Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 43 (1927)

Heft: 31

Artikel: XII. Schweizer Mustermesse 1928 in Basel

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-582033

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: 29.10.2025

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

schre unmittelbar ins Freie ift feuergefährlich.

Bur Einleitung der Rauchgase in Kamine sind metallene Rauchrohre zu verwenden. Die Rauchrohre, sowie deren Einmündungen in Kamine müssen dicht sein. Zement oder Tonrohre sind unzulässig. Lange Rauchrohre und Rauchkanäle müssen Putössinungen in entsprechender Anzahl und an passenden Stellen haben. Rauchrohre sind von verputzen Holzteilen (Weißdecken, Holzteilen von Fachwerkwänden usw.) 25 cm, von unverputzen Holzteilen Holzteilen Wo Rauchrohre nicht genügend weit von Holzteilen entsernt gehalten werden können, sind sie in 3 cm Abstand mit einem überrohr zu versehen; der Zwischenraum muß mit unverbrennlichen Stoffen (z. B. Asche, Sand) dicht ausgefüllt sein. Sperrklappen sind in Rauchrohren nur dann zulässig, wenn sie 1/4 des Querschnittes für den Rauchsang freilassen und für die Reinigung kein Sindernis dieten.

Unbenützte Rauchrohröffnungen in Kamine dürfen nicht mit Lumpen, Papier u. drgl. ausgestopft sein, sondern müssen entweder zugemauert oder mit einer gut schließenden Blechkapsel mit 10 cm langer Zarge verschloffen werden.

Ausgemauerte Fachwerkwände, verputte oder unverputte Holz- und Riegelwände müssen hinter Feuerstätten in der Richtung gegen die Seizössnung auf 60 cm, nach allen übrigen Richtungen auf 30 cm Entsernung, von den Enden der Ssen und Herdseiten an gemessen, durch massives Mauerwerk ersett oder durch eine 12 cm stark, verputte Bormauerung oder durch einen Tonplattenbelag auf Ziegeldrahtputt gesichert sein. Die Heiz- und Aschenabsalössnungen der Ssen und Herde müssen durch gut schleßende, eiserne Türchen abgeschlossen sein. Der Boden vor den Heiz- und Aschenabsalössnungen muß auf 45/45 cm gepslastert oder mit Blech belegt sein. Ssen und Herde in Räumen, in denen leicht brennbare Stosse verseitet oder gelagert werden, z. B. in Schreinereien und Wagnereien, müssen mit einem unverbrennlichen Borgelege versehen sein, das auch den Aschenfasten umschließt.

9. Aufbewahrung von Asche usw. Die Aufbewahrung der Asche darf nur in seuersicheren Behältern oder in gemauerten Gruben mit Eisendeckeln erfolgen. In oder an Gebäuden dürfen die Sammelbehälter nur an massiven Mauern und auf unverbrennnbaren Fuß-

boden aufgeftellt werden.

10. Backöfen. Backöfen müssen ein Vorgewölbe haben. Das Backöfengewölbe muß von Holdteilen aller Art abgeschieden und mit einem entsprechenden Sicherbeitsgewölbe (etwa doppeltes Ziegelpflaster mit Lehmbelag) abgedeckt sein. Der Fußboden vor der Heizöffnung der Backösen muß unverbrennlich sein.

11. Schmie deeffen. Schmiedeeffen muffen gemauerte Kamine haben und dürfen nur an massiven Banden stehen. Über den Schmiedeessen muffen unver-

brennliche Rauchkutten angebracht fein.

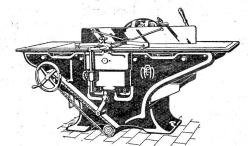
Holzsußböden um die Schmiedeeffen find unzulässig. Für Feldschmieden in Werkstätten gelten die gleichen Bestimmungen wie für feste Schmiedeeffen.

12. Leim = und Firnistocher. Diese Kocher muffen so eingerichtet sein, daß die Flüssigkeit beim überstochen sich nicht an der Feuerung entzünden kann.

tochen sich nicht an der Feuerung entzünden kann.

13. Malzdarren. Malzdarren müssen von gemauserten Wänden umschlossen, eingewölbt und mit einem gemauerten Dunstlichacht versehen sein. Sämtliche Offnungen zu den Malzdarren müssen mit seuersicheren, selbstlichtließenden Verschlüssen versehen sein, die in 6 cm tiese Stein oder Eisenfälze einschlagen. Die Saurohre müssen so abgedeckt sein, daß herunterfallende Keime nicht auf den Saurohren liegen bleiben und sich entzünden können. Die Darrenbesitzer sind darauf hinzuweisen, daß

SAGEREI- UND HOLZ-BEARBEITUNGSMASCHINEN



Kombinierte Abricht-, Kehl- und Dickenhobelmaschine Mod. H. D. — 360, 450, 530 und 610 mm Hobelbreite

6 t

A. MÜLLER & CIE. 🖟 • BRUGG

Saurohre in gutem, seuersicherem Zustande erhalten werden und der Sauraum stets von Keimen sorgfältig gereinigt wird.

14. Flachsdarren. Darröfen müssen vollfommen massiv hergestellt und mit einem Borgewölbe und einem vorschriftsmäßig aufgemauerten Kamin versehen sein. Ste dürfen nicht in Wohngebäuden, sonderu müssen vollsommen freistehend nach Art der Bachäuschen errichtet sein. Die vielsach noch vorhandenen alten Darranlagen, sogen. Darrsessel oder Darrgruben, dürsen wegen ihrer Feuergefährlichkeit nur dann betrieben werden, wenn sie im Freien außerhalb der Ortschaften liegen und von Gebäuden mindestens 9 m entsernt sind. Es ist streng versoten, den Flachs in Herd, oder Osenrohren, auf Zimmerösen oder in Backösen in oder am Wohngebäude zu darren.

15. Hopfendarren. Bet Hopfendarren aller Art muffen die durch den unteren Darraum führenden Beig: rohre stets in gutem, brandsicherem Zuftand sich befinden, Besonders wichtig ift der Abstand zwischen Beigrohren und den Horden. Sind Darranlagen von massiven Mauern umschloffen, eingewölbt und mit feuersicheren Türen von übrigen Gebäudeteilen abgeschloffen, so genügt ein Abstand zwischen Beigrohr und Borde von 150 cm. Bei Hopfendarren mit gemauertem oder aus Bloch hergestelltem Beifluftschacht muß der Abstand zwischen Beige rohr und Horde 2 m betragen; außerdem muß noch durch doppelte Blechabdeckung und durch Anbringen von engmaschigen Gittern dafür geforgt fein, daß Sopfenteil. chen nicht in den Heißluftschacht ober auf die Beigrohre fallen können. Bet weniger feuersicherer Anlage ift ein Abstand zwischen Beigrohr und Borde von 3 m notwendig. Beigrohr und Beigluftschacht muffen regelmäßig und forgfältig gereinigt werden.

(Schluß folgt.)

XII. Schweizer Mustermesse 1928 in Basel.

(Mitgeteilt).

Die für die schweizerische Produktion teilweise sehr ungünstigen natürlichen Vorbedingungen und die mannigsaltigen Erschwernisse und Hemmungen des Handelsverkehrs müssen durch wirtschaftliche und technische Zweckmäßigkeit und Anspannung ausgeglichen werden. Diese Notwendigkeit ist umso dringender, als die heutige Wirtschaft an sich schon zur Hauptsache Güter in der Art erzeugt, das die größten Anstrengungen in der Herstellungsweise und Absatzgestaltung nötig sind, um den einzelnen Betrieb, ja sogar die ganze Branche auch nur zusrtedenstellend zu beschäftigen,

Der Produktionsprozeß ist wirtschaftlich erft mit dem Abergang der Ware an den Käufer vollzogen. Das be-

dingt schon allgemein, daß jeder Fabrikationsbetrieb der Absatzpropaganda ganze Ausmerksamkeit zuzuwenzden hat. Bei dem ins riesenhaste gestiegenen Ringen um die Märkte ist die Ware dauernd ins werbende Licht zu rücken. Unsere wirtschaftsintensive Zeit gebietet: Propaganda! Propaganda! Immer wieder Propaganda! Auch sür das weltbekannte Fabrikat immer wieder neue Berkaufsmöglichkeiten suchen! Unaushörlich neuen Kaufanreiz wecken! — Denn die Konkurrenz arbeitet ohne Ruhe.

Eine diesem wirtschaftlichen Gebote entsprechende Aufgabe erfüllt heute als zweckmäßiger Markt und als Beranstaltung wirkungsvoller Berkaufs-werbung in bevorzugter Beise die moderne Messe. Produktion und Handel bedienen sich ihrer in gleicher Beise zu ihrem Nuten. Nach gewissen Richtungen erfüllt die Mustermesse neue wirtschaftliche und kulturelle Aufgaben. Zum Teil ist die Einrichtung für Produzenten und Handel eine nützliche Ergänzung zur Tätigkeit der reisenden Kaussente.

Die Schweizer Mustermesse in Basel, die nun bereits auf elf Jahre Bestand zurücklicken und eine steetige Weiterentwicklung und Festigung verzeichnen kann, hat der schweizerischen Wirtschaft in jeder Konjunkturlage bedeutende Dienste geleistet. Die steigenden Ausstellerund Besucherzahlen bezeugen den praktischen Wert der modernen Institution für die Gesamwirtschaft.

An die Fabrikantenkreise der ganzen Schweizergeht die Einladung zur Beteiligung an der XII. Schweizer Mustermesse 1928 (14. bis 24. April). Für die Beschickung eignen sich alle Erzeugntsse, die nach Mustern verkauft werden können. Die Beteiligung der Firmen, ob Großstrma, Mittels oder Aleinbetrieb, kann den Berhältnissen entsprechend und je nach Branche und Verkaufsorganisation vorwiegend entweder mehr unter dem Gesichtspunkte des Verkaufszwecks oder der Propagandagelegenheit ersolzen. Zu den alteingeführten schweizerischen Erzeugnissen gehören an die Messe, vor allem auch die Neuhetten, Ersindungen und konstruktiven Verbesseracht hat.

Es empfiehlt sich baldige Anmeldung. In großem Umfange haben bereits bisherige Aussteller von ihrem Borbestellungsrecht Gebrauch gemacht. Rechtzeltige Anmeldung ist in erster Linie für den Aussteller selbst von Borteil; sie erleichtert aber auch der Messedirection die Vorbereitungsarbeiten und gibt ihr die Möglichkeit einer umso stärkern Propagandatätigkeit für die einzelnen Industriegruppen.

Das Verarbeiten von Aluminium.

Schmieden. Beim Schmieden im warmen Zuftande ift zu beachten, daß die Schmiedetemperatur des Aluminiums eine verhältnismäßig niedrige ist. Wird das Metall überhitt, so leidet seine Festigseit. Jedenfalls dars es nicht dis zur Rotglut erwärmt werden. Ein einsaches Mittel, um die richtige Schmiedehitz sest. zustellen, besteht darin, indem man einen Fichtenholzspan mit dem erwärmten Metall in Berührung bringt. Sobald derselbe zu rauchen beginnt, ist die Erwärmung einzustellen; der richtige Hisegrad ist erreicht. Sonst schmiedet man das Metall wie jedes andere. Übrigens kann man das Aluminium auch in kaltem Zustande schmieden, woburch es in bezug auf seine Festigkeit noch verbessert wird.

Bohren, Feilen, Drehen usw. Als Schmtermittel ift möglichft Betroleum zu wählen. Sterdurch wird auch eine außerft glatte Bohrung erzielt. Bet etwaiger Anwendung von Seifenwaffer muß nach Beendigung der Arbeit das Bohrloch mit reinem Baffer sorgfältig ausgespult werden, weil alkalische Flüffigkeiten das Metall angreisen. Dasselbe gilt auch bei Aussührung von Dreharbeiten. Man nehme nur kleine Späne, um ein eventuelles Einreißen der weichen Metallstruktur wegen zu vermeiden. Die Nase bezw. Schneide des Drehstahles ist wie für Holz, also spitzwinklig, zu halten. Zum Feilen sind Feilen mit einsachem oder gewelltem hieb, wie solche für weiche Metalle üblich sind, zu benutzen, um einem Schmieren vorzubeugen.

Stangs und Prägearbeiten. Die dem Aluminium eigene Geschmeidigkeit macht es für diese Arbeiten vorzüglich geeignet. Beim Tiefztehen, besonders wenn dieses mehrere Arbeitsvorgänge erfordert, ist ein Aussglühen des Metalls ersorderlich. Allerdings ist hierbei darauf zu sehen, daß die Erwärmungstemperatur, wie solche beim Schmieden geschildert worden ist, nicht übersschritten wird.

Löten. Dieses bereitete früher bei Aluminium Schwierigkeiten, wenigstens mar die Lötung immer nicht haltbar genug. Bet Verwendung einfachen Lotes macht sich ein vorheriges Praparieren der Lötftelle nötig. Bevor man hierzu schreitet, versuche man, ob sich die Stücke nicht zusammennieten oder verschrauben laffen. Bum Bernieten find nur Nieten aus Aluminium zu verwenden, da sich Aluminium, wenn es Witterungs: oder sonftigen chemischen Einflüffen ausgesett ift, mit anderen Metallen nicht verträgt; es unterliegt durch die galvanische Wirkung des anderen Metalles der allmählichen Zerftörung. Diesem kann nur insofern vorgebeugt werden, indem man das Loch, in welchem das fremde Verbindungsftück zu liegen kommt, mit einem Futter von Ssoliermaterial, wie Holz, Pappe, Gummi, Bulkanfiber und dergleichen ver-Soll jedoch gelötet werden, so find die Lötftellen sorgfältig blank zu schaben und erft dann das Lot auf jede Fläche aufzutragen. Auf die erhitzten Lötflächen wird das Lot mittels des Lötkolbens in der üblichen Wetse auf beide Lötflächen gerteben, etwa dabei entftebende Oxydichicht ift forgfaltig zu entfernen, ebenfo das überflüssige, schaumig gewordene Lot. Ift mit bem Kolben ein guter, festhaftender Lötüberzug aufgerieben, so reinige man den Rolben von dem daran hangenden rauhen Lot mittels eines Blechstreifens, bringe dann noch eine zweite Lage Lot auf die Lötflächen. Die so vorbereiteten Lötstellen werben dann fest aufeinander gelegt und mit dem heißen Lötkolben unter fraftigem Druck bestrichen, wobei besonders die Lötnaht durch Streichen mit Lot und Kolben zu behandeln ist. Das Lot muß sehr leichtstäffig sein. Ein gutes Haften des Lotes wird besonders erzielt, wenn die zu verbindenden Stude unter Erhitzung aufeinander gerteben werden. Durch einfaches Hineinlaufenlaffen des Lotes in die Lötnaht wird bei Aluminium eine Lötung nicht erzielt. Übrigens find die jest im Sandel befindlichen Spezial-Aluminiumlote fehr gut und vereinfachen bas Lötverfahren wefentlich.

Beizen gibt dem Aluminium eine schöne, reine und vor allem eine gleichmäßige, weiße Obersläche. Ein einssaches Beizbad besteht aus einer 10-prozentigen Natronslauge. Man läßt die Aluminiumgegenstände ungesähr 20 Sekunden in dem Bade, wäscht und bürstet sie ab und beizt sie nochmals. Nach erfolgter Abwaschung ist in Sägespänen zu trocknen. ("Damps.")

Die Zusammenarbeit von handwerk und Landwirtschaft.

Anläßlich ber Gewerbeausstellung in Murten fand eine Hauptversammlung des Gewerbeverbandes des Kantons Freiburg statt, die aus allen Gegenden gut besucht war. An dieser Versammlung referterten über das Thema: "Die Zusammenarbeit von Handwerk und Landwirtschaft" Herr Dr. Delabay in französischer und