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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 32 (1916)

Heft: 47

Artikel: Rebenbetriebe für Sägewerke

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577398

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: 06.01.2026

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

Gesetzes einen bezüglichen Vorbehalt gemacht hätte.

Welchen Sinn hat nun aber Art. 88? Nach unserer Ansicht keinen andern als den, daß es zulässig ist, in Gemeindebaureglemente Bestimmungen aufzunehmen, wonach die Gemeinden, wenn sie beim Neubau von Nebenstraßen ursprünglich einen Teil und von Gemeindestraßen mehr als die Hälfte der Baukosten zu Lasten der Polizeikasse übernehmen, indem z. B. bei der Kostenverteilung ein Unterschied zwischen bebauten und unüberbauten Grundstücken gemacht wird, berechtigt sein sollen, das, was sie für die unüberbauten Liegenschaften quasi vorschußweise geleistet haben, nachträglich bei denjenigen einzuziehen, die an der fraglichen Straße Bauten errichten. In diesem Sinne lauten auch die bezüglichen Vorschriften der Baureglemente z. B. von Wittenbach und Wil. In dieser Ansicht werden wir besonders auch bestärkt durch die Geschichte der zutreffenden Bestimmungen des Straßengesetzes.

3. Andere dem öffentlichen Verkehr dienende oder im öffentlichen Interesse liegende Einrichtungen.

Nach Artikel 89 des Straßengesetzes finden die Bestimmungen desselben auch entsprechende Anwendung auf öffentliche Verkehrsplätze, Marktplätze, Lagerplätze, Landungsstellen, Aborte und andere dem öffentlichen Verkehr dienende oder im öffentlichen Interesse liegende Einrichtungen. Als solche kommen neben den ausdrücklich angeführten hauptsächlich noch Kanalisations- und öffentliche Platzanlagen in Betracht. Außerdem haben die Vorschriften über die Beitragspflicht des privaten Grundbesitzes schon Anwendung gefunden bei der Deckung der Kosten für die Entfernung eines Schmutzweihers, sowie des von einer Gemeinde übernommenen Kostenanteils einer von den schweizerischen Bundesbahnen erstellten Bahnunterführung. Dagegen hat es der Regierungsrat als unzulässig erklärt, die Perimetergrundsätze des Straßengesetzes auch auf eine in einem Baulinienplan aus feuerpolizeilichen Zwecken geforderte Durchfahrt in den Hof eines rings umbauten Häuserblockes anzuwenden. Denn hier handle es sich nicht um eine „Einrichtung" im Sinne von Art. 89 des Straßengesetzes. Unter einer solchen sei etwas Selbständiges zu verstehen, ein Werk, das Grund und Boden in seiner Totalität in Anspruch nehme und nicht noch für andere Zwecke verwendbar belasse. Dieses Merkmal der Selbständigkeit fehle aber der Durchfahrt.

Die Bestimmungen des Straßengesetzes finden auf die vorerwähnten Einrichtungen „entsprechende Anwendung". Da das Gesetz namentlich auch mit Hinsicht auf die Beitragspflicht der beteiligten Gegend verschiedene Vorschriften kennt für Nebenstraßen und öffentliche Fußwege einerseits und Gemeinde- und Staatsstraßen anderseits (vergleiche unter II. 1. und 2. hievor), ist es in jedem einzelnen Falle, in welchem eine Einrichtung im Sinne von Artikel 89 leg. cit. in Frage steht, notwendig, zu untersuchen, welche der beiden Gruppen von Vorschriften zur Anwendung zu kommen habe. Hiebei ist ausschlaggebend die Größe des Interessenkreises, dem die konkrete öffentliche Einrichtung zudient. Liegt deren Ausführung hauptsächlich im Vorteil einer beschränkten Anzahl von Liegenschaften in verhältnismäßig kleinem Umkreise, so sind die Vorschriften über Nebenstraßen anzuwenden, bringt sie dagegen der ganzen Gemeinde, der Allgemeinheit, oder doch einem größeren Gemeindeteil in erster Linie Nutzen, so sind die Grundsätze über die Gemeindestraßen maßgebend. In diesem Sinne hat z. B. der Regierungsrat schon entschieden, daß öffentliche Platzanlagen und öffentliche Gärten in analoger Anwendung der Bestimmungen für Gemeindestraßen auszuführen seien (Verw.-Recht, Band II, Nr. 613). Auch die Erstellung größerer Schwemmkanalisationen, wobei hauptsächlich hygienische Gründe im Vordergrund stehen (Amtsblatt 1912, Band II, Seite 587), der Bau von Quaianlagen und ähnlichen im allgemeinen Interesse gelegenen Einrichtungen hätte nach Maßgabe der letztgenannten Vorschriften zu geschehen. (Fortsetzung folgt.)

Nebenbetriebe für Sägewerke.

(Korrespondenz.)

Ohne einen Nebenbetrieb ist wohl ein rationelles Sägewerk nicht mehr denkbar; die teuren Rohmaterialpreise erfordern gebieterisch eine weitgehende Ausnutzung der Nebenerzeugnisse an Seitenbrettern und Abfällen und auch ein kleines Hobelwerk kann durch die Art der Kundschaft empfehlenswert sein. Auf der andern Seite darf man allerdings nicht übersehen, daß jeder neue Nebenbetrieb eine oft nicht gewollte Ausdehnung des Betriebes bedingt, die Überwachung erschwert und natürlich auch eine Vergrößerung des Betriebskapitals erfordert. Natürlich muß der Einrichtung eines Nebenbetriebes auch eine sorgfältige Kalkulation vorangehen, wenn nicht der Gewinn bloß auf dem Papier stehen soll.

Ein Nebenbetrieb wird sich sodann nur auf solche Artikel einrichten lassen, die einen größern Verbrauch gewährleisten. Man lasse sich ja nicht auf neue Artikel ein, bevor man nicht einen hinreichenden Überblick hat, ob sich der Artikel auch so einführt, daß sich eine fabrikmäßige Herstellung auf die Dauer verlohnt. Holzmehl und Holzwolle werden gewöhnlich als günstige Artikel für einen Nebenbetrieb angesehen; diese Ansicht ist aber auch nicht immer zutreffend, es fehlt häufig auch da an genügendem Absatz. Man hat also auch hier zuerst genau zu sondieren. Die Haupt Nebenbetriebe werden sich stets auf Kisten-Fabrikation und auf ein kleines Hobelwerk erstrecken; nicht minder hat man sein Augenmerk auf die Ausnutzung der Streifslatten zu richten. Diese eignen sich ja zur Herstellung verschiedener Gegenstände, so z. B. zu Packleisten, zu Stäben für Kehlleisten und Spalierlatten. Sehr zu empfehlen ist manchmal die Herstellung von Besenstielen, ferner die Fabrikation von Packfässern und dergleichen; natürlich muß man sich immer über das Bedürfnis in seiner Gegend klar geworden sein. Auch die Herstellung von Brennholzbündeln ist keineswegs von der Hand zu weisen. — Gehen wir nun auf die Maschinen ein, welche Nebenbetrieben dienen oder dienstbar gemacht werden können.

Als Besäumsäge dient heute hauptsächlich die Doppelsaumsäge; auf jeder Seite befinden sich eine oder mehrere Kreissägen, zum Teil fest auf der Welle, zum Teil auf einer beweglichen Büchse, die während des Laufes durch einen besondern Mechanismus auf jede Brettbreite genau eingestellt werden kann. Die untern gerippten Walzen ziehen das Brett ein, die obern glatten Walzen sind Druckwalzen. Eine solche Doppelsaumsäge kann gleichzeitig als Spalierlattensäge verwendet werden. Die Anzahl der einzustellenden Kreissägen richtet sich nach der Anzahl der gleichzeitig zu schneidenden Latten und nach der Bretterbreite. Gewöhnlich sind ungestreifte Seitenbretter, die sich zu Brettern nicht mehr eignen, oder aber Säumlinge zu Spalierlatten oder Cartonagelättchen aufzuarbeiten. In größern Werken trennt man den Betrieb der Doppelsaumsäge und der Spalierlattensäge, da beide Maschinen immer voll beschäftigt sind. Man stellt dann die Spalierlattensäge zweckmäßig im Souterrain, unter der Doppelsaumsäge auf; die zu bearbeitenden Streifslatten schiebt man dann durch eine Bodenöffnung nahe zur

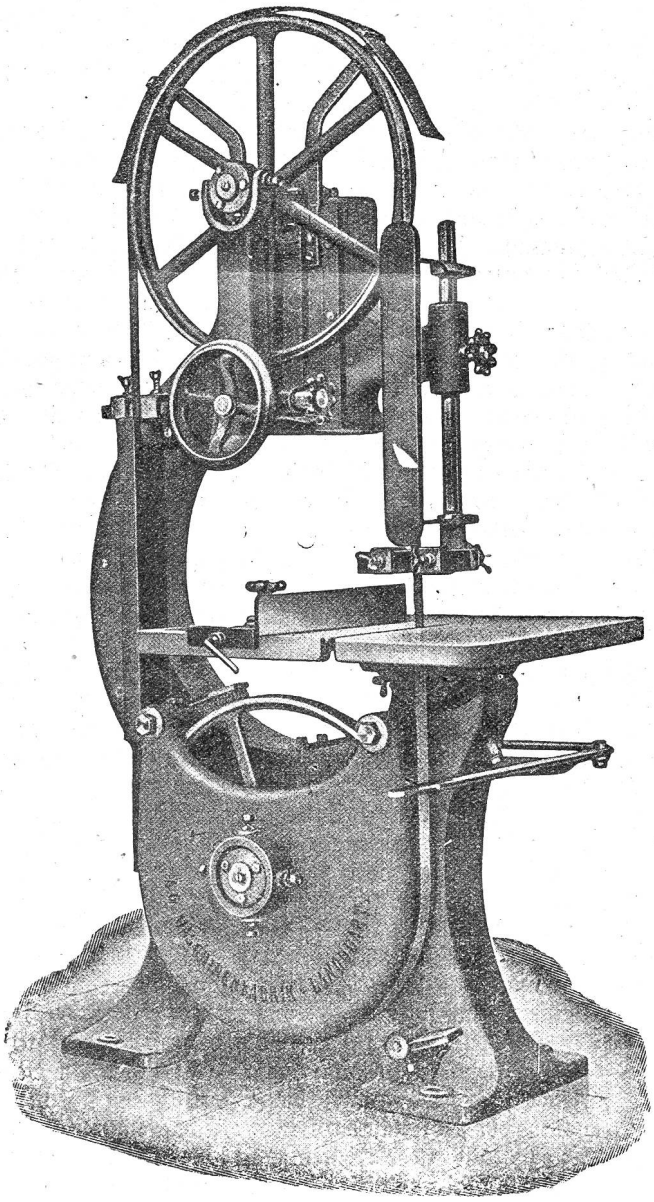
Spalierlattensäge, so daß beide Sägen zusammenwirken und das anfallende Material gleich aufarbeiten können. Die Doppelsaum- und Spalierlattensäge brauchen zum leeren Antrieb etwa 3 PS und zu jedem Kreissägeblatt 1—2 PS, je nach der Beanspruchung, also insbesondere je nach der Stärke der Bretter und dem eingestellten Vorschub.

In Sägewerken mit Wasserkraft in holzreichen Gegenden, aber mit großer Entfernung von einer Bahnlinie, herrscht oft ein Überschuß von Säumlingen und man kann diese nur zu Schleuderpreisen absetzen. Sägemehl dagegen bildet in solchen Gegenden zum Einstreuen in die Stallungen einen gut bezahlten Artikel. In solchen Fällen empfiehlt es sich dann, die Säumlinge teils zu Sägemehl, teils zu Spalierlatten aufzuarbeiten. Ein Raummeter Kreissägemehl entspricht einer Holzmasse von etwa 0,25 m^3.

Wo man sehr große Mengen von Streiflatten zu Spalier- oder Cartonagelättchen und dergleichen aufzuarbeiten hat, da verwendet man häufig auch die mehrfach wirkende Spalierlattensäge. Ihre Bauart gleicht der gewöhnlichen Spalierlattensäge, nur sind einige Vorrichtungen angebracht, die den Durchlaß mehrerer Streiflatten zu gleicher Zeit gestatten, die Streiflatten selbsttätig an den Führungswänden geradlinig und satt anliegend vorübergleiten lassen. Die Leistung solcher Maschinen ist sehr groß.

Die Fabrikation von Holzwolle ist, wie schon erwähnt, nicht in allen Fällen besonders empfehlenswert. Aus den Abfällen eines Sägewerks läßt sich Holzwolle nicht erzeugen; es eignen sich hierzu nur Koller- oder Scheitholz mit wenig Ästen. Die Maschinerie zur rationellen Holzwollerzeugung kommt auf mehrere tausend Franken zu stehen, so daß sich die Fabrikation für Nebenbetriebe nur mit Vorsicht empfiehlt.

Streiflatten und Schwarten, die nicht weiter ausgenutzt werden, bleiben in allen Sägewerken in größerer Menge übrig. Sie bilden das Material für Brennholzbündel, die jetzt überall mit Erfolg eingeführt sind. In der heutigen Zeit werden sie zu sehr großen Mengen verbraucht. An kleineren Orten bietet diese Art der Aufarbeitung der Holzabfälle die rentabelste Verwertung der Abfälle. Eine leistungsfähige maschinelle Einrichtung zur Herstellung solcher Holzbündel besteht im wesentlichen aus folgenden Apparaten: Einer kräftig gebauten Pendelsäge mit etwa 900 mm Blattdurchmesser; das Vorgelege wird



A.-G. Landquarter Maschinenfabrik in Olten

Telephon Nr. 2.21 — Telegramme: „Olma"

524

Moderne Sägerei- u. Holzbearbeitungs-Maschinen

Prospekte u. Preisangaben gratis und franko ▪▪▪▪▪▪▪ Ingenieurbesuch

Go'dene Medaille Höchste Auszeichnung — Bern 1914 —

mit Voll- und Leerscheibe ausgerüstet; einem kräftig gebauten Büschelwagen, ähnlich einem Führungswagen der einfachen Besaumsäge, der auf einem Gleis steht, um nach Bedarf an der Pendelsäge vorbeigeführt zu werden. Diese sägt das Holz in ganz gleichen Längen ab. Ferner gesellt sich zur Einrichtung eine Bündelpresse; diese setzt sich aus zwei Rippen zusammen, die auf einem Gestell befestigt sind. Eine starke Kette wird in der Mitte über das eingelegte Holz gelegt und die Holzteile mit Hebeldruck eng zusammengepreßt und einmal mit Draht zu einem Bund vereinigt. Je nach der Größe des Betriebes stellt man zwei bis drei solcher Pressen auf. Unsere Maschinenindustrie bringt auch Pressen mit Hebelwage und Laufgewicht auf den Markt, um die Bündel auf ein genaues Gewicht anfertigen zu können. Für den Sägewerkbesitzer ist es aber immer besser, die Bündel nicht nach Gewicht zu verkaufen; das Gewicht ändert sich bei der Lagerung und ein solcher Verkauf führt dann meist zu Differenzen.

In Gegenden, in denen man für Sägemehl keine Verwertung hat, kann man bei größerem Anfall diese Abfälle zu Briketts verarbeiten. In dieser Form vertragen dann diese Abfälle eine weitere Fracht. Die Brikettierung erfolgt ohne Verwendung eines Bindemittels, als solches werden die im Holz enthaltenen Harze 2c. nutzbar gemacht. Eine solche Brikettierung eignet sich aber nur für große Betriebe, die über hinreichende Mengen von Sägemehl verfügen; die Einrichtung ist teuer (zirka 8000 Franken).

Ein oft sehr rentables Nebengeschäft bedeutet die Herstellung von Besenstielen. Zu einer solchen Fabrikation entschließt sich zwar selten ein Sägewerksbesitzer, da ihm das Ansammeln der astreinen, geradjährigen und zarten Stücke zu umständlich erscheint; dennoch empfiehlt sich die genannte Fabrikation. Der Verbrauch an italienischen Reisbesen ist ganz bedeutend. Die Stiele sind rund gehobelt auf eine Stärke von 22 mm Zur Rohstärke genügen 24×24 mm, bei einer Länge von 1,00 bis 1,10 m. Sägewerke, die 24 mm Bretter produzieren, können die Rohstäbe aus den Streifflatten als Nebenprodukt herstellen, wenn sie eine mehrfach wirkende Spalterlattensäge zur Aufstellung bringen, die neben verschiedenen andern Dimensionen auch auf 24×24 mm eingeteilt ist. Die so hergestellten Rohstiele werden auf die bestellte Länge geschnitten und mit der Rundstabmaschine gehobelt. Vielleicht veranlaßt diese kurze Andeutung den einen oder andern Leser, diesem Nebenbetrieb seine Aufmerksamkeit zu schenken.

Die Kistenfabrikation gestaltet sich nur selten zu einem wirklich gewinnbringenden Nebenbetrieb, dennoch aber ist die Kistenfabrikation heute ein notwendiger Nebenbetrieb eines Sägewerkes geworden, da sie Gelegenheit bietet, das kurze Schnittmaterial im Wertverhältnis zu normaler Ware zu veräußern. Der Gewinn bei der Kistenfabrikation liegt also vornehmlich darin, daß die minderwertige Ware verkauft werden kann. Die Maschinerie für Kistenfabrikation ist folgende: Eine Pendelsäge mit 850—900 mm Blattdurchmesser und hinreichend bemessenem Werktisch. Die Bretter werden etwa 10 Stück aufeinander gelegt und eben geschnitten. Dann braucht man eine einfache Kreissäge mit etwa 650 mm Blattdurchmesser zum Besäumen der Bretter. Hierbei werden 8 bis 10 Brettchen aufeinander gelegt und konisch besäumt. Man hat aber auch besondere Zuschneidemaschinen für Kistenteile konstruiert und es sind diese sehr leistungsfähig. Gewöhnlich besitzen solche Maschinen eine einfache Kreissäge zum Besäumen der Brettchen und eine verstellbare Doppelsaumsäge an längerer Welle zum genauen Zuschneiden der Kistenteile. Ferner benötigt man, je nach der Ausdehnung des Betriebes, 1 bis 2 kräftig gebaute Werktische zum Aufnageln der Leisten und Verpacken der Kistenteile. Oben sind die Tische mit einer ebenen, mit Hammer gespannten Eisenplatte belegt. Zum Aufnageln der Leisten auf die Kistenteile hat sich die Nagelmaschine immer mehr eingeführt. In großen Betrieben findet man dann ferner Kistenbretter-Bedruckmaschinen, die die Kisten anstelle der üblichen Etiketten mit ein- oder mehrfarbigen Aufdrucken versehen. Natürlich müssen die Maschinen so hinter einander aufgestellt werden, daß kein Hin- und Hertragen der Bretter notwendig wird.

Hat ein Sägewerk eine einigermaßen nennenswerte Ausdehnung und Kundschaft in der Bauwelt, so kommt es nicht ohne kleines Hobelwerk aus. Im allgemeinen wird man für ein Sägewerk von 2—3 Vollgattern mit einer oder zwei Hobelmaschinen und entsprechendem Zubehör auskommen. Meist ist es für ein Sägewerk von genannter Ausdehnung von Übel, wenn es mit seiner Hobelwerkeinrichtung über die genannte Grenze hinausgeht; denn nur allzu bald stellt sich das Bedürfnis nach einer Trockenanlage heraus und alles in allem nimmt mit der Zeit einen Umfang an, der gar nicht beabsichtigt war. Mit andern Worten, das Hobelwerk wird schließlich ein Hauptbetrieb Wo genügend Absatz da ist, da ist eine solche Entwicklung ja nur erwünscht, aber wo das Hobelwerk nur als Nebenbetrieb gedacht ist und nur als solches rentiert, da wäre eine solche Entwicklung ganz entschieden schadhaft.

Wir erwähnen nun lediglich die Maschinen für ein Hobelwerk als Nebenbetrieb. Bei einem solchen handelt es sich darum, alle vorkommenden Hobelwaren herstellen zu können. Eine allen Zwecken entsprechende Maschine soll nicht unter 5 Messerwellen aufweisen und die Putzmesser dürfen nicht fehlen. Der Arbeitsvorgang in einer solchen Maschine ist im allgemeinen folgender: Zwei schwere Druckwalzen, die außer dem Eigengewicht noch durch Hebelgewicht beeinflußt werden können, schieben das Brett gegen die erste untere Messerwelle. Über letzterer lagern 4 Druckrollen an einem Gestänge mit Federdruck und halten das Brett fest gegen den Hobel. Unmittelbar hinter dem ersten Hobel sitzt der ebenfalls ausziehbare Putzmesserkasten mit 2—3 schräg eingesetzten Putzmessern, der die nur leicht angehobelte untere Brettfläche durch Abtrennen je eines Spanes glättet. Hierauf folgt eine kleine Druckwalze und etwas weiter hinten wieder zwei Druckrollen. Dazwischen sind die verstellbaren stehenden Messerwellen angebracht, die an den Seiten die Nut und Feder anhobeln. Hinter dieser Einrichtung sitzt der Oberhobel, der lediglich dazu dient, stärkere Bretter, die den Durchschnitt überschreiten, auf die mittlere Brettstärke zurückzuhobeln. Weiter hinten befindet sich eine Druckvorrichtung, die das Brett weiter an die Platte niederhält, und unter dieser Vorrichtung sitzt die fünfte Messer-

E. Beck
Pieterlen bei Biel-Bienne
Telephon Telephon
Telegramm-Adresse:
PAPPBECK PIETERLEN.
empfiehlt seine Fabrikate in: 2148
Isolierplatten, Isolierteppiche
Korkplatten und sämtliche Teer- und Asphalt-Produkte.
Deckpapiere roh und imprägniert, in nur bester Qualität, zu billigsten Preisen.
Carbolineum. Falzbaupappen.

welle, der Stabhobel, der das Profil anhobelt. Von großer Wichtigkeit bei der Wahl einer Hobelmaschine ist die Durchgangsbreite. Man darf sich hier nicht auf den Standpunkt stellen, je größer, desto besser, denn eine breite Hobelmaschine muß natürlich stärker gebaut werden als eine schmale; die schwingenden Massen sind dann größer und der Kraftverbrauch ist entsprechend höher. Wo man also die große Breite dann nicht braucht, da nimmt man einen unnötigen Ballast mit in den Kauf. Wenn man die Durchgangsbreite der Maschine auf etwa 31 cm ansetzt, so wird man so ziemlich allen Anforderungen genügen können. Der Kraftverbrauch einer solchen Maschine beläuft sich auf 12 bis 15 PS.

In Sägewerken, in denen eine größere Hobelmaschine stark beschäftigt ist, fallen dann große Mengen Hobelspäne an; wo diese nicht gleich verbrannt werden können, da leistet dann eine Span-Zerkleinerungsmaschine gute Dienste. Diese findet unter dem Putzmesserkasten Aufstellung, zerreißt und zerkleinert die abfallenden Späne beim Entstehen, worauf die Späne zu den übrigen Hobelspänen fallen oder vermittels eines Exhaustors nach einem entfernten Platz geblasen werden können.

Hat man viele schöne Streifflatten im Abfall, die sich zu Kehlstäben eignen, so empfiehlt sich eventuell eine Kehlmaschine, die die Stücke gleichzeitig von vier Seiten bearbeitet. Auch andere leichte Hobelarbeiten können darauf gefertigt werden, z. B. Stabbretter.

In einem Hobelwerk kommt es hinsichtlich Rentabilität hauptsächlich auf die Leistung der Maschinen an; man soll daher sehr leichte Maschinen überhaupt nicht wählen, außer es handelt sich um einen Spezialartikel. Das Schaltwerk versagt bei solchen Maschinen oft und die Leistung bleibt dann gewöhnlich hinter den Erwartungen zurück.

Damit dürfte alles gesagt sein, was über Nebenbetriebe für Sägewerke allgemein gesagt werden kann.

Holz-Marktberichte.

Über den Rundholzmarkt in Winterthur wird berichtet: Die von der Stadtforstverwaltung Winterthur im städtischen Kasino abgehaltene große Stammholzgant nahm bei starker Beteiligung auch seitens auswärtiger Interessenten einen lebhaften Verlauf und erzielte ein recht befriedigendes Resultat.

Es kamen insgesamt 4736 m³ Nadel- und Laubnutzholz in 278 an guten Abfuhrwegen der Reviere Eschenberg, Lindberg, Mörsburg, Brühlberg, Schloßhof und Kümberg gelagerten Verkaufslosen zum Ausruf.

Reges Interesse zeigte sich insbesondere für die in bezug der Maße am stärksten vertretenen besseren Sortimentsklassen (starkes und mittelstarkes Bau- und Sägholz 1. und 2. Qualität), dann namentlich auch für sämtliche Laubholz-Partien. Für diese Sortimente wurden die dieses Jahr schwer aufzustellenden forstamtlichen Schatzungen nicht nur erreicht, sondern teilweise erheblich überboten. Einzelne Lose auserlesener Sägeware erzielten infolge starken Wettbewerbes hohe Ausnahmspreise; Weißtannen bis 65½ Fr. (Durchschnittsstamm 2,4 m³), Rottannen bis 76 Fr. (2,1 m³), Föhren bis 86¼ Fr. (2,3 m³) und Eschen bis 161 Fr. (0,57 m³) loco Waldstraße.

Nur schwach begehrt, wahrscheinlich infolge des durch außerordentlich starke Zufuhr aus Privatwaldungen übersättigten Marktes, waren die schwächeren, geringwertigeren Bauhölzer (Sperr- und Giebelholz), besonders die stark mit Föhrenholz gemischten Partien. Die betreffenden, nicht belangreichen Lose konnten immerhin vollständig, größtenteils nur zu etwas reduzierten Ansätzen verkauft werden. Imprägnieranstalten beteiligten sich nicht am Wettbewerb, es scheint, daß deren Bedarf gedeckt ist.

Die Durchschnittserlöse für die Hauptsortimente, sowie die im Vergleich zur letztjährigen Langholzgant eingetretenen Preiserhöhungen (in Prozenten) ergeben sich aus folgenden Zusammenstellungen:

	Verkaufs-quantum m³	Inhalt des Mittel-stammes m³	Erlös pro m³ Fr.	Mehrerlös gegenüber 1916 %
1. Sägholz (Rottannen, Weißtannen, Föhren).				
1. Qualität	802	1,90	64.65	50,3
2. „	376	1,60	59.45	51,0
3. „	105	0,83	49.70	39,8
	1283	1,64	61.85	52,3
2. Bauholz (Rottannen, Weißtannen, Föhren).				
1. Starkholz	914	1,56	57.—	53,2
2. Mittelstark. Holz	1714	0,87	46.70	48,7
3. Schwache Ware (teilweise Giebel)	478	0,45	34.25	28,0
	3106	0,86	47.80	46,6
3. Buchen-Nutzholz. Mittendurchmesser				
1. Qual. über 44 cm	33	1,18	61.35	
2. „ 36 - 44 „	31	0,72	51.60	
3. „ 26—35 „	35	0,41	43.70	
	99	0,63	52.—	51,3
4. Eschen-Nutzholz. Mittendurchm.				
1. Qual. über 28 cm	2	0,57	161.—	85,0
2. „ 21—28 „	16	0,23	85.50	57,7
3. „ 12—20 „	11	0,19	69.25	101,6
	29	0,22	85.65	58,0
5. Ahorne usw. Mittendurchm.				
1. Qual. über 28 cm	4	0,79	80.—	
2.-3. „ 12—28 „	37	0,21	40.50	
	41	0,22	44.35	43,0

Die relativ höchsten Preisaufschläge notieren somit die wertvolleren, gegenwärtig am meisten begehrten Sortimentsklassen. Die Preise verstehen sich unter der Rinde gemessen, an den Waldwegen oder Lagerplätzen angenommen. Fuhr und Verladen auf nächste Station kosten durchschnittlich ca. 5—7 Fr. pro Festmeter.

Der Verkauf der 4736 m³ brachte einen Gesamt-Erlös von rund 244,000 Fr., oder per Durchschnitts-

Komprimierte und abgedrehte, blanke

Vereinigte Drahtwerke A.-G. Biel

Blank und präzis gezogene 5

jeder Art in Eisen und Stahl.

Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 300 mm Breite.

Schlackenfreies Verpackungsbandeisen.

Grand Prix: Schweiz. Landesausstellung Bern 1941.