

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 27 (1911)

Heft: 50

Artikel: Ueber moderne Kistenfabrikation

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-580384>

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: 17.03.2025

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

Das Verfehen des Hauses wird etwa 4200 Fr., die Erstellung der Straße etwa 6500 Fr. und die innere und äußere Instandstellung des verfehten Hauses samt Einrichtung für die Löschgeräte etwa 2500 Fr. kosten. Da die Straße selbst eine Perimeterstraße und damit so zu bezahlen ist, müßten Straßenarbeiten und Verfehen des Hauses durch die Beteiligten bezahlt werden.

Der Gemeinderat beschloß:

- a) Die Paradiesstraße ist zwischen Washington- und Franklinstraße auf $2 + 5 + 2$ m Breite und samt Kanalisation zu erstellen.
- b) Der Kaufvertrag über das Haus wird genehmigt.
- c) Der Kleine Gemeinderat erhält Vollmacht, den hinterliegenden Boden im Ausmaß von etwa 100 m^2 auf gütlichem Wege oder zwangsweise zu erwerben.
- d) Das vorstehende Haus wird auf die Baulinie zurückverfeht.
- e) Die Gemeinde übernimmt die Kosten für den hinterliegenden Boden und leistet an die Kosten für Straße und Zurückverfehen des Hauses einen freiwilligen Beitrag (etwa 40 %).
- f) Nach Vollendung der Bauarbeiten wird die Straße ohne Auslöbungsbeitrag von der Gemeinde übernommen.
- g) Der Kleine Gemeinderat erhält die nötigen Kredite.

3. Neue Gas- und Wasserhauptleitungen im Ostquartier. Durch die Wohnungsbauten der Eisenbahner-Baugenossenschaft müssen den genehmigten neuen Straßenzügen (Klosterstraße, Müller-Friedbergstraße, Paul Brandt-Straße, Schönbrunnstraße) neue Gas- und Wasserleitungen eingelegt werden. Fraglich war, ob die Hauptleitungen in den anstoßenden Straßen für diesen Mehrbedarf genügen. Nach dem eingehenden Gutachten des Bauvorstandes trifft dies für die Gashauptleitungen zu, nicht aber für die Wasserhauptleitungen. Letztere sind seit 25 Jahren trotz zunehmender Überbauung im Ostquartier nicht vergrößert worden. Die Einlegung von größeren Hauptleitungen ist nötig. Dies ist möglich durch zwei getrennte Leitungen zu je 150 mm oder durch eine einzige Leitung durch die Pestalozzi- und Promenadenstraße von 180 bzw. 200 mm Durchmesser. Erstere Lösung entspricht mehr dem Bedürfnis für die nächsten 10 Jahre, letzteres dient für alle Zukunft. Der Gemeinderat beschloß, von den 150 mm-Leitungen abzusehen, dieses Jahr einen Teil der 200 mm- und die 180 mm-Leitung zu erstellen und die Auswechslung der 100 mm- bzw. 125 mm-Leitung gegen 200 mm in der Pestalozzi- und Promenadenstraße auf ein nächstes Jahr ins Auge zu fassen. Der nötige Kredit in der Höhe von 30,000 Fr. wurde bewilligt.

4. Heizung Rathaus. Von den eingegangenen fünf Angeboten wurde dasjenige der Firma C. Frei & Cie. in Rorschach berücksichtigt. Samt den nötigen Nebenarbeiten stellt sich der Kostenschlag auf 9500 Fr.

5. Verlängerung der Kanalisation in der Blumenstraße. Es handelt sich um das obere Teilstück von 50 m Länge in Tonrohr. Der Kredit von 800 Fr. wurde bewilligt.

Neue Wasserversorgungen im Kanton Baselland und Kanton Solothurn.

(Korr.)

Die enorme Trockenheit des Sommers 1911 hat deutlich gezeigt, welche außerordentliche Wichtigkeit einer guten und zuverlässigen Wasserversorgung zukommt. Viele Gemeinden haben unter dem herrschenden Wassermangel

im letzten Sommer großen Schaden gelitten, und es ist daher erklärlich, wenn man nun für die Zukunft Wasserversorgungen ausführen will, die derartige Kalamitäten, wie sie der letzte Sommer bezüglich des Wassers brachte, von vornherein ausschließen. So sind im Kanton Solothurn einige Wasserversorgungen geschaffen worden, welche schon früher in diesem Blatte kurze Erwähnung fanden.

Bezüglich zweier ausgeführten Anlagen auf dem Hochplateau von Gempen seien folgende technische Daten bemerkenswert. Die Turmgenossenschaft Gempen ließ durch die Ingenieur-Firma A. Jäggi in Arlesheim ein Pumpwerk erstellen, das per Minute 25 l Wasser auf eine Höhe von 210 m befördert. Ebenso ließ die Gemeinde Gempen eine Wasserversorgung durch die gleiche Firma erstellen, und es beträgt deren Leistung 45 l Wasser per Minute, die auf eine Höhe von 130 m gehoben werden müssen. In beiden Anlagen geschieht der Antrieb der Kolbenpumpen durch Elektromotoren, die im Betriebe sehr einfach sind und fast gar keiner Wartung bedürfen. Die beiden erstellten Anlagen haben sich bis jetzt in jeder Beziehung vorzüglich bewährt und zeugen für die Sachkenntnis und Zuverlässigkeit der erstellenden Firma.

Im Kanton Baselland sind es die beiden Gemeinden Pratteln und Reinach, welche ebenfalls ihre bisherigen Wasserversorgungsanlagen erweitern wollen. Für beide Gemeinden hat Herr Ingenieur A. Jäggi in Arlesheim eine ausführliche Expertise ausgeführt.

Den interessantesten technischen Gutachten entnehmen wir, daß in Reinach durch eine geschickte Verbindung der älteren mit der neu projektierten Wasserversorgungsanlage die tägliche minimale Leistung der Versorgung auf 260 m^3 gebracht werden kann. Zugleich können durch die Neuanlage die früheren schlechten Druckverhältnisse wesentlich verbessert werden. Zur Wasserförderung ist eine durch Elektromotor direkt angetriebene Zentrifugalpumpe mit 240 Minutenliter Leistung vorgesehen. Die Totalkosten inkl. neue Rohrleitungen, Pumpenhäuschen, Pumpe etc. werden sich auf zirka 15,000 Fr. belaufen.

Eine Wasserversorgungs-Erweiterungsanlage von bedeutenderem Umfange gedenkt auch die Gemeinde Pratteln auszuführen, da durch das stetige Wachsen dieses schon recht bedeutenden Industrieortes an die Wasserzufuhr große Anforderungen gestellt werden. Das Projekt sieht im ersten Ausbau die Anlage eines Rohrbrunnens in der Rheinebene vor mit einer Pumpleistung von 790 Minutenlitern und 2 elektrisch angetriebene Zentrifugalpumpen für je 400 Minutenliter Leistung.

Außerdem sind auch hier in Bezug auf die ältere schon bestehende Wasserversorgungsanlage bedeutende Verbesserungen vorgesehen, unter anderem z. B. durch eine bessere Ausnützung und Kombination der vorhandenen Reservoirs.

Aus vorstehenden Angaben kann ersehen werden, welche große Bedeutung diese Gemeinden der Wasserbeschaffung beimessen, und kann deren Vorgehen in dieser Beziehung zum guten Beispiel dienen für andere sich in ähnlicher Lage befindliche Gemeinden, deren Wasserversorgungen nicht mehr genügen. Die Firma A. Jäggi, Ingenieur, in Arlesheim, wird Gemeinden und Korporationen gerne bei derartigen, für ein Gemeinwesen so eminent wichtigen Fragen mit Berechnungen und Auskünften an die Hand gehen.

Ueber moderne Riffenfabrikation

gibt Herr Karl Sehr in Düsseldorf in der „Frankf. Ztg.“ sehr interessante Mitteilungen, denen wir in Nachstehendem das wichtigste entnehmen:

Wie in jedem Betrieb und in jeder Branche muß auch hier das Hauptaugenmerk auf einen vorteilhaften Einkauf des Rohmaterials gerichtet sein. Da nun für die Kistenfabrikation große Quantitäten Holz erforderlich sind, die gewöhnlich auf Jahresabschlüsse vergeben werden, so sind auch die Preise minimal zu nennen; der Billigkeit halber wird ferner meistens auch nur „schmale Ware“ verarbeitet. Da die Kisten nicht schwerer sein dürfen, als aus Gründen der Haltbarkeit unbedingt erforderlich — um unnütze Frachtkosten zu ersparen — spielt die Stärke und vor allem die absolute Trockenheit des Holzes eine große Rolle. Letztere wird auf natürlichem Wege, durch Lufttupeln der Hölzer im Freien, sowie in luftigen Schuppen, und wenn dann noch erforderlich, in Trockenkammern künstlich bewirkt. Der Transport des Holzes zur Bearbeitungsstelle erfolgt dann auf einer schmalspurigen Art Feldbahn, die aus jedem Winkel des Lagerplatzes und Schuppens bis in die eigentlichen Fabrikationsräume direkt vor die Abkurzsägen führt. Hier werden die Bretter zunächst in ganzen Stößen auf die benötigten Längen geschnitten. Früher erfolgte diese Arbeit mittels Pendelsägen, heute verwendet man nur noch Kreis sägen mit beweglichen Tischen, auf welchen die Maße und Maßeinstellvorrichtung direkt angebracht sind. Als dann werden die meist verschieden breiten Bretter zu großen Tafeln verleimt, damit aus ihnen die erforderlichen Breiten gewonnen werden können. Das Verleimen geschieht in der Weise, daß die Längsseiten mit flüssigem Leim bestrichen, dann nebeneinandergesügt in großen etagenförmigen Trockengestellten zwischen starken Querbrettern schichtweise übereinandergelegt und zur Erzielung glatter Flächen auch noch unter Spindeldruck gebracht werden. Das Trocknen geht gewöhnlich schnell vor sich, worauf die Breiten — mit denselben Sägen wie vor — von den Tafeln heruntergeschnitten werden. Diese, hinsichtlich Länge und Breite fertigen Teile werden dann gewöhnlich zum Zweck der Anbringung von Firmen- und Reklameaufdrucken auf kleinen Hobelmaschinen einmal gehobelt, wenn jedoch eine saubere, glatte Hobelung gewünscht wird, nachgeputzt oder aber gleich auf besser eingerichteten, mit Messerpußkästen versehenen Hobelmaschinen bearbeitet. Hierauf wird zur Anbringung des Namens der betreffenden Firma oder sonstiger Reklameschrift geschritten. Dies geschah zu Anfang durch Einbrennen der Schrift. Die Bretter wurden einzeln hintereinander auf rotglühende Matrizen gelegt und mittels einer Spindelpresse von oben her darauf gedrückt, sodaß das Klischee sich einbrannte. Von diesem Verfahren ist man jedoch bald abgekommen, da es zu kostspielig, zeitraubend, feuergefährlich und infolge der sich entwickelnden Dämpfe auch gesundheitsschädlich ist. Neuerdings werden die Aufdrucke mittels Druckverfahren hergestellt. Dieses Verfahren stammt aus Amerika, von wo die ersten Maschinen hier eingeführt wurden. Die Idee ist dem Buchdruckverfahren entlehnt, jedoch sind die Maschinen entsprechend einfacher, da es bei diesem Druckverfahren natürlich auf peinliche Genauigkeit, Sauberkeit, gleichmäßige Farbenverteilung u. dgl. nicht so genau ankommt. Während beim Buchdruck die Lettern, bezw. der eigentliche Schriftsatz in dem sogen. Satzschiff sich wagrecht unter der das zu bedruckende Papier aufnehmenden Walze hin und her bewegt, ist der Vorgang bei dem Bedrucken der Bretter infolge des unnachgiebigen Materials umgekehrt. Die Maschine besteht in der Hauptsache aus einem Tisch mit zwei Säulen, zwischen denen eine Zylinderwalze angebracht ist, die sich langsam dreht. Über diese befindet sich der Länge nach die Farbschale, aus der eine Walze die Farbe entnimmt, diese an einer anderen Walze verreibt und sie auf das auf der Zylinderwalze befindliche kupferne Klischee überträgt. Dieses umschließt kreis-

förmig die Walze und wird beiderseitig durch Stellringe festgehalten. Die zu bedruckenden Bretter werden nun mechanisch unter diese Walze geschoben und erhalten so den Farbdruck. Gewöhnlich ist dieser einfarbig braun, dem durch Einbrennen erzeugten Ton am meisten entsprechend, häufig aber trifft man auch mehrfarbige Drucke. In diesem Falle müssen die Bretter die Maschine mehrmals passieren, oder aber die Maschinen haben mehrere Druckwalzen, sind also gleich für mehrfarbigen Druck eingerichtet.

Nach dieser Vorbereitung kommt die Zusammennagelung der Bretter, und zwar durch Aneinandernageln der Seiten und Kopfsteile zu Rahmen, sowie Unternageln des Bodens zur kompletten Kiste. Dieses Kistennageln geschieht ebenfalls auf maschinellem Wege, und auch hier ist uns Amerika Vorbild gewesen, denn die ersten Nagelmaschinen sind amerikanischen Ursprungs. Die Maschine selbst sei kurz wie folgt beschrieben: Zwischen zwei, etwa 2 m hohen Säulen befindet sich ein Arbeitstisch, der je nach Größe der zu nagelnden Kisten höher oder tiefer gestellt werden kann. Wagrecht über diesem Tisch werden diese beiden Säulen durch einen Querbalken verbunden, in den oben trichterartige Röhren münden, welche die Nägel zuführen. In diesen Röhren befindet sich je ein Druckstempel, der von einer Kurbelwelle bewegt werden kann. Die Röhren selbst erhalten durch ein Rechenwerk die zu verarbeitenden Nägel, die mittels zweier, durch Gummibänder zusammengehaltener Backen, am vorzeitigen Herausfallen gehindert werden. Die Arbeitsweise ist nun folgende: Der bedienende Arbeiter stellt auf den Arbeitstisch senkrecht an die Hinterwand ein Kopfstück und hält das Seitenstück rechtwinklig darauf. Durch einen Druck des Fußes auf einen Hebel wird das Erzentervert ausgelöst und die Druckstempel pressen die Nägel durch das Seitenstück in das Kopfstück: nach jedem Druck füllen sich dann die Röhren wieder automatisch mit der bestimmten Anzahl Nägel. Dieser Vorgang wiederholt sich dreimal, worauf der eigentliche Rahmen fertig ist; auf dieselbe Art und Weise wird dann auch der Boden daraufgenagelt. Nach Verlassen der Maschine sind dann die Kisten fix und fertig zur Aufnahme ihres Inhalts. Sind sie gefüllt, so werden sie auf dieselbe Weise zugenagelt.

Weiterhin sei nun noch die Herstellung einer bestimmten Kistenart beschrieben, die in vielen Tausenden von Exemplaren hergestellt und viel gekauft wird: der Kofferkisten. Das ist eine bessere Art von Kisten, gestrichen, gemasert, lackiert, mit Schloß und Handgriffen versehen, wie man solche in Läden zum Ausstellen der Waren und überhaupt dort verwendet, wo mehr Wert auf äußere Verpackung gelegt wird. Das hierzu verarbeitete Material ist natürlich besser als das zu gewöhnlichen Packkisten gebrauchte. Bei letzteren genügt die gewöhnliche galizische Kistenbretter-Qualität, während man zu den Kofferkisten eine feinjährige, aus nordischen Dielen getrennte Ware verarbeitet. Die einzelnen Teile bestehen dann gewöhnlich nur aus einem Stück, selten sind mehrere Breiten zusammengesleimt. Diese Teile werden in derselben Art wie die zu Kisten verwandten Bretter auf die benötigten Maße hergerichtet, wegen des späteren Anstriches aber äußerst sauber gehobelt. Die Klappdeckel werden nicht gesondert gearbeitet, sondern auf sehr einfache Art hergestellt. Der Kofferrahmen wird nämlich in der ganzen Höhe, also mit samt dem Deckel, gearbeitet. Das Deckelbrett wird alsdann auf die Kiste genagelt, und mittelst Bandsäge wird dann ein Streifen in der Höhe, die der Deckel haben soll, von der Kiste abgetrennt und so der Deckel gewonnen. Diese im Rohen fertigen Koffer werden, nachdem die Nagellöcher verschmiert worden sind, mittelst Sadelmaschinen auf den

Deckel-, Seiten- und Kopfteilen nachgeputzt und sind alsdann fertig für den Anstrich. Zunächst erhalten die Koffer eine ockerfarbige Grundierung, indem sie über Bürstenwalzen bewegt werden, die im Querausschnitte eines Tisches angebracht sind und in darunter befindlichen Farbeschalen langsam rotieren. Nach dem Trocknen wird das Verfahren nochmals, aber mit einem stärkeren, deckenden Ton, wiederholt. Nachdem auch dieser getrocknet ist, werden die Koffer mit einer dünnen Lasurfarbe, dem eigentlichen Ton überzogen und werden alsdann mit Stahlkammern usw. zur Erzielung einer Maserung bearbeitet. Sollen die Koffer nicht mit Firmenaufdruck oder einer sonstigen Aufschrift versehen werden — was durch Ausschablonieren der Schrift unter Benützen von Zinkschablonen geschieht — so werden die Kanten noch mit einem schwarzen Strich versehen, dieser wird auch noch lackiert, und dann ist der Anstrich beendet. Hierauf werden die Scharniere, Griffe und Schösser angeschlagen, und bisweilen wird die Kofferkiste innen auch noch mit Vorklepppapier ausgeklebt. Eine äußere Schuhhülle aus Pappe schützt den Anstrich des Koffers während des Transportes vor Beschädigung.

Zu erwähnen wären ferner noch die feineren und kleineren Kistchen, wie solche zum Versand von Zigarren, Schokolade, Seifen, Parfüms usw. verwandt werden. Sie erfordern natürlich ein besseres Holzmaterial, und die besseren Zigarrenkisten werden, wie man weiß, aus Zedernholz hergestellt. Da dieses aber teuer und nicht immer in genügenden Mengen preiswert zu beschaffen ist, so hat man sich nach einem Ersatz umgesehen und einen solchen in der russischen Erle gefunden. Da nun das Erleholz eine hellere, gelbliche Färbung hat, so werden die Brettchen entsprechend dunkel gebeizt und durch Druck zedernartig gemasert. Gewöhnlich bestehen die meist sichtbaren Teile der Kistchen, also der Deckel, wohl auch die Seiten, aus Zedernholz, während zu den übrigen Teilen imitierte Zeder bzw. russische Erle verwandt wird. Die Schokoladen-Kistchen werden aus ungebeiztem, hellem Erleholz sowie aus unserem weißen Pappelholz hergestellt. Zu Seifen- und Parfüm-, speziell aber Eau de Cologne-Kistchen wird auch Pappel verarbeitet, jedoch weniger die hiesige, sondern vorwiegend die russische Zitterpappel, gewöhnlich Aspe oder Espe benannt; übrigens dasselbe Holz, aus dem auch unsere Zündhölzchen bestehen. Leider läßt sich dieses Holz, das in großen Mengen von Rußland nach Deutschland exportiert wird, nicht zu Kistchen für Nahrungsmittel verarbeiten und zwar lediglich seines Geruches wegen, der von den verpackten Waren zu leicht angenommen würde. — Diese sämtlichen Zedern-, Erle-, Pappel- und Espenbrettchen sind nur einige Millimeter, oder auch nur Bruchteile davon, stark und können deshalb nicht gefügt, sondern müssen gemessert werden, d. h. Brettchen für Brettchen wird mit haarscharfem Messer in der Länge des ganzen Stammes von diesem heruntergeschnitten. Oder aber die Brettchen werden geschält. Dann wird der Holzstamm genau wie bei einer Drehbank zwischen zwei Spitzen gespannt und langsam um sich selbst gedreht. Ein gegen den Stamm in seiner ganzen Länge gedrücktes Messer, das sich mechanisch mehr und mehr dem Stammherzen nähert, schält dann von dem Stamm ein einziges, großes Blatt herunter, das später in die benötigten kleineren Brettchen zerlegt wird. Diese Brettchen werden dann, wie bereits erwähnt, mit der Firma, Schutzmarke oder sonstigen Reklame bedruckt und auf Nagelmaschinen zu Kistchen zusammengenagelt.

Holz-Marktberichte.

Holzpreise in Weesen. (Korr.) An der von der Ortsverwaltung angeordneten Holzgant erzielte die Gemeinde einen Gesamterlös von rund Fr. 3079; die Schätzung betrug Fr. 2528 und ist somit ein Mehrerlös von Fr. 551 zu verzeichnen. Lindenblöcker galten per m³ 29 und 30 Fr., Eichenblöcker 48 Fr. und 1 Posten 84 Fr., Buchenblöcker 27—31 Fr., Eichen 37—40 Fr.; Scheiterholz: Lindenholz bis 9 Fr. per Ster, Buchenholz 12—14 Fr., Eichenholz 8 Fr., Eichenholz 11—12 Fr. und gemischtes Laubholz 7—9 Fr. Von Weesen wird sehr viel Holz nach dem Glarnerland verkauft.

Ueber die Erlöse der Holzverkäufe in Graubünden berichtet das Kantonsforstinspektorat im Amtsblatt:

Die Gemeinde Davin verkaufte aus dem „Lärchwald“: 66 Stück Lärchensagholz-Obermesser 1. Kl. mit 51 m³ à Fr. 38 — per m³, und 33 St. Ober- und Unter- messer 2. Kl. mit 18 m³ à Fr. 25. — (zuzüglich Fr. 12. — per m³ für Transportkosten bis Station Glanz).

Über die Holzpreise im Thurgau berichtet „Der praktische Forstwart“:

An der Holzgant vom 5. Februar im Stadtwald Bischofszell erzielten: 23 Buchen à 0,75 m³ per St., Fr. 40.40 per m³; 81 Blöcker à 0,62 m³ per Stück, Fr. 31.15 per m³; 413 Säg-, Bau- und Schindelstämme à 0,91 m³ per St., Fr. 33.15 per m³. Vom Nadelholz waren zirka 50 % Kottannen, 25 % Weißtannen und 25 % Föhren. Alles ohne Rinde gemessen. Es wurde alles Holz an die Säger, Decker und einzelne Zimmermeister der Umgegend verkauft. Auffallend erscheint es, daß das Langholz gegenüber den Blöchern einen bedeutend höhern Preis erzielte, was hier schon mehrmals der Fall war.

In Kreuzlingen wurden bei der am 2. Februar in der Bürger- und Schuppiswaldung abgehaltenen Holzgant folgende Preise bezahlt: Eichen 1. Qualität bis 4,50 m³ Inhalt 100—138 Fr. per m³, Eichen 2. Qual. 78—90 Fr. per m³, Säg-Eichen bis 1,88 m³ Inhalt 100—105 Fr. per m³, Spalt-Eichen 50—60 Fr. per m³, Buchen 1. Qualität 1,50—4,30 m³ Inhalt 54—65 Fr. per m³.

Der Verein der Holzindustriellen und Holzhändler von Mannheim und Umgebung teilt mit, daß er sich durch die anhaltende Teuerung des Rohmaterials sowie die Steigerung der Unkosten genötigt sieht, eine Erhöhung der Verkaufspreise vorzunehmen.

Uerschiedenes.

Wanner & Co., A.-G., Horgen. Die Gesellschaft hat in Schaffhausen eine Zweigniederlassung errichtet.

Gesellschaft für Holzstoffbereitung, Basel. An der Börse taxiert man die Dividende für das Jahr 1911 auf 16—17%. Die vorjährige Dividende betrug 17%. Der Geschäftsgang sei gegenwärtig ein sehr befriedigender.

Société des Ateliers de Charpente et Menuiserie à Montreux. Für das Geschäftsjahr 1911 wird auf die durch Rückzahlung auf 300 Fr. reduzierte Aktie eine Dividende von 50 Fr. ausgerichtet; für das Jahr 1910 entfiel auf die Aktien die gleiche Dividende von 50 Fr. auf den damaligen Aktienbetrag von 375 Fr.

Bei Adressenänderungen

wollen unsere geehrten Abonnenten zur Vermeidung von Irrtümern aus neben der neuen stets auch die alte Adresse mitteilen. Die Expedition.