

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 31 (1915)

Heft: 47

Artikel: Kork, dessen Gewinnung und Verwendung

Autor: G.W.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580936>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.01.2025

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

Die Unterstellung der Betriebe unter das Fabrikgesetz.

(Eingefandt.)

Mit Interesse las ich den Artikel „Das Geltungsgebiet des Fabrikgesetzes“, worin der Einsender die immer weitere Ausdehnung des Geltungsbereichs mit Recht rügt. Mit Rücksicht auf das Gewerbegesetz, das ja doch einmal kommen muß, interessiert es vielleicht manchen Leser, einmal eine etwas andere Art der Unterscheidung zwischen Fabrik- und Gewerbebetrieb kennen zu lernen.

Es ist dem Praktiker zur Genüge bekannt, daß nicht äußere Merkmale, wie Arbeiterzahl, Umfang der Geschäftsräume oder Maschinenbetrieb das Unternehmen als Fabrik zu charakterisieren vermögen.

Es kann ein Betrieb mit 20 und mehr Arbeitern absolut handwerklichen Charakter haben, während ein kleiner Betrieb mit 2—3 Arbeitern viel eher unter den Begriff „Fabrik“ fällt.

Der Unterschied ist aber mehr in der inneren Organisation der Betriebe, in der Herstellungswiese der Artikel, der Art der Bestellungsverhältnisse zc. zc. zu suchen und kann ungefähr wie folgt definiert werden:

Ein gewerblicher oder handwerklicher Betrieb dient in erster Linie täglichen Bedürfnissen. Die Aufträge, die eingehen, müssen meist sofort in Arbeit genommen werden. Es ist auch in größeren Betrieben meist nicht möglich, fertige Arbeiten in größerer Zahl auf Lager zu legen, sondern die Art der Ausführung richtet sich meist nach den Wünschen der Besteller. Ein solcher Betrieb wird in der Regel auch kein Verzeichnis seiner Fabrikate, keinen Katalog oder Preisliste und dergleichen führen, sondern sich hauptsächlich darauf beschränken, den Wünschen seiner Besteller in möglichst weitem Maße entgegenzukommen. In anderer Form gesagt:

Im gewerblichen Betrieb richten sich die Erzeugnisse zum weitaus größten Teil nach dem Auftraggeber, und werden von Fall zu Fall, je nach Eingang der Bestellungen in Arbeit genommen und nicht in größerer Zahl, als der Bestellung entspricht, angefertigt.

Anders liegen die Verhältnisse im Fabrikbetriebe.

Ein als Fabrik organisierter Betrieb wird meist ein Lager seiner Erzeugnisse führen und die eingehenden Bestellungen seiner Abnehmer ab Lager ausführen. Die Fabrik wird auch in den weitaus meisten Fällen einen Katalog über ihre Erzeugnisse aufstellen und an Hand dieser Listen ihre Erzeugnisse in den Handel bringen. Die Fabrik wird auch selten einzelne Stücke eines Artikels anfertigen, sondern meist in Serien ihre Erzeugnisse herstellen.

Etwas anders liegen ja die Verhältnisse in großen Maschinenfabriken, Konstruktionswerkstätten zc. zc., wo das oben gesagte nicht im vollen Umfange gelten kann, denn eine solche Fabrik wird natürlich nicht Serien von großen Dampfmaschinen, Motoren, Brücken zc. zc. anfertigen.

Aber auch in diesem Falle wird sich die Fabrik durch ihre Normalkonstruktion einen bestimmten Einfluß auf die Gestaltung ihres Fabrikates wahren, auch einzelne Bestandteile auf Lager führen und sowieso nicht bei jedem einzelnen Auftrag Neukonstruktionen einführen. Natürlich wird sich auch eine Fabrik nach den Ansprüchen der Zeit zu richten haben und ihre Erzeugnisse den Wünschen ihrer Abnehmer anpassen müssen.

Diese Anpassung geschieht aber nicht so unmittelbar, wie beim gewerblichen Betrieb, mit anderen Worten:

Im Fabrikbetriebe wahrte sich die Fabrik einen bestimmten Einfluß auf die Gestaltung ihrer Fabrikate. Der Verkauf erfolgt auf Grund vorhandener Modelle

und Muster oder an Hand von Katalogen und Preislisten. Die Herstellung erfolgt nicht Stück-, sondern serienweise.

In der Praxis wird es nun hier und da vorkommen, daß in einem Betrieb sowohl nach der einen, wie nach der anderen Art gearbeitet wird, aber es sollte dem erfahrenen Praktiker möglich sein, auf Grund persönlicher Anschauung und nach Rücksprache mit dem Betriebsinhaber, einen richtigen Entscheid zu treffen.

Schafft man für den Betriebsinhaber noch die Rekursmöglichkeit an eine Gewerbe- oder Fabrikkommission, die aus Fachleuten besteht, dann dürfte allen allzugroßen Härten bei Unterstellung der Betriebe aus dem Wege gegangen sein.

Solange bei uns nur das Fabrikgesetz bestand, das einen möglichst weitgehenden Schutz bezweckte, hatte eine Definition in oben angedeutetem Sinne natürlich keinen Sinn, da der Gesetzgeber, wollte er seinen Zweck erreichen, das Gesetz eben auf möglichst viele Betriebe ausdehnen mußte.

Wird nun aber ernstlich an die Schaffung eines Gewerbegesetzes gegangen, so hat eine präzisere Definition natürlich eine ganz andere Bedeutung, da nach unserem Dafürhalten viele Betriebe, die heute unter dem Fabrikgesetz stehen, nach Inkrafttreten des Gewerbegesetzes diesem unterstellt werden sollten.

Die Lösung dieser Frage dürfte auch prinzipielle Bedeutung haben für die Gestaltung des Gewerbegesetzes, denn es wird nicht ganz gleich sein, ob ein Gesetz geschaffen werden soll nur für die Betriebe, die heute nicht der Fabrikgesetzgebung unterworfen sind, oder ob die oben angeführte Möglichkeit in Rücksicht gezogen werden muß.

Die Wichtigkeit der gewerblichen Gesetzgebung empfiehlt wohl auch diese Frage nicht außer Acht zu lassen.

A. Sch.

Kork, dessen Gewinnung und Verwendung.

Es gibt mehr als ein Dutzend verschiedene Arten von Eichen, die auf unserer Erde gedeihen, über welche sich ganze Bücher schreiben lassen. Zu den interessantesten Arten gehört jedoch die Korkeiche, von denen es zwei Arten gibt, sowie Korkgesträuche. Die Heimat dieser Korkeichen liegt im südwestlichen Europa, namentlich in Südspanien und in Portugal, und die in Nordafrika heimische Immergrün-Eiche. Beide Arten liefern den in den Handel kommenden Kork, der sich periodisch in ihrer Rinde erzeugt. In den meisten Fällen erreichen die Schichten, welche Korkzellen enthalten, nur eine geringe Dicke. Bei einigen Pflanzen jedoch entstehen Korklagen von bedeutender Mächtigkeit, in erster Linie bei den oben erwähnten Korkeichen. Ferner sind verschiedene Arten Korkeichen zu erwähnen: Acer, Ulmus, Aristolochia, Passiflora und andere. Während jedoch bei den letzteren die dicken Korklagen in Form von getrennten, leistenförmig nach außen vorragende Lappen vorkommen, wie besonders schön an jüngeren Zweigen des Maßholders zu sehen ist, wird bei der Korkeiche der Kork in zusammenhängenden Platten gebildet, die bis zu 20 cm dick werden können. Der Kork von Acer usw. eignet sich nicht zu technischen Zwecken, nur die jungen Zweige des Maßholders werden wegen ihres eigenartigen Aussehens zu Pfeifenrohren, Zigarrenspitzen usw. benutzt; dagegen findet der Kork der Korkeiche eine ausgedehnte Verwendung.

Die gewöhnliche Art der Gewinnung ist folgende: In den ersten 15 Jahren wird zwar eine ziemlich dicke Korklage, der sogenannte „männliche Kork“, an den Bäumen gebildet, ist aber wegen der rissigen Beschaffenheit nicht zu gebrauchen; sie wird durch Abschälen entfernt, und



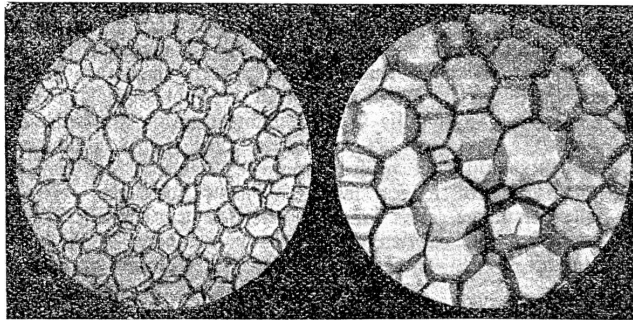
Figur 1. Korkgewinnung durch Entrinden der Korkleiche.

bei diesem Abschälen wird die darunter liegende Schicht zerstört. Es entsteht somit eine neue Schicht im Innern der Rinde, die im Laufe von 3 bis 4 Jahren wiederum eine Korklage erzeugt, die man gewöhnlich ebenfalls entfernt. Nachdem dies geschehen ist, wird wiederum ein Phellogen gebildet (so nennt man nämlich diese Schichten), und durch dessen Zellungen entsteht nun im Laufe von 10 bis 12 Jahren eine brauchbare Korkmasse, der sogenannte „weibliche Kork“.

In dieser Weise findet immer nach einem gewissen Zeitraum das Abschälen und die Neubildung von Korkschichten statt, und dies kann fortgesetzt werden, bis der Baum etwa 150 Jahre alt ist. Hieraus ist zu entnehmen, welche ungeheure Waldbestände vorhanden sein müssen, um die Mengen Kork zu liefern und auch wie

lange die Korkleiche ertragsfähig ist. Der abgeschälte Kork wird entweder über einer mit glühenden Kohlen gefüllten Grube leicht angelohlt und geplättet, oder er wird in Wasser gelegt, dann scharf gepresst, damit er ebene Platten bilde, die man auf heißen Eisenplatten oder auf erdiger Unterlage unter Anwendung starker Wärme trocknet. Die Verarbeitung des Korks geschah früher von Hand, heute bedient man sich hierfür speziell konstruierter Maschinen, z. B. Korkschnidmaschinen, eine solche liefert z. B. in einer Stunde 2400 Flaschenstöpsel.

Die Anwendungsgebiete des Korks sind fast unbegrenzt und in Verbindung mit anderen Materialien, die auf speziellen Verfahren beruhen und meist Geheimnisse einzelner Firmen sind, wird das Anwendungsgebiet immer größer, umso mehr, da einzelne Methoden dieser



Naturkork

Expansit

Fig. 2. Schnitt durch die Korkzellen bei gleicher mikroskopischer Vergrößerung.

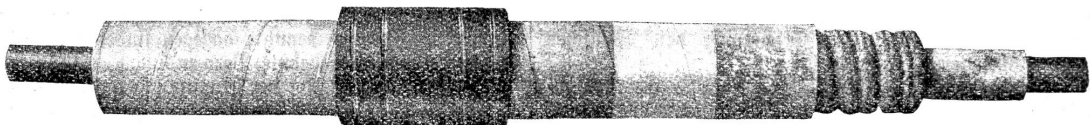


Fig. 3. Expansit-Zöpfe (E-Zöpfe) aus Jutesfasern bandartig geflochten und mit Expansit-Korkschrot gefüllt.

⊕ Patent Nr. 42362 und 43515 ⊕

Industrie auch nach Deutschland und der Schweiz verpflanzt wurden. So hat denn auch die Firma Wanner & Cie. A.-G. Horgen als erste Firma der Schweiz den Vertrieb von Spezialitäten in Kork-Isolationsmaterialien eingeführt und liefert alle Formen für Wärme- und Kälte-Schutz, sowie schalldämpfende Materialien, wie für Maschinenfundamente, bautechnische Ausführungen, wie für Fußböden, Unterlagen usw., deren Aufzählung hier zu weit führen würde. Eine ganz besondere Spezialität sind die aus Naturkork gepreßten Badematten für Badezimmer, Badehäuser, in Wohlfahrtsanstalten, in Etablißementen, auch für Maschinenhäuser usw. sich eignend. Um Erschütterungen der Maschinen und deren Umgebung zu verhüten, verweisen wir auf ein anderes Korkmaterial.

Für Isolationen in Kälteanlagen sind die patentierten Expansit-Korksteinprodukte in Platten- und Schalenform einzig in Bezug auf Isolierwirkung und Zweckelgnung. Für Isolationen von Wasserleitungen usw. gegen Frostgefahr dienen Korkschrotöpfe, wie sie in Figur 3 abgebildet sind. So interessant die Entstehung und Gewinnung des Korkes ist, so vielseitig ist dessen Verwendung.

G. W.

Die Lage der Fensterglas-Fabrikation.

(Mitgeteilt.)

Es dürfte für das Baugewerbe von Interesse sein, über die gegenwärtige Lage der Fensterglasfabrikation etwas eingehender informiert zu werden.

In den letzten normalen Jahren vor Ausbruch des Weltkrieges bezog die Schweiz ca. 500 Wagen zu zehn Tonnen Fensterglas aus Belgien, dem Lande der Glasfabrikation par excellence, produziert es doch jährlich 50 Millionen Quadratmeter. Aus Deutschland (Saar) erhielten wir ungefähr 100 Wagen, Italien lieferte etwas in den angrenzenden Tessin, und England gewisse Spezialitäten, wie z. B. Doppelglas für Eisenbahnwagenfenster etc. Die Glashütte in Münster (Berner Jura), die einzige noch in Betrieb befindliche Fensterglasfabrik in der Schweiz, hatte, als die Aussichten für die Existenzmöglichkeit sich zu bessern schienen, sich mit Hilfe ausländischen Kapitals rekonstruiert und die Produktionsfähigkeit auf ca. 250 bis 300 Wagen pro Jahr erhöht. Bei Ausbruch des Krieges stand sie wegen größerer Reparaturarbeiten still. Die damals noch vorrätige Lagerware war natürlich bald verkauft, da aus dem Auslande jede Ausfuhr aufgehört und die schweizerischen Händler ihren Herbstbedarf noch nicht erhalten hatten. Nachdem die erste Verwirrung vorüber war und man anfing, die Arbeit in Gewerbe und Industrie den Verhältnissen entsprechend wieder aufzunehmen, trafen auch wieder einige Ladungen Glas aus Deutschland (Saar und rheinisch) bei uns ein. Nach einiger Zeit wurden aus Sachsen Bezüge gemacht und auch die Exportvereinigung österreichischer Tafelglasfabriken suchte und fand in der Schweiz ein neues Absatzgebiet. Wenn die Qualität dieser verschiedenen Fabrikate derjenigen des belgischen auch nicht gleichkam, bildeten sie doch einen willkommenen Ersatz und verhinderten ein allzu starkes Anziehen der Preise. Mittlerweile (im Frühjahr 1915) nahm auch die Fabrik in Münster den Betrieb wieder auf und versorgte namentlich die Westschweiz, wo viele Käufer gegen deutsche und österreichische Ware eine Abneigung zeigten. Im Laufe des Sommers nötigten alsdann die Schwierigkeiten in der Beschaffung der Kohlen und Rohmaterialien etc., namentlich aber das Fehlen an eingeeübtem Personal infolge der andauernden Einberufung zum Heeresdienst die sächsischen und böhmischen Werke, ihre Betriebe einzuschränken oder ganz stillzulegen. Die Folge davon war, daß die Produktion kaum für den Inlandsbedarf genügte und für den Export nichts mehr

abgegeben werden konnte. Gegen den Herbst lief dann die Nachricht ein, daß einige belgische Hütten den Betrieb auf Veranlassung der deutschen Verwaltung in beschränktem Umfang aufnehmen beabsichtigen und in der Tat war es möglich, wieder einige Wagen belgischen Glases zu erhalten. Allerdings waren diese Bezüge mit großen Schwierigkeiten verbunden, da der direkte Postverkehr mit den Gebieten, in denen die belgische Glasindustrie zu Hause ist, immer noch eingestellt war (er ist es heute noch) und für jede Sendung eine Bewilligung der deutschen Verwaltung nachgesucht werden mußte. Die Preise waren ca. 50% höher als im Juli 1914 und die Transportkosten stellten sich wesentlich höher, da die früheren Spezialtarife für Fensterglas außer Kraft gesetzt waren. Kaum waren die ersten Sendungen eingetroffen, als die belgischen Fabrikanten erklärten, keine Bestellungen nach der Schweiz mehr annehmen zu können, da die deutsche Verwaltung die Erteilung der Ausfuhrbewilligung für unser Land verweigerte. Unter den in Betrieb befindlichen fünf Hütten sind zwei, die vor dem Kriege deutsche Direktoren hatten; im allgemeinen scheinen die belgischen Glasfabrikanten, wie auch der Großteil des Personals, trotz dem Druck der deutschen Verwaltung, die Arbeit nicht aufnehmen zu wollen, bis diese ihnen in Bezug auf den Verkauf des Glases und in verschiedenen andern Beziehungen größeres Entgegenkommen zeigt und mehr Handelsfreiheit läßt. Dem Vernehmen nach soll die deutsche und österreichische Regierung die ganze Produktion der im Betrieb befindlichen fünf belgischen Werke zum Basispreis von Mk. 3.— pro m² netto ab Hütte übernommen haben. Sie braucht dieses Glas zum Teil für photographische Zwecke (Trockenplatten, die in Deutschland nicht in genügenden Quantitäten fabriziert werden können), zum andern Teil aber für die verbündeten Länder und die okkupierten Gebiete, wo natürlich ein großer Bedarf für diesen Artikel ist. Daß die deutsche Verwaltung durch ihre Maßnahme (Ausfuhrverbot für belgisches Glas nach der Schweiz und Holland etc.) auch den Zweck verfolgt, diese Länder von Deutschland abhängig zu machen und den deutschen Glasfabrikanten bessere Exportpreise zu sichern, steht wohl außer Frage und ist ihr unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht zu verargen. Und in der Tat sind wir heute auf deutsches Glas angewiesen; Österreich muß jetzt selbst belgische Ware kaufen, in Italien ist die Glasfabrikation durch die exorbitanten Kohlenpreise unmöglich geworden, England und Amerika kommen schon wegen den hohen Frachten und den Transportschwierigkeiten nicht in Frage, Frankreich ist selbst in arger Verlegenheit, da seine Glasfabriken zum größten Teil in den von Deutschland okkupierten Kohlenrevieren der Norddepartemente liegen und die schweizerische Hütte endlich liefert den größten Teil ihrer Produktion, wie man sagt zu sehr hohen Preisen (Fr. 8.— bis 10.— pro m²), hauptsächlich zu Trockenplatten nach Frankreich und hat für uns nur wenig übrig.

Unter diesen Umständen ist es verständlich, daß das Angebot in Fensterglas der Nachfrage trotz des verhältnismäßig geringen Bedarfes nicht mehr genügen kann und daß wir eine eigentliche Kalamität zu gewärtigen haben, wenn der Krieg noch lange andauern sollte. Etwelche Milderung könnte nur eintreten, wenn die Direktion der Fabrik Münster dazu gebracht werden könnte, auf die viel lukrativere Fabrikation von dünnem Glas für die Photographie zu verzichten und sich für die Herstellung von Fensterglas für den schweizerischen Inlandsbedarf einzurichten. Auf die anhaltend zunehmende Preissteigerung des Glases könnte diese indessen keinen großen Einfluß haben, da die Herstellungskosten durch die Verteuerung der Rohmaterialien, die wie die Kohlen fast aus-