

Transatlantische Schifffahrt

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **1 (1885)**

Heft 7

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577665>

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.

von 1872 bis 1879 vorgekommenen Brandfällen im Kanton St. Gallen ergibt folgendes:

Ursachen	Fälle
Blitzschlag	47
Brandstiftung durch Erwachsene und Kinder	134
Entzündung von Ligroin, Gas u. s. w.	6
" " Kalk	2
" " Hobelspanen auf dem Estrich	2
Fahrlässigkeit	12
Fehlerhafte Anlagen von Konstruktion von Feuerstätten	34
Feuerpolizeiliche Uebertretung	5
Flugfeuer und Funkenwurf	5
Holzwerkstätten	2
Entzündung durch Kammputzmaschinen	3
Kaminbrände	23
Nachlässigkeit der Kaminfeger	1
Unermittelt	93
Unvorsichtigkeit	29
Zufällige	15
Zusammen	413

Es sind somit im Verlaufe von 8 Jahren nur zwei Brandfälle in Holzwerkstätten entstanden; in beiden Fällen, wovon der eine in das Jahr 1873, der andere in das Jahr 1875 fällt, kam das Feuer nicht einmal zum Ausbruch und die Affekuranzentschädigung betrug im ersten Falle nur Fr. 45, im letztern Fr. 650. Aus diesen Thatsachen geht eklatant hervor, daß die Holzwerkstätten die Brandversicherungskasse keineswegs gefährden, wie einerseits Ligroine, Neolin oder Petroleum, welche Stoffe, auch im kleinsten Quantum durch Unvorsichtigkeit oder Fahrlässigkeit zur Entzündung gebracht, die größte Gefahr und nachhaltigsten Schaden herbeiführen; oder wie andererseits Stroh, Heu u., deren Vorrath meist nur in Holzbauten sich vorfindet, wo namentlich zur Winterszeit am Morgen und Abend bei der Streuung für das Vieh, beim Zurichten des Futters und bei der Fütterung selbst stets Licht verwendet werden muß, für dessen Bewahrung auch nicht immer die nöthige Aufsicht und Sorgfalt obwaltet. — Wir halten daher der öffentlichen Anregung würdig, daß diese Frage auch in weiteren Kreisen gründlich besprochen und daß von den Mitinteressenten Allgemein auf eine theilweise Revision des Brandversicherungsgesetzes hingewirkt werde, welche von der Verlegung der Holzwerkstätten in die dritte Klasse absteht und auch die Gebäude, in denen andere nicht gefährliche Berufsarten, wie Buchbinderei, betrieben werden, wieder in die erste Klasse zurückverlegt, — diejenigen Gebäude aber, in denen mit feuergefährlichen Leuchtstoffen verkehrt und Handel getrieben wird, oder wo sonst erwiesenermaßen große Quantitäten Ligroin und Petroleum zum Verbrauche kommen, in höhere Klassen stellt, wenn auch das gesetzliche Vorraths-Quantum nicht überschritten wird.

Unter den jetzigen ungerechten Gesetzesbestimmungen bezahlt der Handwerkerstand wohl 60—70 % zu viel in die Affekuranzkasse, was die amtliche Brandfallstatistik zur Evidenz beweist. Das darf bei einer gerechten Vertheilung der Lasten nicht länger so bleiben. Es liegt daher im solidarischen Interesse der Benachtheiligten, sich gegenseitig die Hände zu reichen zum Zwecke der Herbeiführung einer Revision des Affekuranzgesetzes, welche die Klasseneintheilung der Gebäude auf die Erfahrungen basirt, die in der amtlichen Brandfallstatistik niedergelegt sind.

Wir wollen aber auch hoffen, die gesetzgebende Behörde und zunächst das Finanzdepartement werden von diesem natürlichen Wunsche ebenfalls Vormerkung nehmen und demselben von sich aus gerecht werden.

Knochen und Elfenbein zu färben.

Hierzu gibt der „Techniker“ nach dem „Manuf. & Builder“ folgende Anweisungen:

Roth zu färben, kocht man Abfälle von Scharlach-tuch in Wasser und gibt nach und nach Verlasche hinzu, bis alle Farbe ausgezogen ist. Die Farbe wird dann mit ein wenig Alaun geklärt und die Flüssigkeit durch ein Linnentuch geseiht. Man taucht dann das Elfenbein oder die Knochen in verdünntes Scheidewasser (1 Thl. Säure und 2 Thle. Wasser), dann entfernt man sie und legt sie in die Scharlachfarbe, bis man die erforderliche Färbung erlangt hat. Das Scheidewasser darf aber nicht zu stark sein und die Artikel dürfen in demselben auch nicht zu lange liegen bleiben. Das Sicherste ist, vorerst einen kleinen Versuch mit einem kleinen Stück Knochen zu machen, und sobald man sieht, daß das Scheidewasser die Fläche des Knochens ein wenig rauh macht, muß man es sogleich aus demselben herausnehmen und in die Färbeflüssigkeit legen, welche warm erhalten werden soll, aber nicht zu heiß sein darf. Ein wenig Übung mit diesen Vorsichtsmaßregeln setzt in den Stand, jede beliebige Schattirung dieser Farbe erlangen zu können. Wenn man nun irgend welche Theile an den Knochen ungefärbt haben will, so deckt man diese Theile mit Wachs oder Paraffin, durch die dann die Farbe nicht dringt (auf solche Weise kann man auch Schrift auf Knochen erzeugen).

Schwarz zu färben, löst man Silber-Salpeter in dreimal seiner Menge Wassers auf und legt den Knochen oder das Elfenbein in diese Auflösung ungefähr eine Stunde lang; dann entfernt man es und setzt es dem Sonnenlichte aus, in Folge dessen es schneller eine starke schwarze Färbung annehmen wird.

Grün zu färben, legt man den Elfenbein- u. Artikel in eine Lösung von Grünspan und Salmiak oder schwaches Scheidewasser (von derselben Stärke als oben beim Rothfärben angegeben), wobei man die Zeit, wie lange es darin bleiben soll, genau bemessen muß.

Blau zu färben, wird der zu färbende Gegenstand, gerade wie vorangegeben, erst grün gefärbt und dann in eine starke Lösung von Verlasche in Wasser getaucht.

Gelb zu färben, legt man den betreffenden Artikel in eine Lösung von Alaun in Wasser und erhält dieselbe einige Zeit lang im Kochen. Dann aber entfernt man ihn und legt ihn in eine heiße Beize von Gelbwurz in Wasser. Hier läßt man den Artikel ungefähr $\frac{1}{2}$ Stunde lang liegen, und die gelbe Färbung wird sich währenddem fein entwickeln.

Bei all diesen Verrichtungen muß man aber beobachten, daß die Knochen oder das Elfenbein nur sehr allmählig und vorsichtig getrocknet werden müssen, damit sie keine Risse erhalten.

Transatlantische Schifffahrt.

(Mitgetheilt.)

Am 15. ds. Mts. ist in St. Nazaire der erste von den für die Linie Havre—New-York zu bauenden 4 Schnelldampfern, „La Champagne“, von Stappel gelassen worden.

Dieser Steamer hat folgende Dimensionen:

Länge 155 Meter

Breite 15 m 90

Tonnengehalt 7200

Pferdekräfte 8000

und ist der größte, der bis jetzt in Frankreich und auf dem Continent überhaupt gebaut worden ist.

Seine Schnelligkeit ist derart berechnet, daß New-York von Havre aus in 8 Tagen erreicht wird.

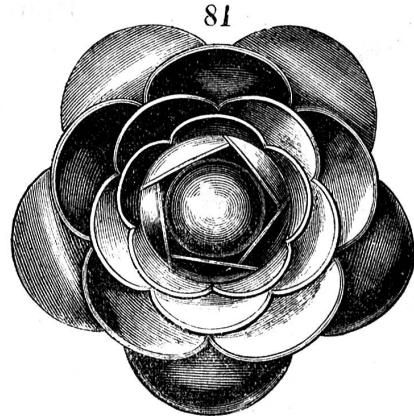
Außer diesem Schnelldampfer hat die Compagnie „Generale Transatlantique“ noch drei weitere von gleicher Größe im Bau, nämlich: „La Bretagne“, „La Bourgogne“, „La Gascogne“.

Wenn alsdann diese Schnelldampfer in Dienst gestellt sind, können Passagiere und Post New-York von St. Gallen aus in 9 bis 9½ Tagen erreichen. Daß aber auch in Folge dessen die Transportfrist für Güter wesentlich verkürzt wird, ist selbstverständlich.

Zur Verzierung eiserner Thore und Gitter,

insbesondere zur stylvollen Ausschmückung von Hofportalen, Kirchenchorgittern, Garten- und Kirchhofumzäunungen, Balkons, Dachkronen u. wandten schon die Schlossermeister früherer Jahrhunderte Rosetten, Blätter, Arabesken, Blumen und Flammengitterspitzen an, die sie mit freier Künstlerhand aus Eisen formten und die noch heute die lebhafteste Anerkennung von Seite der Kunstfreunde und Kunsthandwerker erfahren. Solche vereinzelt Kunstwerke in Eisen repräsentiren aber eine gewaltige Summe von Arbeit, Zeit und Geldwerth; ja bei unsern gegenwärtigen hohen Arbeitslöhnen wären solche Arbeiten einzeln gar nicht mehr zu convenablen Preisen herzustellen. Es ist daher im Interesse des Kunsthandwerks sehr zu begrüßen, daß sich eine mit umfassenden Mitteln ausgestattete Schlosserei auf diese Spezialität warf, um durch Massenproduktion der einzelnen Verzierungstücke den Preis derselben so zu ermäßigen, daß sie nun jeder Kunstschlosser billiger fertig beziehen und selbst für gewöhnliche Arbeiten verwenden kann. Um unsere Leser mit dieser Sache bekannt zu machen, bringen wir heute einige Abbildungen von gepreßten eisernen Gitterspitzen, Blättern, Arabesken und Rosetten, getriebenen Blumen, welche von der Firma Bruno Mädler, Berlin S.-O. Rannynstraße 25, massenhaft hergestellt und in Hunderten von Sorten und Größen auf Lager gehalten werden. In erster Linie möchten wir die Aufmerksamkeit auf die gepreßten Gitterspitzen dieser Firma lenken. Dieselben sind für eine Schaftstärke von 11, 13, 16 und 19 mm in 50 Sorten eingerichtet, so daß wohl Jedermann seine Befriedigung bei der Auswahl finden dürfte. Die Flammenspitze, wie sie unsere Abbildung zeigt, ist im Jahre 1408 zuerst zur Anwendung gekommen und jetzt wird sie in den meisten Städten von den Architekten vor jeder andern bevorzugt, und dies mit Grund, denn nächst ihrem ansprechenden Außern ist auch der Preis bei der Massenproduktion, die Herr Mädler in diesem Artikel betreibt, ein außerordentlich billiger, wie sich Jeder überzeugen wird, der seine reichhaltigen Musterbücher durchgeht.* Im Weiteren verdienen die Rosetten, Blätter, Blumen und Arabesken alle Beachtung. Sie sind größtentheils nach den schönsten antiken Mustern gearbeitet, doch werden auch neue Muster hergestellt, die sämmtlich durch das deutsche Patentschutzgesetz vor Nachbildung geschützt sind. Die Fabrikation ist eine ganz einfache, es werden auf den Pariser Pressen die einzelnen Theile ausgestanzt und dann unter einer zweiten Presse im Feuer gepreßt, es muß jedoch dazu das beste Holzkohlenblech verarbeitet werden, welches vor dem

*) Anmerkung der Redaktion: Ein kleines reich illustriertes Musterbuch versendet der oben genannte Fabrikant gratis und franco; das neue große Musterbuch, welches 300 Abbildungen (Naturgröße) von gestanzten Rosetten, Blättern, Arabesken u. enthält, versendet er gegen Einfindung von 1 Mark 50 Pfg. — Dasselbe eignet sich auch als Zeichnungsvorlagewerk für gewerbliche Fortbildungsschulen.



Gepreßte eiserne Rosette

von Bruno Mädler,
Eisenornamenten-Fabrik in Berlin
(Berlin S.-O. Rannynstr. 25.)

Auspressen und nach dem Nachpressen gut gegläht und dann mit der Façonpresse nochmals nachgepreßt wird. Wenn die Rosetten oder Blätter fix und fertig nach Façon gepreßt sind, werden selbige gepußt und dann kommen sie in die Schurmaschine, wo der Stempel entfernt wird. Rosetten und Blätter lassen sich nur dann billig herstellen, wenn selbige nach einer Matrize zu Tausenden gefertigt werden, denn sonst kommt sehr oft das Werkzeug höher zu stehen als die Rosetten. Ebenso werden bei Blumen zuvörderst die einzelnen Theile von verschiedenen Arbeitern erzeugt, und erst, nachdem diese fertig, zusammengesetzt, die Staubfäden angeschweißt. Der Kelch oder die Knospe werden warm, resp. glühend durchzogen, verschweißt, und die Façon mit dem Kerbhammer hineingepreßt. Auch der Stiel wird in gleicher Weise angeschweißt.

Wie wir schon oben erwähnten, verbindet sich hier künstlerische Ausführung, Reichtum der Erfindung in der Form mit dem Vorzuge massenhafter Erzeugung, dem billigeren Herstellungspreise. Während man sonst für künstliche eiserne Blumen pro Stück 10 Fr. Arbeitslohn dem Schlosser zahlte, wird hier das ganze fertige Stück mit 4 Fr. verkauft.

Wir empfehlen unsern Architekten und Schlossern nochmals, sich an Hand der Mädler'schen Musterbücher, die ja Jedermann zugänglich sind, in das Studium dieses Kunst-Handwerkzweiges zu vertiefen.

Patentirtes Verfahren zur Fabrikation polirter Gegenstände aus Portland-Cement;

von D. F. Sonath in Ruhrort a. Rhein.

Das Rohmaterial besteht in seinen Hauptbestandtheilen aus einem guten Portland-Cement und cement-ächten Farben. Der Cement wird mit der Farbe trocken gemischt und bei möglichst geringem Wasserzusatz zu einem ziemlich steifen Brei verarbeitet. Je nachdem man zwei-, drei- oder mehrfarbig marmorirte Gegenstände erzeugen will, mischt man ebenso viele in den verschiedenen Farben gefärbte Mörtelklumpen. Will man beispielsweise einen schwarzen Marmor mit gelben und weißen Adern erzeugen, so mischt man sich einen größeren schwarzen Klumpen für die Grund-