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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 33

Artikel: Schweizer Arbeitsstätten

Autor: S.W.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-582230

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: 14.01.2026

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

scheine aber doch ein Neubau in dem projektierten Ausmaß zu weitgehende Lasten an die Finanzkraft des Kantons zu stellen; es sollte deshalb geprüft werden, ob eine Einschränkung des Bauprojektes ohne Schaden möglich wäre.

Die Spitalkommission hat hierauf die Angelegenheit unter Zuzug des Kantonsbaumeisters nochmals eingehend geprüft und ist dann zum Schlusse gekommen, daß durch kleinere Abmessungen und durch Weglassung einiger kostspieliger Installationen oder Ersetzung solcher durch billigere, die schließlich ihren Zweck auch erfüllen, der Kostenvoranschlag von Fr. 400,000 auf Fr. 350,000 herabgesetzt werden kann. Sie empfiehlt daher die Ausführung des ermäßigten Projektes.

Der Kostenvoranschlag lautet:

	Fr.	Fr.
1. Haus I: Umbau samt Warmwasserheizung und Warmwasserversorgung	458,000	
Anbauten im Untergeschoß auf der Nordseite	42 000	
Aufbauten	670,000	
Baukosten	1,170,000	
Mobiliaranschaffung	41,500	1,211,500
2. Haus IV: Umbau samt Warmwasserheizung und Warmwasserversorgung	101,000	
Aufbau des Dachstockes für Dienstenzimmer	22,000	
Baukosten	123 000	
Mobiliaranschaffung	22,500	145 500
3. Haus III. Ausbau des Dachstockes für Dienstenzimmer, Baukosten		22,000
4. Leichenhaus und Prosekturgebäude. Baukosten und Mobiliaranschaffung		350 000
Gesamtausgabe		1,729 000

Der Regierungsrat rechnet mit folgenden Beiträgen:

a) Vom Bund an die Erstellung und Erweiterung von Anstalten und Einrichtungen zur Aufnahme und Behandlung Tuberkulöser, nach dem Bundesgesetz betreffend Maßnahmen gegen die Tuberkulose, 20 bis 25 % der Auslagen, somit etwa Fr. 100 000.

b) Von der Stadt St. Gallen und Umgebung Fr. 300,000, weil die politische Gemeinde St. Gallen kein eigenes Krankenhaus besitzt und im Jahre 1927 von den Patienten des Kantonsspitals 46,7 % in der Stadtgemeinde wohnhaft waren.

Nach Abzug dieser Beiträge verbleibt noch zu decken durch die Staatskasse der Betrag von Fr. 1,350,000.

Der Regierungsrat stellt an den Großen Rat folgende Anträge:

1. Die vorliegenden Bauprojekte betreffend bauliche Erweiterung des Kantonsspitals im Kostenvoranschlag von Fr. 1,729,000 seien genehmigt.

2. Es sei der Betrag von Fr. 1,350,000 ins Budget pro 1929 aufzunehmen unter der Rubrik: „Zu amortisierende Ausgaben, 25jährige Amortisationsdauer".

3. Der Regierungsrat sei mit der Ausführung dieser Bauten beauftragt, sobald

a) ein Bundesbeitrag von rund Fr. 100,000 an die Tuberkuloseabteilung zugesichert und

b) ein Beitrag der beteiligten Gegend in der Höhe von Fr. 300,000 sichergestellt ist.

XIII. Schweizer Mustermesse in Basel 1929.

(13.—23. April.)

(Mitgeteilt.)

Wir stehen heute mitten in einer raschen wirtschaftlichen Neuorientierung. Alle Oekonomik ist eingestellt auf die Erreichung des höchsten Wirkungsgrades. Man kann von einer rücksichtslosen Wirtschaftlichkeit in allen Betriebs- und Geschäftsangelegenheiten sprechen. Vor allem auch in der Welt der Gütererzeugung herrscht sie mit nie zuvor gekannter Macht und Konsequenz. Für den Großteil der Industrien sind zwar die Möglichkeiten der Ertragssteigerung nur mehr in ganz bestimmten Grenzen und insbesondere unter der Voraussetzung beschleunigter Anwendung und Bekanntmachung der Fortschritte gegeben.

Die Bedeutung des Marktes ist bei dieser Entwicklung folgegemäß im Wachsen begriffen. Moderne Verkaufsmethodik charakterisiert die fortschrittliche Fabrikationsfirma. Der Anschluß an den Markt ist eine entscheidende Größe im Produktionsprozeß. Der Markt zwingt zu unausgesetztem Aufmerken und Nachdenken. Auf seinem Felde werden die Wege bereitet für den wirtschaftlichen Erfolg einer Unternehmung.

Alle Industrie- und Gewerbebetriebe unseres Landes haben die Einladung zur Beteiligung an der Schweizer Mustermesse 1929 erhalten. Die große wirtschaftliche Veranstaltung findet vom 13.—23. April statt. Der Appell wird in fortschrittlichen Fabrikationskreisen günstige Aufnahme finden. Unsere Industrien besitzen in der Schweizer Mustermesse eine moderne Institution, die ihnen im Kampfe um die Anerkennung und Geltung ihrer Fabrikate sehr wertvolle Dienste leistet. Für den kommerziellen Wert der Messe spricht am besten ihre Entwicklung. Die geschäftliche Brauchbarkeit unserer Landesmesse macht mit jedem Jahre Fortschritte.

Messebeteiligung bedeutet heraustreten aus dem beengten Gesichtskreise. In der Anwesenheit auf der Messe äußert sich der Fortschrittsgedanke: das Streben nach neuen Ideen der Produktion, des Verkaufs, der Kundenwerbung.

Großfirmen, Mittel- und Kleinbetriebe beteiligen sich an der Messe. Die Größe des Messestandes kann entsprechend den Verhältnissen gewählt werden. Auch hat der einzelne Aussteller die Möglichkeit, die Beteiligung je nach Branche und Geschäftsorganisation mehr auf den Verkaufs- oder den Propagandazweck einzustellen. Zur Messe kann jedes nach Mustern und Typen lieferbare Erzeugnis aus schweizerischen Arbeitsstätten gebracht werden. Es gehören an die Messe die bestbekannten Fabrikate der schweizerischen Industrien. Nachhaltig, immer wieder muß auch für bewährte Ware geworben werden. Auf der Messe muß sodann vor allem alles Neue erscheinen. Neue Fabrikate und Verbesserungen werden in wenigen Tagen marktbekannt gemacht.

Rechtzeitige Anmeldung ist für die ausstellenden Firmen sehr von Vorteil.

Schweizer Arbeitsstätten.

Aus der Stahlwarenindustrie.

Die Stahlwarenindustrie ist in der Schweiz an verschiedenen Orten vertreten und leistet vorzügliche Arbeit. Sozusagen alle Arten von Messerwaren, die für die Küche in Betracht kommen, werden von ihr hergestellt. Fabriken befinden sich in Delsberg, Schwyz, Horgen, Solothurn, Basel, Chur und daneben werden in zahlreichen Messerschmiedwerkstätten mit Hilfe einiger Arbeiter ansehnliche Mengen von Messerwaren hergestellt.

Der Stahl und die edlen Hölzer für Hefte müssen importiert werden.

Die neuzeitliche Fabrikation hat den Werdegang eines Messers vollständig umgestaltet. Mit großen Exzenterpressen wird der Stahl in Stücke zerschnitten, in besondern Öfen werden diese rotglühend gemacht und mittelst schwerer Maschinen (Fall- und Lufthämmer) in die gewünschte Form geschmiedet. Exzenterpressen geben den geschmiedeten Messern mit einem Schnitt die fertige, exakte Form, was früher durch anstrengende, viel Zeit versäumende Fellarbeit gemacht werden mußte. Je nach Umständen kommen noch verschiedene Einzelarbeiten hinzu, bevor die Messer durch gewissenhafte, bewanderte Arbeiter gehärtet werden. Gut geschulte Schleifer geben dann den Messern auf Schleifsteinen, die in einzelnen Betrieben bis 2,2 m groß sind, oder auch mit Maschinen den Schliff und die scharfe Schneide. Wieder durch Spezialarbeiter, die Pollerer, bekommen die geschliffenen Messer je nach Qualität gröbere, feinere oder spiegelblanke Politur. In der Heftmacherei sind verschiedene Holzbearbeitungsmaschinen, mit welchen die inländischen und exotischen Hölzer zu den verschiedenartigsten Heften verarbeitet werden durch Sägen, Fräsen, Hobeln und Bohren. Die Vervollkommnung darin ist heute so groß, daß Handarbeit wenig mehr in Frage kommt. Die fertig pollerten Messer und die verarbeiteten Hefte gelangen dann in die Montiererei, wo geschickte Hände sie je nach Art mittelst Nieten oder durch Einkitten vereinigen. Die letzte Arbeit ist das Abziehen, wodurch die Messer die richtige Schärfe erhalten.

Trotz der bedeutenden inländischen Fabrikation werden große Mengen Stahlwaren in die Schweiz eingeführt, worunter allerdings zum Teil Artikel, die in der Schweiz nicht hergestellt werden. Durch größere Berücksichtigung der einheimischen Fabrikate würde unsere Stahlwarenindustrie wirksam gefördert und befruchtet. S. W.

Die Porzellanindustrie in der Schweiz.

Bekanntlich wurde das Porzellan in Europa erst zu Beginn des 18. Jahrhunderts durch den im Dienste des Kurfürsten August des Starken von Sachsen stehenden Alchimisten Friedrich Böttgen entdeckt. Bald dehnte sich die Porzellanindustrie von Meissen, wo der Kurfürst eine Staatsmanufaktur errichtet hatte, auf das übrige Deutschland, auf Österreich und Frankreich aus. Es ist nicht verwunderlich, daß auch in der Schweiz der Gedanke, Porzellan herzustellen, Boden faßte.

Ein erster Versuch in Bern mißlang, weil die Regierung, trotz der Befürwortung durch den Kommerzienrat, dem Unternehmen das gewünschte Kapital nicht zur Verfügung stellen wollte.

In Zürich geht die Initiative zur Gründung einer Porzellanfabrik auf den Dichter und Maler Salomon Geßner zurück. Im Jahre 1765 entstand eine Porzellanmanufaktur in der Schooren bei Kilchberg. Sie ging im 19. Jahrhundert ein. Erzeugnisse dieser Fabrik sind im Landesmuseum ausgestellt. 1782 gründeten zwei Deutsche die Porzellanmanufaktur in Nyon, die bis etwa 1850 bestand. Ein Lenzburger Bürger, der ebenfalls Porzellangegenstände hergestellt und hauptsächlich mit Jagdszenen dekoriert hatte, mußte vom Bau einer Fabrik absehen, weil die Stadt Lenzburg ein Anleihen nicht verbürgen wollte.

Jahrzehnte lang war dann die Schweiz ohne eigene Porzellanindustrie. Die Gründung des Langenthaler Unternehmens fand im Jahre 1906 statt. Die Initiative dazu ergriffen schweizerische Porzellan- und Glaswarengeschäfte. Die Fabrikation wurde 1908 aufgenommen. Neben dem Absatz im eigenen Lande kann die schweizerische Porzellanindustrie auch ein namhaftes Exportgeschäft tätigen. In den letzten Jahren überstieg der Wert der jährlichen Porzellanausfuhr 400,000 Fr.

S. W.

Ausrichten der Kreissägenwellen.

Es tritt häufig der Fall ein, daß die Besäumkreissägen mit fahrbarem Tisch nicht gerade schneiden, oder daß sich das Blatt klemmt, heiß wird, Brandstellen bekommt und dadurch verdorben wird. Das ist besonders dann der Fall, wenn das ganze Sägegestell vollständig aus Holz zusammengebaut ist. Hier muß immer mit der Möglichkeit gerechnet werden, daß das Holzgestell sich nach vollständiger Austrocknung des Holzes etwas verändert, oder daß sich die auf das Holzgestell aufgeschraubte Kreissägenwelle in den Schrauben lockert, oder aber durch den Zugriemen einseitig etwas herüber gezogen ist, und daher nicht mehr absolut rechtwinklig zum Schlitten der Säge steht.

Um dies gegebenenfalls genau untersuchen zu können, verfahre man wie folgt: Man stelle eine absolut gerade abgerichtete Latte her, am besten vierseitig gehobelt, etwa 3 m lang, 20 mm stark, 80 mm breit. An das eine Ende derselben, etwa 20 cm vom Ende, bohre man ein Loch, das der Stärke der Kreissägenwelle zwischen den Spannbacken genau entspricht, so daß man die Latte hinaufschieben kann.

Zu dem Versuch schiebt man nunmehr die Latte auf die Welle und zieht die zweite Spannbacke an, so daß die Latte zwischen den Backen festsitzt. Das Anziehen der zweiten Backe soll vorsichtig geschehen, damit die Latte nicht zerquetscht wird. Dreht man jetzt die Kreissägewelle langsam mit der Hand herum, dann dreht sich die Latte wie ein Windflügel mit. Zur Verdeutlichung soll hier angefügt werden, daß der Tisch der Kreissäge als aus zwei Teilen bestehend angenommen ist. Aus dem fahrbaren Teil (Schlitten) meist links vom Blatt sowie dem festen Teil rechts davon. Zwischen beiden läuft das Blatt und zwischen beiden Teilen befinden sich gewöhnlich einige Millimeter Luft.

Sitzt nun die Kreissägenwelle nicht mehr absolut rechtwinklig zum Tisch, dann wird das freie Ende der Latte am Anfang des Tisches, also vor dem Kreissägenblatt vielleicht einige Millimeter nach links über den fahrbaren Teil des Tisches herüberstehen. Dreht man weiter, natürlich entgegengesetzt wie das Blatt läuft, dann wird die Latte hinten am Tisch, also hinter dem Blatt, ebensoviel Millimeter nach der rechten Seite ausschlagen, wodurch der Beweis erbracht ist, daß die Welle nicht rechtwinklig steht. Denn stände sie tatsächlich rechtwinklig, dann würde die (gerade) Latte bei der ganzen Drehung über Tisch von vorne nach hinten stets direkt über dem Schlitz zwischen den beiden Tischteilen stehen. Man hat daher die Welle so lange auszurichten, bis dies tatsächlich der Fall ist.

Praktisch ist allerdings, den fahrbaren Teil des Tisches während der Untersuchung abzunehmen. Das kann ungeschadet der Genauigkeit der Untersuchung geschehen, denn man kann die richtige Stellung der Welle leicht durch Stichmaßnahme an dem festen Tischteil ermitteln. Bei dieser Gelegenheit soll man dann gleich untersuchen, ob die Fahrbahn des Tisches in Ordnung ist, ob die kleinen Schienen noch fest und genau hintereinander verschraubt sind und ob die Rollen auch noch alle zur Stelle sind. Häufig fehlen einige und man kann in diesem Falle auch nicht erwarten, daß die Säge richtig arbeitet, denn eine feste glatte Führung des fahrbaren Tisches, ohne Hemmungen, ohne Krümmen, ohne Unebenheiten ist das nötigste neben der richtigen Stellung der Welle.