

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 32 (1916)

**Heft:** 15

**Artikel:** Nutzholzeinkäufe

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-576652>

### **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:** 05.02.2026

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

hängt dies ganz von der Art der Arbeiten, welche verrichtet werden sollen, ab. Beispielsweise dürfte für einen größeren Betrieb die Behandlung in einem Dampfkasten, dessen unterer Teil mit heißem Wasser gefüllt ist und in welchem das Holz auf über dem Niveau des Wassers angebrachten Querbalken ruht, am vorteilhaftesten sein. In diesem Falle läßt sich die Feuchtigkeit, welche mit dem Holz in Verbindung kommt, bis zu einem gewissen Grade regulieren.

Es gibt einige Hölzer, bei welchen zum Dämpfen trockener Dampf erforderlich ist; andere sollten nur in einer genügend großen Menge Wasser behandelt werden, und schließlich haben wir auch Holzarten, bei welchen eine Behandlung zu empfehlen ist, welche in der Mitte zwischen den beiden genannten Verfahren liegt.

Vollkommen ausgetrocknetes Holz mit dichter Textur wird selbstverständlich bei Behandlung im Wasserdampf nicht so gut zum Bleien präpariert sein, als wenn es in Wasser gekocht oder auf andere Weise derart hergerichtet wird, daß es genügend Feuchtigkeit aufnimmt und in folge dessen entsprechend weich wird. Wenn anderseits das Holz frisch aus dem Sägewerk kommt und noch grün ist, ist nicht viel Wasser erforderlich, um es zum Bleien genügend weich zu machen; in diesem Falle würde ein Dämpfen in trockenem Dampf genügen. Die Höhe und die geringe im Wasserdampf, sowie die bereits im Holze vorhandene Feuchtigkeit werden genügen, um dieses weich und bleigsam zu machen. Ist nämlich das Holz halbtrocken, so ist man zu dem richtigen in der Mitte zwischen den beiden Extremen liegenden Stadium gelangt, wo man nur eine geringe Menge Feuchtigkeit nötig hat.

Aus Vorstehendem kann man leicht den Schluß ziehen, daß man zur Erzielung möglichst günstiger Resultate die zum Dämpfen bestimmten Kästen nicht mit Holz verschiedener Sorten und verschiedenem Grad von Trockenheit einzufüllen darf, da ein Teil des Holzes mehr Feuchtigkeit beansprucht als der andere. Ein geringer Unterschied nach dieser Richtung hin wird wahrscheinlich nicht ins Gewicht fallen. Wenn aber vollkommen ausgetrocknetes Holz zusammen mit noch grünem in die Dampfkästen gelangt, so wird man auf einen günstigen Erfolg nicht rechnen können, falls man beim Dämpfen der im grünen Holz befindlichen Feuchtigkeit nicht genügend Zeit läßt, in das trockene Holz einzudringen, so daß beide Holzsorten gleichen Grad von Feuchtigkeit besitzen.

Diejenigen, welche sich eingehender mit diesem Gegenstand beschäftigt haben, werden einen Behälter wählen, welcher halb Wasserkästen, halb Dampfkästen ist, das heißt einen Behälter, welcher in  $\frac{1}{3}$  bis  $\frac{1}{2}$  Höhe vom Boden mit Querstangen zum Tragen des zu dämpfenden Holzes versehen ist, der untere Teil dieses Behälters ist in der Regel eine Art Wasserkasten, in welchem Schlangenrohre zum Anheizen des Wassers angeordnet sind. Dieser Teil bildet einen für sich abgeschlossenen, mit einem Dampfauslaß versehenen Kasten. Der obere mit den Querstangen ausgestattete Teil besitzt an dem einen Ende eine Luke zum Einführen und herausnehmen des Holzes. Das zu dämpfende Holz wird in den oberen Kasten eingesezt und die Temperatur des Wassers im unteren Kasten je nach dem Feuchtigkeitsgrad des Holzes reguliert. Ist das Holz sehr trocken und daher eine größere Menge Feuchtigkeit erforderlich, so wird der Wasserkörper fast bis oben mit Wasser gefüllt, so daß beim Erhitzen und Kochen des letztern eine Wolke Wasserdampf aufsteigt, welche das Holz durch und durch mit Wasser tränkt.

Ist dagegen das Holz grün und braucht man nicht viel Feuchtigkeit, so wird weniger Wasser in den Wasser-

kasten gebracht, so daß beim Kochen verhältnismäßig wenig trockener Dampf mit dem Holz in Verbindung kommt. Zur Regelung des Dampfes im Dämpfungskasten ist ein Dampfauslaßrohr angeordnet, welches rund herum im oberen Behälter geführt wird, so daß das Kondenzwasser des Wasserdampfes auf das Holz herabtropft.

Die nach dieser Grundidee gebauten Dämpfungseinrichtungen unterscheiden sich natürlich in Bezug auf Einzelheiten, was auf die verschiedenen Anforderungen, den Umfang des Betriebes und auf verschiedene lokale Verhältnisse zurückzuführen ist. Ein wesentlicher Unterschied besteht in der Anordnung der an den Enden befindlichen Türen zum Einbringen des zu behandelnden Holzes. Einige Behälter haben Türen an beiden Seiten, d. h. eine oder zwei Türen, welche das eine Ende des Dampfbehälters gänzlich einnehmen. Andere behaupten, daß beim öffnen solcher großen Türen zu viel Dampf und Wärme verloren geht und daß es daher vorteilhafter sei, kleinere Öffnungen anzubringen, so daß man nicht die ganze Endseite des Dampfkastens zu öffnen braucht. In dieser Hinsicht gibt es milch verschiedene Ansichten und muß ein jeder selbst ausprobieren, welche Anordnung für ihn am vorteilhaftesten ist.

## Nutzholzeinkäufe.

Beim Einkauf von Nutzholz zwecks Verarbeitung ist es unbedingt erforderlich, daß man vorher reiflich überlegt, was für Material man für den betreffenden Fall am vorteilhaftesten verwenden kann, um dann erst die Auswahl zu treffen. Dies ist unerlässlich, da in jetziger Zeit nicht selten minderwertiges Holz verschiedener Art angeboten und angepreist wird. Damit soll jedoch nicht gesagt werden, daß der Käufer nun stets Material bester Qualität erwerben müsse, und man kann aus diesem Hinweis auch nicht etwa den Schluß ziehen, daß beispielsweise ein Möbelfabrikant, weil er nicht das teuerste Material kauft und verarbeitet, auch minderwertiges Material liefern wird.

Der wesentlichste Unterschied zwischen Hartholz geringerer und bester Qualität ist der, daß dem durchaus fehlerfreien Material in dem Posten des minderwertigen Holzes mit Mängeln behaftete Teile beigemengt sind, welche vor dem Verarbeiten ausgeschnitten werden müssen, um fehlerfreies Holz zu erhalten. Wenn diese Teile entfernt sind, und wenn man infolgedessen nur noch einwandfreies Material besitzt, so ist dies ebenso wertvoll wie dasjenige, welches aus einem Brett stammt, das von vornherein ohne jeden Fehler war. Mit anderen Worten: Das erstklassige Holz und das minderwertige kommen in der Regel aus dem gleichen Stamm, der einen gewissen Prozentsatz von erstarem und einen solchen von dem zweitem enthält. Das Material an und für sich ist ganz dasselbe. Wenn es wirklich einen Unterschied gibt, so liegt er darin, daß wahrscheinlich die Posten geringerer Qualität in Bezug auf Festigkeit und Faserung der besseren Qualität überlegen sein werden, weil ersteres ziemlich häufig von dem inneren Teil des Stammes oder dem Kernholz stammt. Teile des von Mängeln vollkommen freien Materials liefern die äußeren Schichten des Stammes, dieselben sind bekanntlich saftreich oder schlecken die saftführenden Kanäle ein und besitzen daher kein so dichtes Gefüge. Die im Innern des Stammes liegenden Teile geben meist die geringeren Qualitäten. Selbstverständlich gibt es auch Holz minderwertiger Qualität, das aus dem äußeren Teil des Stammes herrscht.

Will beispielsweise ein Fabrikant im Sägewerk Holz für einen bestimmten Zweck kaufen, und findet solches erfälsigtes schon geschnitten in den gewünschten Abmessungen vor, so ergibt es sich von selbst, daß er das ihm angebotene Holz wählt, weil es eben bereits geschnitten vorhanden, außerdem fehlerfrei ist und auch sonst seinen Ansprüchen genügt. In diesem Fall ist die Auswahl nicht schwer. Wenn jedoch ein Fabrikant Holz kaufen will, welches in seinen eigenen Werkstätten geschnitten und von den anhaftenden Fehlern befreit werden soll, so ist dies eine andere Sache. Man wird zuweilen die Beobachtung machen, daß bei Vorhandensein gewisser Fehler das Holz mehr Abfall liefert als bei Gegenwart anderer Mängel, oder daß es schwieriger ist, einwandfreies Holz in den erforderlichen Abmessungen zu erhalten.

Es kommt selten vor, daß fehlerfreies Holz von sehr großen Abmessungen vorhanden ist. In bezug auf die Breite dürfte man wohl befriedigt werden; das Holz wird aber nicht die volle Länge, die man wünscht, besitzen. Infolgedessen kann man in der Regel fehlerfreies Holz von kurzer Länge oder solches kaufen, das Aftknoten oder andere Mängel besitzt. Die letzteren werden ausgeschnitten, so daß man fehlerfreies Holz in kurzen Längen erhält. Ist dies in geeigneter Weise geschehen, so hat man schließlich ein Material, das, wie oben bereits angekündigt, ebensogut ist, als wenn es von einem ursprünglich vollkommen fehlerfreien Brett stammt.

Abgesehen von der richtigen Auswahl in bezug auf die Art des zu kaufenden Holzes ist als der wesentlichste Punkt zu betrachten, daß man im Vorraus abzuschätzen versteht, welches Material von dem beim Holzleferant lagern den Vorrat den größten Prozentsatz fehlerfreien Holzes in den gewünschten Abmessungen enthalten, d. h. den vortheilhaftesten Kauf für denselben Betrag an Geld ergeben wird.

Man soll sich daher nicht ohne weiteres beeinflussen lassen, wenn einem bestimmte Posten verschiedener Qualität zu einem scheinbar sehr annehmbaren Preise angeboten werden. Man muß vielmehr nach eingehender Bestichtigung abwägen, wieviel fehlerfreies und für den bestimmten Zweck geeignetes Holz wohl ein Posten liefern würde, um dann den geforderten Preis mit dem des als bestes Material angebotenen Holzes zu vergleichen.

Die Kosten des rohen im Holzhof lagernden Nutzholzes und die des Posten Holzes, das zur Herstellung einer bestimmten Arbeit erforderlich ist, können zwei sehr verschiedene Dinge bedeuten. In dieser Hinsicht kann sich der Holzkäufer außerordentlich irren. Beispielsweise teilt der Verkäufer dem Käufer mit, daß er einen Posten Eichen-Wertelholz zweiter Qualität bestellt, den er um einen bestimmten Preis billiger abgeben könnte als das Holz, das der Fabrikant haben wollte; selbstverständlich habe dasselbe einige Aftknoten, die allerdings ausgeschnitten werden müssen, trotzdem wäre dieser Verlust nicht so groß wie die Ersparnis. Der Käufer läßt sich in vielen Fällen im Hinblick auf die zu erzielende Ersparnis verleiten, das angebotene Holz zu kaufen, ohne vorher genau zu erwägen und abzuschätzen, ob er bei diesem Kauf tatsächlich einen Vorteil habe. Soll minderwertiges Holz verwertet werden und muß eine beträchtliche Menge Abfallholz ausgeschieden werden, so sind bei der Feststellung der Kosten selbstverständlich auch die Auslagen für das Ausschneiden des fehlerhaften Materials sowie für das Wegschaffen der Abfälle zu berücksichtigen.

In der Praxis, d. h. wenn man sich bereits längere Zeit mit der Verarbeitung verschiedener Holzarten befaßt hat, wird man die Beobachtung gemacht haben, daß aus gewissen Sägewerken stammendes Holz von bestim-

ter Qualität wegen der Art der ihm anhaftenden Mängel sich besser als Holz von ganz derselben Qualität, das andere Sägewerke gefertigt haben, bearbeiten lassen wird. Durch sorgfältige Beobachtungen und Versuche mit Holz von verschiedener Qualität erwirkt man sich Kenntnisse, die man beim Einkauf von Holz sehr gut verwerten kann. Diese Kenntnisse sind aber von großem Vorteil für alle Fabriken, welche Nutzholz verarbeiten, da es bei diesen eine wesentliche Rolle spielt, wenn größere Mengen Nutzholz minderwertiger Qualität eingekauft und vorteilhaft verwertet werden können. Andernfalls wird der Preis für fehlerfreies Holz derart steigen, daß es dem Fabrikant überhaupt unmöglich ist, solches noch mit Nutzen zu verwenden.

In Anbetracht der hohen Holzpreise sollte man stets im Auge behalten, Mittel und Wege ausfindig zu machen, um jedes Stück Hartholz möglichst vorteilhaft verwerten zu können. Wir können dies erreichen, indem wir entsprechende Versuche anstellen und bei der Auswahl des Holzes u. a. die vorstehend angeführten Hinweise befolgen.

## Verschiedenes.

**Die Wohnbevölkerung der Stadt Zürich.** Die Stadt Zürich zählte Ende April 201,857 Einwohner gegen 195,888 in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die Bevölkerung hat also innerhalb Jahresfrist um rund 6000 Personen zugenommen. Von der Gesamtheit der Bevölkerung waren 143,594 (137,792) — die Zahlen in Klammern beziehen sich auf den gleichen Zeitraum des Vorjahres — schweizerischer und 58,263 (58,096) ausländischer Nationalität; 92,325 (90,498) männlichen und 109,532 (105,390) weiblichen Geschlechts. Der Zuwachs entfällt also ausschließlich auf die Schweizerbürger. Am 1. Dezember 1910 zählte Zürich 92,824 männliche und 97,909 weibliche Einwohner. Heute wohnen etwa 500 männliche Personen weniger und nahezu 12,000 weibliche Personen mehr in der Stadt als vor etwa fünf Jahren.

**Leimfarbenanstrich.** Ein solcher, der nur im Innern gebräuchlich, besteht aus Schlemmkitelde, Leimwasser und Farbe. Man weicht ein Teil Malerleim 24 Stunden in kaltem Wasser, gießt das überflüssige Wasser ab und läßt den Leim über schwachem Feuer flüssig werden; dann werden wieder zwei Teile Wasser zugesetzt. Zu viel Leim macht den Anstrich fleckig und strohig. Die richtige Mischung kann auf einem Blatt Papier erprobt werden, daß man über Feuer trocknet. Ein Grundieren mit Seifenwasser ist angebracht. Doch ist der Leim der Verweichung ausgesetzt und stömt an heißen Sommertagen einen üblen Geruch aus. Man vermeidet diesen Übelstand, wenn man nur frische Leimbrühe verarbeitet oder einen Zusatz von Borax macht. Dauerhafte Farbe erhält man, wenn man 120 g Malerleim nach dem Quellen in heiße Kalkbrühe gießt und mit dem Kochenden Leimkalk 500 g Leinöl versetzt. Diese weiße Grundfarbe wird mit Wasser verdünnt, der beliebige Farben zugesetzt werden können. Ultramarinfarben sollen indessen nicht mit Leim, als vielmehr mit Mehlkleister oder Meissstärke angemacht werden.

**Lack für Blech.** Die zum Anstrich für Blech, welches den Witterungseinflüssen ausgesetzt werden soll (Dachblech), verwendeten Lacksen müssen, wenn sie ihren Zweck erfüllen sollen, besonders große Widerstandsfähigkeit besitzen. Von ausgezeichnetem Erfolge ist in diesem Falle ein starker Anstrich mit einem guten Asphaltlack, welchen man unmittelbar, nachdem er aufgetragen wurde, mit seltinem Weissand bestreut.