

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 40 (1924)

**Heft:** 11

**Artikel:** Etwas von der Feile [Schluss]

**Autor:** Wolff, T.

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-581544>

### 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:** 23.02.2026

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

Raum finden lässt, hat das Baubureau Pläne für ein neues Geschäfts- und Wohnhaus ausgearbeitet, das an der Ecke Schloßgasse-Baülerstraße erstellt werden soll. Der Kostenvoranschlag rechnet mit einer Summe von 156,000 Fr., wozu noch 12,000 Fr. für Landerwerb kommen, so dass sich der Gesamtpreis auf total 168,000 Fr. beläuft.

**Gesellschaft für Errichtung billiger Wohnhäuser in Schaffhausen.** Mit Anfang Juni sind die von der Gesellschaft für Errichtung billiger Wohnhäuser in den Gruben erbauten Wohnhäuser bezugsfertig geworden und auch sofort von einer größeren Zahl Mieter bezogen worden. Im ganzen wurden 7 Häuser mit total 30 Wohnungen erbaut und zwar 4 Echhäuser mit je 3 Dreizimmerwohnungen und 3 Doppelhäuser mit je 6 Zweizimmerwohnungen. Zu jeder Wohnung gehört ein Keller- und ein Estrichabteil. Im Keller jedes Hauses befindet sich eine gemeinsame Waschküche mit Badeeinrichtung und ein Trockenraum. Die Zweizimmerwohnungen haben eine große Wohnküche, welche mit eisernem Ofen geheizt und der über den Sommer auf den Estrich versorgt werden kann. — Mietzins: Dreizimmerwohnung 62—68 Fr. per Monat; Zweizimmerwohnung 50—52 Franken per Monat. Die totalen Kosten mit Land- und Bauzinsen belaufen sich auf zirka 440,000 Fr., davon gehen ab die Subventionen, welche sich auf etwas über 50,000 Fr. belaufen werden. Wenn die Mietzinserträge dieser neuen Häuser die Verzinsung und Ulokosten tragen sollten, so müssten erstere etwa 20% höher sein; dies konnte dadurch vermieden werden, dass die Mieteinnahmen aus den alten Häusern, die früher zu billigen Preisen erzielt wurden, den Fehlbetrag ausgleichen.

**Bauwesen der Gemeinde Rorschach.** (Korr.) Neue Bedürfnisanstalt beim Bellevue. Seit Erstellung des Seeparkes und durch die namentlich im Verlauf der Kriegsjahre immer mehr auftretende Geislogenheit der Rorschacher Frauen, Wäsche am Seestrande zu halten — man erspart dabei den Brennstoff, braucht bei dem weichen Wasser viel weniger Seife und hat dazu überdies Gelegenheit, auf den anstehenden Rasenflächen die Wäsche zu bleichen — machte sich immer mehr das Bedürfnis nach öffentlichen Aborten geltend. Aus verschiedenen Projekten des Bauamtes, mit Voranschlägen zwischen 4500 und 10,000 Fr., wählte die Baukommission ein solches mit gefälligem Außern; der Gemeinderat bewilligte hierfür einen Kredit von 5500 Fr.

Fester Straßenbelag auf der Südseite des Schlachthaus. Zufolge vermehrter Inanspruchnahme der Zufahrtsstraße durch die Automobile der Viehhändler und Metzgermeister, namentlich aber aus seuchenpolizeilichen Gründen, genügte die im Jahre 1908 angelegte Schotterstraße nicht mehr. Die vor einigen Jahren angelegten Teilstücke der Pflasterung sollen zusammengefäßt und umgelegt, im übrigen Teil aber ein Teerschotterbelag eingewälzt werden. Die Gesamtkosten sind auf 6000 Franken vorgesehen. Der Gemeinderat bewilligte diese Summe.

**Räthushof Chur.** Seit einigen Tagen steht laut „Freier Rätier“ auf dem stattlichen Dachfuß des Räthushofs das Tannenbäumchen. Damit ist in Chur eines der größten Bauwerke der letzten Jahre entstanden, das der Stadt zur Ehre gereichen wird. Einer wagemutigen Bauherrschaft ist es sehr zu verdanken, dass an diesem Bau zu einer Zeit, wo die Krise im Baugewerbe noch nicht überwunden ist, viele Arbeiter, Bauhandwerker und Meister Arbeitsgelegenheit gefunden haben. Zufolge der guten Organisation der Bauunternehmung (B. & C. Caprez in Chur) ist der stattliche Bau in bemerkenswert kurzer Zeit und bis heute ohne ernstlichen Unfall ausge-

führt worden. Im Monat November hat man mit dem Aushub der Baugruben begonnen. Trotz des schneereichen Winters sind die Eisenbeton- und Maurerarbeiten seit dem März derart gefördert worden, dass heute der Rohbau des Hauptgebäudes fertig dasteht. Von Interesse dürfte sein, dass das ganze Gebäude bis zum Dachstock feuerfester in Eisenbeton erstellt ist und zwar so, dass weitgespannte Decken die beiden Außenmauern über eine Säulenreihe in Gebäudemitte verbinden, was erlaubt, dass die Einteilung der Zwischenwände jederzeit dem Zweck des Hauses als Geschäftshaus und Wohnhaus entsprechend, in weiten Grenzen verändert werden kann. Bemerkenswert ist auch das rasche Aufrichten des Dachfuhs durch das Zimmergeschäft Jörg in Eins.

**Die Bautätigkeit im Prättigau** hat in letzter Zeit zugenommen. Wenn man das Land durchstreift, gewahrt man in jedem Dorf vollendet oder im Werden begriffene Neu- und Umbauten. Wer arbeiten will, leidet daher unter Arbeitslosigkeit nicht mehr. Zurzeit sei es gar nicht leicht, tüchtige Flaschner und Monteure zu erhalten.

**Postneubau in Bofingen.** Dem Vernehmen nach wird sich die eidgenössische Postverwaltung nun ebenfalls aktiv um die Errichtung eines neuen Postgebäudes in Bofingen interessieren. Die Oberpostdirektion ist vom Bestreben geleitet, die Postneubauten überall, wenn möglich, in unmittelbarer Nähe der Bahnhöfe zu errichten. Sie sucht nun einen Weg, dieses Prinzip auch hier zu verwirklichen.

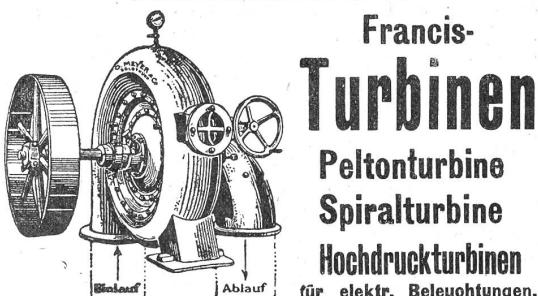
## Etwas von der Feile.

Von Th. Wolff, Friedenau.

(Schluss.) (Nachdruck verboten.)

Bei der außerordentlich großen Zahl und Verschiedenheit der Feilen reicht die Bezeichnung nach Größe, sowie Art und Feinheit des Hiebes nicht aus, um eine übersichtliche Einteilung der Feilen zu ermöglichen. Man bezeichnet daher die Feilen auch nach Verwendungszweck, Maß, Verpackung und ebenso auch nach ihrer äusseren Form, bzw. nach ihrem Querschnitt. Die Bezeichnung und Einteilung der Feilen nach der Form des Querschnittes dürfte die zweckmäßigste sein, um eine ge-

## O. Meyer & Cie., Solothurn Maschinenfabrik für



Francis-Turbinen  
Pelton-turbine  
Spiral-turbine  
Hochdruckturbinen

für elektr. Beleuchtungen.

## Turbinen-Anlagen

von uns in letzter Zeit ausgeführt:

Burrus Tabakfabrik Boncourt. Schwarz-Weberi Bellach. Schild frères Grenchen. Tuchfabrik Langendorf. Gerber Gerberei Langnau. Girard frères Grenchen. Elektra Ramswil.

In folg. Sägen: Bohrer Laufen. Henzi Attisholz. Greder Münster. Burgher Moos-Wikon. Gauch Bettwil. Burkart Matzendorf. Jermann Zwingen.

In folg. Mühlen: Schneider Bätterkinden. Gemeinde St-Blaise. Vallat Bournevésin. Schwarb Eiken. Sallin Villaz St. Pierre. Häfelfinger Diegten. Gerber Biglen.

2771

nauere Übersicht über das große Gebiet der Feilen zu gestatten. Hier nach können wir die folgenden Arten von Feilen unterscheiden:

1. Die vierkantigen Feilen, die einen vierseitigen, entweder quadratischen oder rechteckigen Querschnitt haben und manchmal auf allen vier Seiten, zumeist jedoch nur auf drei Seiten, behauen sind. Zu dieser Sorte gehören vor allem die großen, zu den groben Arbeiten bestimmten Feilen, die 50 bis 60 cm lang sind und einen Querschnitt von 25 bis 50 mm Seitenlänge haben. Diese großen Feilen, deren Form und Querschnitt in Abbildung 3 wiedergegeben ist, sind von völlig quadratischem Querschnitt, dabei jedoch nach beiden Enden spitz zulaufend (Spitzfeilen), haben ein Gewicht bis zu 10 kg und werden zumeist als Armsfeilen bezeichnet. Die Feilen dieser Art, bei denen eine Seite nicht behauen ist, führen die Bezeichnung Ansatzfeilen. Hierher gehören des weiteren die Flachfeilen mit rechteckigem Querschnitt (Abbildung 4), dessen Breite überall dieselbe bleibt, dessen Höhe jedoch nach dem Ende hin abnimmt, so daß eine etwas bauchige Form entsteht, die den Zweck hat, das Durchbiegen und die Entstehung abgerundeter Flächen am Werkstück zu verhüten. Diese Feile ist die bei der größeren Metallbearbeitung, besonders in der Schlosserei und Schmiederei, am meisten gebrauchte Feile, und wird, da sie stets zur Hand sein muß, als Handfeile bezeichnet. Alle diese Feilen werden in sehr verschiedener Größe und Feinheit hergestellt und gebraucht, und kommen, um die Zähne zu schützen, zumeist in Stroh verpackt in den Handel, wonach sie auch von den Händlern als Strohfeilen bezeichnet werden. Alle diese großen Feilen dienen der Vorbearbeitung des Werkstückes und bewirken bei großer Kraftanwendung eine sehr erhebliche Spanentnahme von demselben. Dieses grobe Vorarbeiten nennt man „Schruppen“ oder „Beflossen“, und man bezeichnet diese Feilen daher auch als Schrappfeilen oder Befloßfeilen.

2. Dreikantige Feilen, mit dreieckigem Querschnitt, drei behauene Seiten und dabei spitz zulaufend (Abbildung 5). Diese Feilen dienen zum Ausarbeiten dreieckiger Furchen und zum Ausfeilen spitzer Winkel. Hierher gehören auch die Sägefeilen, die zum Schärfen und Nachfeilen der Sägezähne dienen, jedoch abgeschrägte Kanten haben, so daß ihr Querschnitt sich mehr einem Sechseck mit drei längeren und drei kürzeren Seiten nähert.

3. Rundfeilen mit kreisförmigem Querschnitt, die in den verschiedensten Größen vorkommen. Diese Feilen sind auf ihrer ganzen Oberfläche behauen, doch läuft der Hieb, wie Abbildung 6 deutlich erkennen läßt, nicht um die ganze Oberfläche herum, sondern besteht aus gleichmäßig unterbrochenen Linien, so daß schmale Längsstreifen entstehen, die unbehauen bleiben. Diese Feilen dienen zum Ausfeilen von Löchern. Die kleinen Feilen dieser Form werden als Rattenchwänze (Abbildung 7) bezeichnet; ist der Querschnitt dagegen mehr oval oder linsenförmig, so heißen sie Bogelzungen (Abbildung 8).

4. Halbrunde Feilen, deren Querschnitt die Form eines Halbkreises oder Kreisabschnittes hat; diese Feilen sind ebenfalls auf der ganzen Oberfläche behauen und laufen noch dem Ende spitz zu.

5. Messerfeilen, die, wie schon ihr Name sagt, die Form eines Messers mit einem keilförmigen Querschnitt haben (Abbildung 9) und auf allen drei Seiten behauen sind, wobei die schmale Rückseite jedoch zumeist nur einhändig ist. Diese Feilen dienen zum Einfäilen der Einschnitte in die Schraubenköpfe und für ähnliche Arbeiten. Dem Verwendungszweck nach gehören hierher auch die Schwerfeilen, auch Einstreichfeilen oder Schraubenkopfffeilen genannt, die man sich aus zwei mit den Rücken aneinander liegenden Messerfeilen entstanden

denken kann, deren Querschnitt also ein stark verschobenes Viereck darstellt, wie es Abbildung 10 erkennen läßt.

Außer diesen hauptsächlichsten allgemeinen Gattungen gibt es noch eine große Anzahl anderer Feilen für Spezialwerkzeuge, und jedes metallverarbeitende Gewerbe hat wohl für seine bestimmten Arbeitszwecke auch seine bestimmten Feilen. Besondere Erwähnung verdienen noch die Bezugssfeilen (Abbildung 11), auch Patentfeilen genannt, die aus mehreren Teilen bestehen, einem festen, mit Griff versehenen eisernen Halter als Mittelstück, auf dessen Seiten dünne Stahlplatten aufgelegt werden, die mit dem Feilenhieb versehen sind. Durch eine Verschraubung können die Platten fest angezogen werden. Sind diese Feileplatten abgenutzt, so werden sie abgenommen und durch neue ersetzt, während der Halter keiner Abnutzung unterliegt und daher auch keiner Erneuerung bedarf. Es wird hierdurch und angefächts der starken Abnutzung, der die Feile unterliegt, sehr an Kosten gespart, ebenso wie das Schärfen abgenutzter Feilen hierdurch überflüssig wird. Auch lassen sich die dünnen Bezugssblätter härter herstellen als massive Feilen, wobei sie jedoch zugleich so elastisch sind, daß sie sich über den etwas gewölbten Feilenhalter biegen lassen. Manche dieser Bezugssfeilen haben auch statt des eisernen einen hölzernen Halter, durch den die Feile an Leichtigkeit gewinnt. Um diesem Holzhalter genügend Festigkeit zu geben, besteht er zumeist aus zwei in der Mitte hohl gegeneinander liegenden Stäben. Zu jeder Feile gehört ein Kistchen Bezugslätter, die das vielfache Gewicht der massiven Feile haben und für lange Zeit ausreichen. Solche Bezugssfeilen werden jetzt von verschiedenen Firmen in den Handel gebracht und erfreuen sich ihrer mancherlei vortrefflichen Eigenschaften wegen einer wachsenden Verwendung und Beliebtheit. Abbildung 12 endlich stellt eine zusammengesetzte Feile dar. Eine solche Feile besteht aus vielen einzelnen quadratischen und auf zwei Seiten schräg angeschliffenen Platten, die auf einen vierkantigen Halter gesteckt und am Ende desselben durch eine Schraube zusammengehalten werden. Die einzelnen Platten zusammen ergeben dann eine rauhe Fläche, die sich zum Feilen von Holz gut eignet, weniger dagegen für Metall. Auch hier besteht der Hauptwert darin, daß durch diese Zusammensetzung das Schärfen der Feile erübrig wird.

Die Feilen werden aus bestem und härtestem, sogenanntem glasharten Stahl hergestellt, der sowohl der Abnutzung möglichst lange widersteht wie auch ein sicheres und leichtes arbeiten ermöglicht. Das zu guten Feilen verwandte Material ist Tiegelgußstahl, der glashart gehärtet und nach dem Härteten nicht wieder angelassen werden ist. Federhaarter Stahl darf keinen Strich auf der Feile erzeugen, und wo das dennoch geschieht, ist das ein Zeichen, daß die Feile aus minderwertigem Material besteht. Der Feilenhieb soll möglichst gleichmäßig sein, auch der Feilstrich soll gleichmäßig und bei langen und dünnen Gegenständen in der Längsrichtung verlaufen. Jeder zu tiefe Einschnitt in der Feile erzeugt gröbere und ungleiche Zähne, die auf dem Werkstück einzeln hervortretende Risse erzeugen und eine gleichmäßige und feine Bearbeitung desselben unmöglich machen. Eine gute Feile soll des weiteren von hellgrauer Farbe sein und eine ebensolche und gleichmäßige Bruchfläche aufweisen. Dunkles Aussehen der Feile ist ein Zeichen, daß entweder eine geringwertige Stahlsorte verwandt worden ist, die nicht den für die Feile notwendigen Härtegrad besitzt, oder daß infolge mangelhafter Fabrikation zwischen den Zähnen der Feile noch Glühspan (Zunder) sitzt, der beim Gebrauch der Feile abspringt und die Schärfe und Angriffsstärke derselben erheblich beeinträchtigt. Allgemein gilt deshalb eine Feile

um so besser, je heller ihre Farbe ist. Allerdings muß diese Farbe, wenn sie als Erkennungszeichen der Qualität der Feile dienen soll, die Naturfarbe des Materials sein und darf nicht etwa durch einen Anstrich mit grauer Ölfarbe erzeugt worden sein, wie es öfters vorkommt, und was dann immer ein Zeichen dafür ist, daß die Feile von mangelhafter Qualität des Materials und der Bearbeitung ist, die auf diese Weise verdeckt werden soll. Als Prüfungszeichen einer guten Feile gilt des weiteren auch heller Klang beim Anschlag, denn dumpf gebrochener Ton läßt auf Risse und Sprünge in dem Material schließen. Endlich gehört zu den Kennzeichen einer guten Feile das Fabrikzeichen, das zumeist auf den Griffel der Feile aufgeschlagen wird; wo der Käufer auf der Feile

das Arbeitsstück gleiten, da andernfalls die Zähne sehr schnell abgestumpft werden. Beim Feilen soll man, was oft vernachlässigt wird, so vor dem Arbeitsstück stehen, daß man mit der Feile die ganze zu bearbeitende Fläche (bei größeren Flächen natürlich nur den Teil, den man gerade unter der Feile hat) bequem bestreichen kann, ohne den Körper vorwärts oder rückwärts beugen zu müssen. Letzteres ist deswegen zu vermeiden, weil hierbei der Feilende mit der Feile unwillkürlich einen Bogen beschreibt, wodurch eine gerade und horizontale Bearbeitung der Arbeitsfläche unmöglich gemacht wird. Zum Befallen gerader Flächen, das besondere Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit verlangt, bedient man sich jetzt in den Werkstätten vielfach der in Abbildung 13 wiedergegebenen

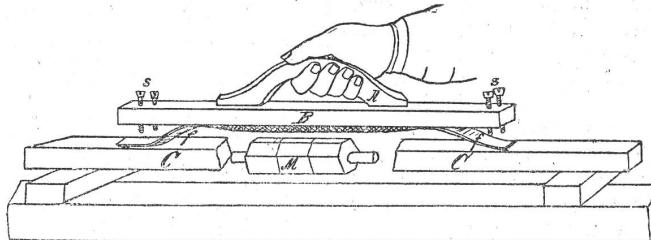


Abbildung 13: Vorrichtung zum Feilen gerader Flächen.

das Fabrikzeichen einer renommierten Feilenfirma findet, kann er zumeist über die Qualität der Feile unbesorgt sein, obwohl auch hier Vorsicht vonnöten ist, da Nachahmungen des Fabrikzeichens keinesfalls zu den Seltenheiten gehören.

Um ein Metallstück mit der Feile zu bearbeiten, beginnt man stets zunächst mit groben Feilen und geht allmählich zu feineren und schließlich ganz feinen Feilen über. Das Feilen sieht zwar sehr einfach aus, ist das aber durchaus nicht, und muß gründlich und lange geübt werden, ehe es vollkommen gelingt. Der Lehrling hat immer lange zu tun, ehe er richtig und gut feilen kann, und das um so mehr, als man eigentlich keine Anleitung geben kann, wie man das Feilen erlernen soll, sondern mehr auf das Gefühl angewiesen ist, durch das das richtige Feilen allmählich in Fleisch und Blut übergeht. Beim Gebrauch der Feile wird das Heft mit der rechten Hand gehalten, während die linke Hand auf dem andern Ende mit leichtem Druck aufliegt und so die Feile vorwärts bewegt wird. Die Feilzähne greifen nur bei der Vorwärtsbewegung an, daher muß die Feile beim Rückgang nur ganz leicht und ohne Druck über

Borreitung, durch welche diese Arbeit ungemein erleichtert und beschleunigt werden kann, und ein genaueres Abrichten der Arbeitsfläche ermöglicht wird. Die Vorrichtung besteht im wesentlichen aus einem mit einem Handgriff versehenen Brett, an dessen unterer Seite die Feile vermittelst der kleinen Stellschrauben befestigt wird. An den Enden des Brettes sind überdies die Federn angebracht. Der zu beseitigende Gegenstand (in der Abbildung die Schraubennutter M) wird auf einem Holzgestell befestigt und die Feile in der aus der Abbildung ersichtlichen Art darüber geführt, wobei die Federn f f auf dem Holzgestell, bzw. auf dessen Oberteil C C aufforschleifen. Da der Feilende nur beim Vorwärtsgang auf die Feile drückt, heben die Federn die Feile beim Rückgang selbsttätig hoch. Durch Einstellen der Stellschrauben s s kann im voraus die Dicke der abzunehmenden Metallschicht bestimmt und so verhindert werden, daß zu viel Material abgenommen wird. Mit dieser einfachen Vorrichtung, die in vielen Werkstätten noch unbekannt ist, aber allgemeine Einführung und Anwendung verdient, können so selbst kleine Flächen in genauerster Weise und verhältnismäßig leicht und schnell bearbeitet werden.

Anerkannt einfach, aber praktisch,  
zur rationellen Fabrikation unentbehrlich, sind

## Graber's patentierte Spezialmaschinen und Modelle zur Fabrikation tadelloser Zementwaren

Kenner kaufen ausschliesslich diese la. Schweizerfabrikate.

Moderne Einrichtung für Blechbearbeitung.

**Joh. Gruber, Maschinenfabrik, Winterthur-Veltheim**

3070

Nach langerem Gebrauch verstopfen sich die Feile, indem sich Feilspäne, Schmutz und auch abgenutztes Material von der Feile selbst zwischen den Zähnen festsetzen, wodurch Wirkung und Kraft der Feile naturgemäß stark vermindert wird. Die Feile muß dann gereinigt werden, was bei großen Feilen vermittelst einer feinen Stahlspitze geschieht, mit der man die Feilenhiebe einzeln auszieht, bei kleineren jedoch mit einer Kratzbürste von Eisen- oder Stahldraht oder einer Baumwollkratz, die auf einem Stück Holz befestigt ist. Es ist gut, die Feilen hierbei mit Petroleum anzuseuchen. Wenn Öl beim Feilen gebraucht worden ist und sich solches mit den Spänen zusammen zwischen den Zähnen festgesetzt hat, so muß die Feile zwecks Reinigung etwas angewärmt und dann mit einer steifen Schweinsborstenbürste abgerieben werden. Ist die Feile stark verstopft und überdies schon an den Spitzen der Zähne abgestumpft, so daß sie also ihre Schärfe zum größten Teil schon verloren hat, so kann sie dennoch wieder instand gesetzt werden, wenn sie in einer stark ätzenden Seife oder Sodalauge ausgekocht wird, die die Unreinlichkeiten auf löst. Nach dem Auskochen wird die Feile dann in mit Schwefel- oder Salpetersäure angesäuertes Wasser getaucht und darauf in reinem Wasser abgewaschen. So behandelte Feilen erweisen sich dann wieder als gebrauchsfähig. Auch Benzol ist ein sehr gutes und wirksames Reinigungsmittel für verstopfte Feilen. Gänzlich stumpf gewordene Feilen dagegen müssen entweder neu aufgehauen oder mit dem Sandstrahlgebläse neu geschärft werden, was erheblich billiger ist als das Neubehauen.

### Bundesratsbeschluß über die Einstellung der Arbeitslosenfürsorge.

(Vom 2. Juni 1924.)

Art. 1. Der Bundesratsbeschluß betreffend Arbeitslosenunterstützung vom 29. Oktober 1919 mit allen seinen Abänderungen und Ergänzungen, sowie den gestützt hierauf ergangenen Ausführungsbestimmungen wird auf den 30. Juni 1924 aufgehoben.

Demgemäß werden von diesem Zeitpunkt an keine Arbeitslosenunterstützungen oder sonstige in diesen Erlassen vorgesehene Leistungen ausgerichtet, sofern der Anspruch nicht für die Zeit vor dem 1. Juli 1924 entstanden ist.

Art. 2. Die Kantone sind ermächtigt, sofern ausnahmsweise besondere Verhältnisse dies rechtfertigen, bis zum 31. Dezember 1924 Beiträge zu gewähren:

- an Kurse, welche der beruflichen Ausbildung Arbeitsloser im Sinne einer Umlernung dienen, oder an Personen, die solche Kurse besuchen;
- an ältere Arbeitslose bei Übernahme einer Arbeit, deren Ertrag nicht dem ortsüblichen Lohn voll leistungsfähiger Personen entspricht.

Der Bund übernimmt zu Lasten der noch verfügbaren Arbeitslosenkredite die Hälfte dieser Beiträge.

Die Vorschriften der Kantone unterliegen der Genehmigung des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes.

Art. 3. Für die Abwicklung der Maßnahmen, die auf Grund der in Art. 1 genannten Erlasse getroffen wurden, bleiben diese auch nach dem 30. Juni 1924 anwendbar. Ebenso werden Tatsachen, die während deren Gelungsdauer eingetreten sind, auch fernerhin nach dem bisherigen Recht beurteilt.

Art. 4. Dieser Beschuß tritt sofort in Kraft.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement wird mit seinem Vollzug beauftragt.

### Zur Schweizer Mustermesse 1924 im Zeichen der wirtschaftlichen Besserung.

Man schreibt dem „Bund“: Vor kaum einer Woche hat die Schweizer Mustermesse ihre Tore geschlossen, und schon sind die Bauarbeiter wieder in die geräumigen Hallen eingezogen, um die über die Messezeit eingestellten Arbeiten an der inneren Ausstattung der Gebäude wieder aufzunehmen. Man spricht davon, daß bereits in diesem Monat der Bau des neuen Verwaltungsgebäudes an die Hand genommen werden soll.

Was den Abschluß der diesjährigen Schweizer Mustermesse anbelangt, so weist dieser in den meisten Beziehungen, namentlich in geschäftlicher Hinsicht, gegenüber dem Vorjahr und den andern Jahren eine merkliche Besserung auf. Bereits während der Messedauer ist wiederholt von dem Massenbesuch die Rede gewesen. Abschließend kann nun mitgeteilt werden, daß an Inlandsbesuchern etwa 110.000 gezählt worden sind, was bedeutet, daß aus den verschiedenen Gebieten unseres Landes in diesem Jahr dreimal mehr Besucher nach Basel gekommen sind, als zur vorjährigen Messe. Die stärksten Kontingente stellten zweifellos die Ostschweiz, hauptsächlich der Kanton Zürich, und Bern, dann auch der Kanton Tessin.

Die Zahl der Besucher aus dem Ausland war sogar fünfmal so stark als im Jahre 1923. An der Spitze der 38 verschiedenen Länder, aus denen sich die Besucher rekrutierten, steht Deutschland, welchem Frankreich mit dem Elsaß folgt. Selbst Einkäufer aus Palästina und Ägypten fehlten nicht. Nicht weniger als 5% der Auslandsbesucher stammten aus Übersee.

Dass zum Rekordbesuch der Mustermesse in starkem Maße auch die Fahrvergünstigungen der verschiedenen Bahnen beigetragen haben, ist selbstverständlich. Die Bundesbahnen waren verschiedentlich genötigt, Extrazüge einzuschalten, vor allem am zweiten Messe-Samstag und Sonntag, an denen rund 40.000 Personen im Basler Bundesbahnhof ankamen. In welchem Grade dann die Basler Straßenbahnen an der Beförderung der Besucher nach dem Messeplatz mitwirkten, zeigen die Bareinnahmen dieser Bahnen am zweiten Messe-Samstag, die damals rund 15.700 Fr. erreichten.

Sowiel bis jetzt bekannt ist, hatten die Maschinen- und Werkzeugindustrie, sowie die Abteilung Nahrungsmittel und Genussmittel die beste Geschäftstätigkeit aufzuweisen. Vorteilhafte Abschlüsse wurden auch bei der Elektrizitätsindustrie getätigt. Befriedigend waren die Verhältnisse für die Abteilung sanitäre Anlagen und Baumaterialien, ebenso für die Papierindustrie und andere. Erwähnenswert ist die Tatsache, daß im Gegensatz zu den letzten Jahren, das Exportgeschäft wieder aufzublühen beginnt, was naturgemäß auf die hohe Zahl von Auslandsbesuchern, und diese wiederum auf die Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse, namentlich in unseren Nachbarländern, zurückzuführen ist.

### Geschiedenes.

† Architekt August Büttiler in Basel ist gestorben. Er war nach Vollendung seiner Studien Privatarchitekt in Olten, wo er u. a. die Villa Schenker an der Marauerstrasse errichtete. Während den Jahren 1891—1904 bekleidete er das Amt eines Bauverwalters von Olten. In der Folge betätigte er sich in Rorschach und zuletzt in Basel.

† Baumeister Johannes Dohler in Zürich 8 starb am 29. Mai im Alter von 75 Jahren.