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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 40 (1924)

Heft: 10

Artikel: Etwas von der Feile

Autor: Wolff, T.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-581543

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

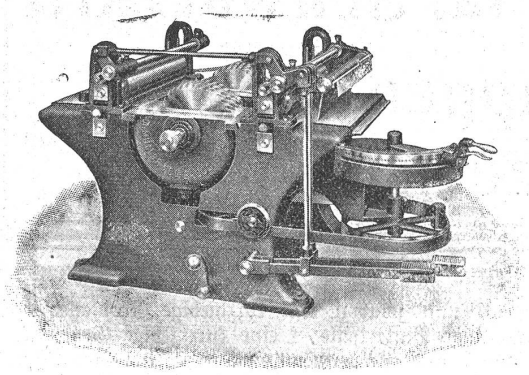
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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: 26.12.2025

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



Doppelte Besäum- und Lattenkreissäge
mit selbsttätigem Vorschub und Kugellagerung.

A. MÜLLER & Co
BRUGG
MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
ERSTE UND ÄLTESTE SPEZIALFABRIK
FÜR DEN BAU VON
SÄGEREI- UND HOLZ-
BEARBEITUNGSMASCHINEN

GROSSES FABRIKLAGER
AUSSTELLUNGSLAGER IN ZURICH
UNTERER MÜHLESTEG 2
TELEPHON BRUGG Nr. 25 - ZÜRICH: SELNAU 69.74
493

gesuch ebenfalls ab und zwar gestützt auf ein neues Expertengutachten, in dem darauf hingewiesen wurde, daß:

a) nur geklärtes Abwasser in den See geleitet werde;

b) mit Rücksicht auf die ungeheure Wassermenge des Vorfluters (Bodensee) eine Versalzung des Seewassers nicht zu befürchten sei;

c) endlich nur wenige hundert Meter westlich der Entnahmestelle des Bodenseewassers die Stadt St. Gallen selbst die Abwasser aus der Gasfabrik, die bedeutend mehr Giftstoffe enthalten als die Viscoseabwässer, in den See leite, ohne daß sich bis heute irgend ein Einfluß auf das Trinkwasser bemerkbar gemacht hätte;

d) überdies beabsichtigt ist, die Fabrikabwässer 500 m weit in den See hinaus und damit 50 m unter den Seespiegel zu leiten, also etwa 10 m tiefer als die Fassung der städtischen Trinkwasserversorgung.

Damit waren die öffentlichrechtlichen Einsprachen erledigt. Mit Ausnahme seitens der Stadt St. Gallen wurden nachher sämtliche privatrechtlichen Einsprachen entweder zurückgezogen oder in Rechtsverwahrungen umgewandelt.

Die privatrechtliche Einsprache der Stadt St. Gallen blieb aufrecht erhalten, und zwar auch dann, als man sie auf die möglicherweise schweren Schadensersatzansprüche seitens der Viscosefabrik aufmerksam machte; denn so lange diese Einsprache nicht erledigt ist, kann mit den Bauarbeiten nicht begonnen werden. Der Prozeß ist beim Kantonsgericht anhängig. Eine gütliche Einigung ist aber nicht unwahrscheinlich, weil Herr Direktor Meuthen anhand seiner in Holland gesammelten praktischen Erfahrungen die Unschädlichkeit des geklärten und neutralisierten Viscose Abwassers zusichert.

Für die Gemeinde Rorschach, deren geschäftliche und bauliche Entwicklung von der Inbetriebsetzung der geplanten Neuindustrie zu einem guten Teil abhängt, entsteht die Frage, ob sie am Prozeß interessiert ist. Sollte die Stadt St. Gallen mit ihrer Ansicht obsiegen, dann ist die Gemeinde Rorschach in mehrfacher Hinsicht geschädigt. Der Prozeß kann interessant werden; denn es fragt sich, ob die Stadt St. Gallen mit der Konzessionserteilung für die Trinkwasserentnahme wirklich, wie sie behauptet, derart weitgehende privatrechtliche Ansprüche erhalten sollte, daß sie damit bestimmen könnte, ob und was für Industrien in Rorschach betrieben, ob und was für Kanalisationsabwasser in den See geleitet werden dürfe. Sämtliche Bodenseestädte leiten ihre Abwässer ungeklärt in den See. Außer der Stadt St. Gallen sind bis heute keine Abwasserkläranlagen im Betriebe; in der Stadt Zürich ist sie im Bau. Überdies besteht in Rorschach die Grobklärung für sämtliches Haus- und Industrieabwasser.

Die Feldmühle arbeitet an den Ausführungsplänen der Fabrik- und Leitungsanlagen weiter; es ist beabsichtigt, sofort nach der gütlichen oder rechtlichen Erledigung der Einsprache mit dem Bau zu beginnen.

Bauliches aus Locarno. Nunmehr dürfte die ganze Bahnhofstraße ein modernes Aussehen bekommen. Nachdem Herr Nessi einen Teil seiner Liegenschaft zu Kaufläden umbauen ließ, folgen die Brüder Pisenti mit einem Neubau anstelle der alten Baracke, in welcher kurze Zeit ein Südfrüchtengeschäft etabliert war. Es ist noch nicht entschieden, ob auch das Wohnhaus entsprechend umgebaut werden soll. Auch in der Stadt regt sich allgemein die Baulust und auf der Piazza Grande werden ebenfalls neue, moderne Verkaufslokalitäten hergestellt. Locarno hat den festen Willen bekommen, vorwärts zu streben. Der Weg ist richtig und nur wacker vorwärts auf dem Begonnenen. („Südschweiz".)

Etwas von der Feile.

Von Ing. Th. Wolff, Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

Zu den wichtigsten und meistgebrauchten formgebenden Werkzeugen gehört die Feile, die insbesondere auf dem Gesamtgebiete der Metallbearbeitung, in sämtlichen Zweigen der Herstellung metallener Gebrauchsgegenstände und Waren, der feinsten wie der gröbsten, eines der unentbehrlichsten Hilfsmittel ist. Kaum eine andere Arbeit bei der Bearbeitung der Metalle ist so häufig auszuführen, wie das Wegnehmen ganz dünner Schichten von der Oberfläche des Metalles, sei es, um dem Arbeitsstück eine bestimmte und möglichst genaue Abmessung zu geben, sei es, um ihm an der Oberfläche ein möglichst glattes und gleichmäßiges Aussehen zu verleihen. Nach dieser wie nach jener Hinsicht gehört die Feile also zu den feineren Werkzeugen der Formgebung, deren Zweck in einer feineren Nachbearbeitung der durch Gießen, Schmieden, Pressen, Schneiden usw. mehr oder weniger grob vorgearbeiteten Werkstücke besteht. Daher gebrauchen wir im übertragenen

Ia. Schiffskitt Ia. Schwarzkitt
dauernd elastisch hitzebeständig
Dachpappen
MEYNADIER & CIE., ZÜRICH UND BERN
1501a

Sinne die Redensart: „die letzte Feile anlegen", wenn wir einer Sache den letzten Schliff, die letzte Vollendung geben wollen.

Ihrer Form und Wirkungsweise nach ist die Feile, allgemein gesagt, ein Stab aus Stahl, dessen Oberfläche mit zahlreichen kleinen, aus dem Metall herausgehauenen Zähnen besetzt ist, die, wenn die Feile unter einem gewissen Druck über das Arbeitsstück hinwegfährt, von der Oberfläche desselben kleine Teilchen, Feilspänne, auch Feilstaub oder Feilicht genannt, abstoßen oder abtreiben. Dieser Wirkungsweise nach ist die Feile dem Meißel und der Säge verwandt, deren Tätigkeit ebenfalls in dem Herausstoßen kleiner Teilchen aus dem Arbeitsstück besteht. Eine Säge ist gleichsam ein vervielfachter Meißel, nämlich eine Anordnung zahlreicher kleiner Meißel, durch welche die Wirkung des einzelnen Meißels vervielfacht wird und in ununterbrochener Folge Späne aus dem zu bearbeitenden Material herausgehoben werden, wodurch dieses in der Richtung, in welcher das Werkzeug tätig ist, geteilt oder zersägt wird. Die Feile dagegen ist gleichsam eine Vervielfachung der Säge, gleichsam eine Anordnung zahlreicher aneinandergelegter Sägeblätter, die zusammen eine breite Fläche zahlreicher kleiner Zähne ergeben.

Wir unterscheiden nach Ausführung, Größe und Verwendungszweck eine sehr große Anzahl von Feilenarten. Zunächst teilt man die Feilen nach der Art des Hiebes in drei Klassen ein, nämlich 1. Einhiebfeilen, bei denen die Hiebe nur nach einer Richtung und parallel miteinander verlaufen; 2. Zweihiebfeilen, auch Doppelhieb- oder Kreuzhiebfeilen genannt, bei denen die Hiebe nach zwei sich kreuzenden Richtungen verlaufen, wie es bei den weitaus meisten Feilen der Fall ist; 3. Raspenfeilen, bei denen der Hieb aus einer Anzahl mehr oder weniger grober, alleinstehender Zähne besteht, die auch nicht so regelmäßig wie bei den andern Feilen stehen und untereinander etwas Zwischenraum lassen, der aus unbehauenem Teil des Werkzeugkörpers besteht.

Jede dieser drei Klassen teilt man nach der Feinheit des Hiebes wieder in mehrere Unterabteilungen ein und bezeichnet die Feilen mit sehr starkem Hieb als Grobfeilen (den Hieb als Grobhieb), diejenigen mit mittelstarkem Hieb als Bastertfeilen (Basterthieb) und diejenigen mit feinem Hieb als Schlichtfeilen (Schlichthieb). Meistens macht man beim Großhieb und Schlichthieb noch weitere Unterabteilungen und unterscheidet so unter den Großfeilen Grob und Halbgrob, unter den Schlichtfeilen aber Halbschlicht und Doppel- oder Feinschlicht. Um also eine Feile zu kennzeichnen, muß sie sowohl nach der Art, wie auch der Feinheit des Hiebes bezeichnet werden. Unsere Abbildung 1 gibt die Hauptklassen der Feilen nach Art und Feinheit des Hiebes wieder. Die Feilen a, b und c sind einhiebige Feilen, und zwar ist a eine einhiebige Großfeile, b eine einhiebige Bastertfeile, c eine einhiebige Schlichtfeile; d, e und f sind kurzhiebige Feilen, und zwar d eine kurzhiebige Grobfeile, e eine kurzhiebige Bastertfeile, f eine kurzhiebige Grobfeile; g, h und i sind Raspen, und zwar g eine Grobraspe, h eine Bastertraspe, i eine Schlichtraspe. Die Zwischenstufen Halbgrob, Halbschlicht und Doppelschlicht sind in der Abbildung nicht vertreten. Die drei verschiedenen Hiebarten, Einhieb, Doppelhieb, Raspenhieb, und die sechs verschiedenen Feinheitsgrade, Grob, Halbgrob, Bastert, Halbschlicht, Schlicht und Feinschlicht ergeben zusammen 18 Arten von Feilen für eine jede Feilengröße. Eine Feile von bestimmter Größe kann also, nach Art und Feinheit des Hiebes, 18 Verschiedenheiten aufweisen, und da man im ganzen zehn verschiedene Feilengrößen unterscheidet, so wächst dadurch die Zahl der Feilen, nach Art, Feinheit und Größe berechnet, auf 180 verschiedene Klassen und noch mehr an.

Je größer eine Feile ist, um so gröber ist auch immer ihr Hieb. Die Bezeichnung der Feinheitsgrade bleibt aber dieselbe, so daß bei den etwa zehn verschiedenen Feilengrößen der stärkere Hieb jeder Größe immer als Grobhieb bezeichnet wird, obwohl die Grobhiebe dieser sehr verschiedenen Größen sehr große Unterschiede aufweisen und der Grobhieb der größten Feile vielmals

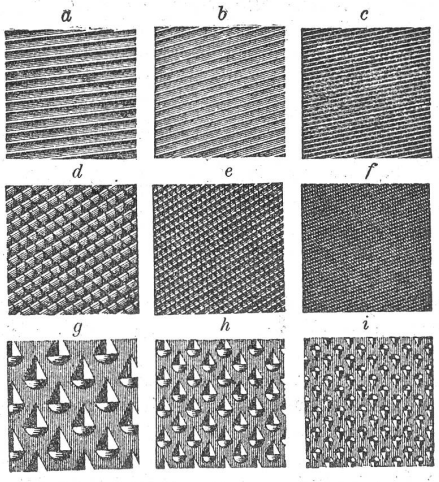


Abbildung 1: Die Hiebarten der Feilen.

stärker und gröber ausfällt, als der Grobhieb der kleinsten Feile. Da nun sehr bedeutende Größenunterschiede zwischen den Feilen herrschen, so kann es vorkommen, daß der Grobhieb einer kleinen Feile feiner ist, wie der Schlichthieb einer sehr großen Feile. Der Grobhieb einer vierzölligen Feile beispielsweise ist nicht nur viel feiner wie der Grobhieb einer zwanzigzölligen Feile, sondern auch feiner als der Basterthieb einer solchen Feile und auch feiner als der Schlichthieb einer Feile nach höherer Größenordnung. Feilen, die zu besonders feinen Ar-

beiten bestimmt sind, insbesondere die Uhrmacher und Goldschmiedefeilen, haben selbst bei gleicher Größe durchweg einen feineren Hieb als die Feilen für gröbere Arbeiten, werden dennoch aber ebenfalls nach der angegebenen Einteilung bezeichnet und eingeordnet. Ein genaueres Bild von der Feinheit einer Feile, als es die schwankenden und unbestimmten Bezeichnungen nach Art und Größe geben, erhalten wir, wenn wir die Zahl der Einschnitte berechnen, die die Feile auf einer bestimmten Längeneinheit, etwa 1 engl. Zoll (= 25 mm) aufweist. Wenn wir beispielsweise wissen, daß eine Feile auf den Zoll 44, eine andere 112 und eine dritte 216 Einschnitte auf den Zoll hat, so gibt uns das ein viel genaueres Bild von der Feinheit dieser Feilen als ihre Bezeichnung nach Grob, Bastert, Schlicht usw, da eine jede dieser Bezeichnungen wiederum sehr viele Feinheits- und Größengrade umfaßt. Da die größeren Feilen zugleich auch immer gröber sind, wächst die Zahl der Einschnitte einer Feile bestimmter Art mit ihrer Größe. Die nachstehende Tabelle gibt die Feinheit der Feilen, ausgedrückt durch die Zahl der Einschnitte pro 1 engl. Zoll für die verschiedenen Arten und Größen an. Es beträgt die Zahl der Einschnitte pro 1 engl. Zoll bei den Feilen verschiedener Hiebart und Länge, wobei unter Länge nur der behauene Teil der Feile zu verstehen ist:

Hiebart	Länge der Feile in engl. Zoll (in Klammern in mm)					
	4(100)	6(150)	8(300)	12(300)	16(400)	20(500)
Grob . .	56	52	44	40	28	21
Bastert .	76	64	56	48	44	34
Schlicht .	112	88	72	70	64	56
Feinschlicht	216	144	112	88	76	64

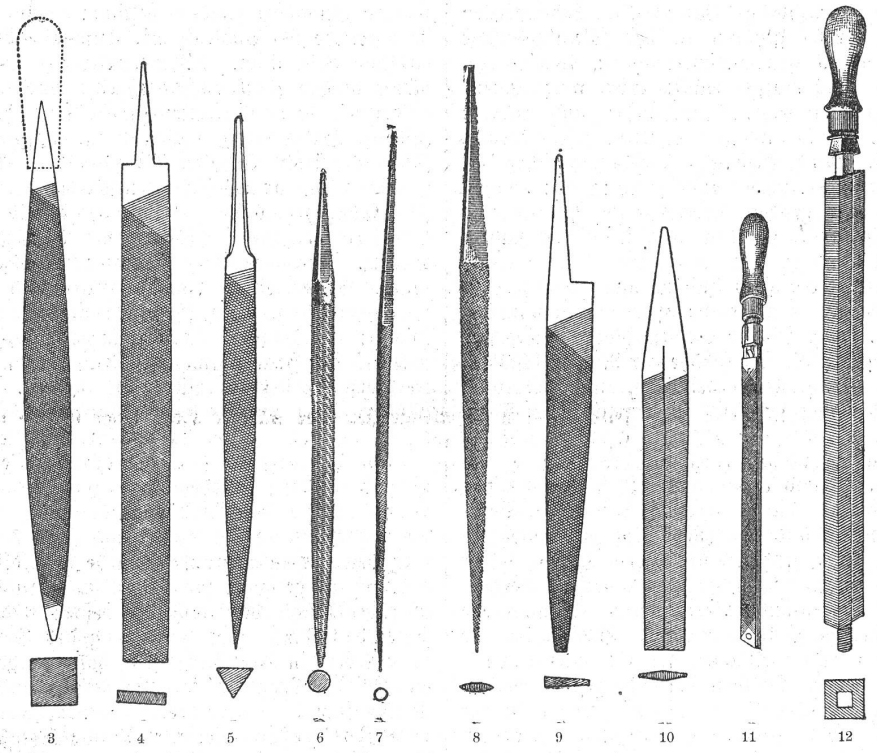
In der Praxis hat sich diese Bezeichnung der Feilen nach der Zahl der Einschnitte pro Zoll noch nicht recht eingebürgert, obwohl sie wesentliche Vorteile und eine viel genauere Bestimmung der Feilen ermöglicht; im Handel dagegen hat sich diese Art der Bezeichnung schon vielfach eingeführt.

Von Art und Feinheit des Hiebes hängt die Verwendung der verschiedenen Feilen ab.

Die Einhiebfeilen, bei denen die Einschnitte also immer nach einer Richtung parallel über die Breite der Feile gehen, greifen nicht so kräftig an wie die Doppelhiebfeilen. Einhiebige Grobfeilen dienen vorzugsweise zur Bearbeitung weicherer Metalle wie Zinn, Zink, Blei, und werden daher wohl auch als Blei- oder Zinnfeilen, ihr Hieb als Blei- oder Zinnfeilenhieb bezeichnet. Einhiebige Bastert- und Halbschlichtfeilen werden vorzugsweise zum Schärfen von Sägen verwandt (Sägeschärffeilen). Auch die meisten runden und halbrunden Feilen sind einhiebige Schlicht- und Doppelschlichtfeilen, und dieser Art sind auch die Feilen für feine Arbeit, zur Bearbeitung von Edelmetall, also besonders die Uhrmacher- und Goldschmiedefeilen, nur daß bei diesen der Hieb allgemein noch feiner gehauen ist als bei den Feilen dieser Art für gewöhnliche Arbeit.

Die Doppel- oder Kreuzhiebfeilen, bei denen die Einschnitte in zwei sich kreuzenden Richtungen über die Breite der Feile verlaufen, sind die weitaus meistgebrauchten und daher auch wichtigsten Feilen. Diese Feilen werden hergestellt, indem erst die Einschnitte einer Richtung (erster Hieb) und dann die der andern Richtung darüber gehauen werden. Der erste Hieb geht von rechts nach links und wird als Unterhieb, wohl auch als Grund- oder Musterhieb bezeichnet, während der darüber gehauene zweite Hieb Oberhieb oder Kreuz- oder Doppelhieb heißt. Der Oberhieb ist zumeist etwas enger wie der Unterhieb und enthält drei bis vier Hiebe mehr auf den Zoll als jener. Daher läßt sich ein Messer durch den weiteren Unterhieb leichter als durch den engeren Oberhieb führen, woran man die beiden Hiebe an jeder Kreuzhiebfeile gut unterscheiden kann.

Während bei den Einhiebfeilen die Einschnitte naturgemäß linienförmig sind, werden bei den Doppelhiebfeilen durch die kreuzweise verlaufenden Einschnitte kleine Zähne gebildet, die in ihrer Gesamtheit viel schärfer und kräftiger angreifen als die Einhiebfeilen. Je größer die Zahl der Zähne pro Quadratzentimeter ist, um so feiner ist



Abbildungen 3—12: Unsere Feilen.

die Feile. Die Unterschiede nach dieser Hinsicht sind sehr groß. Während bei den größten Grobfeilen nur etwa 60 Zähne auf den Quadratzentimeter stehen, beträgt die Zahl derselben bei den kleinen Feinschlichtfeilen 6000 bis 7000. Man vergegenwärtige sich, was es heißt, auf dem engen Raum von einem Quadratzentimeter 7000 Zähne zu hauen, und man erhält nicht nur einen Begriff von der Feinheit einer solchen Feile, sondern auch von der subtilen und genauen Arbeit, die die Herstellung einer solchen erfordert. Die Doppelhiebfeilen greifen viel schärfer wie die Einhiebfeilen und werden daher, im Gegensatz zu diesen, vorzugsweise zur Bearbeitung harter Metalle benutzt. Die kreuzhiebigen Grobfeilen werden hauptsächlich zur Bearbeitung von Kupfer verwandt und werden danach auch direkt als Kupferfeilen bezeichnet. Nach der in Steiermark blühenden Kupferwarenindustrie heißen solche Feilen wohl auch „Steiermärker". Die halbgroßen Doppelhiebfeilen werden als Hand-, Arm- oder Packfeilen bezeichnet. Kreuzhiebige Bastert- oder Schlichtfeilen jeder Art und Größe gehören in der Metallindustrie aller Zweige mit zu den meistverwandten Werkzeugen.

Die Raspe oder Raspel endlich wird vorzugsweise zur Bearbeitung von Holz, Horn, Leder und anderm weichen Metall, ebenso auch von Gestein, wie Marmor usw., verwandt. Nach Hiebart und Form weichen die Raspen von den eigentlichen Feilen erheblich ab; obwohl sie zumeist nur für gröbere Arbeitszwecke Verwendung finden, zeigen sie in der Feinheit des Hiebes doch nahezu ebenso viele Abstufungen wie die andern Feilen. Während bei den Feilen der Hieb linienförmig verläuft oder Zähne bildet, besteht er bei den Raspen aus zahlreichen kleinen Spitzen, deren jede von einem Raum unbearbeiteter Fläche umgeben ist. Die Größe der Raspen schwankt zwischen 8 und 40 cm, sie werden flach, rund, halbrund, viereckig und dreieckig gehalten, und nach ihrer Form als Messerraspen oder Vogelzungenraspen gezeichnet. Großhiebige Raspen werden viel zur Bearbeitung von Marmor verwandt und daher auch als Marmorraspen gezeichnet, wohingegen die halbgroßen Raspen der Bearbeitung des Hornes, und vor allem dem Hufschmied bei der Zurichtung des Hornhufes der Pferde dienen, daher zumeist auch als Horn- oder Hufraspen bezeichnet werden. Eine ziemlich ausgedehnte Verwendung erfahren die Raspen auch in der Holzbearbeitung. Hier dienen sie zur Ausbildung unebener Flächen, die mit andern Werkzeugen nicht in der gewünschten Form hergestellt werden können, wie in der Drechslerei und noch mehr in der Holzbildhauerei. Für gröbere Holzarbeiten verwendet man Bastertraspen, für feine dagegen Schlicht-, Halbschlicht- und Doppelschlichtraspen. Dieser Art sind die Möbelraspen, Stuhlraspen, Kabinettraspen und Bildhauerraspen, deren Verwendung aus ihrer Bezeichnung ersichtlich ist. Riffelraspen dienen zur Ausarbeitung geschweifter Vertiefungen, sind mehr oder weniger gekrümmt und dadurch der Form des Arbeitsstückes angepaßt. Die Scheibenraspen, ein wichtiges Werkzeug des Drechslers, sind dicke, durchlochte und mit Raspenhieb versehene Stahlscheiben, die auf die Spindel der Drehbank eingespannt werden und zum Entrinden und Formen der rohen Spazierstockhölzer dienen.

Die Größe der Feilen zeigt sehr große Unterschiede. Während die feinsten und kleinsten nur eine Länge von etwa 2—3 cm haben, sind die schweren Grobfeilen bis zu 80 cm lang. Zu den Feilen ersterer Art gehören besonders die feinen Uhrmacherfeilen, wie überhaupt Feilen für feinmechanische Zwecke. (Schluß folgt.)

4205

Verbandswesen.

Schweizerischer Gewerbeverband. Die Jahresversammlung des Schweizer. Gewerbeverbandes in Arbon war von 314 Delegierten besucht. Es ließen sich vertreten: Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement, 13 Kantonsregierungen, der Schweizerische Bauernverband, der Zentralverband der Schweizerischen Arbeitgeber-Organisationen und der Deutsche Gewerbeverband. Nach einem Eröffnungswort des Verbandspräsidenten Nationalrat Dr. Tschumi wurden Jahresbericht und Rechnung einstimmig genehmigt. Zum ständigen Revisor wurde Direktor Soldan (Biel) gewählt und als nächster Versammlungsort Baden bestimmt. Als Zentralpräsident wurde Nationalrat Dr. Tschumi mit Akklamation einstimmig bestätigt. Als Vertreter der kantonalen Verbände in den Zentralvorstand wurden gewählt die bisherigen, Genoud (Freiburg), Gubler (Thurgau), Höchli (Basel), Huber (Uri), Joß (Bern), Niggli (Solothurn), Odinga (Zürich), Schütter (Graubünden), Wüthrich (Aargau) und Dufour (Wallis); neu wurden gewählt: Studach (St. Gallen) und Wüest (Luzern), ferner als Vertreter der Berufsgruppen für Baugewerbe Cagianut, Heller-Bucher, Schirmer (bish.), Schaffer (neu); für Nahrungsmittel Bäckermeister Ingold (neu) und Dr. Böppli, Metzgermeisterverband; für graphische Gewerbe (Stämpfli) (bish.); für Handel: Aerny, Kurer, Lauri, Maire (bisherige); für Frauengewerbe: Frau Lüthy. Die zurücktretenden Vorstandsmitglieder Dr. Gröder, Dolder, Guyer, Müller, Kurt und der zurücktretende Sekretär Werner Krebs wurden einstimmig zu Ehrenmitgliedern ernannt.

Über den Aufbau der schweizerischen Gewerbe-Gesetzgebung, insbesondere zum Neuentwurf eines Bundesgesetzes betreffend Berufsbildung, referierten die Verbandssekretäre Galeazzi und Jaccard. Nach Antrag des Zentralvorstandes wurde beschlossen, den Vorentwurf als geeignete Grundlage zu betrachten. Es wird aber gewünscht, daß auch die beiden andern Teile der Gewerbe-Gesetzgebung, Förderung des Gewerbebetriebes und Arbeit in den Gewerben, bald vorgelegt und als einheitliches Ganzes gleichzeitig beraten und eventuell der Volksabstimmung unterbreitet werden sollen. Über das neue Zollgesetz referierte Nationalrat Dr. Odinga. Dem Antrag des Zentralvorstandes betreffend Abgabe von Meister-Diplomen ohne Prüfung wurde zugestimmt.

Über Arbeitslosenversicherung referierten Nationalrat Schirmer und Dr. Cagianut. Die von der Mehrheit des Zentralvorstandes beantragte Resolution im Sinne grundsätzlicher Zustimmung zur jetzigen Vorlage, die aber als Übergangsordnung betrachtet wird, weshalb eine baldige gründliche Gesetzgebung im Sinne einer obligatorischen Versicherung auf paritätischer Grundlage verlangt wird, wurde angenommen.

Über unsere Brotversorgung referierte Nationalrat Dr. Tschumi. Die vom Zentralvorstand beantragte Resolution stimmt der Vorlage des Bundesrates zu, betrachtet die vorgeschlagenen Maßnahmen als zweckmäßig, nimmt Akt davon, daß im neuen Verfassungsartikel das Getreidemonopol ausgeschlossen sei, behält sich aber die Stellungnahme zum Ausführungsgesetze vor. Nationalrat Kurer empfahl in seinem Referate über die Stellungnahme zu den Konsumvereinen, daß alle Mitglieder gewerblicher Organisationen auf die Mitgliedschaft von Konsumvereinen jeder Art verzichten und für die Erhaltung der selbständigen Existenzen wirken möchten. Meh-