

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 29 (1913)

**Heft:** 2

**Artikel:** Die Erzeugung der Holzwolle

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-576497>

### **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:** 02.04.2025

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

sind längs der Umfassungsmauern Gärtchen durch Hecken abgetrennt, in denen die Trauernden sich ungestört der Erinnerung an die Toten hingeben können, und ebenso ist ein großzügiger Plan für die Errichtung von Ehrendenkmälern entworfen. — Den Schluß der ganzen Anlage bildet eine Brunnenarchitektur mit den Statuen klagender Frauen nach dem Vorbilde des berühmten sydonischen Sarkophagos; darüber erhebt sich eine Gruppe, die die Religion als Trösterin darstellt. Für die baldige Ausführung des Parkfriedhofes werden von einer aus Münchener Bürgern zusammengetretenen Gesellschaft, die sich einen 30,000 Quadratmeter großen Platz gegenüber dem Schwabinger Friedhofe an der Ungererstraße gesichert hat, jetzt die nötigen Schritte getan; es ist zu erwarten, daß München mit dieser Anlage in nicht zu fernem Zeit sich im Besitz einer neuen, höchst eigenartigen Sehenswürdigkeit befinden wird.

## Die Erzeugung der Holzwolle.

Alle Sägewerke, dann Holzbearbeitungswerkstätten, wie umfangreiche Schreinereien, Holzwarenfabriken haben große Mengen Holzabfälle, für welche sich nicht so bald eine zweckentsprechende Verwendung finden läßt und welche in vielen Fällen einfach verbrannt werden. Alle Holzabfälle mit nicht mehr als 420/145 mm Ausmaß lassen sich besonders vorteilhaft zu Holzwolle verarbeiten. Holzwolle stellt verschiedene feine und dementsprechend mehr oder weniger elastische und dünne Fäden dar, welche in verhältnismäßig kurzer Zeit sich ein ziemliches Verbrauchsgebiet erobert haben.

Holzwolle ist ein sauberes, staubfreies, leichtes und sehr elastisches Verpackungsmaterial und besitzt gegenüber dem bisher benutzten Stroh, Heu usw. den Vorteil, säulniswiderstandsfähiger zu sein. Da sie spezifisch leichter als jedes andere Verpackungsmittel ist, so werden 30 bis 40 % weniger gebraucht. Die Holzwolle eignet sich zum Verpacken von Glas, Porzellan, Galanterie- und Kurzwaren, Metallwaren, Parfümerien, Drogen und medizinischen Flüssigkeiten in Glas- und anderer Packung, für Fleisch, Würste, Obst, Eier, Blumen usw.

Auch in Giebereien zum Umhüllen der Lehmterne wird Holzwolle gebraucht; ebenso ist sie auch ein vorzügliches Streumittel in Viehställen, wo Stroh nicht oder in nicht genügenden Mengen vorhanden, und ist der Laub- und Nadelstreue weitaus vorzuziehen.

Die Holzwolle wird mit Vorteil zu Polsterungen verwendet und hat gegenüber dem Seegras und den Haaren den gewiß nicht zu unterschätzenden Vorzug, daß sie ihre Elastizität viel besser und länger bewahrt, als die genannten Polstermaterialien. Der Harzgehalt der wohl fast ausschließlich zur Verwendung gelangenden Tannen-, Fichten- und Föhrenholzabfälle schützt die damit hergestellten Polsterungen vor dem lästigen Ungeziefer, namentlich Motten, außerdem übt die Festigkeit nur einen sehr geringen Einfluß auf das Füllmaterial aus. Von Militärverwaltungen angestellte Versuche behufs Erprobung und Brauchbarkeit der Holzwolle haben nachgewiesen, daß die Fichtenholzfasern als Matrazeninhalte in Spitälern und Kasernen ein sehr angenehmes, weiches und reines, von den Kranken sehr gelobtes Mittel bieten und alle bisher unvermeidlichen Unzukömmlichkeiten ausschließen.

Auch als Verbandmaterial werden außerordentlich feine Holzspäne seit neuester Zeit benützt und leisten hier gute Dienste. Sie eignen sich ferner zum Frottieren, da sich die Poren der Haut öffnen und die Haut erfrischt und belebt wird. Die ganz feine, sogenannte Scharpiewolle findet in Lazaretten und Krankenhäusern Verwen-

dung. Die Maschinenspäne dienen auch als Klär-, Effig- und Zündspäne; Klärspäne aus Haselnuß-Rundhölzern dienen für Bierbrauer; gerollte Klärspäne aus Buchenholz für Effigfabriken; Zündspäne werden aus Nadelhölzern erzeugt. Die Holzwolle wird ferner zum Reinigen von Maschinen (Schmierspäne) statt Rußwolle benützt und stellt sich bedeutend billiger; auch ist die Feuergefährdung durch Selbstentzündung wesentlich geringer.

Die Maschinen gestatten die Holzwolle in größerem, feinem, bis feinstem Zustande zu liefern und sind verschiedene Arten der Konstruktion bekannt.

Eine der besten Holzwollemaschinen wird von einer Firma in Jlenzburg (Deutschland) gebaut; dieselbe wird doppelt, drei- und vierfach wirkend, mit zwei, drei und vier Messern geliefert. Bei der doppelt wirkenden Maschine ist im Schlitten jeder bewegliche Teil vermieden, sie wird überall da mit Vorteil Anwendung finden, wo es sich mehr um große Quantitäten, als um große Genauigkeit der Welle handelt, was darauf zurückzuführen ist, daß kein Holzstück sich in beiden Richtungen gleich gut hobeln läßt. Wenn es sich darum handelt, extrahöhne und feine Wolle, wie dies zu verschiedenen Zwecken verlangt wird, und wie sie sich mittels des Patentschlittens der Maschine erzeugen läßt, herzustellen, ist es erforderlich, daß die Maschine einfach schneidet, es läßt sich dann jedes Holzstück stets in der am besten zu verarbeitenden Faserrichtung zwischen die Walzen klemmen und verarbeiten. Ein charakteristischer Vorzug dieser Maschine ist, daß verschieden breite Holzfasern auf ihr erzeugt werden können, ohne daß es nötig ist, die dabei zur Verwendung kommenden Ritzmesser für jeden einzelnen Grad von Feinheit auswechseln und durch dickere oder dünnere Messer ersetzen zu müssen.

Die Maschine ruht auf einem festen Eisenrahmen, in der Regel horizontal montiert und mit eisernen Füßen versehen. Derselbe kann jedoch auch, wenn es Raum oder Betriebsanordnung verlangen, in geeigneter Stellung montiert werden. Auf diesem Rahmen lagert die Antriebswelle mit loser und fester Nemenscheibe und einer zugleich als Schwungrad dienenden Kurbelscheibe. Mittels einer Venkstange wird durch die Kurbel ein eiserner Schlitten hin- und herbewegt, der die sehr einfachen Schneidwerkzeuge enthält: ein oder zwei breite Hobelmesser und eine Partie spitzer Messerchen, die der Breite der Faser entsprechend auseinanderstehen und das zu verarbeitende Holz einritzen, während das, resp. die dicht dahinter sitzenden Hobelmesser die so schon eingeritzten breiten Späne abnehmen, die als Holzwolle unter die Maschine fallen. Zwei quer über dem Schlitten liegende gepackte Walzen, die sich bei jeder Bewegung des Schlittens ruckweise drehen, halten das zu verarbeitende Holz und wird die der Kurbel zunächst liegende Walze durch das über eine Schnurrolle hängende Gewicht mittels Red- und Zahnstangenbetriebes gegen das Holz gepreßt, so daß letzteres festgehalten und bei jeder Bewegung dem Tische um ein bestimmtes genähert wird. Ein an dem eben erwähnten Schnurrade angebrachter Hebel ermöglicht noch eine schnellere Rück- oder Vorwärtsbewegung dieses Rades, mithin auch eine schnelle Hin- und Herbewegung der vorderen Walze, um bei ungleich langen Holzstücken ohne Aufenthalt eins nach dem andern zwischen die Walzen bringen zu können.

Die Maschine kann leicht von einem Arbeiter bedient werden, der, wenn die Maschine in Gang gesetzt ist, ein Stück Holz nach dem andern mit der linken Hand zwischen die Walzen steckt; mit der rechten Hand wird bei ungleich langen Stücken mittels des Hebels die vordere Walze, den Stücken entsprechend, der hinteren Walze genähert oder entfernt.

Nach Erfassen des Holzes durch die Walzen wird

solches nicht mehr gehalten, die Walzen schieben es von selbst vor, so daß bei nicht allzu kleinen Holzstücken ein Arbeiter leicht zwei Maschinen bedienen kann. Die Maschine ist in der Riemenrichtung 3200 mm lang, bei einer Breite von 1060 mm. Die Antriebscheibe hat 500 mm Durchmesser und 150 mm Breite und soll zirka 150 Umdrehungen pro Minute machen. Die Leistung einer doppelt wirkenden Maschine beträgt in 10 Arbeitsstunden von der größten Holzwole je nach der Holzart 300 bis 600 kg; bei feinerer Wolle verringert sich dieselbe entsprechend. Die Stärke der Holzfasern ist stets gleich, aber es können verschiedene Schneckenräder beigegeben werden, welche es so ermöglichen, die Faserstärke zu verändern; die gewöhnlichen Fasern sind in Stärke von je 3, 5, 15 und 20 Spänen auf 1 cm gerechnet. Die Breite jeder Holzfasern kann beliebig gewählt werden, je nachdem man die Nitzmesser dicht zusammen oder zwischen je zwei Nitzmesser beliebig dicke Zwischenlagen spannt. Der Kraftbedarf für eine Holzwolemaschine ist nach den Leistungen 1—2 PS.

Die Maschine verarbeitet Hölzer rund, vierkantig und flach von folgenden größten Dimensionen: Zirka 500 mm lang, 145 mm breit und selbstredend in beiden Maßen kleiner. Die Höhe ist nicht maßgebend, doch ist es nicht vorteilhaft, dieselbe über 500 mm zu nehmen. Das Material kann ganz aufgearbeitet werden, bis auf ein Quadratsstück von 30 mm, es ist also der Abfall sehr gering.

Der Betrieb der Holzwolemaschine kann mit Wasser, Dampf, Wind oder jeder anderen Kraft erfolgen und es läßt sich auch spanisches Rohr zu Wolle verarbeiten. Inwiefern es aber ein Vorteil ist, Rohr zu verarbeiten, ist nicht ganz klar; bei Proben hat sich ergeben, daß spanisches Rohr in Stäben wohl elastisch ist, die Wolle aber nicht mehr Elastizität besitzt, wie Buchen, Eichen und andere zähe Hölzer.

Eine andere Holzwolemaschine hat eine Länge von ungefähr 3200 mm, die Breite 1600 mm, der Durchmesser der Riemenscheibe ist 500 mm, die Breite der letzteren 150 mm und das Gewicht der ganzen Maschine beläuft sich auf zirka 600 kg. Bei einer Tourenzahl von 150 in der Minute bedarf sie zum Betrieb 1—2 PS und liefert bei zehnstündiger Arbeitszeit 250—450 kg Holzwole von ganz ausgezeichnete Beschaffenheit mit dem geringstmöglichen Arbeitsaufwand.

Eine verbesserte, vierfach wirkende Holzwolemaschine besteht aus einem sehr kräftigen Gestell, samt Lagerplatte für das Vorgelege auf gemauertem Fundamente montiert; in Fällen wo letzteres nicht anzubringen ist, z. B. wenn die Maschine über einer Balkenlage aufgestellt werden soll, läßt sich auch ein kräftiger Holzunterbau statt des gemauerten Fundamentes anwenden, eventuell auch ein Gußsockel. Immerhin ist, wo es zugänglich, einem gemauerten Fundamente der Vorzug zu geben, dadurch arbeitet die Maschine auch bei raschem Gange sehr ruhig und sicher. Vorgelege und Maschinen sind durch eine schmiedeeiserne Traverse verbunden. Alle Zapfen, die Spaltwalzen usw. sind aus Stahl gefertigt; der Schlitten läuft in genauen, auswechselbaren und nachstellbaren Führungseisen; die Messer sind aufrechtstehend in zwei Gruppen angeordnet, deren jede aus einem geraden Messer und einem, demselben unmittelbar vorausseilenden, gezahnten Messer derselben Breite besteht und je auf zwei Holzstücke wirkt. Eine Messergruppe schneidet beim Vorwärtsgange, die andere beim Rückwärtsgange, jede wirkt aber auf gesonderte Holzstücke. Die Walzen bestehen aus drei Gruppen, von welchen die mittlere aus zwei festgelagerten, den ganzen Schlitten übergreifenden Walzen besteht, welche den Stoß der Messer aufnehmen, während die beiden äußeren Gruppen in der Mitte ge-

teilt sind, so daß jede kurze Walze zum Einspannen eines Holzstückes dient, mittels Handrad und Schraube besonders verstellbar ist und auch besonders angetrieben wird. Eine dünne Zwischenplatte teilt gewissermaßen die Schnittfläche in eine obere und eine untere Hälfte, dieselbe dient gleichzeitig als Auflage für die beiden oberen Holzstücke und kann abgenommen werden, sobald dickere Holzblöcke aufgespannt werden sollen. Um breitere und schmalere Fasern herzustellen, müssen gezahnte Messer von mehr oder weniger verschieden breiter Riffelung eingesetzt werden.

Eine Vertikal-Holzwolemaschine findet überall da vorteilhaft Verwendung, wo es an Raum mangelt oder wo es auf eine billigere Maschine ankommt, an welche bezüglich der Leistungsfähigkeit nicht so hohe Ansprüche gestellt werden. Die Maschine gleicht der einfach wirkenden Holzwolemaschine, der Unterschied ist nur die vertikale Anordnung und die Montierung auf Holzrahmen. In kleineren Landwirtschaften, in Porzellan-, Glas- und anderen Fabriken, wo die Holzwole nicht als Handelsartikel, sondern nur für eigenen Bedarf hergestellt werden soll, wird diese Maschine in vielen Fällen genügen. Die Maschine wird einseitig und auch doppelseitig gebaut. Die einseitige Maschine können wir als bekannt voraussetzen; bei der doppelseitigen Maschine liegen die feste und lose Antriebscheibe zwischen den beiden Kurbelscheiben, er befindet sich also rechts und links von den Antriebscheiben je ein Schlitten mit Messern, so daß gleichzeitig zwei Hölzer eingespannt und zu Holzwole verarbeitet werden können. Die Kurbelzapfen der Kurbelscheiben sind dabei um 180° versetzt. Die Maschine wird in drei Größen hergestellt, für Hölzer bis 500, 600 und 700 mm Länge. Kraftbedarf zirka 2—4 PS.

Die rotierende Holzwolemaschine ruht auf einem kräftigen Hohlgußständer und ist daher die Möglichkeit gegeben, mit 250 Touren in der Minute zu arbeiten. In der vertikal laufenden Messerscheibe sind abwechselnd vier Sag-Nitzmesser und vier gerade Messer angebracht. Der diese Messerscheibe umgebende Blechmantel schützt den Arbeiter vor Verletzung. Das Holz, 250 mm lang, 120 mm dick und von beliebiger Breite, wird durch zwei Riffelwalzen den Messern kontinuierlich zugeführt. Durch Auswechseln der Sagraäder können mit der Maschine sieben Sorten und durch Auswechseln von feineren und gröberen Nitzmesser 14 Sorten Streu- oder Packwole erzeugt werden. Die Maschine leistet daselbe wie die dreifach wirkende.

Auch aus Hobelspänen kann Holzwole hergestellt werden. Eine besondere Maschine, im wesentlichen aus

**Joh. Graber, Eisenkonstruktions-Werkstätte**  
Winterthur, Wülflingerstrasse. — Telefon.

**Spezialfabrik eiserner Formen**

für die

**Zementwaren-Industrie.**

Silberne Medaille 1906 Mailand.

Patentierter Zementrohrformen-Verschluss

== Spezialartikel Formen für alle Betriebe. ==

**Eisenkonstruktionen jeder Art.**

Durch bedeutende

Vergrößerungen

22/1

höchste Leistungsfähigkeit.

einem Walzenpaar mit ringförmigen Rippen bestehend, die so gegeneinander gestellt sind, daß die Rippen beim Rotieren der Walzen scherenartig die Hobelspane in schmale Streifen schneiden, nimmt die mittels einer Hobelmaschine hergestellten Späne auf. Unter den Walzen ist ein vor- und rückwärts gehendes Messer angebracht, das die Holzspane in die gewünschten Längen zerschneidet.

Vielfach wird die Holzspane gefärbt und geschieht dies in der Weise, daß man dieselbe in färbende Flüssigkeiten einlegt, auf Siebe zum Abtropfen bringt und dann gut trocknet in einem mäßig erwärmten Raume auf Surden.

## Holz-Marktberichte.

### Mitteilung über erfolgte Holzverkäufe:

Gemeindegebiet und Waldbort	Holzart und Sortiment	Stückzahl	Stückzahl	Maße	Erlöse per m <sup>3</sup>	Transporthöhe	
Klosters-Blag	Ficht.-Blockh.	I.	97	96	48.50	1.50	
		I.	137	90	44.50		
		I.	28	34	43.80		
		II.	168	105	34.—		
		II./III.	52	43	30.—		
" "	" "	I./II.	90	62	33.80	1.—	
		II.	59	19	28.50		
		Tram.	I.	107	51		27.—
Dörfl	Blockh.	I.	58	50	40.—	2.—	
		II.	102	54	30.50		
Sernens-Waldf	" "	II./III.	42	30	27.—	3.—	
		I.	83	96	42.—		
		II.	52	64	34.30		
		II.	72	43	34.50		
		II.	129	63	29.—		
		I.	128	106	42.—		
		I.	41	32	36.20		
		I.	186	115	27.—		
		Tram.	I./II.	20	13		52.40
		Lärch.-Blockh.	II.	5	2		38.10

Die Gant war sehr stark besucht, aber die Kauflust entsprechend der allgemeinen Marktlage gedrückt. Die Blockholzpreise blieben zirka 10% hinter den letztjährigen Erlösen zurück, das Bauholz bis 15%. Für leichtes Bauholz war gar keine Nachfrage.

Klosters, 28. März 1913.

H. Steiger, Oberförster.

Über die Erlöse der Holzverkäufe in Graubünden berichtet das Kantonsforstinspektorat:

Die Gemeinde Luzern verkaufte aus Fajugga 231 Fichtenblöcker 1. Klasse mit 173 m<sup>3</sup> à Fr. 45.— und 151 St. 2. und 3. Kl. mit 65 m<sup>3</sup> à Fr. 32.—; aus Schanielatobel 342 St. 1., 2. und 3. Kl. mit 187 m<sup>3</sup> à Fr. 35.—; aus Bannwald 38 St. 1. und 2. Kl. mit 23 m<sup>3</sup> à Fr. 34.—; aus Buchenertobel 66 St. 1. und 2. Kl. mit 42 m<sup>3</sup> à Fr. 37.50 per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Cumbels verkaufte (zuzüglich Fr. 5.— per m<sup>3</sup> bis Flanz) aus Sumblein 42 Sagholzstämmen 1. Kl. mit 33,85 m<sup>3</sup> à Fr. 31.— und 32 St. 2. Kl. mit 13,53 à Fr. 18.—, sowie 6 m<sup>3</sup> Brennholz 3. Kl. à Fr. 7.— per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Innerferrera verkaufte aus Gold dil Nutt 22 Fichtenblockhölzer 2. Klasse mit 12 m<sup>3</sup> à Fr. 25.— (zuzüglich Fr. 7.— per m<sup>3</sup> für Transportkosten bis Thufis); aus Ambanida 83 St. 2. Kl. mit 43 m<sup>3</sup> à Fr. 24.— (zuzüglich Fr. 6.— per m<sup>3</sup> bis Thufis).

Die Gemeinde Camun s verkaufte (zuzüglich Fr. 6.50 per m<sup>3</sup> bis Flanz) aus Brückenwald 78 Sagholzstämmen 1. Klasse mit 43,48 m<sup>3</sup> à Fr. 31.— und 253 St. 2. Kl. mit 109,62 m<sup>3</sup> à Fr. 20.20 per m<sup>3</sup>; aus Sur Alpetta 46 Sagholz-Lärchen 1. Klasse mit 23,52 m<sup>3</sup> à

Fr. 43.— und 4 St. 2. Kl. mit 1,02 m<sup>3</sup> à Fr. 21.50 (zuzüglich Fr. 6.50 per m<sup>3</sup> bis Flanz).

Die Gemeinde Seewis-Brättigau verkaufte (zuzüglich Fr. 1.— per m<sup>3</sup> bis Grütsh) 1352 Fichten und Tannen 1., 2. und 3. Kl. aus Bannwald, Ganda und Mannas mit 1002 m<sup>3</sup> à Fr. 35.— per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Langwies verkaufte (zuzüglich Franken 2.— per m<sup>3</sup> bis Langwies-Säge) 106 Sagholzstämmen 1. Kl. mit 91 m<sup>3</sup> à Fr. 50.—, 101 St. 2. Kl. mit 63 m<sup>3</sup> à Fr. 36.50, 25 St. 3. Kl. mit 7 m<sup>3</sup> à Fr. 26.— per m<sup>3</sup>.

Die Holzcorporationen Boden, Rhonenwald und Tamins verkauften (zuzüglich Fr. 5.— per m<sup>3</sup> bis Langwies-Säge) 95 Sagholzstämmen 1. Kl. mit 53 m<sup>3</sup> à Fr. 46.50; 321 Bauholzstämmen 1. und 2. Kl. mit 121 m<sup>3</sup> à Fr. 36.—, 408 St. 3. Kl. mit 84 m<sup>3</sup> à Fr. 26.— und 162 Eichenschwellen 1., 3. und 4. Kl. mit 78 m<sup>3</sup> à Fr. 40.— per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Ponte-Campovasto verkaufte (zuzüglich Fr. 3.50 per m<sup>3</sup> bis Bevers) aus Chasalisch 79 Sagholz-Ärven 1. und 2. Kl. mit 32 m<sup>3</sup> à Fr. 48.—, 106 Fichten 1. und 2. Kl. mit 48 m<sup>3</sup> à Fr. 44.—, 193 Untermesser (Ärven und Fichten) 3. Kl. mit 43 m<sup>3</sup> à Fr. 29.50 und 6 m<sup>3</sup> Brennholz (Fichten, Ärven und Lärchen) 2. Kl. mit 6 m<sup>3</sup> à Fr. 14.— per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Braden verkaufte aus Mittelwald (zuzüglich Fr. 4.— per m<sup>3</sup> bis Chur) 188 Sagholz Fichten 1. Kl. mit 96 m<sup>3</sup> à Fr. 31.—, 166 St. 2. Kl. mit 66 m<sup>3</sup> à Fr. 27.— und 257 Bauholz-Fichten 3. Kl. mit 68 m<sup>3</sup> à Fr. 23.— per m<sup>3</sup>.

Die Gemeinde Duvin verkaufte (zuzüglich Fr. 13.50 per m<sup>3</sup> bis Flanz) 367 Sagholzstämmen 1. Kl. mit 291,33 m<sup>3</sup> à Fr. 25.— und 296 St. 2. Klasse mit 161,71 m<sup>3</sup> à Fr. 16.— per m<sup>3</sup>.

Der Jahresbericht der Schwarzwälder Handelskammer stellt für das im Kammerbezirk führende Holzgewerbe fest, daß Säge-Industrie und Holzhandel verhältnismäßig lebhaft beschäftigt waren. Die geringe Bautätigkeit wirkte stark hemmend auf den Absatz von geschnittenen Bauhölzern. Die Preise dafür waren gedrückt, auch infolge der Auflösung der rheinischen Bauholzkonvention. Die kaufmännisch geleiteten Sägewerke wenden sich vom Bauholzschnneiden fast ganz ab und betreiben mehr und mehr die Bretterfabrikation, die wiederum die Angliederung der Kistenfabrikation zur Folge hat. Die Hauptproduktion bestand jedoch in der Herstellung von Brettern für die Industrie, insbesondere die Möbelindustrie und den Waggonbau. Die Rentabilität der Sägewerke wird durch die stetig steigenden Rundholzpreise sehr beeinträchtigt. Dringend wird eine bessere Anpassung der Lagen an die Marktlage gewünscht. Geklägt wird auch darüber, daß die Forstbehörden mit Zwischenhändlern, die nach der Schweiz liefern, Handkäufe abschließen, ohne die einheimische Sägeindustrie mitkonkurieren zu lassen.

Der Verband der rheinischen Pittchpine-Importeure erhöht für April-Lieferungen den Bohlenpreis für 11" und aufwärts breite Ware auf Mk. 3.40 und für 8—10" breite auf Mk. 3.20 pro englischen Kubikfuß. Die Hinaufsetzung der Preise ist die Folge des Anziehens der Preise in Amerika.

## Verschiedenes.

Regelung des Submissionswesens im Kanton St. Gallen. An der Konferenz zur Regelung des Submissionswesens, die unter dem Vorsitz des Chefs des Volkswirtschaftsdepartements, Regierungsrat Dr. Baum-