage des Ergebniffes zu prüfen, was von Bundeswegen gethan werden tann, um jene zu verbeffern. Es hat zu biesem Zwecke bie Mitwirkung bes schweizerischen Gewerbevereins in Aussicht genommen und die Sektion Luzern als Borort ersucht, in Bezug auf die berührten Verhältnisse eingehende Erhebungen zu machen, das Ergebniß derselben in einem detaillirten Bericht darzustellen und demselben motivirte Vorschläge beizufügen. Für die Untersuchung und Berichterstattung hat das eidgenössische Departement folgendes Fragenschema ausgearbeitet, das aber ergangt werden fann:

1) Lehrlingswesen. In welchem Alter beginnt und wie lange dauert in der Regel bei den verschiedenen Handwerken die Lehrzeit? Gibt es bei den verschiedenen Handwerken eine allgemeine Regel, und welche, betreffend die Zahl von Lehrlingen eines einzelnen Meifters? Saben die Lehrlinge beim Meister Kost und Wohnung oder anderswo und ist im einen gegenüber dem andern Falle ein Unterschied in der Lehrzeit und welcher? Wie verhält es sich mit der Ueberwachung der Lehrlinge in den Freistunden? Wie verhält es fich mit der Pflege der Lehrlinge in Rrankheits= und in -Unfällen; enthalten bie Lehrverträge in der Regel Bestimmungen hierüber und welche? Wie verhält es sich mit der Schulbildung der in die Lehre tretenden jungen Leute? Wird von den Lehrmeiftern dafür geforgt, daß die Fortbildungsanstalten, wo solche bestehen, von den Lehrlingen auch besucht und benutt werden? Wie verhält es sich mit ben Kenntnissen und Fähigkeiten beim Austritt aus der Lehre? Sind dieselben genügend jum Uebertritt in's praktische Leben als Geselle oder Meister? Findet in den Lehrverträgen eines handwerts eine gewiffe Uebereinstimmung ftatt, find Formulare hiefür angefertigt oder bestehen Uebereinkommen unter den Meistern und welche? Werden Anstände beim Lehrlingsvertrage durch Schiederichter oder durch den Zivil= richter und auf dem gewöhnlichen Prozeswege erledigt? Aus welchen Gründen kann nach den bestehenden Berträgen vom Lehrlinge und seinen Eltern oder Bormundern die Unnulli=

rung des Lehrvertrages verlangt werden; aus welchen vom Meister? Welche Uebelstände sind überhaupt mit dem jehigen Lehrlingswesen verbunden und welches sind die Mittel und Wege zur Beseitigung derselben? In letzter Beziehung erscheint namentlich als wünschenswerth, daß sich der Handwerkerstand über Handsertigkeitsunterricht, Handswerkers und gewerbliche Fortbildungsanstalten, Ausstellungen

von Lehrlingsarbeiten u. f. w. ausspreche.

2) Befellen. Welches ift bei den verschiedenen Sandwerken der durchschnittliche Lohn der Gesellen per Tag, per Woche, per Monat und wie oft findet die Auszahlung ftatt? Wie verhält es fich mit der Bohnung und Befo-ftigung der Gesellen? Erhalten dieselben vom Meister Wohnung und Kost oder in Kosthäusern und zu welchen durchschnittlichen Preisen? Wie verhäll es sich mit der Verpslegung in Krantheits- und Unfällen? Sind hiefür besondere Kaffen eingeführt oder find die Gefellen auf fich felbst oder auf die Wohlthätigkeit der Meister angewiesen? In Bezug auf Erledigung von Anständen zwischen Meifter und Gefelle durch Schiedsrichter oder ben Zivilrichter sind die gleichen Erhebungen zu machen wie bei Unständen zwischen Meister und Lehrlingen (fiehe oben). Werden von den Gefellen die Fortbildungsanstalten, wo folche bestehen, und in welchem Berhaltniß zu der Bahl der Gefellen und gu den verschiedenen Sandwerfen benutt? Wie verhalten fich Fähigfeiten und Kenntniffe der inländischen und ausländischen Gefellen zu einander und welches find die Grunde der Berschiedenheiten? Belches sind überhaupt die Uebel= ftande in Bezug auf die Berhaltniffe der Gefellen und welches find die Mittel und Wege zur Abhulfe?

für die Werkstatt.

Die Bereitung der Schmirgelicheiben und der Schmirgelfeilen.

Ueber die Berftellung der jest in der Induftrie fo beliebt gewordenen Schmirgelicheiben jum Gebrauche auf ber Drebbant theilt die "Zeitschrift für Drechsler, Elfenbeingraveure und holzbild. hauer" Folgendes mit: Man schmilzt 2 Thle. Schellad und 1 Thl. Rolophon gufammen und mifcht unter ftetem Umrühren fo viel Schmirgelforner in diefen Brei, als er aufzunehmen im Stande ift. Dann pregt man diefe Maffe in eine runde Blechform, ober noch beffer in eine ein wenig fonifch ausgebrehte Gifen- ober Meffingform mit ftarfem plangedrehtem Boden, in welchem ein genau gentrirtes Loch fich befindet, um einen eifernen, ebenfalls etwas tonifch gebrehten Dorn aufzunehmen, mittelft eines gut barüber paffenden Dectels, welcher ebenfalls in der Mitte ein Loch hat, in welches der Dorn paft. Durch Diefe Borrichtung erreicht man einestheils Die Ronzentrirung Des Lochs, welche bedingt, daß die Scheibe auf einen Dorn geftedt, gwifden zwei befferen, abgedrehten Beden verfdraubt, genau rund laufen muß, anderntheils burch bas Preffen im weichen Buftande die Dichtigfeit der Maffe, die glatte Oberfläche und die Scharfe der Ranten. Rimmt man nur Schellad zu diefer Maffe, fo ift man nicht im Stande, Die erforderliche Qualität Schmirgelforner oder Bulber, je nachdem man Die Feinheit ber Scheiben verlangt, in diefe hineinzurühren, man fent deshalb das Rolophon dazu, um die Maffe fluffiger und im weichen Buftande dehnbarer zu machen. Diefe Scheiben find fowohl troden als auch mit Waffer, ober auch mit Del zu gebrauchen.

Eine andere berartige Masse tann man sich mit die aufgelöstem Schellack bereiten, in den man die ersorderliche Qualität Schmirgel rührt. Diese Masse eignet sich vorzugsweise, um sie auf gedrechte Holzoder Metallscheiben in dunnen Schichten aufzutragen, weil vor dem Sebrauche der Spiritus gehörig abgedampst werden muß, damit die Masse hart wird und dann erst wirten kann. Mun kann auf diese Weise sich jede beliebige Form zu einzelnen Arbeiten leicht herstellen. Auch Fellen kann man sich auf diese Weise bereiten, wenn man aus dem Holz dem Körper die gewünschiebt. Es ist dieses Versahren deshalb vor den häusig gedräuchlichen, wo man mit Leim das Schmirgelpapier auf dem Holze beseitigt, vorzuziehen, weil das Papier sich zu schnen

abnutt. Bei diefer Fabrifation der Scheiben oder Feilen hat man aber besonders darauf zu achten, daß man stets gleichkörnigen Schmirgel verwendet, und dieser ist in den verschiedensten Rummern bis zum seinsten Pulver käuflich zu haben.

Ueber das Trodnen des Holzes

theilt ein "erfahrener Schreinermeifter" bem "Schweizerifchen Gewerbeblatt" folgende von ihm felbft gemachte Beobachtungen mit: "Ich bezog aus einer guten Gichenholzgegend mit gutem Lohbodengrund und viel Morgenfonne begludt und windstill, mas ein feines Gichenholz verlangt, eine Partie frifch geschnittenes, noch grünes Gichenholz. Mus Mangel an Blat wurde basfelbe an einen Sausgiebel geftellt, fent. recht wie ber Stamm gewachsen, bas untere Stammenbe am Boben. Rad girfa einem halben Jahre fuchten wir unter vielem Gichenholz hauptfächlich gartes trodenes für fein profilirte Rehlftoge, burchftoberten ben gangen Blat und maren von feinem befriedigt Co famen wir auch an das vor girta einem halben Jahre fentrecht aufgestellte Gichenholz. Das tonnte recht fein, dachten wir, wenn es nur alter mare, aber es fei nicht rathfam, da es um 21/2 Jahr zu frifch fei. Als wir aber das Holz wendeten, fanden wir dasselbe jo leicht wie eines der ichon drei Jahre liegenden Gichenhölzer, daß man fich wirklich verwundern mußte; auch war es ichon gebleicht, ohne gelbe Lohfleden. Run wurde mir flar, daß bei bem fentrechten Stellen der Saft viel ichneller feinen Ausweg auf natürlichem Wege finde, da er durch die gleichen Bellen und Boren, wie er im Leben auffteigt, wieder abfließe. 3d mard nun der Unficht, daß beim bisherigen Berfahren, die Baume langs der Erbe horizontal oder auf der Rante der Schnittmaare ju lagern, der Saft im Baum einen gang andern langweiligeren Musmeg fuchen muffe, mas eine dreifache Trodnungszeit erfordere; ja fogar im Bolg vertrodnen muß, und baber jeweilen Lobfleden binterlaffe, mas bei iconer eichener Arbeit unausftehlich ift. In Betracht nun: daß Eichenholz auf diefe Art viel ichoner hell und fledenlog erhältlich und mit bedeutend geringeren Roften auf Lager gehalten werden fann, wobei ein Binfenunterschied von zwei bis vier Jahren erspart bleibt und icones helles Gichenholz und icone Arbeit daraus rejultirt, glaube ich, es fei nicht unnüt, folches ju besprechen, wodurch vielleicht noch mehr Material erhältlich mare und weitere Erfahrungen fich fammeln ließen und mancher Anfänger weniger Lehrgeld zu begahlen hatte. Es ift eine fo natürliche Wahrheit, daß, wenn ber Saft oben ift und er durch die gleichen Bellen und Deffnungen, wie er im Beben aufgeftiegen, wieder herunter fann, viel ichneller heraus ift, und fobald der Saft aus dem Bolge entfernt, es auch troden ift und viel weniger im verarbeiteten Buftande unruhig bleibt, als wenn der Saft auf dem gegentheiligen Wege einen andern Musgang juchen muß und in der Folge viel davon im Baume vertrodnet, mas das Solg total verdirbt und dasfelbe immer ichwinden macht. Schließlich noch die Mittheilung, daß, wenn folche aufrecht gum Trodnen ftebende Baume meggenommen werden, jeweilen der Boden vom heruntergelaufenen Saft gelb ift, wie wenn Tabatsfaft babin gefduttet mare, was beim andern altern Berfahren nie ber Fall ift. Es foll mich nicht mundern, wenn Undere Diefe Beobachtung icon gemacht haben, hatte aber nur gewünscht, daß die Mittheilung früher gemacht worden ware, wodurch ich viel Zeit und Geld gespart hatte; daher soll es mich freuen, wenn diese Erfahrung nugbringend wird."

Die Berftellung von gläsernen Firmenschildern

wird auf eine bezügliche Unfrage im "Metall-Arbeiter" von G. Cteiner wie folgt beschrieben: Man fann die Firmen auf Bapier fertig drucken mit Gold oder Silber, ichwarz oder bunt, und dies mit einem durch= sichtigen Lack auf das Glas auftleben. Ferner: Man nehme einen Spiegel von der Größe des künftigen Schildes, lege die Schablone der beabfichtigten Inschrift auf die Staniolfläche des Spiegels und nehme, je nachdem man die Schrift oder den hintergrund fpiegelnd haben will, diefen an ber entgegengefetten Stelle mit einem Schaber hinmeg. hierauf bringe man auf bem Spiegel mit einer Delfarbe Die beabsichtigten Schattenftriche an der Schrift an und übergieße, nachdem diefelben getrodnet find, die gange Rudfeite mit einem feinen, entsprechend gefarbten Spirituslade. Gine britte Art: Man richtet auf Papier die beabsichtigte Schrift in Umriffen por und ftellt fie in Steinnachahmung her. Sehr beliebt ift Lapis-Lazuli-Rachahmung. Diefelbe erzielt man, wenn man auf eine dunne Scheibe Marienglas ober auch weiße Belatine etwas echte Boldbronce fprengt, Die Scheibe bann mit Ultramarinblau übermalt, auf die getrodnete Glace etwas gefiebte Solgafche ftreut und dann Gliegpapier aufflebt. Bon der