

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 27 (1911)

Heft: 38

Artikel: Wohlfahrtseinrichtungen in Fabriken

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580346>

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: 25.11.2024

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

Wohlfahrtseinrichtungen in Fabriken.

Neben den Badeeinrichtungen in Fabriken, sind es besonders die Wascheinrichtungen, welche in Frage kommen. Die Rinnen, welche mit Wasser gefüllt werden in welchem sich dann gleichzeitig eine Anzahl Arbeiter waschen, haben sicherlich keinen Anspruch auf hygienische

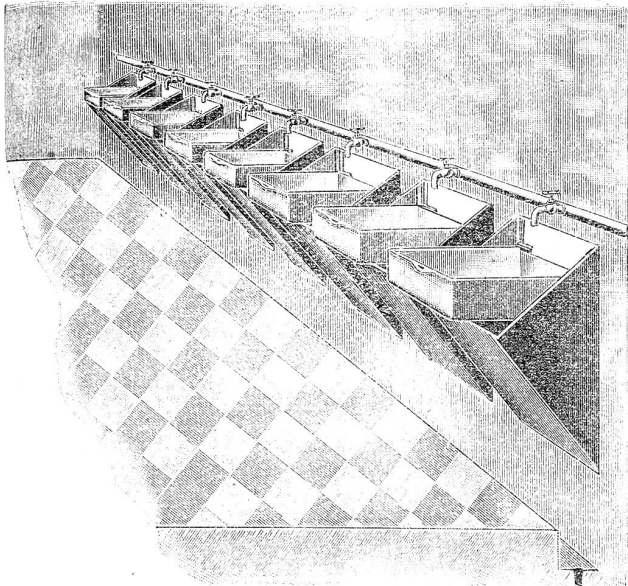


Fig. 1

Einrichtungen. Es muß unbedingt jeder Arbeiter seinen getrennten Waschraum haben und dies läßt sich am einfachsten durch Aufstellung von Wascheinrichtungen mit Kippaschen erreichen. Die einfachsten sind die in Fig. 1 dargestellten Einzelbecken, die sich in vielen Tausenden Exemplaren bestens bewährt haben, sie sind einfach und

solid, nehmen wenig Platz weg und können mit kaltem und warmem Wasser versehen werden. Das eigentliche Becken ist aus Gußeisen, innen emailliert und hängt in einer schmiedeeisernen Tasche mit zwei Zapfen. Die Tasche wird sowohl mit Ablaufstutzen als auch unten offen geliefert. In diesem Falle fließt das ausgegossene Wasser in eine Rinne. Zwecks Reinigen, lassen sich die Becken leicht aus der Tasche heben. Wo keine Wandflächen zur Verfügung stehen, lassen sich diese Becken auch auf Säulen montieren.

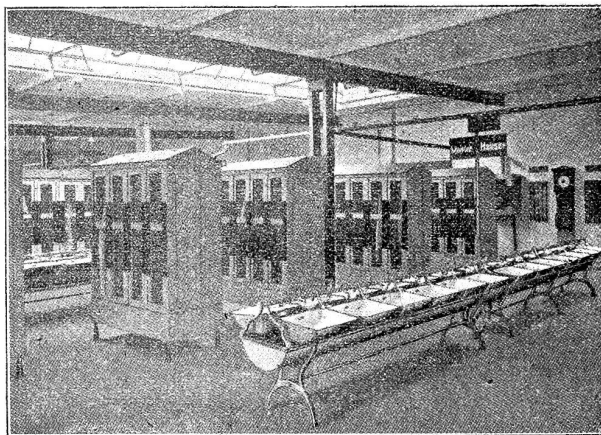


Fig. 3

Besser aber sind dann die in Fig. 2 dargestellte Reihewaschtische, welche sowohl ein- als auch zweireihig geliefert werden. Diese Waschtische bestehen aus einer schmiedeeisernen, verzinkten Rinne, die auf starken Füßen montiert ist. Die Becken sind aus Gußeisen, innen emailliert oder aber aus Feuerton. Ueber denselben wird die Wasserleitung kalt oder kalt und warm angeordnet, ferner je eine Seifenschale.

Fig. 3 zeigt uns eine diesbezügliche Einrichtung in einer großen Maschinenfabrik.

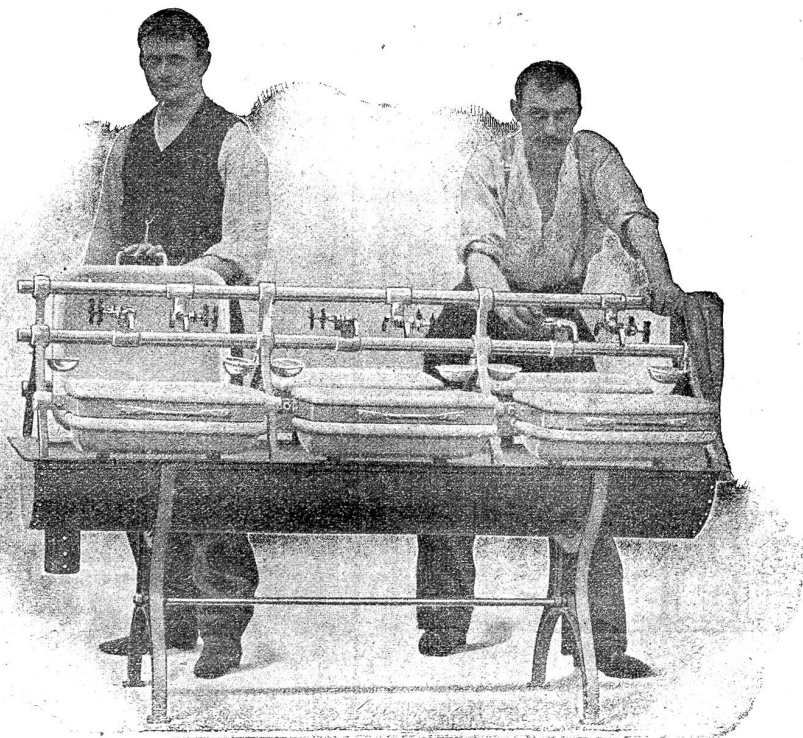


Fig. 2

Dabei bemerken wir auch die zur Aufbewahrung bestimmten Kleiderschränke. Früher hatten die Arbeiter einfach einen Haken zur Verfügung, doch führte diese Einrichtung zu vielen Unzuträglichkeiten, Diebstählen, Uebertragung von Krankheiten zc. was zur allgemeinen Einführung von Kleiderschränken veranlaßte. Nun kann man solche nicht aus Holz anfertigen, will man nicht einen Teil der vorgenannten Nachteile bestehen lassen und neue hinzuschaffen, wie z. B. die Feuergefahr. Ferner sind solche auch nicht dauerhaft, da das dem

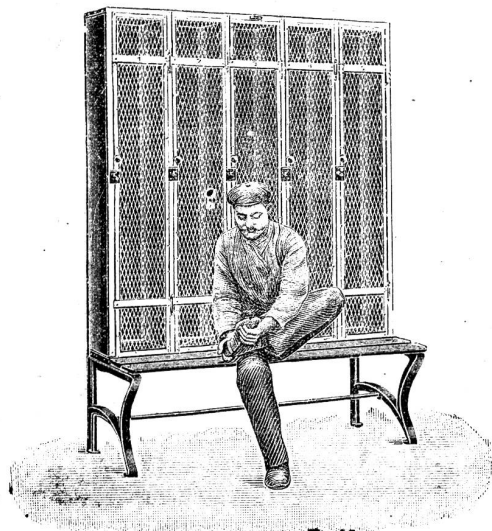


Fig. 4.

Temperaturwechsel unterworfenen Holz immer arbeitet. Die eisernen Schränke haben eine so große Menge Vorzüge, daß man keine anderen verwenden sollte.

Die Schränke werden in verschiedenen Ausführungen geliefert. Die beste besteht in der gepreßten Ausführung bei welcher bei schönem Aussehen alle scharfen Ecken und Kanten vermieden sind, wodurch Verletzungen ausgeschlossen werden. Ebenso findet keine Staubablagerung statt. Wo ein Aufwirbeln von Staub nicht zu umgehen ist, sind die Schränke aus Vollblech zu erstellen,

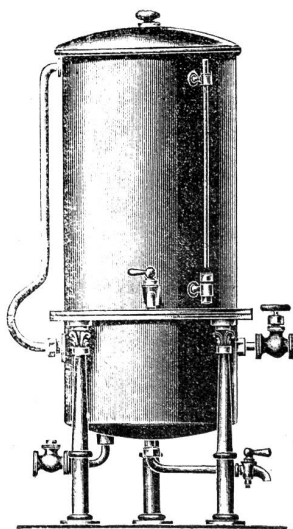


Fig. 5

während man bei Betrieben, in welchen die Arbeitskleider Gerüchen ausgesetzt sind, Schränke mit Ventilationsöffnungen zu nehmen sind.

Unter Verwendung von Windeisenkonstruktionen lassen sich ganz billige Schränke schaffen, daß auch einfachere Betriebe sich solcher Einrichtungen bedienen können. Bei dem in Fig. 4 dargestellten Schrank ist gezeigt, wie sich die Kleiderschränke mit Sitzgelegenheit versehen lassen.

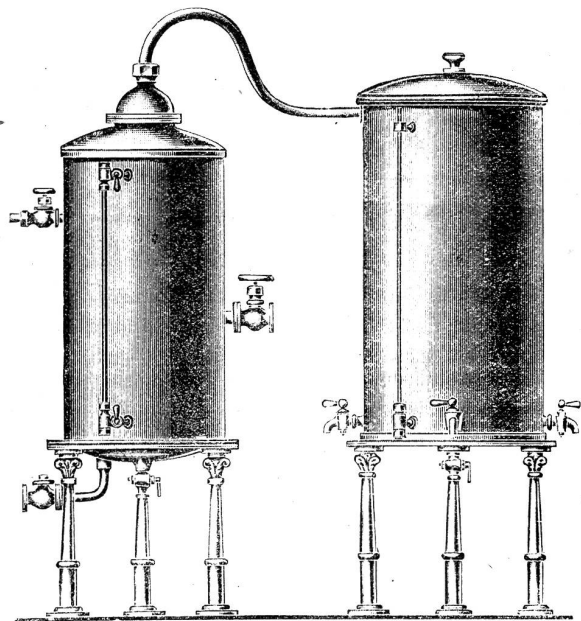


Fig. 6

Viele Betriebe sind heute dazu übergegangen, ihren Arbeitern in den Pausen Kaffee oder Tee zu verabreichen. In Norddeutschland wird nun der Kaffee allgemein seitens der Arbeiter von zuhause mitgebracht und bekommen sie nur das kochende Wasser geliefert. Wo man aber den fertigen Kaffee liefern will, empfehlen sich Kaffeemaschinen wie nachstehend beschrieben.

Kaffeemaschinen werden für Dampf-, Gas- und Kohlenheizung eingerichtet. Sie dienen zur Bereitung von Kaffee in größeren Mengen und liefern bei Verwendung eines verhältnismäßig geringen Quantums

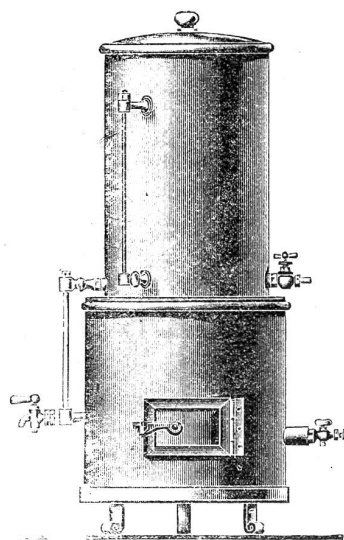


Fig. 7

Kaffeepulver einen gesunden, trinkbaren und gleichmäßigen Kaffee. Die Maschinen haben sich infolge einfacher Konstruktion, welche eine leichte Bedienung gestatten, bestens bewährt. Dieselben sind aus Kupfer gearbeitet

und innen stark verzinnt. Die Behälter für das Kaffeepulver sind bequemen Reinigens wegen, herausnehmbar.

Auf den Maschinen kann sowohl fertig trinkbarer Kaffee, als auch Extrakt hergestellt werden. In letzterem Falle wird nur entsprechend mehr Kaffeepulver verwendet und an der Maschine eine Vorrichtung angebracht, die es ermöglicht, daß das Kaffeewasser zur vollständigen Auslaugung des Pulvers öfter übertreten kann. Ebenso kann auch der fertige Kaffee auf jeder gewünschten Temperatur erhalten werden. Hierzu ist es nur nötig, daß etwas Wasser in den unteren Teil der Maschine gelassen wird, welches dann auf der bestimmten Temperatur erhalten bleibt.

Die Maschinen ergeben ein vollkommen keimfreies Getränk, indem das kochende Wasser das Kaffeepulver erst nach der Dampfbildung überströmt. Es lassen sich diese Maschinen auch zum Kochen von Malzkaffee verwenden, oder aber auch können Bohnen- und Malzkaffee zusammen gekocht werden, zu diesem Zweck werden die Maschinen speziell ausgerüstet.

Die verschiedenen Abbildungen zeigen uns diverse Ausführungsarten, Fig. 5 und 6 für Dampfheizung, wovon die erstere die Größen von 15—100 Ltr. Inhalt, letztere solche von 150—300 Ltr. darstellt.

Die Maschinen können auch mit mehreren Zapfhähnen ausgerüstet werden. Die in Fig. 7 gezeichnete Maschine ist für Gasheizung bestimmt und kann auch für Spiritus oder Kohlenheizung geliefert werden.

Holzpfaster.

Von Jahr zu Jahr gewinnt der Straßenoberbau mit Verwendung von Holz als Straßendecken mehr an Ausdehnung und die Hauptstädte unseres Kontinents haben schon sämtliche großen Straßenzüge und Plätze mit Weich- und Hartholzpfaster verlegt.

Als Weichholz wird zur Zeit hauptsächlich schwedische Kiefer, bosnische und nordfranzösische Kiefer und steyrische Lärche verwendet, und als Hartholz das australische Hartholz, Tallowood-Eucalyptus Microcoris und Blackbut-Eucalyptus pilularis, in neuerer Zeit Carry und Yarra, das durch ein Hamburger Exporthaus in den Handel gebracht wird.

Die deutsche Kiefer eignet sich als Straßenbaumaterial nicht besonders und ist auch, soweit bekannt, nur in ganz vereinzelten Fällen zur Verwendung gekommen.

Von vielen Stadtverwaltungen wird in den technischen Bedingungen die Verwendung von Tallowood vorgeschrieben; es ist dies aber ein ganz verkehrter Standpunkt, da Blackbut dem Tallowood vollständig gleichwertig ist. Tallowood und Blackbut wachsen in der australischen Kolonie Neusüdwales in gemischten Beständen und ist es unmöglich, Tallowood allein zu schlagen. Beide Hölzer müssen zusammen geschlagen werden und kommen auch vollständig gemischt in den Export. An Ort und Stelle wird das zu Bauholz bestimmte Holz viertantig in Bohlen geschnitten und teils zu Wasser, teils per Uge nach Sydney geschafft, von wo es dann nach Europa exportiert wird. Der Export erfolgt durch einzelne größere englische Holzfirmen, die von der australischen Regierung für bestimmte Bezirke Monopole haben. Auch der Vertrieb speziell in Deutschland ist in Händen von nur zwei oder drei großen Firmen, von denen nur zwei die Verlegung selbst ausführen. Diese Monopolisierung ist sehr bedauerlich, da im Interesse der Sache selbst ein größerer Wettbewerb nichts schaden könnte.

Was die Unterscheidungsmerkmale von Tallowood und Blackbut anbetrifft, so sind nur Kenner beider Holz-

arten auf Grund jahrelanger Erfahrungen in der Lage, darin bestimmt zu urteilen. Die Unterschiede können teils in der Struktur durch Zerreißproben, teils nach dem Verbrennen in der Farbe der Rückstände festgestellt werden. Irrtümer sind aber auch dabei nicht ausgeschlossen. Eine Feststellung, ob Tallowood oder Blackbut geliefert wird, ist aber auch gar nicht nötig, denn beide Holzarten sind nach dem Urteil englischer und deutscher Fachmänner vollständig gleichwertig und ist auch anzunehmen, daß bei den meisten bis heute ausgeführten Straßen beide Holzarten gemischt verlegt worden sind.

Berlin wird wohl in bezug auf die Verlegung von Holzpfaster die meisten Erfahrungen gesammelt haben, denn im Zeitraum von ca. 10 Jahren sind dort 120,000 m² Weich- und Hartholz verlegt worden.

Auch andere Städte haben schon große Mengen seit Jahren zur Ausführung gebracht, wie Straßburg, Köln, Hamburg, Bremen, Leipzig, Dresden, Frankfurt a. M., Wiesbaden u. a. mehr. Auf Grund von jahrelangen Versuchen hat die Baubehörde in Berlin technische Bestimmungen zur Verlegung von Weich- und Hartholzpfaster ausgearbeitet, die wohl auch für viele andere Bauverwaltungen vorbildlich geworden sind. Der Unterbeton für beide Holzarten als Straßenspfaster ist derselbe.

Nach Herstellung des Planums wird der Beton in einer Mischung von 1 m³ Flußkies auf eine Tonne Zement in einer Stärke von 18 cm eingebracht und auf denselben eine Feinschicht von 2 cm Stärke in einer Mischung von 1 : 2. Da wo Straßenbahnschienen verlegt sind, ist der Unterbeton in einer Mischung von 1 : 5 herzustellen.

Der Unterbeton muß schon genau in dem Profil verlegt werden, das die Straße erhalten soll und wird als Grenze ein Gefälle von 1 : 40 angenommen.

Nach gehörigem Abbinden des Betons kann mit dem Verlegen der Weichholzklöße begonnen werden, die mit einer Fuge von 5 bis 6 mm zu setzen sind. Diese Fuge erhält man durch Einfügen von 5 bis 6 mm starken Holzfedern, die zwischen die einzelnen Klotzreihen einzusetzen sind. Die Weichholzklöße sind in einer Höhe von 13 cm zu verwenden und im Parallel- oder Diagonalverband zu verlegen. An den Seiten wird eine Treibfuge von 3 bis 4 cm angenommen, da das Holz auch nach längerer Zeit bei Witterungswechsel treibt. Diese Treibfuge füllt man 2 cm hoch mit gesiebtem Sand aus, auf den dann eine Tonlage bis Klotzhöhe eingestampft wird.

Nachdem nun die Fläche ordnungsgemäß verlegt ist, wird sie mit einem dickflüssigen Zementbrei eingeschlemmt, derart, daß mittels eines Gummischiebers die gesamten Fugen gründlich ausgefüllt werden. Zum Schlusse wird die ganze Fahrbahn mit einem Granit- oder Porphyrgrus in seiner Körnung von 3—4 mm abgedeckt und kann dann die Straße nach 2—3 Tagen dem Verkehr übergeben werden.

Eine besondere Sorgfalt ist darauf zu verwenden, daß die Klöße nach dem Verlegen stündlich mit Wasser gehörig besprenget werden, daß sie genügend treiben und nimmt man dann je nach Bedarf an der Seite 2—3 Klotzreihen heraus, die man zu dem Zwecke vorher in Längsrichtung eingesetzt hat. Dieses Treiben beansprucht immerhin eine Zeit von 5—6 Tagen. Der Unterbeton für Hartholzstraßen wird genau so ausgeführt, wie bei dem Weichholz. Auch die Verlegung der Hartklöße kann im Parallel- und Diagonalverband erfolgen.

Die Pflasterklöße werden auf den Beton mit eng schließenden Längs- und Stoßfugen im Verbands verlegt und nur an den Flächen, an denen sie an die vorderen Klotzreihen stoßen, in die Klebemasse getaucht. Die Masse, eine Mischung von Goudron, Trinidad Spuree und Harz, muß vor der Verwendung genau geprüft werden,