

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 10

Artikel: Holztrocknung

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-582149>

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: 04.05.2025

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

dieser Gruppe eine wesentliche Verschiebung zu Gunsten hochwertiger Produkte eingetreten ist. Jedenfalls dürfen wir keine andere Erklärung für diese Erscheinung dvergelterender Gewichts- und Wertbewegungen gebrauchen; denn von einer nennenswerten Preisreduktion war in der Berichtszeit nirgends die Rede. Die wichtigste Gruppe dieser Position sind die Platten unter 4 cm Dicke, die 85 % des Einfuhrtotals ausmachen, und diese werden zu nicht weniger als 80 % von Italien gedeckt, so daß unser südlicher Nachbar der eigentliche schweizerische Plattenlieferant ist.

5. Steinhauerarbeiten. Mit 221,000 Fr. Einfuhrwert sind die Steinhauerarbeiten annähernd auf dem Niveau des Vorjahres verblieben, das 212,000 Fr. erreicht hatte. Da die Ausfuhr nur etwa einen Zehntel des Importwertes erreicht, treten wir auf diese nicht näher ein. Dagegen wollen wir die wichtigsten Bezugsquellen erwähnen, wie sie sich momentan präsentieren. Die ungeschliffenen Arbeiten kommen vorzugsweise, nämlich zu 60 % der Gesamteinfuhr, aus Frankreich. Die geschliffenen und polierten Produkte dagegen sind zur Hauptsache italienischer und deutscher Provenienz, und zwar sind die erstern mit rund 60 und die letztern mit annähernd 40 % der Gesamtimporte vertreten. Die ornamentierten Steinhauerarbeiten und die eigentlichen Bildhauerwerke werden hingegen, wie es naheliegend ist, zur Hauptsache von Italien bezogen, das ja immer noch als klassisches Land der Steinmetze gelten darf.

6. Töpferei und Lehm. Diese speziell für die Tonwarenindustrien wichtige Einfuhrposition verzeichnet in der Berichtszeit eine Gewichtszunahme von 170,000 auf 216,000 q, und diese Zunahme hatte auch zur Folge, daß der Importwert sich gleichzeitig von 565,000 auf 670,000 Fr. gehoben hat. Dem gegenüber ist die Ausfuhr mit 56,000 Fr. nur bescheiden; immerhin verzeichnet auch sie eine Zunahme von 19,000 Fr., indessen die Gewichte eine Erhöhung von 12,000 auf rund 22,000 q aufweisen. Während die Hauptabnehmer des schweizerischen Exports gegenwärtig Deutschland, Frankreich und Holland sind, haben wir ähnliche Orientierungen auch in der Einfuhr, wo Deutschland mit 50 % des Gesamtimportes dominiert. Dagegen ist hier die Sachlage insofern anders, als England mit einer Lieferungsquote von 25 % des Totals vertreten ist. Je 10 % fallen auf Frankreich und die Tschechoslowakei.

7. Gips spielt nur in der Einfuhr eine, wenn auch nicht besonders hervortretende Rolle, wogegen der Export in der Berichtszeit verschwindend gering gewesen ist. Der Import erreicht 13,800 q mit einem Wert von 65,000 Fr., während die Vergleichszeit des Jahres 1927 12,600 q und 48,000 Fr. aufzuweisen hatte. Gips ist zur Hauptsache französischer Importartikel, namentlich bei den gebrannten und gemahlten Produkten, wo die Quote Frankreichs 65 % der Totaleinfuhr erreichte. Der ungebraute Gips, welcher im Import unseres Landes allerdings eine wesentlich geringere Rolle spielt, stammt dagegen vorzugsweise aus Deutschland. Es deckt zur Zeit 70 % des schweizerischen Totalbedarfs.

8. Kalk und Magnesit. Auch diese Baustoffe sind vorzugsweise Gegenstand der Einfuhr. Immerhin ist der Export hier nicht so unbedeutend wie bei Gips; denn wir verzeichnen eine Ausfuhrwertsumme von 67,000 Fr. gegen nur 36,000 Fr. in der Vergleichszeit des Vorjahres. Noch stärker sind die Exportgewichte gewachsen, die eine Mehrmenge von 17,500 q aufweisen, was das Ausfuhrtotal der Berichtszeit auf 25,000 q gebracht hat. Die Einfuhr ihrerseits hat eine gewichtsmäßige Zunahme von 10,400 auf 15,200 q aufzuweisen, wogegen die bezüglichen Werte sich gleichzeitig von 129,000 auf 161,000 Franken gehoben haben. Den selten Stüßkalk liefert uns

ausschließlich Italien, den gemahlten Kalk dagegen Deutschland; und den Magnesit endlich beziehen wir zu 60 % aus Holland, zu 30 % aus Österreich und zu 10 % aus Belgien. Der bescheidene Export wird fast ausschließlich von Deutschland abgenommen.

9. Portlandzement. Man sollte nicht glauben, daß eine katastrophale Verminderung des früher ausgezeichneten Exportartikels von hydraulischem Kalk parallel geht mit einem ebenfalls erschreckend anmutenden Rückgang der Ausfuhr von Portlandzement. In Gewichten und Werten auf die Hälfte des vorjährigen Umfanges reduziert, verzeichnet dieser Baustoff nur noch ein Quantum von 84,500 gegen 161,000 t, während die bezüglichen Werte Einbußen von 642,000 auf 297,000 Fr. erlitten haben. Weniger quantitativ als grundsätzlich ist von Bedeutung, daß gleichzeitig die Einfuhr ausländischer Zemente eine Zunahme von 4400 auf 8400 q erfahren hat und daß sich die korrespondierenden Werte von 16,000 auf 33,000 Fr. erhöhten. Daß diese Einfuhr zu fast 99 % von Frankreich gedeckt wird, ist für den aufmerksamen Leser unserer Berichte keine Überraschung. Haben wir doch schon bei früherem Anlaß darauf hingewiesen, wie schwer unserer inländischen Industrie die Konkurrenz mit der billig produzierenden und technisch außerordentlich leistungsfähigen Zementindustrie Frankreichs werde.

10. Asphalt. Dieser Baustoff ist bekanntlich ein vorzüglicher schweizerischer Exportartikel, der mit 291,000 Franken Ausfuhrwert ungefähr auf der Höhe des Vorjahres verblieben ist, während die Exportgewichte allerdings gleichzeitig eine Reduktion von 65,000 auf 61,500 q erfahren haben. Da die im neuburgischen Traversetal domizillierte Asphaltindustrie in englischen Händen ist, kann es auch nicht verwundern, daß die britische Abnahmequote rund 50 % des Totalexports erreicht, während die deutschen und österreichischen Kontingente nur 30 bzw. 20 % umfassen. Der Außenhandel der im Baugewerbe vielfach angewandten Asphaltmasse ist nicht sehr bedeutend, erreicht er doch nur 61,000 Fr. Importwert, immerhin den doppelten Betrag der letztjährigen Summe von 32,000 Fr. Diese Einfuhr deckt ausschließlich Deutschland mit praktisch 100 % der Gesamtlieferung.

(Schluß folgt).

Solztrocknung.

Der Trocknung des Holzes bzw. der Schnittware ist in der Vorkriegszeit schon große Aufmerksamkeit geschenkt worden, jedoch hat die Nachkriegszeit und ganz besonders unsere heutige Zeit es zu unserer Pflicht gemacht, der Trocknung unsere ganz besondere Aufmerksamkeit zu schenken.

Durch die hohen Erziehungskosten des Rundholzes, die hohen Arbeitslöhne und Betriebskosten, ist es selbstverständlich und logisch, daß der rasche Absatz des Schnittmaterials erstrebt werden muß. Andererseits ist die Verkaufsmöglichkeit aber von der Trockenheit des Schnittmaterials abhängig, weil der Käufer heute nur noch trockene Ware aufnehmen kann, um sie unverzüglich verarbeiten zu können, da auch die Preise seiner Produkte so spitz angelegt sind, daß er den Zinsverlust auf einem Lager nicht mehr ertragen kann.

Dem neuen Zeitgeiste des Zagen und Hasten, dem raschen Umsatze der Werte, müssen auch wir uns anpassen suchen, um nicht im Getriebe der Neuzeit in die Kläber zu geraten und zermalmt zu werden.

Wenn wir noch in Betracht ziehen, daß die hohen Frachten uns sehr erschweren, das Bereich der Versandmöglichkeit auszuweiten, so müssen wir unwillkürlich dafür besorgt sein, durch rasche und gute Trocknung das

Gegründet 1866

Teleph. S. 57.63

Telegr.: Ledergut



Salata-Riemen.

Leder-Riemen

Teohn.-Leder

Gewicht des Versandgutes herabzumindern, um uns Möglichkeiten zu schaffen, die äußersten Grenzen der Expansion zu erreichen.

Viel Geld wird heute noch unnütz hinausgeschmissen, indem wir mit unsern Schnittwaren zu viel Wasser herumführen lassen, und dadurch den Käufer oder uns selbst schädigen.

Schenken wir also der Trocknung unseres Schnittmaterials mehr Aufmerksamkeit als bis anhin, und sehen wir einmal, wie wir dies nach unsern Verhältnissen am zweckmäßigsten erreichen können.

Es liegt nahe, daß bei einer raschen Trocknung, bei der nicht alle Faktoren richtig beurteilt werden, die rasche Trocknung auf Kosten der Qualität geschehen würde.

Beim welchen Schnittmaterial kommt hauptsächlich die natürliche Trocknung, also die Trocknung im Freien zur Anwendung und ist für die richtige Konservierung des Schnittmaterials das „Hölzeln“ eine ganz besondere Wichtigkeit. Werden bei dieser Manipulation Fehler gemacht, so können dieselben erhebliche Wertvermindierungen des Schnittmaterials hervorrufen.

Vor allem müssen wir darauf bedacht sein, daß das Schnittmaterial, das aus dem Gatter herauskommt, so rasch als nur möglich gehölzt wird, ganz besonders, wenn nasses Holz zum Verschnitt gelangt ist.

Beim Hölzeln müssen wir besonders berücksichtigen, daß

1. Kottanne leichter trocknet als Weistanne.
2. Im Frühjahr und Sommer der Trocknungsprozeß viel rascher vor sich geht, als im Herbst.
3. Schmalware und dünne Bretter rascher trocknen als starke. Dagegen dünnes Material leichter rissig wird als starkes und breites leichter als schmales Material. Ferner ist Kottanne empfindlicher als Weistanne.

Aus diesen Erwägungen ergeben sich folgende grundsätzliche Richtlinien für das Hölzeln:

1. Das Schnittmaterial ist im Frühjahr und Sommer, also während der warmen Jahreszeit enger aneinander zu setzen als im Herbst und Winter, da in der warmen Jahreszeit der Trocknungsprozeß rascher von statten geht. Ganz besonders ist im Frühjahr auf ein eniges Schichten die Aufmerksamkeit zu wenden, da die Frühjahrswinde für das Schnittmaterial geradezu eine Gefahr für das Rissigwerden bedeuten. Im Winter ist das Material dagegen loser zu setzen.

2. Mit Rücksicht auf das Reißen hat man dünnes Material dichter zu setzen als starkes, und breites dichter als schmales, Kottanne dichter als Weistanne.

Die Stöße (Belgen) werden verschiedenförmig ausgeführt und zwar dreieckig, kreuzförmig und viereckig. Bei den dreieckigen und kreuzförmigen Stößen erfolgt die Trocknung am raschesten, doch erfordern diese Stöße einen verhältnismäßig großen Platz, sind indessen, wo es sich um eine rasche Trocknung handelt, am zweckmäßigsten. Ist eine absolute rasche Trocknung erforderlich, so ist das Anstellen der Bretter an sogenannte „Galgen“, das Vorteilhafteste und beansprucht das Trocknen so die kürzeste Zeit.

Die gewöhnlichste Form der Stöße ist die viereckige und werden diese Stöße meistens 2 m breit und 5 m hoch gemacht. Das Schichten, höher als 5 m, lohnt sich nicht, da die Manipulationskosten zu hoch werden.

Die Stöße sollen mindestens 35 cm vom Boden gelagert werden, um das Anziehen der Bodenfeuchtigkeit zu verhindern. Es empfiehlt sich, die Unterlager ungleich hoch zu legen, damit der Stoß eine leichte Neigung erhält, was erfahrungsgemäß den Trocknungsprozeß fördert. Das Schnittmaterial ist an den Stößen so zu schichten, daß es senkrecht zum Unterlager zu liegen kommt. Zum Schutze gegen Regen und Sonne soll der Stoß mit einem Dache versehen werden, das auf allen vier Seiten 25–40 cm den Stoß überragen soll. Dem Dach gibt man die nötige Neigung für den Abfluß des Regenwassers.

Das Übereinanderschichten des Schnittmaterials wird so vorgenommen, daß nach dem Auflegen einer Schicht, parallel zu den Unterlagen und senkrecht auf die Längsrichtung des zu schichtenden Materials Latten, „Hölzli“ gelegt werden und auf diese wieder die weitere Schicht des Materials. Die Bretter werden je nach Jahreszeit und der erreichten Höhe des Stoßes mit 2–4 cm Zwischenraum nebeneinandergelegt. Beim legen der „Hölzli“ ist streng darauf zu achten, daß die Stirnenden der Bretter nicht über die Hölzli hinausragen, sondern umgekehrt mindestens 1½ cm die Hölzli über die Stirnenden der Bretter ragen, um so das Reißen der Stirnseiten zu verhindern. Der Vorsprung der Hölzli gewährt einen verlässlichen Schutz gegen das Reißen und wird dies bei uns zu Lande bis heute noch viel zu wenig beobachtet. Um dies richtig durchführen zu können, müssen die Latten zum Hölzeln für die Stirnseiten genügend breit gewählt werden, ca. 45–60 mm.

Um das Fleckigwerden und Schimmeln der Bretter zu verhüten, müssen die Bretter vor dem Hölzeln vom Sägmehl peinlich gereinigt werden.

Sind die Bretter gehörig getrocknet und der Abtransport steht nicht unmittelbar in Sicht, so empfiehlt es sich, die Bretter umzuschichten, wobei je nach Stärke mehrere Bretter ohne Zwischenlage aufeinander gelegt werden können und so Platz für andere Stöße geschaffen wird. Das Umsetzen hat auch den Vorteil, daß das Reißen des Schnittmaterials wirksamer bekämpft werden kann.

Wesentlich für die rasche Trocknung ist die künstliche, auf welche wir nächstens zurückkommen werden.

Ueber Bauen und Wohnen.

(Eingefandt.)

In der heutigen Zeit und in unserm Lande, wo einzelnen großen Vermögen und Einkommen die überwältigende Mehrheit kleiner Kapitalisten und Leute mit mittleren Einkünften gegenübersteht, ist das Bedürfnis nach billigen Wohnungen ausgesprochen und verständlich, namentlich da die Kosten der übrigen Lebenshaltung ungleich höher sind wie vor dem Krieg. Zudem geht ein Zug der Vereinfachung durch die Welt, ein Zug zur Schematisierung und Rationalisierung. Man baut einfachere und billigere Autos, einfachere und billigere Serienhäuser. Sodann ist der Zug nach dem sogenannten Eigenheim ebenfalls unverkennbar. Man verzichtet auf