

Zeitschrift:	Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
Herausgeber:	Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
Band:	11 (1895)
Heft:	45
Rubrik:	Arbeits- und Lieferungsübertragungen

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: 08.01.2026

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

Verkaufspreise zu begegnen, hat sich ein Verband deutsch-schweizerischer Kalfabrikanten gebildet, dem die leistungsfähigsten Firmen angehören. Das Bestreben der Mitglieder des Verbandes geht dahin, eine wirklich gute Ware zu liefern, welche den vom schweizerischen Ingenieur- und Architektenverein aufgestellten Normen entspricht. Um dies zu ermöglichen, hat man sich dahin geeinigt, daß eine kleine, den Verhältnissen entsprechende Preiserhöhung vorgenommen werde. Dieselbe liegt ebenso sehr im Interesse der Konsumenten wie der schweizerischen Kalfindustrie, auf deren Fabrikate sonst binnen Kurzem das Wort zur Anwendung gelangt wäre: billig und schlecht.

Auch im Auslande bestehen seit vielen Jahren ähnliche Verbände, die wesentlich zur Verbesserung der Qualität des Fabrikates und damit zur Erhöhung des Ansehens der Industrie beigetragen haben. Schon längst ist in den Jahresberichten des schweizerischen Handels- und Industrievereins darauf hingewiesen worden, daß eine Besserung in der inländischen Kalfabrikation von nötigen sei. Es ist daher zu begrüßen, daß endlich ein entscheidender Schritt gethan worden ist. Soviel bis jetzt bekannt, wird das Vorgehen der Kalfabrikanten von den einsichtigen Baumeistern beifällig aufgenommen. Die eingetretene Preiserhöhung ist übrigens eine ganz bescheidene. („N. 3. 3.“)

Lohnbewegung in der Steinhauerei. Letzten Herbst wurde im Tessin eine Steinhauergewerkschaft gegründet; die Steinbruchbesitzer wurden aufgefordert, den Zehnflundertag einzuführen und 50 bis 70 Cts. Stundenlohn zu zahlen. Die Steinbruchbesitzer traten auf diese Aufforderungen nicht ein, gründeten einen Meisterverband, stellten eine Arbeitsordnung mit Zwölfflundertag auf und alle Arbeiter, die diese nicht unterzeichneten, wurden entlassen, laut „Vorwärts“ etwa 300. Der Centralvorstand des Steinhauerverbandes der Schweiz erläßt einen Aufruf zur Unterstützung der Tessiner Genossen. Darin heißt es u. a.: „Die Steinhauer der deutschen Schweiz leiden seit langer Zeit schwer unter der Konkurrenz der spottbilligen Tessiner Arbeit und darum ist es für sie und ihre Organisation ein wahres Glück, wenn die Arbeiter des Tessin für kürzere Arbeitszeit und bessere Löhne kämpfen. Unterstützen wir sie in ihrem Kampf, so wahren wir unsere Interessen und thun ein gutes Werk.“

Arbeits- und Lieferungsübertragungen.

(Amtliche Original-Mitteilungen.)

Bestuhlung der Schule Triboltingen (Thurg.) Bestuhlung der Schule: Georg Geiger, Baumstr. in Grmattingen.

Zimmerarbeiten zum kath. Gesellenhaus St. Gallen. Zimmerarbeiten: Fidel Lamvert, Langgasse (St. Gallen); Maurerarbeiten: Kaiser, Baumeister, St. Fiden; Betonarbeiten: Graf und Rössi, St. Gallen; Granitsteinlieferung: Longoni, Herisau; Steinmezarbeiten: Verband der st. gallischen Steinmeister; Eisenlieferung: Gutfnecht und Cie., St. Gallen.

Kässerei-Gesellschaft Hersiwil-Henrichswil (Solothurn). J. Fritz Gigax-Hofer, Kupferschmied, in Bettinghausen, St. Bern, übernimmt die ganze Einrichtung und läßt speziell das Feuerwerk durch die Firma H. Vogt-Gut in Arbon erstellen.

Lieferung von Gußwaren für das Bauwesen der Stadt Zürich. Röhren: L. v. Rölli'sche Eisenwerke in Gerlafingen; Formstücke: L. v. Rölli'sche Eisenwerke in Gerlafingen; Schieber: Bopp u. Neuther in Mannheim; Hydranten: L. v. Rölli'sche Eisenwerke in Gerlafingen.

Holzstraße in Niederweningen (Zürich). Die projektierte Holzstraße hat Dan. Noz, Kantonsrat in Dachsen zur Ausführung übernommen.

Glasarbeiten zum Haus von Dr. Rob. Werner in Neuhausen (Schaffhausen) an Jb. Schueber, Glaser in Marthalen.

Straßenbau (II. Kl.) Wenzikon-Jakobsthal der Gemeinden Schlatt und Höfetten (Zürich). Genannte Strafanarbeit ist an Heinrich Büchi, Sohn, in Wenzikon bei Elgg vergeben worden.

Kässereien-Genossenschaft Wyler bei Seedorf (Bern). Sämtliche ausgeschriebene Arbeiten sind Franz Ott, Hammerschmied, in Worb, übergeben worden. Die Kessel liefert ihm Gerber, Kupferschmied, in Langnau.

Dorfkanal Flawyl an J. Bischofberger u. Cie. in Rorschach.

Wasserleitung mit Hydranten Langnau (Emmenthal) Quellenfassung, Leitung in Cement- und Steinrohren, Hydranten, Schieberventile an die Firma Brunswyler u. Herzog in Bern.

Wasserversorgung Happenweil (Thurg.) an C. Weinmann, Ingenieur in Winterthur.

Amerikanische Holzbearbeitungsmaschinen.

Von Hrn. Alois Marti, Alphornfabrikant und Inhaber der mechanischen Möbelschreinerei in Hergiswil (Nidwalden) erhalten wir folgende verdankenswerte Zuschrift:

Auf die Mitteilung des internationalen Patentbüroau Karl F. Reichelt, Berlin, in letzter Nummer Ihres geschätzten Blattes bestätige ich hiermit als Fachmann, daß die beschriebene Kettestemmmmaschine aus Java, Amerika, wirklich eine äußerst leistungsfvolle Maschine ist; denn in gleicher Zeit, wie wir mit unsern Langlochstemmmaschinen ein rundes Loch stemmen, wird auf dieser Maschine das ganze erforderliche Zapfenloch gestemmt. Während meinem viermonatlichen Aufenthalte an der Weltausstellung in Chicago habe ich die ganze Ausstellung ziemlich durchgesehen, besonders war mein Interesse der Möbel-Industrie und der dabei verwendeten Holzbearbeitungsmaschinen gewidmet. Ich habe die genannte Maschine sehr oft betrachtet; sie wurde auf mein Verlangen oft in Betrieb gesetzt, wobei ich eingesehen habe, daß sie eine äußerst praktische ist. Auch wurde mir vom Ausseher dieser Maschine, der ein Schweizer war, die naturgetreue Abbildung in zwei Exemplaren mitgegeben und es ist jedermann freundlich eingeladen, diese bei mir einzusehen. Ferner hatte ich noch an mehreren andern Holzbearbeitungsmaschinen großes Interesse; von sämtlichen derselben besitze ich die Illustrationen ebenfalls. In Kürze bemerke ich noch, daß besonders eine Schnitzermaschine, mit der man nicht nur flache Verzierungen, Laubwerk und dergleichen machen kann, sondern auch freistehende Figuren, welche ringsum bearbeitet werden müssen, besonders großes Interesse hatte. Diese Maschine ist im Verhältnis der Leistungsfähigkeit einfach gebaut, besteht teils aus Holz, zum größeren Teil aus Eisen, ist circa 3 Meter hoch und arbeitet im vierfachen; sie hat 5 Tische: auf den 2 untern und den 2 obern werden die Stücke Holz eingespannt, welche zu bearbeiten sind; auf dem mittleren Tisch wird das Modell eingespannt, nach welchem die andern 4 Stück genau bearbeitet werden. Die Bewegung der Maschine ist die einer Bohr- und Schleifmaschine. Sie bewegt sich senkrecht auf und ab und läßt die eisernen Arme, von denen über jeden Tisch einer läuft, im Kreis herum bewegen. Am mittleren Arm, wo auf dem Tisch das Modell eingespannt ist, wird ein sogenannter Leitstift befestigt; an den andern Armen aber Bohrer. Dann arbeiten diese Bohrer genau so große Vertiefungen aus, so tief man mit dem Leitstift ins Modell dringen kann. Sodann wird wieder ein feinerer Leitstift eingespannt, und so auch wieder dünnere Bohrer. Diese Auswechselung geschieht circa 10 mal, z. B.: von Anfang werden Bohrer von 3 cm Durchmesser genommen, der Leitstift ebenfalls so dick, denn die Bohrer und der Leitstift müssen genau gleiche Dimensionen haben. So geht es hinab mit dem Bohrer- und Leitstiftwechseln bis auf den Durchmesser einer Nadel. Es kann jedermann begreifen, daß auf dieser Maschine nicht nur das Vierfache geleistet werden kann, sondern auch, daß jedes