

# Arbeits- und Lieferungsübertragungen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **11 (1895)**

Heft 45

PDF erstellt am: **21.07.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Verkaufspreise zu begegnen, hat sich ein Verband deutsch-schweizerischer Kalkfabrikanten gebildet, dem die leistungsfähigsten Firmen angehören. Das Bestreben der Mitglieder des Verbandes geht dahin, eine wirklich gute Ware zu liefern, welche den vom schweizerischen Ingenieur- und Architektenverein aufgestellten Normen entspricht. Um dies zu ermöglichen, hat man sich dahin geeinigt, daß eine kleine, den Verhältnissen entsprechende Preiserhöhung vorgenommen werde. Dieselbe liegt ebenso sehr im Interesse der Konsumenten wie der schweizerischen Kalkindustrie, auf deren Fabrikate sonst binnen kurzem das Wort zur Anwendung gelangt wäre: billig und schlecht.

Auch im Auslande bestehen seit vielen Jahren ähnliche Verbände, die wesentlich zur Verbesserung der Qualität des Fabrikates und damit zur Erhöhung des Ansehens der Industrie beigetragen haben. Schon längst ist in den Jahresberichten des schweizerischen Handels- und Industrievereins darauf hingewiesen worden, daß eine Besserung in der inländischen Kalkfabrikation vonnöten sei. Es ist daher zu begrüßen, daß endlich ein entscheidender Schritt gethan worden ist. Sowie bis jetzt bekannt, wird das Vorgehen der Kalkfabrikanten von den einsichtigen Baumeistern beifällig aufgenommen. Die eingetretene Preiserhöhung ist übrigens eine ganz bescheidene. („N. Z. Z.“)

**Lohnbewegung in der Steinhauerei.** Letzten Herbst wurde im Tessin eine Steinhauergewerkschaft gegründet; die Steinbruchbesitzer wurden aufgefordert, den Zehnstundentag einzuführen und 50 bis 70 Cts. Stundenlohn zu zahlen. Die Steinbruchbesitzer traten auf diese Aufforderungen nicht ein, gründeten einen Meisterverband, stellten eine Arbeitsordnung mit Zwölfstundentag auf und alle Arbeiter, die diese nicht unterzeichneten, wurden entlassen, laut „Vorwärts“ etwa 300. Der Centralvorstand des Steinhauerverbandes der Schweiz erläßt einen Aufruf zur Unterstützung der Tessiner Genossen. Darin heißt es u. a.: „Die Steinhauer der deutschen Schweiz leiden seit langer Zeit schwer unter der Konkurrenz der spottbilligen Tessiner Arbeit und darum ist es für sie und ihre Organisation ein wahres Glück, wenn die Arbeiter des Tessin für kürzere Arbeitszeit und bessere Löhne kämpfen. Unterstützen wir sie in ihrem Kampf, so wahren wir unsere Interessen und thun ein gutes Werk.“

## Arbeits- und Lieferungsübertragungen.

(Amtliche Original-Mitteilungen.)

**Bestuhlung der Schule Triboltingen (Thurg.)**  
Bestuhlung der Schule: Georg Geiger, Baumstr. in Ermatingen.

**Zimmerarbeiten zum kath. Gesellenhaus St. Gallen.** Zimmerarbeiten: Fidel Lamvert, Langgasse (St. Gallen); Mauerarbeiten: Kaiser, Baumeister, St. Fiden; Betonarbeiten: Graf und Koffi, St. Gallen; Granitsteinlieferung: Longoni, Herisau; Steinmetzarbeiten: Verband der st. gallischen Steinmetzmeister; Eisenlieferung: Gutfnecht und Cie., St. Gallen.

**Käsererei-Gesellschaft Herswil-Heinrichswil (Solothurn).** J. Frits Gigoz-Hofer, Kupferschmied, in Bettenhausen, Rt. Bern, übernimmt die ganze Einrichtung und läßt speziell das Feuerwerk durch die Firma H. Vogt-Gut in Arbon erstellen.

**Lieferung von Gußwaren für das Bauwesen der Stadt Zürich.** Röhren: L. v. Koll'sche Eisenwerke in Gerlafingen; Formstücke: L. v. Koll'sche Eisenwerke in Gerlafingen; Schieber: Vopp u. Keuther in Mannheim; Hydranten: L. v. Koll'sche Eisenwerke in Gerlafingen.

**Holzstraße in Niederweningen (Zürich).** Die projektierte Holzstraße hat Dan. Rog, Kantonsrat in Dachlern zur Ausführung übernommen.

**Glasarbeiten zum Haus von Dr. Rob. Werner in Neuhausen (Schaffhausen)** an Jb. Schueber, Glaser in Marthalen.

**Straßenbau (II. Kl.) Wenzikon-Jakobsthal** der Gemeinden Schlatt und Hofstetten (Zürich) Genannte Straßenarbeit ist an Heinrich Büchi, Sohn, in Wenzikon bei Ggg vergeben worden.

**Käserereigenossenschaft Wyler bei Seedorf (Bern).** Sämtliche ausgeschriebene Arbeiten sind Franz Ott, Hammer Schmied, in Worb, übergeben worden. Die Kessel liefert ihm Gerber, Kupferschmied, in Langnau.

**Dorfkanal Flawyl an J. Bischofberger u. Cie. in Norkschach.**

**Wasserleitung mit Hydranten Langnau (Emmenthal)** Quellenfassung, Leitung in Cement- und Steingutrohren, Hydranten, Schieberventile an die Firma Bruntschwyl u. Herzog in Bern.

**Wasserversorgung Happersweil (Thurg.)** an C. Weinmann, Ingenieur in Winterthur.

## Amerikanische Holzbearbeitungsmaschinen.

Von Hrn. Alois Marti, Alphornfabrikant und Inhaber der mechanischen Möbelschreinerei in Hergiswyl (Nidwalden) erhalten wir folgende dankenswerte Zuschrift:

Auf die Mitteilung des internationalen Patentbureau Karl F. Reichelt, Berlin, in letzter Nummer Ihres geschätzten Blattes bestätige ich hiemit als Fachmann, daß die beschriebene Kettestemmmaschine aus Jova, Amerika, wirklich eine äußerst leistungsvolle Maschine ist; denn in gleicher Zeit, wie wir mit unsern Langlochstemmmaschinen ein rundes Loch stemmen, wird auf dieser Maschine das ganze erforderliche Zapfenloch gestemmt. Während meinem viermonatlichen Aufenthalte an der Weltausstellung in Chicago habe ich die ganze Ausstellung ziemlich durchgesehen, besonders war mein Interesse der Möbelindustrie und der dabei verwendeten Holzbearbeitungsmaschinen gewidmet. Ich habe die genannte Maschine sehr oft betrachtet; sie wurde auf mein Verlangen oft in Betrieb gesetzt, wobei ich eingesehen habe, daß sie eine äußerst praktische ist. Auch wurde mir vom Aufseher dieser Maschine, der ein Schweizer war, die naturgetreue Abbildung in zwei Exemplaren mitgegeben und es ist jedermann freundlichst eingeladen, diese bei mir einzusehen. Ferner hatte ich noch an mehreren andern Holzbearbeitungsmaschinen großes Interesse; von sämtlichen derselben besitze ich die Illustrationen ebenfalls. In Kürze bemerke ich noch, daß besonders eine Schnitzlermaschine, mit der man nicht nur flache Verzierungen, Laubwerk und dergleichen machen kann, sondern auch freistehende Figuren, welche ringsum bearbeitet werden müssen, besonders großes Interesse hatte. Diese Maschine ist im Verhältnis der Leistungsfähigkeit einfach gebaut, besteht teils aus Holz, zum größeren Teil aus Eisen, ist circa 3 Meter hoch und arbeitet im vierfachen; sie hat 5 Tische: auf den 2 untern und den 2 obern werden die Stücke Holz eingespannt, welche zu bearbeiten sind; auf dem mittleren Tisch wird das Modell eingespannt, nach welchem die andern 4 Stück genau bearbeitet werden. Die Bewegung der Maschine ist die einer Bohr- und Schleifmaschine. Sie bewegt sich senkrecht auf und ab und läßt die eisernen Arme, von denen über jeden Tisch einer läuft, im Kreis herum bewegen. Am mittleren Arm, wo auf dem Tisch das Modell eingespannt ist, wird ein sogenannter Leitstift befestigt; an den andern Armen aber Bohrer. Dann arbeiten diese Bohrer genau so große Vertiefungen aus, so tief man mit dem Leitstift ins Modell dringen kann. Sodann wird wieder ein feinerer Leitstift eingespannt, und so auch wieder dünnere Bohrer. Diese Auswechslung geschieht circa 10 mal, z. B.: von Anfang werden Bohrer von 3 cm Durchmesser genommen, der Leitstift ebenfalls so dick, denn die Bohrer und der Leitstift müssen genau gleiche Dimensionen haben. So geht es hinab mit dem Bohrer- und Leitstiftwechseln bis auf den Durchmesser einer Nadel. Es kann jedermann begreifen, daß auf dieser Maschine nicht nur das Vierfache geleistet werden kann, sondern auch, daß jedes