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: 17.07.2025

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

schlossen sein. Die Ableitung der Rauchgase durch Rauchrohre unmittelbar ins Freie ist feuergefährlich.

Zur 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 Putzöffnungen in entsprechender Anzahl und an passenden Stellen haben. Rauchrohre sind von verputzten Holzteilen (Weißdecken, Holzteilen von Fachwerkwänden usw.) 25 cm, von unverputzten Holzteilen 45 cm entfernt zu halten. Wo Rauchrohre nicht genügend weit von Holzteilen entfernt 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 Rauchfang freilassen und für die Reinigung kein Hindernis bieten.

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 verschlossen werden.

Ausgemauerte Fachwerkwände, verputzte oder unverputzte Holz- und Riegelwände müssen hinter Feuerstätten in der Richtung gegen die Heizöffnung auf 60 cm, nach allen übrigen Richtungen auf 30 cm Entfernung, von den Enden der Öfen und Herdseiten an gemessen, durch massives Mauerwerk ersetzt oder durch eine 12 cm starke, verputzte Vormauerung oder durch einen Tonplattenbelag auf Ziegeldrahtputz gesichert sein. Die Heiz- und Aschenabfallöffnungen der Öfen und Herde müssen durch gut schließende, eiserne Türchen abgeschlossen sein. Der Boden vor den Heiz- und Aschenabfallöffnungen muß auf 45/45 cm gepflastert oder mit Blech belegt sein. Öfen und Herde in Räumen, in denen leicht brennbare Stoffe verarbeitet oder gelagert werden, z. B. in Schreinereien und Wagnereien, müssen mit einem unverbrennlichen Vorgelege versehen sein, das auch den Aschenkasten umschließt.

9. Aufbewahrung von Asche usw. Die Aufbewahrung der Asche darf nur in feuersicheren Behältern oder in gemauerten Gruben mit Eisendeckeln erfolgen. In oder an Gebäuden dürfen die Sammelbehälter nur an massiven Mauern und auf unverbrennbaren Fußböden aufgestellt werden.

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

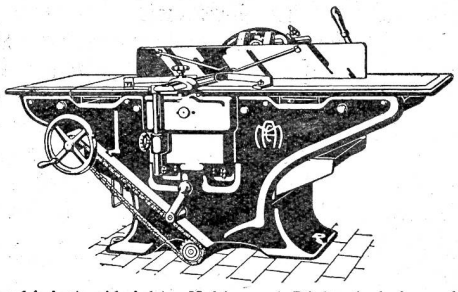
11. Schmiedeessen. Schmiedeessen müssen gemauerte Kamine haben und dürfen nur an massiven Wänden stehen. Über den Schmiedeessen müssen unverbrennliche Rauchkutten angebracht sein.

Holzfußböden um die Schmiedeessen sind unzulässig. Für Feldschmieden in Werkstätten gelten die gleichen Bestimmungen wie für feste Schmiedeessen.

12. Leim- und Firniskocher. Diese Kocher müssen so eingerichtet sein, daß die Flüssigkeit beim Überkochen sich nicht an der Feuerung entzünden kann.

13. Malzdarren. Malzdarren müssen von gemauerten Wänden umschlossen, eingewölbt und mit einem gemauerten Dunstschacht versehen sein. Sämtliche Öffnungen zu den Malzdarren müssen mit feuersicheren, selbstschließenden Verschlüssen versehen sein, die in 6 cm tiefe 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

SÄGEREI- UND HOLZ-BEARBEITUNGSMASCHINEN



Kombinierte Abricht-, Kehl- und Dickenhobelmaschine 6 b
Mod. H. D. — 360, 450, 530 und 610 mm Hobelbreite

A. MÜLLER & CIE. A.-G. • BRUGG

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

14. Flachsdarren. Darröfen müssen vollkommen massiv hergestellt und mit einem Vorgewölbe und einem vorschriftsmäßig aufgemauerten Kamin versehen sein. Sie dürfen nicht in Wohngebäuden, sondern müssen vollkommen freistehend nach Art der Backhäuschen errichtet sein. Die vielfach noch vorhandenen alten Darranlagen, sogen. Darrkessel oder Darrgruben, dürfen wegen ihrer Feuergefährlichkeit nur dann betrieben werden, wenn sie im Freien außerhalb der Ortschaften liegen und von Gebäuden mindestens 9 m entfernt sind. Es ist streng verboten, den Flachs in Herd- oder Ofenrohren, auf Zimmeröfen oder in Backöfen in oder am Wohngebäude zu darren.

15. Hopfendarren. Bei Hopfendarren aller Art müssen die durch den unteren Darraum führenden Heizrohre stets in gutem, brandsicherem Zustand sich befinden. Besonders wichtig ist der Abstand zwischen Heizrohren und den Horden. Sind Darranlagen von massiven Mauern umschlossen, eingewölbt und mit feuersicheren Türen von übrigen Gebäudeteilen abgeschlossen, so genügt ein Abstand zwischen Heizrohr und Horde von 150 cm. Bei Hopfendarren mit gemauertem oder aus Blech hergestelltem Heißluftschacht muß der Abstand zwischen Heizrohr und Horde 2 m betragen; außerdem muß noch durch doppelte Blechabdeckung und durch Anbringen von engmaschigen Gittern dafür gesorgt sein, daß Hopfenteilchen nicht in den Heißluftschacht oder auf die Heizrohre fallen können. Bei weniger feuersicherer Anlage ist ein Abstand zwischen Heizrohr und Horde von 3 m notwendig. Heizrohr und Heißluftschacht müssen regelmäßig und sorgfältig gereinigt werden.

(Schluß folgt.)

XII. Schweizer Mustermesse 1928 in Basel.

(Mitgeteilt).

Die für die schweizerische Produktion teilweise sehr ungünstigen natürlichen Vorbedingungen und die mannigfaltigen 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, daß die größten Anstrengungen in der Herstellungsweise und Absatzgestaltung nötig sind, um den einzelnen Betrieb, ja sogar die ganze Branche auch nur zufriedenstellend zu beschäftigen.

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

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

Eine diesem wirtschaftlichen Gebote entsprechende Aufgabe erfüllt heute als zweckmäßiger Markt und als Veranstaltung wirkungsvoller Verkaufswerbung in bevorzugter Weise die moderne Messe. Produktion und Handel bedienen sich ihrer in gleicher Weise zu ihrem Nutzen. 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 Kaufleute.

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

An die Fabrikantenkreise der ganzen Schweiz ergeht die Einladung zur Beteiligung an der XII. Schweizer Mustermesse 1928 (14. bis 24. April). Für die Beschickung eignen sich alle Erzeugnisse, die nach Mustern verkauft werden können. Die Beteiligung der Firmen, ob Großfirma, Mittel- oder Kleinbetrieb, kann den Verhältnissen entsprechend und je nach Branche und Verkaufsorganisation vorwiegend entweder mehr unter dem Gesichtspunkte des Verkaufszwecks oder der Propagandagelegenheit erfolgen. Zu den alteingeführten schweizerischen Erzeugnissen gehören an die Messe, vor allem auch die Neuheiten, Erfindungen und konstruktiven Verbesserungen, die unsere Produktion in der letzten Zeit herausgebracht hat.

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

Das Verarbeiten von Aluminium.

Schmieden. Beim Schmieden im warmen Zustande ist zu beachten, daß die Schmiedetemperatur des Aluminiums eine verhältnismäßig niedrige ist. Wird das Metall überhitzt, so leidet seine Festigkeit. Jedenfalls darf es nicht bis zur Rotglut erwärmt werden. Ein einfaches Mittel, um die richtige Schmiedehitze festzustellen, besteht darin, indem man einen Fichtenholzspan mit dem erwärmten Metall in Berührung bringt. Sobald derselbe zu rauchen beginnt, ist die Erwärmung einzustellen; der richtige Hitzegrad ist erreicht. Sonst schmiedet man das Metall wie jedes andere. Übrigens kann man das Aluminium auch in kaltem Zustande schmieden, wodurch es in bezug auf seine Festigkeit noch verbessert wird.

Bohren, Feilen, Drehen usw. Als Schmiermittel ist möglichst Petroleum zu wählen. Hierdurch wird auch eine äußerst glatte Bohrung erzielt. Bei etwaiger Anwendung von Seifenwasser muß nach Beendigung der Arbeit das Bohrloch mit reinem Wasser sorgfältig ausgespült werden, weil alkalische Flüssigkeiten das Metall angreifen. Dasselbe gilt auch bei Ausführung 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 einfachem oder gewelltem Hieb, wie solche für weiche Metalle üblich sind, zu benutzen, um einem Schmieren vorzubeugen.

Stanz- und Prägearbeiten. Die dem Aluminium eigene Geschmeidigkeit macht es für diese Arbeiten vorzüglich geeignet. Beim Tiefziehen, besonders wenn dieses mehrere Arbeitsvorgänge erfordert, ist ein Ausglühen des Metalls erforderlich. Allerdings ist hierbei darauf zu sehen, daß die Erwärmungstemperatur, wie solche beim Schmieden geschildert worden ist, nicht überschritten wird.

Löten. Dieses bereitete früher bei Aluminium Schwierigkeiten, wenigstens war die Lötung immer nicht haltbar genug. Bei Verwendung einfachen Lotes macht sich ein vorheriges Präparieren der Lötstelle nötig. Bevor man hierzu schreitet, versuche man, ob sich die Stücke nicht zusammennieten oder verschrauben lassen. Zum Vernieten sind nur Nieten aus Aluminium zu verwenden, da sich Aluminium, wenn es Witterungs- oder sonstigen chemischen Einflüssen ausgesetzt ist, mit anderen Metallen nicht verträgt; es unterliegt durch die galvanische Wirkung des anderen Metalles der allmählichen Zerstörung. Diesem kann nur insofern vorgebeugt werden, indem man das Loch, in welchem das fremde Verbindungsstück zu liegen kommt, mit einem Futter von Isoliermaterial, wie Holz, Pappe, Gummi, Vulkanfiber und dergleichen versieht. Soll jedoch gelötet werden, so sind die Lötstellen sorgfältig blank zu schaben und erst dann das Lot auf jede Fläche aufzutragen. Auf die erhitzten Lötflächen wird das Lot mittels des Lötkolbens in der üblichen Weise auf beide Lötflächen gerieben, etwa dabei entstehende Oxydschicht ist sorgfältig zu entfernen, ebenso das überflüssige, schaumig gewordene Lot. Ist mit dem Kolben ein guter, festhaftender Lötüberzug aufgerieben, so reinige man den Kolben von dem daran hängenden rauhen Lot mittels eines Blechstreifens, bringe dann noch eine zweite Lage Lot auf die Lötflächen. Die so vorbereiteten Lötstellen werden dann fest aufeinander gelegt und mit dem heißen Lötkolben unter kräftigem Druck bestrichen, wobei besonders die Lötnaht durch Streichen mit Lot und Kolben zu behandeln ist. Das Lot muß sehr leichtflüssig sein. Ein gutes Haften des Lotes wird besonders erzielt, wenn die zu verbindenden Stücke unter Erhitzung aufeinander gerieben werden. Durch einfaches Hineinlaufenlassen des Lotes in die Lötnaht wird bei Aluminium eine Lötung nicht erzielt. Übrigens sind die jetzt im Handel befindlichen Spezial-Aluminiumlote sehr gut und vereinfachen das Lötverfahren wesentlich.

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

Die Zusammenarbeit von Handwerk und Landwirtschaft.

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