

Etwas von der Feile

Autor(en): **Wolff, T.**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **40 (1924)**

Heft 10

PDF erstellt am: **30.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-581543>

Nutzungsbedingungen

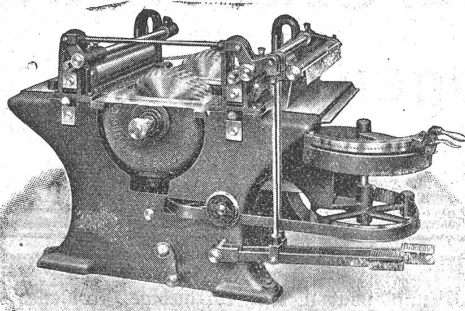
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

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.



Doppelte Besäum- und Lattenkreissäge
mit selbsttätigem Vorschub und Kugellagerung.

A. MÜLLER & CO BRUGG

MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
ERSTE UND ÄLTESTE SPEZIALFABRIK
FÜR DEN BAU VON

**SÄGEREI- UND HOLZ-
BEARBEITUNGSMASCHINEN**

•••

GROSSES FABRIKLAGER

AUSSTELLUNGSLAGER IN ZÜRICH

UNTERER MÖHLESTEG 2

TELEPHON BRUGG Nr. 25 - ZÜRICH: SELNAU 69.74

493

gefuch ebenfalls ab und zwar gestützt auf ein neues Expertengutachten, in dem darauf hingewiesen wurde, daß:

a) nur geklärtes Abwasser in den See geleitet werde;
b) mit Rücksicht auf die ungeheure Wassermenge des Vorfluters (Bodensee) eine Verfalzung des Seewassers nicht zu befürchten sei;

c) endlich nur wenige hundert Meter westlich der Entnahmestelle des Bodenseewassers die Stadt St. Gallen selbst die Abwasser aus der Gasfabrik, die bedeutend mehr Giftstoffe enthalten als die Viscofabrik, in den See leite, ohne daß sich bis heute irgend ein Einfluß auf das Trinkwasser bemerkbar gemacht hätte;

d) überdies beabsichtigt ist, die Fabrikabwässer 500 m weit in den See hinaus und damit 50 m unter den Seespiegel zu leiten, also etwa 10 m tiefer als die Fassung der städtischen Trinkwasserversorgung.

Damit waren die öffentlichrechtlichen Einsprachen erledigt. Mit Ausnahme seitens der Stadt St. Gallen wurden nachher sämtliche privatrechtlichen Einsprachen entweder zurückgezogen oder in Rechtsverwahrungen umgewandelt.

Die privatrechtliche Einsprache der Stadt St. Gallen blieb aufrecht erhalten, und zwar auch dann, als man sie auf die möglicherweise schweren Schadensersatzansprüche seitens der Viscofabrik aufmerksam machte; denn so lange diese Einsprache nicht erledigt ist, kann mit den Bauarbeiten nicht begonnen werden. Der Prozeß ist beim Kantonsgericht anhängig. Eine gütliche Einigung ist aber nicht unwahrscheinlich, weil Herr Direktor Meuthen anhand seiner in Holland gesammelten praktischen Erfahrungen die Unschädlichkeit des geklärten und neutralisierten Viscofabrikabwassers zusichert.

Für die Gemeinde Korschach, deren geschäftliche und bauliche Entwicklung von der Inbetriebsetzung der geplanten Neuindustrie zu einem guten Teil abhängt, entsteht die Frage, ob sie am Prozeß interessiert ist. Sollte die Stadt St. Gallen mit ihrer Ansicht obliegen, dann ist die Gemeinde Korschach in mehrfacher Hinsicht geschädigt. Der Prozeß kann interessant werden; denn es fragt sich, ob die Stadt St. Gallen mit der Konzessionserteilung für die Trinkwasserentnahme wirklich, wie sie behauptet, derart weitgehende privatrechtliche Ansprüche erhalten sollte, daß sie damit bestimmen könnte, ob und was für Industrien in Korschach betrieben, ob und was für Kanalisationsabwässer in den See geleitet werden

dürfe. Sämtliche Bodenseefläche leiten ihre Abwässer ungeklärt in den See. Außer der Stadt St. Gallen sind bis heute keine Abwasserklärungsanlagen im Betriebe; in der Stadt Zürich ist sie im Bau. Überdies besteht in Korschach die Grobklärung für sämtliches Haus- und Industrieabwasser.

Die Feldmühle arbeitet an den Ausführungsplänen der Fabrik- und Leitungsanlagen weiter; es ist beabsichtigt, sofort nach der gütlichen oder rechtlichen Erledigung der Einsprache mit dem Bau zu beginnen.

Bauliches aus Locarno. Nunmehr dürfte die ganze Bahnhofstraße ein modernes Aussehen bekommen. Nachdem Herr Nefsi einen Teil seiner Liegenschaft zu Kaufkäufen umbauen ließ, folgen die Brüder Bisenti mit einem Neubau anstelle der alten Baracke, in welcher kurze Zeit ein Südrüchtereigeschäft etabliert war. Es ist noch nicht entschieden, ob auch das Wohnhaus entsprechend umgebaut werden soll. Auch in der Stadt regt sich allgemein die Baulust und auf der Piazza Grande werden ebenfalls neue, moderne Verkaufslokalitäten hergestellt. Locarno hat den festen Willen bekommen, vorwärts zu streben. Der Weg ist richtig und nur wacker vorwärts auf dem Begonnenen. („Südschweiz“.)

Etwas von der Feile.

Von Ing. Th. Wolff, Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

Zu den wichtigsten und meistgebrauchten formgebenden Werkzeugen gehört die Feile, die insbesondere auf dem Gesamtgebiete der Metallbearbeitung, in sämtlichen Zweigen der Herstellung metallener Gebrauchsgegenstände und Waren, der feinsten wie der größten, eines der unentbehrlichsten Hilfsmittel ist. Kaum eine andere Arbeit bei der Bearbeitung der Metalle ist so häufig auszuführen, wie das Begreihen ganz dünner Schichten von der Oberfläche des Metalles, sei es, um dem Arbeitsstück eine bestimmte und möglichst genaue Abmessung zu geben, sei es, um ihm an der Oberfläche ein möglichst glattes und gleichmäßiges Aussehen zu verleihen. Nach dieser wie nach jener Hinsicht gehört die Feile also zu den feineren Werkzeugen der Formgebung, deren Zweck in einer feineren Nachbearbeitung der durch Gießen, Schmieden, Pressen, Schneiden usw. mehr oder weniger grob vorgearbeiteten Werkstücke besteht. Daher gebrauchen wir im übertragenen

Ia. Schiffskitt

Ia. Schwarzkitt

dauernd elastisch

hitzebeständig

Dachpappen

MEYNADIER & CIE., ZÜRICH UND BERN

1501a

Sinne die Redensart: „die letzte Feile anlegen“, wenn wir einer Sache den letzten Schliff, die letzte Vollendung geben wollen.

Ihrer Form und Wirkungsweise nach ist die Feile, allgemein gesagt, ein Stab aus Stahl, dessen Oberfläche mit zahlreichen kleinen, aus dem Metall herausgehauenen Zähnen besetzt ist, die, wenn die Feile unter einem gewissen Druck über das Arbeitsstück hinwegfährt, von der Oberfläche desselben kleine Zellchen, Feilspäne, auch Feilstaub oder Feillicht genannt, abstoßen oder abtreiben. Dieser Wirkungsweise nach ist die Feile dem Meißel und der Säge verwandt, deren Tätigkeit ebenfalls in dem Herausstoßen kleiner Teilchen aus dem Arbeitsstück besteht. Eine Säge ist gleichsam ein vervielfachter Meißel, nämlich eine Anordnung zahlreicher kleiner Meißel, durch welche die Wirkung des einzelnen Meißels vervielfacht wird und in ununterbrochener Folge Späne aus dem zu bearbeitenden Material herausgehoben werden, wodurch dieses in der Richtung, in welcher das Werkzeug tätig ist, geteilt oder zerlegt wird. Die Feile dagegen ist gleichsam eine Vervielfachung der Säge, gleichsam eine Anordnung zahlreicher aneinandergelagerter Sägeblätter, die zusammen eine breite Fläche zahlreicher kleiner Zähne ergeben.

Wir unterscheiden nach Ausführung, Größe und Verwendungszweck eine sehr große Anzahl von Feilenarten. Zunächst teilt man die Feilen nach der Art des Hiebes in drei Klassen ein, nämlich 1. Einhiebsfeilen, bei denen die Hiebe nur nach einer Richtung und parallel miteinander verlaufen; 2. Zweihiebsfeilen, auch Doppelhiebs- oder Kreuzhiebsfeilen genannt, bei denen die Hiebe nach zwei sich kreuzenden Richtungen verlaufen, wie es bei den weitaus meisten Feilen der Fall ist; 3. Raspenfeilen, bei denen der Hieb aus einer Anzahl mehr oder weniger grober, alleinstehender Zähne besteht, die auch nicht so regelmäßig wie bei den andern Feilen stehen und untereinander etwas Zwischenraum lassen, der aus unbehauenen Teil des Werkzeugkörpers besteht.

Jede dieser drei Klassen teilt man nach der Feinheit des Hiebes wieder in mehrere Unterabteilungen ein und bezeichnet die Feilen mit sehr starkem Hieb als Grobfeilen (den Hieb als Grobhieb), diejenigen mit mittelstarkem Hieb als Bastertfeilen (Bastertrieb) und diejenigen mit feinem Hieb als Schlichtfeilen (Schlichttrieb). Meistens macht man beim Grobhieb und Schlichttrieb noch weitere Unterabteilungen und unterscheidet so unter den Grobfeilen Grob und Halbgrob, unter den Schlichtfeilen aber Halbschlicht und Doppel- oder Feinschlicht. Um also eine Feile zu kennzeichnen, muß sie sowohl nach der Art, wie auch der Feinheit des Hiebes bezeichnet werden. Unsere Abbildung 1 gibt die Hauptklassen der Feilen nach Art und Feinheit des Hiebes wieder. Die Feilen a, b und c sind einhiebsige Feilen, und zwar ist a eine einhiebsige Grobfeile, b eine einhiebsige Bastertfeile, c eine einhiebsige Schlichtfeile; d, e und f sind kurzhiebsige

Feilen, und zwar d eine kurzhiebsige Grobfeile, e eine kurzhiebsige Bastertfeile, f eine kurzhiebsige Schlichtfeile; g, h und i sind Raspen, und zwar g eine Grobraspe, h eine Basterraspe, i eine Schlichtraspe. Die Zwischenstufen Halbgrob, Halbschlicht und Doppelschlicht sind in der Abbildung nicht vertreten. Die drei verschiedenen Hiebarten, Einhieb, Doppelhieb, Raspenhieb, und die sechs verschiedenen Feinheitsgrade, Grob, Halbgrob, Bastert, Halbschlicht, Schlicht und Feinschlicht ergeben zusammen 18 Arten von Feilen für eine jede Feilengröße. Eine Feile von bestimmter Größe kann also, nach Art und Feinheit des Hiebes, 18 Verschiedenheiten aufweisen, und da man im ganzen zehn verschiedene Feilengrößen unterscheidet, so wächst dadurch die Zahl der Feilen, nach Art, Feinheit und Größe berechnet, auf 180 verschiedene Klassen und noch mehr an.

Je größer eine Feile ist, um so größer ist auch immer ihr Hieb. Die Bezeichnung der Feinheitsgrade bleibt aber dieselbe, so daß bei den etwa zehn verschiedenen Feilengrößen der stärkere Hieb jeder Größe immer als Grobhieb bezeichnet wird, obwohl die Grobhiebe dieser sehr verschiedenen Größen sehr große Unterschiede aufweisen und der Grobhieb der größten Feile vielfach

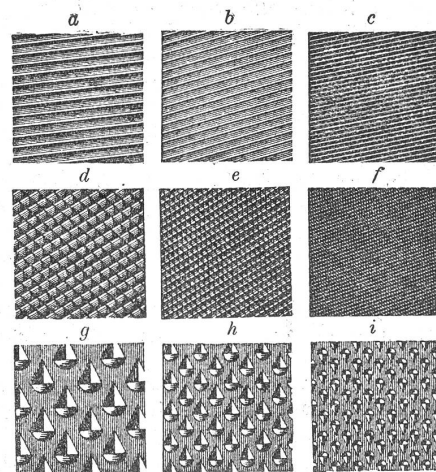


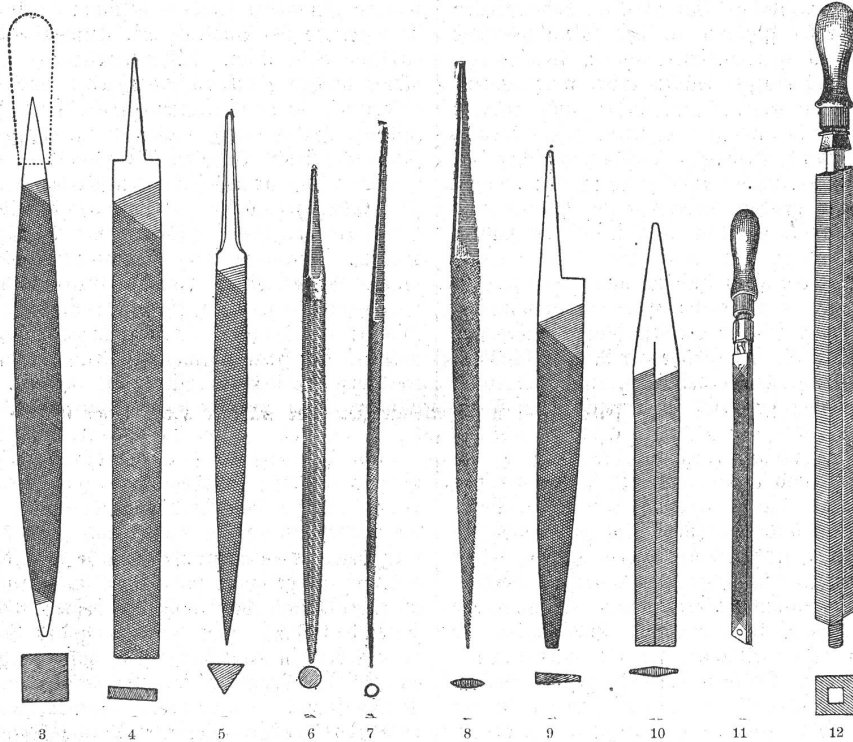
Abbildung 1: Die Hiebarten der Feilen.

stärker und gröber ausfällt, als der Grobhieb der kleinsten Feile. Da nun sehr bedeutende Größenunterschiede zwischen den Feilen herrschen, so kann es vorkommen, daß der Grobhieb einer kleinen Feile feiner ist, wie der Schlichttrieb einer sehr großen Feile. Der Grobhieb einer vierzölligen Feile beispielsweise ist nicht nur viel feiner wie der Grobhieb einer zwanzigzölligen Feile, sondern auch feiner als der Bastertrieb einer solchen Feile und auch feiner als der Schlichttrieb einer Feile nach höherer Größenordnung. Feilen, die zu besonders feinen Ar-

beiten beſtimmt ſind, inſondere die Uhrmacher und Goldſchmiedefeilen, haben ſelbſt bei gleicher Größe durchweg einen feineren Hieb als die Feilen für gröbere Arbeiten, werden dennoch aber ebenfalls nach der angegebenen Einteilung bezeichnet und eingeordnet. Ein genaueres Bild von der Feinheit einer Feile, als es die ſchwankenden und unbeſtimmten Bezeichnungen nach Art und Größe geben, erhalten wir, wenn wir die Zahl der Einſchnitte berechnen, die die Feile auf einer beſtimmten Längeneinheit, etwa 1 engl. Zoll (= 25 mm) aufweiſt. Wenn wir beſpielsweiſe wiſſen, daß eine Feile auf den Zoll 44, eine andere 112 und eine dritte 216 Einſchnitte auf den Zoll hat, ſo gibt uns das ein viel genaueres Bild von der Feinheit dieſer Feilen als ihre Bezeichnung nach Grob, Baſtert, Schlicht uſw., da eine jede dieſer Bezeichnungen wiederum ſehr viele Feinheits- und Größengrade umfaßt. Da die größeren Feilen zugleich auch immer größer ſind, wächst die Zahl der Einſchnitte einer

Die Einhiebf Feilen, bei denen die Einſchnitte also immer nach einer Richtung parallel über die Breite der Feile gehen, greifen nicht ſo kräftig an wie die Doppelhiebfeilen. Einhiebig Grobfeilen dienen vorzugsweiſe zur Bearbeitung weicherer Metalle wie Zinn, Zink, Blei, und werden daher wohl auch als Blei- oder Zinnfeilen, ihr Hieb als Blei- oder Zinnfeilenhieb bezeichnet. Einhiebig Baſtert- und Halbschlichtfeilen werden vorzugsweiſe zum Schärfen von Sägen verwandt (Sägeſchärf- feilen). Auch die meiſten runden und halbrunden Feilen ſind einhiebig Schlicht- und Doppelschlichtfeilen, und dieſer Art ſind auch die Feilen für feine Arbeit, zur Bearbeitung von Edelmetall, also beſonders die Uhrmacher- und Goldſchmiedefeilen, nur daß bei dieſen der Hieb allgemein noch feiner gehauen iſt als bei den Feilen dieſer Art für gewöhnliche Arbeit.

Die Doppel- oder Kreuzhiebfeilen, bei denen die Einſchnitte in zwei ſich kreuzenden Richtungen über



Abbildungen 3—12: Unſere Feilen.

Feile beſtimmter Art mit ihrer Größe. Die nachſtehende Tabelle gibt die Feinheit der Feilen, ausgedrückt durch die Zahl der Einſchnitte pro 1 engl. Zoll für die verſchiedenen Arten und Größen an. Es beträgt die Zahl der Einſchnitte pro 1 engl. Zoll bei den Feilen verſchiedener Hiebart und Länge, wobei unter Länge nur der behauene Teil der Feile zu verſtehen iſt:

Hiebart	Länge der Feile in engl. Zoll (in Klammern in mm)	4(100)	6(150)	8(300)	12(300)	16(400)	20(500)
Grob		56	52	44	40	28	21
Baſtert		76	64	56	48	44	34
Schlicht		112	88	72	70	64	56
Feinſchlicht		216	144	112	88	76	64

In der Praxis hat ſich dieſe Bezeichnung der Feilen nach der Zahl der Einſchnitte pro Zoll noch nicht recht eingebürgert, obwohl ſie weſentliche Vorteile und eine viel genauere Beſtimmung der Feilen ermöglicht; im Handel dagegen hat ſich dieſe Art der Bezeichnung ſchon vielfach eingeführt.

Von Art und Feinheit des Hiebes hängt die Verwendung der verſchiedenen Feilen ab.

die Breite der Feile verlaufen, ſind die weitaus meiſtgebrauchten und daher auch wichtigſten Feilen. Dieſe Feilen werden hergeſtellt, indem erſt die Einſchnitte einer Richtung (erſter Hieb) und dann die der andern Richtung darüber gehauen werden. Der erſte Hieb geht von rechts nach links und wird als Unterhieb, wohl auch als Grund- oder Muſterhieb bezeichnet, während der darüber gehauene zweite Hieb Oberhieb oder Kreuz- oder Doppelhieb heißt. Der Oberhieb iſt zumeiſt etwas enger wie der Unterhieb und enthält drei bis vier Hiebe mehr auf den Zoll als jener. Daher läßt ſich ein Meſſer durch den weiteren Unterhieb leichter als durch den engeren Oberhieb führen, woran man die beiden Hiebe an jeder Kreuzhiebfelle gut unterſcheiden kann.

Während bei den Einhiebf Feilen die Einſchnitte naturgemäß linienförmig ſind, werden bei den Doppelhiebfeilen durch die kreuzweiſe verlaufenden Einſchnitte kleine Zähne gebildet, die in ihrer Geſamtheit viel ſchärfer und kräftiger angreifen als die Einhiebf Feilen. Je größer die Zahl der Zähne pro Quadratcentimeter iſt, um ſo feiner iſt

die Feile. Die Unterschiede nach dieser Hinsicht sind sehr groß. Während bei den größten Grobfeilen nur etwa 60 Zähne auf den Quadratcentimeter stehen, beträgt die Zahl derselben bei den kleinen Feinschlichtfeilen 6000 bis 7000. Man vergegenwärtige sich, was es heißt, auf dem engen Raum von einem Quadratcentimeter 7000 Zähne zu hauen, und man erhält nicht nur einen Begriff von der Feinheit einer solchen Feile, sondern auch von der subtilen und genauen Arbeit, die die Herstellung einer solchen erfordert. Die Doppelhiebfeilen greifen viel schärfer wie die Einhiebfeilen und werden daher, im Gegensatz zu diesen, vorzugsweise zur Bearbeitung harter Metalle benutzt. Die kreuzhiebigen Grobfeilen werden hauptsächlich zur Bearbeitung von Kupfer verwandt und werden danach auch direkt als Kupferfeilen bezeichnet. Nach der in Steiermark blühenden Kupferwarenindustrie heißen solche Feilen wohl auch „Steiermärker“. Die halbgroßen Doppelhiebfeilen werden als Hand-, Arm- oder Backfeilen bezeichnet. Kreuzhiebige Bastert- oder Schlichtfeilen jeder Art und Größe gehören in der Metallindustrie aller Zweige mit zu den meistverwandten Werkzeugen.

Die Raspe oder Raspel endlich wird vorzugsweise zur Bearbeitung von Holz, Horn, Leder und andern weichen Metall, ebenso auch von Gestein, wie Marmor usw., verwandt. Nach Hiebart und Form weichen die Raspen von den eigentlichen Feilen erheblich ab; obwohl sie zumeist nur für gröbere Arbeitszwecke Verwendung finden, zeigen sie in der Feinheit des Hiebes doch nahezu ebenso viele Abstufungen wie die andern Feilen. Während bei den Feilen der Hieb linienförmig verläuft oder Zähne bildet, besteht er bei den Raspen aus zahlreichen kleinen Spitzen, deren jede von einem Raum unarbeiteter Fläche umgeben ist. Die Größe der Raspen schwankt zwischen 8 und 40 cm, sie werden flach, rund, halbrund, viereckig und dreieckig gehalten, und nach ihrer Form als Messerraspen oder Vogelzungenraspen gezeichnet. Grob- und feine Raspen werden viel zur Bearbeitung von Marmor verwandt und daher auch als Marmorraspen gezeichnet, wohingegen die halbgroßen Raspen der Bearbeitung des Hornes, und vor allem dem Hufeisen bei der Zurichtung des Hornhufes der Pferde dienen, daher zumeist auch als Horn- oder Hufraspen bezeichnet werden. Eine ziemlich ausgedehnte Verwendung erfahren die Raspen auch in der Holzbearbeitung. Hier dienen sie zur Ausbildung unebener Flächen, die mit andern Werkzeugen nicht in der gewünschten Form hergestellt werden können, wie in der Drechslerei und noch mehr in der Holzbildhauerei. Für gröbere Holzarbeiten verwendet man Basterraspen, für feine dagegen Schlicht-, Halbschlicht- und Doppelschlichtraspen. Dieser Art sind die Möberraspen, Stuhlrassen, Kabinett-rassen und Bildhauer-rassen, deren Verwendung aus ihrer Bezeichnung ersichtlich ist. Riffelraspen dienen zur Ausarbeitung geschweifter Vertiefungen, sind mehr oder weniger gekrümmt und dadurch der Form des Arbeitsstückes angepaßt. Die Scheibenraspen, ein wichtiges Werkzeug des Drechslers, sind dicke, durchlochte und mit Raspenhieb versehene Stahl-scheiben, die auf die Spindel der Drehbank eingespannt werden und zum Entrinden und Formen der rohen Spazierstockhölzer dienen.

Die Größe der Feilen zeigt sehr große Unterschiede. Während die feinsten und kleinsten nur eine Länge von etwa 2—3 cm haben, sind die schweren Grobfeilen bis

zu 80 cm lang. Zu den Feilen ersterer Art gehören besonders die feinen Uhrmacherfeilen, wie überhaupt Feilen für feinmechanische Zwecke. (Schluß folgt.)

Verbandswesen.

Schweizerischer Gewerbeverband. Die Jahresversammlung des Schweizer Gewerbeverbandes in Arbon war von 314 Delegierten besucht. Es ließen sich vertreten: Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement, 13 Kantonsregierungen, der Schweizerische Bauernverband, der Zentralverband der Schweizerischen Arbeitgeber Organisationen und der Deutsche Gewerbeverband. Nach einem Eröffnungswort des Verbandspräsidenten Nationalrat Dr. Tschumi wurden Jahresbericht und Rechnung einstimmig genehmigt. Zum ständigen Revisor wurde Direktor Soldan (Biel) gewählt und als nächster Versammlungsort Baden bestimmt. Als Zentralpräsident wurde Nationalrat Dr. Tschumi mit Akklamation einstimmig bestätigt. Als Vertreter der kantonalen Verbände in den Zentralvorstand wurden gewählt die bisherigen, Genoud (Fribourg), Gubler (Thurgau), Höchli (Basel), Huber (Uri), Joß (Bern), Niggli (Solethurn), Odlinga (Zürich), Schütter (Graubünden), Wüthrich (Aargau) und Dufour (Wallis); neu wurden gewählt: Studach (St. Gallen) und Wiest (Luzern), ferner als Vertreter der Berufsgruppen für Baugewerbe Cagianut, Heller-Bucher, Schirmer (bish.), Schaffer (neu); für Nahrungsmittel Bäckermeister Ingold (neu) und Dr. Böppli, Metzgermeisterverband; für graphische Gewerbe (Stämpfli) (bish.); für Handel: Aerny, Kurer, Lauri, Maire (bisherige); für Frauengewerbe: Frau Lüthy. Die zurücktretenden Vorstandsmitglieder Dr. Gröber, Dolber, Guyer, Müller, Kurt und der zurücktretende Sekretär Werner Krebs wurden einstimmig zu Ehrenmitgliedern ernannt.

Über den Aufbau der schweizerischen Gewerbe-Gesetzgebung, insbesondere zum Neuentwurf eines Bundesgesetzes betreffend Berufsbildung, referierten die Verbandssekretäre Galeazzi und Jaccard. Nach Antrag des Zentralvorstandes wurde beschlossen, den Vorwurf als geeignete Grundlage zu betrachten. Es wird aber gewünscht, daß auch die beiden andern Teile der Gewerbe Gesetzgebung, Förderung des Gewerbebetriebes und Arbeit in den Gewerben, bald vorgelegt und als einheitliches Ganzes gleichzeitig beraten und eventuell der Volksabstimmung unterbreitet werden sollen. Über das neue Zollgesetz referierte Nationalrat Dr. Odlinga. Dem Antrag des Zentralvorstandes betreffend Abgabe von Meister-Diplomen ohne Prüfung wurde zugestimmt.

Über Arbeitslosenversicherung referierten Nationalrat Schirmer und Dr. Cagianut. Die von der Mehrheit des Zentralvorstandes beantragte Resolution im Sinne grundsätzlicher Zustimmung zur jetzigen Vorlage, die aber als Übergangsordnung betrachtet wird, weshalb eine baldige gründliche Gesetzgebung im Sinne einer obligatorischen Versicherung auf paritätischer Grundlage verlangt wird, wurde angenommen.

Über unsere Brotversorgung referierte Nationalrat Dr. Tschumi. Die vom Zentralvorstand beantragte Resolution stimmt der Vorlage des Bundesrates zu, betrachtet die vorgeschlagenen Maßnahmen als zweckmäßig, nimmt Akt davon, daß im neuen Verfassungsartikel das Getreidemonopol ausgeschlossen sei, behält sich aber die Stellungnahme zum Ausführungsgesetz vor. Nationalrat Kurer empfahl in seinem Referate über die Stellungnahme zu den Konsumvereinen, daß alle Mitglieder gewerblicher Organisationen auf die Mitgliedschaft von Konsumvereinen jeder Art verzichten und für die Erhaltung der selbständigen Existenzen wirken möchten. Meh-

