Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 12 (1896)

Heft: 17

Rubrik: Verschiedenes

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: 22.08.2025

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

Der fünfte, hier nun die Hauptperson, disponiert die ganze Schnittoperation, indem er erstens zwecks das Manövrieren des „Negers" veranlaßt, durch welchen nicht nur der ganze Stamm ohne irgend welches Eingreifen eines Arbeiters an die Klemmbacken geschoben, sondern auch, nachdem die eine Schnittfläche erstellt ist, mit erstaunlicher Fertigkeit durch gewaltige Auf- und Vorwärtsstöße auf die entgegengesetzte Seite, oder auch nur um ein Viertel gedreht wird, und zweitens die zu schneidende Stärke zu bestimmen und einstellen zu lassen hat, welche je nach der qualitativen Beschaffenheit des betreffenden Stammes sogar selbst bei jedem Schnitte resp. nach jeder Wagenfahrt variieren kann. Den qualitativen Ausfall jedes Schnittstückes hat er so scharf zu verfolgen, um durch Signale mit der Hand den event. veränderten Stärkenwechsel dem Vorrückwerk-Führer so prompt anzuzeigen, daß die Wagenfahrten deshalb nicht länger als um einen Atemzug unterbrochen werden. Schwarten und fehlerhafte Stücke werden gleich von dem Vorschubtische auf einen Kettentransporteur hingeschoben, wo sie automatisch durch eine seitlich auf Bodenhöhe angeordnete Serie kleinerer Cirkularsägen auf einheitliche Längen aufgesägt werden, um dann durch einen weiteren Transportkanal als Heizmaterial direkt in die Vorfeuerung des Kesselhauses zu fallen. Kleinere Schwartenstücke und ganz geringe Abschnitte werden, bei dem ohnehin starken Ueberfluß an Brennholz infolge des verschwenderischen Vorgehens sämtlicher Schnittoperationen, überhaupt selbst zum Heizen nicht verwertet, sondern durch äußere Transportkanäle, die so verteilt sind, um von jeder einzelnen Arbeitsmaschine aus leicht zugänglich zu sein, an einen gemeinschaftlichen Schacht außer dem Sägewerke mechanisch befördert und an einem konstanten Feuerhaufen verbrannt.

Von der mehrfachen Fräse aus, die also nur den kleinsten, resp. den unvollendeten Teil von der Produktion der Hauptfräse fertig zu verarbeiten hat, gelangt das Schnittmaterial mechanisch zu dem Sortiertisch oder zu dem Ablängetisch, um qualitativ genauer sortiert, abgestempelt oder abgelängt zu werden. Letzteres geschieht mittelst kleiner Cirkularsägen, die durch Hebeldruck aus mehreren auf gewissen Distanzen am gleichen Tische vorhandenen Schlitzen funktionierend zum Hervorragen gebracht werden.

Von diesem Fabrikationsstadium an, wo jede Manipulation fast ausschließlich mechanisch vor sich ging, tritt mehr die Handarbeit ein, die sich fast nur darauf beschränkt, die verschiedenen Schnittsorten je an ihren besonderen Platz zu verteilen. Dazu dient eine dem Sägegebäude entlang angeordnete, vom Wasserspiegel bis zum oberen Sägeboden reichende, hohe Reihe großer kastenartiger Abteilungen, wovon jede je nur eine bestimmte Dimension und Qualität aufnimmt und eine Capacität von je 4—6 Waggons hat. In diese Abteilungen wird das sortierte Schnittmaterial heruntergelassen und von da aus wird es auf Flöße und Barken geladen, um per Schleppdampfer zu den nahen Lagerplätzen an den Flußufern gebracht zu werden. Dort wird es sorgfältig aufgehölzt, um der Uebernahmskontrolle des Käufers zu harren, oder der Lufttrocknung, worauf es zu den Dörrofenanlagen oder zu den mit dem Sägewerke meist verbundenen ebenfalls rationell installierten Hobelwerken durch Pritschenwagen mit mechan. Seilbetrieb transportiert zu werden.

Des Weitern ist an Arbeitsmaschinen ein großer Vollgatter vorhanden, hauptsächlich nur zur Erzeugung einheitlicher fixer Dimensionen dienend, welches nur dann benützt wird, wenn der Anfall in der betreffenden Sorte, bei der laufenden Produktion der Hauptfräsen unzureichend ist.

Die übrigen Hilfsmaschinen, Schleif- und Schärfapparate bieten nichts neues.

In der Regel ist das Sägewerk auch mit einem ausgedehnten Wasserleitungsnetze, Hydranten und größeren Wasserbehältern auf dem Dache ausgerüstet, um es bei Feuersgefahr sofort mit Löschwasser überschwemmen zu können. Dies bringt die hohen Prämien der Feuerversicherung in Wegfall, indem sich die Sägebesitzer durch Anlage eines Versicherungscontos mit mäßiger Prämie meistens in eigener Regie versichern.

Bei aller Einfachheit ist alles äußerst ausgenützt, was nur praktisch und förderlich sein kann, und die auffallend rasche und große Produktion ist vielleicht weniger der Leistungsfähigkeit der Arbeitsmaschinen selbst zuzuschreiben, als den hohen Dienstleistungen der mechanischen Mittel, die das Zu- und Abführen des rohen resp. fertigen Materials, sowie die Alimentation der Arbeitsmaschinen selbst durch sinnreiche Konstruktionen, befördern, bei denkbar geringster Inanspruchnahme der Handarbeit.

In einem von Herrn Masera eingehend besichtigten größeren Sägewerk beträgt beispielsweise die Produktion pro 10stündigen Arbeitstag 300—350 Rundstämme von je 1 bis 2 m^3 und mehr.

Um solch hohen Leistungen beifällige Bewunderung zu zollen, müssen wir indessen über den außerordentlichen, für europäische Begriffe geradezu abschreckenden Holzabfall hinweggehen, der bei solcher verblüffend schneller Arbeit mitbedungen ist, welcher Abfall immerhin für amerikanische Verhältnisse eine bedeutend untergeordnetere Rolle spielt, als wenn derselbe auf Kosten langsamerer und minutiöserer Verarbeitung verringert werden könnten, sollte, nachdem gerade die Verarbeitungsspesen an dem Werte des Produktes den weitaus größten Anteil haben, und der Wert des rohen Holzes dagegen ein verschwindend kleiner ist.

Die Trockenofenanlagen zur künstlichen Dörrung spezieller Sorten und namentlich des stark mit Splint behafteten Materials, wodurch es sowohl im Aussehen als materiell besser und brauchbarer wird, verdienen nur wegen ihren großartigen Dimensionen erwähnt zu werden, und ihrer praktischen Vorrichtungen zum Laden und Entladen des bis 30 Waggons enthaltenden Ofens.

Das Holz wird bei den bedeutenderen Sägewerken aus eigenen Waldungen exploitiert und durch eigene Waldbahnen bis zum Flusse transportiert, von wo es bis zur Sägebucht geflößt wird. Die fertigen Schnittwaren werden durch eigene Schleppdampfer nach dem nächstliegenden Seehafen überführt, und auf die Ozean-Dampfer und Segler geladen, durch welche dieselben hauptsächlich nach Süd-Amerika, England, Belgien, Deutschland, Frankreich, Italien exportiert wird.

Werkführer und Vorarbeiter ausgenommen, sind die Sägearbeiter alle Schwarze, was schon wegen der klimatischen Verhältnisse und der Ausdauer dieser Rasse bei der rastlosen, eiligen Arbeit erforderlich ist.

Verschiedenes.

In der Schweizer. Lokomotiv- und Maschinenfabrik Winterthur wird, wie der „Landbote" berichtet, in den nächsten Wochen die 1000. Lokomotive fertiggestellt. Das Etablissement wurde bekanntlich 1871 gegründet und mit 400 Arbeitern der Betrieb eröffnet; 1889 waren 657 Arbeiter beschäftigt und gegenwärtig sind es deren über 1100. Bis zum Jahre 1889 waren 530, bis 1895 940 Lokomotiven abgeliefert worden. In dem 25jährigem Bestande des Geschäfts wurden durchschnittlich per Jahr 40 Lokomotiven gebaut; aber bis 1889 nur 40 per Jahr und seither 90 Stück im siebenjährigen Durchschnitt. Etwa die Hälfte dieser Lokomotiven blieb in der Schweiz und die übrigen fahren in allen Ländern und Erdteilen. Das Etablissement baut, wie bekannt, außer Lokomotiven auch noch andere Maschinen, so Dampfmaschinen, Gas- und Petrolmotoren, Pumpen- und Dampfkesselanlagen und ferner elektrische Maschinen, Apparate und Leitungen. In letzter Zeit sind die Arbeitslöhne etwas erhöht worden, mit 1 bis 3 Rp. per Stunde. Gegenwärtig ist die Fabrik sehr gut beschäftigt und mit Aufträgen auf längere Zeit hinaus versehen.