

Persistenter Identifier: 1529487027376_1884

Titel: Deutsches Baugewerks-Blatt : Wochenschr. für d. Interessen d. prakt. Baugewerks

Ort: Stuttgart

Datierung: 1884

Signatur: XIX/135.2-3,1884

Strukturtyp: volume

Lizenz: <https://creativecommons.org/publicdomain/mark/1.0/deed.de>

PURL: https://digibus.ub.uni-stuttgart.de/viewer/image/1529487027376_1884/1/

Abschnitt: Zur Baugewerkschulfrage.

Strukturtyp: article

Lizenz: <https://creativecommons.org/publicdomain/mark/1.0/deed.de>

PURL: https://digibus.ub.uni-stuttgart.de/viewer/image/1529487027376_1884/136/LOG_0121/

Zur Baugewerkschulfrage.

Seit Jahren wird sowohl in der Fach-, als auch der Tagespresse über den unerquicklichen Zustand der preussischen Baugewerkschulen polemisiert. Es ist richtig, daß an einigen dieser Schulen ein Nothstand sich entwickelt, der das Eingehen derselben unter den vorliegenden Verhältnissen zur Folge haben muß und daß allein der Staat im Stande ist, mit rettender Hand diesem Verfall entgegenzusteuern. Früher, vor etwa 6 bis 7 Jahren, hat man Nothklagen dieser Schulen nicht gekannt, erst als dieselben sich mehr mit ständig wirkenden Lehrern ausrüsteten und die 4. Klasse in's Auge faßten oder einführten, erst dann kam immer dringender das Verlangen, daß der Staat helfend eintreten müßte, ja sogar, daß der Staat jene Gemeinde, welche die Schule in's Leben rief, dadurch entlaste, daß er den gesammten Betrieb der Schule auf seine Kosten übernimmt. Den Abmahnungen gemäß, die gewiß mit allen hier in Frage kommenden Gemeinden die nahezu gleichen waren, konnte das lesthervorgehobene Verlangen bei allen nicht realisiert werden, und so blieb denselben nichts Weiteres übrig, als den mit den Jahren höher geschraubten Anforderungen (durch die Vermehrung des Lehrpersonals, 4. Klasse u. s. w.) durch Mehrausgaben nachzukommen, Mehrausgaben, die an manchen Orten den Gemeindefiskus hart mitnahmen und die Bürgerschaft von dem Nutzen der einmal vorhandenen Baugewerkschule nicht zu überzeugen vermochten. — War aber an allen Schulen diese 4. Klasse unbedingt nothwendig, ebenso nothwendig als die Fortführung aller Schulen während der Sommersemester? Beide Fragen möchten wir verneinen. Man sehe nur einmal, wie schlecht diese 4. Klassen frequentirt werden (in der Privatschule zu Holzminden haben von über 600 Schülern nur über 39 Schüler die 4. Klasse im Semester 1883/84 besucht) und dann, welche Lehrkörper erforderlich, um eine ganz geringe Schülerzahl im Sommer lehrplangemäß zu unterrichten. Würde es da nicht besser gewesen sein, wenn entweder diese 4. Klasse gar nicht geplant worden oder — wenn unentbehrlich — diese vielleicht nur an einigen besser situirten Schulen eingeführt worden wäre. Und ebenso verhält es sich mit der Beibehaltung des theuren Sommersemesters. Wenn an den von der Nothlage ergriffenen Schulen das Sommersemester beibehalten wird, wohingegen die anderen Schulen dasselbe fallen lassen, dann werden die ersteren und letzteren sparsamer wirtschaften können, und dieser ewige Jammer um bessere Staatsbeihilfe in den Zeitungen bald gedämpft werden. Auch über die Höhe des Schulgeldes wird geklagt. Unsere Ansicht ist, daß das Schulgeld (100 — 120 Mk.) durchaus nicht zu hoch gegriffen, wenn in Rücksicht gezogen wird, was dafür geleistet werden soll. Ja wir glauben sogar, daß jene Schule, die auf Grund vorzüglicher Lehrmethoden und guter Lehrer ihre Schüler weiter als anderswo fördern kann, auch dann die Zukunft für sich haben wird, wenn sie ein viel höheres als das Durchschnittshonorar dem Schüler, der durchaus nicht im Allgemeinen den ärmeren Bevölkerungsschichten angehört, abnimmt. Das Gesagte wollen diejenigen beherzigen, die da glauben, die Baugewerkschulen wie Treibhauspflanzen in die Welt setzen zu können, und die vergessen haben, daß Schulen rein fachlicher Richtung sich nur allmählig und besonders nur auf Grund ihrer Leistungen entwickeln können und daß oft Jahrzehnte vergehen, bis sich eine Schule sagen kann, so ausgerüstet zu sein, daß sie in allen Theilen den Ansprüchen des Schülers gerecht wird. Wird das berücksichtigt, dann kann auch eine Zeit kommen, in der nicht jene Schule allein, welche den von oben aufgestellten starren Vorschriften in allen Theilen nachkommt, protegirt wird, vielmehr wird man dann sich sagen müssen, daß die Schule die gerechteste Unterstützung erhält, welche auf Grund der Errungenschaften ihrer Vergangenheit das Beste für das Baugewerk zu erstreben sucht.

— g.

Die Verwerthung von Abfällen in Sägewerken.

Es ist eine unleugbare Thatsache, daß heute riesige Quantitäten nutzbarer Materialien in den Sägewerken unter den Kessel wandern, verbrannt werden, aus welchen bei richtiger Manipulation noch Manches erzeugt werden könnte, wozu heute ebenfalls ganze Stämme, Pfosten oder Bretter verwendet werden.

Wir sind daher überzeugt, das Interesse unserer Leser zu fesseln, wenn wir im Nachfolgenden nach dem „Centralblatt für d. Holzhandel“ einige Fabrikationsartikel beschreiben, zu deren Herstellung prächtig die Abfälle und Schwarten verwendet und nutzbar gemacht werden können.

Wir wollen heute mit der Erzeugung von Packfässern mit Rücksicht auf Verwendung der Abfälle beginnen.

Die Schwarten der Stämme, welche nach Gewinnung des Schnittmaterials abfallen, werden auf einer gewöhnlichen Kreissäge von Länge abgesehen, und zwar die einzelnen Stücke so lang, als die Länge der Faßdaube beträgt. Diese einzelnen Stücke werden nun auf einer Kreissäge mit zwei oder drei Sägeblättern, welche im Betriebe, in Betreff ihrer Entfernung von einander, rasch und bequem zu verstellen sind, und bei welcher der Vorschub des Holzes gegen die Sägen durch stark geriffelte und elastisch gelagerte Walzen erfolgt, in entsprechende Breiten geschnitten. Diese Stücke kommen nun abermals zu einer Kreissäge, und zwar mit vertikaler Spindel und automatischem Walzenvorschub, auf welcher das Holz in die nöthige Stärke geschnitten wird. Das Kreissägeblatt hat einen Durchmesser von 600 mm; in der Mitte der Spindel, oberhalb des Tisches, befindet sich ein Führungslinéal, zu dessen Seiten links und rechts, an jeder Seite vor dem Angriff der Sägezähne, also diagonal gegenüberstehend, sich je eine stark geriffelte und elastisch gelagerte Zuführungswalze befindet, und können durch diese Anordnung gleichzeitig zwei Stücke von Dicke geschnitten werden.

Diese Stücke gelangen nun zur Abstuz- und Krösmaschine, um genau von Länge, und zwar nach außen zu im spitzen Winkel geschnitten zu werden und die Kröse zur Aufnahme der Boden angearbeitet zu erhalten.

Diese Maschine besitzt eine Welle zur Aufnahme der Krösenschaft und zwei Wellen für die Kreissägeblätter zum Abstuzen. Sowohl die Sägeblätter, als auch die Kröseschäfte sind in ihrer Entfernung von einander der Länge der zu erzeugenden Faßdauben entsprechend zu verstellen. Der Vorschub der Dauben gegen die Arbeitswerkzeuge erfolgt von Hand, und zwar wird das Arbeitsstück mit seiner hinteren Kante an ein Führungslinéal gelegt, welches in Prismenführung hin und her zu bewegen ist.

Die so weit bearbeiteten Holzstücke kommen nun zur Daubenfügesäge, einer Maschine mit einem kleinen, starken Kreissägeblatt, welchem das Holzstück auf einem Schlitten, welcher in segmentförmiger Führungsbahn läuft, zugeführt wird. Die Dauben erhalten auf dieser Maschine eine genaue Fuge, welche ein Nacharbeiten von Hand durchaus entbehrlich macht und ein sofortiges Zusammenstellen des Faßkörpers gestattet.

Die Fässer werden jedoch nicht zusammengestellt, sondern behufs leichterer Verfrachtung alles zu einem Faß Gehörige in ein Bündel zusammengebunden.

Die Faßböden werden auf dieselbe Art und Weise, wie bei den Dauben beschrieben, aus kürzeren Abfällen herausgeschnitten; hierzu finden auch Hölzer Verwendung, welche sich ihrer Struktur nach nicht für Dauben eignen würden. Die einzelnen Hölzer werden nun gebübelt und auf der Boden-Rundschnidemaschine fertiggestellt.

Die Bedienung sämtlicher Maschinen kann durch jugendliche Arbeitskräfte erfolgen, da, wie zuvor beschrieben, die meisten Maschinen automatisch funktionieren, die Wartung sämtlicher Maschinen durch angebrachte Schutzvorrichtungen jedoch absolut gefahrlos ist.

Die Prozedur und der Arbeitsfortschritt ist bei allen Maschinen ein äußerst rascher; mit einem Satz Maschinen können mit Leichtigkeit per Tag mehrere hundert Fässer hergestellt werden.

Das Absatzgebiet für diese Waare dürfte fast unbegrenzt sein, da die Konsumenten, nämlich: Cementfabriken, Mahlmühlen, Nägelfabrikanten und Obsthändler überall zu finden sind und willige Abnehmer dieses Artikels werden dürften.

Eine anderweitige Verwendung finden derartige Abfälle in der Parquetfabrikation.

Parquettafeln werden in der Größe von 59 cm und auch 64 cm im Quadrat erzeugt. Die Blindtafeln für furnirte Parquetten werden heute in der Weise hergestellt, daß Holzstreifen von etwas kürzerer Länge, als die Dimension der Tafel beträgt, in der Breite der Dimension der Parquettafel verleimt, diese verleimten Stücke von Länge geschnitten, am Hirnende gesedert und schließlich mit Anfaßleisten oder Hirnleisten versehen werden.

Solche Parquettafeln sind aber der Natur der Sache nach sehr dem Schwinden ausgesetzt, namentlich wenn, wie es sehr oft der Fall ist, das Blindholz nicht absolut trocken ist. Ueber das Werfen, Reizen und Schwinden frisch gelegter Parquetten wissen alle Architekten, Baumeister und die betreffenden Hauseigentümer ein gar trauriges Lied zu singen.

Sobald jedoch eine rationellere Erzeugungsmethode, wie selbe z. B. in Rußland schon seit Langem geübt wird, auch bei uns Eingang findet, wird diesem Uebelstande mit einem Schlage abgeholfen und vielen Sägewerken eine neue und recht ergiebige Erwerbsquelle eröffnet werden.

Dort wird nämlich die Blindtafel aus einem Rahmen mit zwei Mittelstöcken und vier Füllungen gearbeitet, und zwar der Rahmen so gestemmt oder verzapft, daß an je einem Rahmenstock