

# Amtlicher Bericht

über

die allgemeine

# Deutsche Gewerbe-Ausstellung

in

Berlin

im Jahre 1844.

Zweiten Theiles zweite Abtheilung:

Erzeugnisse aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Ledersurrogaten.



Berlin.

Verlag von Karl Reimar.

(Gropius'sche Buch- und Kunsthandlung.)

1846.

# Inhalts-Verzeichniß

des

zweiten Theils zweiter Abtheilung.

## Dritter Abschnitt.

Erzeugnisse aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Ledersurrogaten.

### A. Arbeiten aus Steinen und Erdarten.

	Zahl der Aus- steller.	Seite.
§. 1. Arbeiten aus natürlichen Steinen .....		1
I. Arbeiten aus gewöhnlichem Kalk- und Sandstein, Thon- und Wechschiefer .....	5	5
II. Arbeiten aus Marmor und Serpentin .....	15	7
III. Voluminöse Arbeiten aus Granit und anderen härtern Steinarten	4	17
IV. Edelsteinschleiferei = Arbeiten .....	4	22
V. Arbeiten der Bernsteindreher .....	4	24
§. 2. Ziegelfabrikation .....	16	26
§. 3. Töpferei = Arbeiten .....		29
I. Öfen aus Kacheln .....	12	30
II. Bautheile, Figuren u. ....	6	35
III. Erdene Geschirre .....	6	37
§. 4. Porzellan- und Steingutfabrikate .....	24	39
§. 5. Glasfabrikate .....		52
I. Hohlglas .....	23	54
II. Tafelglas .....	10	67
III. Spiegel .....	3	69
IV. Flintglas .....	1	71
V. Gläser, veredelt durch Schleifen, Malen und Belegen .....	5	72
VI. Glasspinnerarbeiten .....	6	73
VII. Perlen und andere Glasbläserarbeiten .....	2	74
VIII. Glaspasten .....	1	74
IX. Glasmalereien .....	8	75
X. Glaserarbeiten .....	3	77
§. 6. Cemente und hydraulische Kalker .....	7	77
§. 7. Diverse natürliche und künstliche Mineralmassen .....		79
a. Natürliche Massen .....	7	79
b. Künstliche Massen .....	14	81
B. Modelle von Gebäuden und einzelnen Baustücken.		
§. 8. ....	12	83
C. Arbeiten von Holz, Stroh und Elfenbein.		
§. 9. Bau- Tischler- Arbeiten .....	9	86
§. 10. Möbel- und Stuhlmacher-, auch Tapezierarbeiten .....	73	93
§. 11. Holzgalanterie- und Vergolderarbeiten .....	29	104

	Zahl der Aus- steller.	Seite.
§. 12. Schnitzerei von Elfenbein und Holz.....		108
a. Elfenbeinschnitzerei .....	20	108
b. Holzschnitzerei .....	6	112
c. In Holz und Meerschaaum geschnittene Pfeifenköpfe.....	8	113
§. 13. Dreherei .....		114
a. Pfeifendreherei .....	6	114
b. Schachspiele.....	7	115
§. 14. Spielwaaren.....	33	116
§. 15. Dosen.....	7	119
§. 16. Stöcke und Peitschen.....		122
a. Stöcke.....	8	122
b. Peitschen.....	9	123
§. 17. Regen- und Sonnenschirme .....	9	124
§. 18. Korbwaaren .....	10	126
§. 19. Kamm- und Bürstenmacher=Arbeiten, Pinsel .....		127
a. Kämmе und Hornarbeiten.....	12	127
b. Bürsten und Pinsel.....	22	130
§. 20. Strohüte und Strohgeflechte.....	6	132
D. Leder, Pelze, Lederwaaren und Wachstuche.		
§. 21. Leder .....		136
I. Lohgerberei .....		140
Sohl- und Brandsohlleder.....	14	140
Zurichtleder.....	30	149
Lackirte Leder und Tuche.....	12	160
Saffiane, gefärbte, gespaltene und ungespaltene Schaaf- und Kalbfelle	11	165
Instrumentenleder .....	1	171
II. Sämischerberei .....	7	171
III. Weißgerberei .....	13	174
IV. Pergamentgerberei.....	2	178
§. 22. Pelzwaaren .....	4	178
§. 23. Puppenbälge .....	1	180
§. 24. Handschuhe und Tragebänder.....		180
a. Handschuhe .....	29	180
b. Tragebänder .....	10	187
§. 25. Binden und Schlipse.....	4	188
§. 26. Schuhmacherarbeiten .....	53	189
§. 27. Sattler-, Riemer- und Täschnerarbeiten .....		194
I. Sattler- und Riemerarbeiten.....	36	195
II. Täschner=Arbeiten.....	9	198
§. 28. Wachstuche.....	8	199
E. Wagenbau.		
§. 29. Wagen.....	22	202
§. 30. Wagentheile.....	5	209

# Amthlicher Bericht

über die

allgemeine Deutsche Gewerbe=Ausstellung

zu Berlin

im Jahre 1844.

---

# Dritter Abschnitt.

## Erzeugnisse aus Stein, Erden, Holz, Elfenbein, Leder und Ledersurrogaten.

### A. Arbeiten aus Steinen und Erdarten.

#### §. 1.

#### Arbeiten aus natürlichen Steinen.

Zu den seit den ältesten Zeiten in Deutschland einheimischen Gewerben gehört das der Steinhauer oder Steinmehren. Nachdem dasselbe während mehrerer Jahrhunderte einen steten Fortschritt gezeigt hatte, folgte im Mittelalter dessen größter, durch viele Bauwerke nachgewiesener Aufschwung. Das zu den theilweis sehr großartigen Leistungen verwendete Material waren vorzugsweise die gewöhnlichen Kalksteinarten und alle nicht zu harten Sandsteine, denen durch Hammer und Meißel und Aufwendung einer mäßigen physischen Kräfteanstrengung die erforderliche Form gegeben werden konnte. In Bearbeitung dieser Steinarten hatten die Steinhauer und Steinmehren einen solchen Grad von Ausbildung erlangt, daß in der neuern Zeit weniger von einem Uebertreffen, als nur von einer Nachäferung die Rede sein konnte.

Gegen die Fortschritte, welche in der Bearbeitung vorgedachter Materialien gemacht worden sind, traten die Leistungen der Deutschen Steinhauer und Steinmehren, in der dem Mittelalter vorangegangenen Zeit, namentlich bei der Bearbeitung von härtern Steinarten, z. B. Marmor, Porphyr, Granit u. s. w. sehr in den Hintergrund. Die Anwendung dieser Materialien erfolgte in höchst seltenen Fällen, und namentlich in solchen, in denen auch die Färbung des Gesteins mitwirken mußte, nur mit sehr mangelhaft abgeschliffenen und polirten Ansichtsflächen. Die älteste, nachweisbare Anwendung fällt in die Zeit Carl des Großen; man benutzte dazu Steinstücke, die größtentheils von alt-römischen Gebäuden entnommen waren, und entweder

in der vorgefundenen Beschaffenheit verwendet, oder von Neuem auf höchst unvollkommene Weise bearbeitet wurden. Auch im Zeitalter des byzantinischen Baustyls wurde die Bearbeitung dieser Materialien bei freistehenden Pfeilern und Säulen nur auf sehr mangelhafte Weise ausgeführt. Wahrscheinlich würde man in Deutschland im Mittelalter dem Beispiele Italiens gefolgt sein, und die Benutzung von weißem oder leicht geadertem Marmor als Baustein der des gewöhnlichen Kalk- und Sandsteins vorgezogen haben, indem solcher das Ausarbeiten schwieriger Profile, sogar auch reicher Verzierungen unter nur wenig erschwerten Umständen gestattet, wenn jenes Material auf vaterländischem Boden in größeren Massen anstehend aufzufinden gewesen wäre. Sowohl in den Gebirgsgegenden, als im flachen Lande, waren aber, außer einigen bunt gefärbten, in der Masse zerklüfteten Marmorarten, nur vorzugsweise härtere Steinarten, welche die Ausführung des damaligen Baustyls im höchsten Grade kostspielig, in den meisten Fällen sogar unmöglich machen mußten, anzutreffen. Auch war bei diesen schon allein die Gewinnung größerer, roher Blöcke sowohl aus den, in Gebirgsgegenden anstehenden Gebirgsmassen, als auch aus den im flachen Lande vielfach vorkommenden Geschieben so umständlich und kostbar geworden, daß man nur von rohen Stücken bei den Fundament-Anlagen Anwendung machte, und höchstens kleine, sehr mangelhaft behauene Quadern bei vorzugsweise aus Ziegelsteinen aufgeführten Gebäuden zu Sockelsteinen, oder bei den untern Stockwerken der Thürme zu einfach glatten Mauerverkleidungen verwendete.

Erst im 17ten Jahrhundert, nachdem die französischen Manieren und Gewohnheiten, namentlich bei der Einrichtung von Wohngebäuden als Beispiel dienten, wurde die Anwendung schön gefärbter Marmor- und härterer Steinarten gebräuchlicher, und sehr oft auch auf das Ameublement ausgedehnt. In späterer Zeit wirkte endlich die, den römischen und griechischen Bauwerken erneut zugewendete Aufmerksamkeit, so wie auch das Bekanntwerden der alt-ägyptischen Monumente wieder anregend für die Benutzung buntfarbiger Marmor- und anderer härterer Steinarten. Am ersten machten sich hier gelungene Fortschritte bei der Bearbeitung der verschiedensten Marmorarten, die man sogar aus sehr entfernten Gegenden herbeiholte, bemerkbar; langsamer zeigten sich solche in Beziehung auf härtere Steinarten, die man längere Zeit nur zu kleinen Schmuckgegenständen, Tischplatten u. verwendete. Erst in den letzten Decennien schritt man zu einer allgemeineren Anwendung von größern, künstlicher bearbeiteten härteren Steinmassen, und zwar mit großem Erfolge, nachdem man insbesondere Elementarkraft und mechanische Einrichtungen hierbei zu Hülfe genommen hatte.

Bei den folgenden, auf die Technik des Steinhauens und Steinschleifens Bezug habenden, speciellen Auseinandersetzungen wird das Edelsteinschleifen als ein besonderer Industriezweig außer Betracht gelassen werden. Dasselbe dehnt sich zwar auch auf weniger edle Steine, als: Achat, Jasps u. aus, indeß doch nur insofern als es sich um kleinere, in der Regel zu Schmuck-

§. 1. I. Arbeiten aus gewöhnlichem Kalk- und Sandstein, Thon- und Weichschiefer. 5  
gegenständen bestimmte Arbeiten handelt, die mit der Hand gegen den Schleifstein u. gehalten werden können. Die auf die Bearbeitung dieser letzteren Gesteine Bezug habenden Erörterungen werden erst später vorkommen.

### I. Arbeiten aus gewöhnlichem Kalk- und Sandstein, Thon- und Weichschiefer.

Diese Steinarten kommen in der Regel nur mit mehr oder weniger sorgsam abgemeißelten Flächen zur Verwendung, doch wird bei Ansichtflächen, Profilen u. auch in vielen Fällen das Abschleifen angewendet. Zu einer besseren Bearbeitung dieser Steine gehört, daß entweder bloß vermittelt Abmeißelung eingravirte, oder auch abgeschliffene Ansichtflächen, soweit es die Steinart irgend gestattet, löcherfrei ausfallen. Demnächst müssen alle Kanten und Ecken vollständig erhalten und die verschiedenen Flächen unter Beachtung des gehörigen Winkels gegen einander gestellt sein. Das Material muß bei einer Anwendung im Freien eine möglichst homogene Beschaffenheit haben; der Kalkstein muß zur gehörigen Zeit gebrochen sein, und nicht durch Frost gelitten haben; Sandsteine müssen frei von Thonlagern und andern bestimmt ausgeschiedenen Thontheilen, jede der Steinarten aber möglichst frei von Sichten sein.

Die wenigen Arbeiten dieser Art, welche die Ausstellung aufzuweisen hat, können keineswegs als Vertreter möglicher Bearbeitung des genannten Materials angesehen werden, sie sind vielmehr nur als bearbeitete Steinproben, in Bezug auf Benutzung einzelner Gesteinarten, zu betrachten.

Dahin gehören, der Anmeldung zufolge, zwei marmorartige Sandsteinfliesen von  $16\frac{1}{2}$  und 15 Zoll Seitenlänge, bei  $1\frac{1}{2}$  Zoll Dicke, von Ignaz Klepsch zu Anstitz in Böhmen (Nr. 1796.). Die Oberflächen dieser Fliesen, welche keineswegs aus Sandstein, sondern aus gewöhnlichem Kalkstein bestehen, sind sehr uneben bearbeitet und voll von durch die Bearbeitung entstandenen Vertiefungen, sogenannten Bauern, so daß sich solche nur zu gewöhnlichen Pflasterungen würden anwenden lassen. Da für weite Versendungen die Transportkosten den Preis der Fliesen beträchtlich erhöhen müssen, so steht derselbe im Allgemeinen nicht im passenden Verhältniß mit dem Werthe und der Brauchbarkeit der Waare.

Unter Nr. 1934. haben ferner J. F. D. Moser und Sohn zu Berlin zwei Fliesen aus Müdersdorfer Kalkstein eingeliefert. Dieselben sind gut bearbeitet und haben, ungeachtet der Verschiedenheit des Materials, viel Ähnlichkeit mit den vorerwähnten böhmischen, sogenannten marmorartigen Sandsteinfliesen. Sie geben den Beweis, wie bei sorgfältiger Auswahl der Kalkstein sich zu dergleichen Arbeiten anwenden läßt. Eine Angabe des Preises wäre zur Vergleichung mit den erstern wünschenswerth gewesen, ist aber nicht erfolgt.

Da eine von Blochmann in Dresden angemeldete Röhre von Sandstein nicht eingeliefert ist, die oben erwähnten Fliesen also die einzigen

Arbeiten aus gewöhnlicherem Gestein sind, so wollen wir die zu den roheren Arbeiten gehörigen Schiefer- und Wegsteine hier anreihen.

Eine aus englischem Schiefer hier bearbeitete Platte lieferte der Dach- und Schieferdecker-Meister Trümpelmann zu Berlin (Nr. 496.). Die Platte hat  $9\frac{1}{2}$  Fuß Länge,  $3\frac{3}{8}$  Fuß Breite und nur 2 Zoll Stärke. Sie ist in der Oberfläche eben bearbeitet und fein geschliffen, und zeugt von besonderer Zähigkeit und Güte des Materials, indem dies, ungeachtet der bedeutenden Fläche und der geringen Stärke, bei der Bearbeitung und dem Transport gut erhalten ist. In der 2 Zoll starken Seitenfuge sind zwar hin und wieder, wenn auch nur ganz feine, Trennungen, welche auf weiter vorhandene Lagerungsflächen schließen lassen, bemerkbar, indeß muß der Zusammenhang des Schiefers dennoch hinreichend fest sein, weil sonst bei der Bearbeitung eine Lösung wohl unvermeidlich gewesen wäre. Der Preis der Platte ist 32 Rthlr., ein Quadratfuß also etwa  $25\frac{1}{2}$  Sgr. und dies stimmt mit den Preisen von festen und feinen Sandsteinarten, welche bei dieser Größe eine Stärke von 4 Zoll haben, ziemlich überein. Bei der geringen Stärke und Schwere würden sich dergleichen Schieferplatten zu mannigfachen baulichen Zwecken eignen, und sind Versuche, diesem Material eine angemessene Anwendung zu verschaffen, gewiß um so nützlicher, als Platten von der halben Größe unfehlbar eine erhebliche Preisermäßigung zulassen würden.

G. Holzhey in Neustadt bei Coburg hat unter Nr. 1630. unter anderen, nicht hierher gehörigen Gegenständen, eine kleine Schiefertafel mit polirtem Rahmen eingesandt, die eigentlich zu den sogenannten kurzen Waaren gehört, und allen hier zu machenden Anforderungen entspricht.

Wegsteine bilden einen nicht unbedeutenden Handelsartikel; wir haben dergleichen jedoch nur von einem Aussteller aufzuweisen.

G. Schwarze zu Niehl, Kreis Malmedy, hat unter Nr. 1171. 33 Stück derselben eingesandt. Das Material ist nach Maßgabe des Schärfens der so mannigfachen Schneide-Instrumente verschieden, und entspricht in den vorliegenden Steinen hinsichtlich feinerer oder ganz feiner Schleifung dem beabsichtigten Zweck, indem das gröbere und ganz grobe Scharfmachen vermittelt Schleifen in der Regel unter Anwendung geeigneter Sandsteine ausgeführt werden muß. Was nun die Bearbeitung der gemannten Wegsteine anbelangt, so läßt dieselbe nichts zu wünschen übrig. Auch die Preise sind im Allgemeinen den verschiedenen Gattungen der Steine und ihrer Beschaffenheit angemessen, wenngleich sich über den Werth eines Wegsteins nur erst beim eigentlichen Gebrauch urtheilen läßt, indem sich sehr oft die Beschaffenheit des Materials, selbst bei ein und derselben Gattung, sehr ungleich herausstellt.

## II. Arbeiten aus Marmor und Serpentin.

Diese können namentlich beim Marmor von sehr verschiedenartiger Beschaffenheit vorkommen; in vielen Fällen nur mit abgemeißelten und abgestakten Ansichtsflächen, in einer höhern Potenz mit abgeschliffenen, insofern aber auch die Färbung des Gesteins mit wirksam werden und deutlich erkennbar hervortreten soll, mit polirten Ansichtsflächen. Wenn der auf die eine oder die andere Weise bearbeitete Marmor bestimmt ist, dem Wind und Wetter ausgesetzt zu werden, muß beim Material auf homogene Beschaffenheit und gehörige Dichtigkeit der Masse gesehen werden, nächstdem darauf, daß solches stich- und lagerfrei ist. Bei der Verwendung im Innern von Gebäuden, also gegen Wind und Wetter geschützt, können alle diese Rücksichten außer Betracht gelassen werden, und es genügt dann in vielen Fällen eine schöne Färbung und Politurfähigkeit. Letztere Eigenschaft ist sogar bei einigen Steinarten zureichend, wenn deren Sicherstellung, wie z. B. beim Serpentin, von einer Tränkung mit Harz abhängig gemacht ist, oder eine größere Masse und ausgebreitete Fläche nur durch das Zusammensetzen kleinerer Stücke unter Anwendung von Kitt beschafft werden kann. In solchen Fällen wird auch sehr oft bloß zum Fourniren auf gewöhnlichem Stein die Zuflucht genommen, wobei darauf zu sehen ist, daß die einzelnen Stücke gehörig aneinander gefügt sind, und bei ihrer Auswahl vorsichtig verfahren worden ist, damit das Quodlibet von Andern keinen unangenehmen Eindruck machen kann.

Die Fournirstücke werden in der Regel, wenn Wände damit bekleidet werden sollen, mit Gyps befestigt, haben unter solchen Umständen auch wohl eine etwas größere Stärke, anderweit werden indeß nur dünnere Fournire genommen, und ist es in letztem Fall besser, Harz und Feuerkitt anstatt des Gypses anzuwenden, damit auch bei dem, unter Zuhülfnahme von Wasser besorgten Schleifen und Poliren das Befestigungsmittel nicht Schaden nehmen kann. Da die vollkommene Politur die Färbung des Marmors erkennbarer werden läßt, so gehört auch eine solche zu einer guten sorgsamern Bearbeitung, zu dem Ende muß aber auch schon bei dem Ausmeißeln der Flächen und Gesimse darauf hingewirkt und eine Störung im Zusammenhange des Steins, bei den Kanten und Ecken, das sogenannte Verprellen, vermieden werden; nächstdem bleibt auch noch eine recht gleichmäßige spiegelhelle Politur von dem Abschleifen mit Sand- und Bimsstein, bei einigen ungleich harten Steinarten sogar von dem Abschleifen mit Schmirgel abhängig; denn ist zum Schleifen nicht der gehörige Fleiß verwendet worden, so wird die Politur entweder im Allgemeinen oder stellenweis matt und nicht vollkommen gleichmäßig ausfallen. Die Anwendung von Kitt ist, wie aus dem bereits oben Bemerkten hervorgeht, bei den Oberflächen von den auf andern gewöhnlichen Steinen befestigten Fourniren unvermeidlich, nißt demnach aber auch noch, um die Stosfugen unbemerktbar zu machen. Einzelne Marmorarten sind aber auch so vorräthig, daß man nicht ohne eine Ausfüllung mit Kitt ausreichen

fann; oftmals kommen auch Drüsenräume vor, die das Einsetzen von Stücken unvermeidlich machen. In allen diesen verschiedenen Fällen muß sich der Steinmetz oder Steinhauer einer geschickten Anwendung des Kitts, die den Fehler möglichst wenig erkennen läßt, befeisigen. Derselbe muß indeß auch bemüht sein, das Verkiten in allen andern, nicht durch die dringende Nothwendigkeit gebotenen Fällen zu vermeiden. Bei zusammenstossenden Flächen muß auch jederzeit sehr genau auf die gehörigen Neigungswinkel geachtet werden, damit die Stoßfugen gut, und in der ganzen Länge gleichmäßig schließend ausfallen.

Wenn schon die höhere, künstlerische Bearbeitung des Marmors nicht dem Bereich der Gewerbe angehört, so ist es gleichwohl nicht leicht die Grenze zu bestimmen wo die ausgebildete rein technische Fertigkeit aufhört und die eigentlich künstlerische Behandlung anfängt. Es wird also einen Übergangspunkt geben, und deshalb wollen wir die Bearbeitung des Marmors auch in der künstlerischen Richtung verfolgen, zumal eine, wenn auch isolirte Einföndung eben auf dem vorgedachten Übergangspunkt steht, und ein erfreuliches Beispiel giebt, wie der Künstler des vollendeteren Technikers Unterstützung bedarf.

Zur Darstellung von Bildwerken pflegt man nun vorzugsweise weißen Marmor zu benutzen, und hier zeichnet sich insbesondere der carrarische durch blendende Weiße, nicht zu große Härte, feineres Korn und Klarheit, aus. Der Ruf desselben ist bisher so begründet geblieben, daß nicht bloß in ganz Europa, sondern auch in andern Welttheilen davon zu Bildwerken Anwendung gemacht wird. Gignet sich aber auch dies vorzügliche Material in jeder Beziehung für solchen Zweck, so ist dennoch die Herstellung von Statuen und Basreliefs aus dem rohen Block vermittelst Meißeln und Bohren eine schwierige, viel Übung und Kraftanstrengung erfordernde Arbeit. Künstler von Ruf pflegen sich deshalb mit der Umgestaltung des rohen Marmorblocks in die Formen des von ihnen gelieferten, im Gypsabguß vorhandenen Modells nicht früher zu befassen, bis die mechanischen Schwierigkeiten in der Hauptsache überwunden sind, und es sich nur noch darum handelt, dem Werk diejenige höhere Vollendung zu geben, die nur allein von dem wahrhaft künstlerischen Genie ausgehen kann. Dies schließt darum nicht aus, daß jeder geniale und ausgebildete Künstler sich früher in der für die Herstellung von Skulpturen erforderlichen, rohen Bearbeitung, wenn auch nur vorübergehend, versucht und darin Fertigkeit erlangt haben muß, um namentlich bei der Vollendung freier gehaltenere Theile mit der gehörigen Sicherheit und ohne selbige zu beschädigen, verfahren zu können.

Die erste Umgestaltung des rohen Marmorblocks in eine, dem Modell entfernt ähnliche Masse, geschieht auf ganz mechanischem Wege, und zwar dadurch, daß der Arbeiter nur die am meisten vortretenden Punkte beachtet, ohne auf die dazwischen befindlichen, tiefer liegenden Einzelheiten zu rück-

sichtigen. Als Hülfsmittel werden hierbei entweder Lothschnüre benutzt, die unter gleichen Umständen beim Modell, wie beim ausreichend großen Marmorblock angebracht sind und von welchen aus die Stichmaasse genommen werden; oder es wird auf die Eigenschaft des einfachsten geometrischen Körpers des Tetraeders zurückgegangen, bei dem jeder einzelne Winkelpunkt durch die Entfernungen von den drei andern fest bestimmt ist. Sind also an dem zur Verwendung bestimmten Block nur erst einmal 3 Punkte so ausgewählt, daß solche durch ihre Lage dasselbe Dreieck, wie 3 gleichbedeutende, am Modell angenommene, bestimmen, und daß zugleich der übrige vorhandene Stein für die Masse der Figur ausreicht, so kann jeder andere Höhenpunkt durch die, mit dem Zirkel von dem Modell entnommenen, auf diese drei ersten Punkte bezogenen Maasse mit der vollkommensten Zuverlässigkeit bestimmt werden, und der Arbeiter hat nur nach und nach so viel Stein fortzumeißeln, bis die drei Zirkelweiten in einem Punkt zusammentreffen. Um noch sicherer zu gehen, pflegt man am Gypsmodell bei allen höhern Punkten metallne Stifte einzuschlagen, welche man bei dieser vorläufigen Umgestaltung des Blocks mehr oder weniger über die Oberfläche vortreten läßt, während man am Marmor den gesuchten Punkt durch eine punktartige Vertiefung, und außerdem durch ein Kreuz zu bezeichnen pflegt. Bei diesem Verfahren wird eine solche anfänglich rohere Ausarbeitung, das Punktiren, und der Arbeiter, welcher solche besorgt, Punktirer genannt. Arbeiter, die sich fortgesetzt damit befassen, sind nur zu den gewöhnlichen zu rechnen, obgleich nicht zu läugnen ist, daß dieselben, um mit der oft bewundernswürdigen Schnelligkeit ihre Aufgaben lösen zu können, nicht ohne Talent für ihr Fach sein, und namentlich eine große, insbesondere den Italienern eigenthümliche, Gewandtheit besitzen müssen. Die weitere Vollendung des Bildwerks, vorzugsweise in dem Tieferlegen der Punkte genau bis zum Kopf der in gehöriger Reihenfolge bis auf die richtige Oberfläche vom Gypsmodell eingeschlagenen Metallstifte, die Ausführung aller dazwischen befindlichen verschiedenartigen Abtheilungen, Tiefen, Abrundungen, also die vollständige mechanische Nachahmung des Modells ist in der Regel in großen Bildhauerwerkstätten die Aufgabe einer andern Klasse von Hülfsarbeitern, der Gebauchers. Insofern die Herstellung der Tiefen der schwierigerer Theil der Arbeit ist, die sich weniger mit dem Meißel nur unter Anwendung des Bohrers möglich machen läßt, ist dessen geschickte Benutzung eines ihrer Hauptverdienste; demnächst aber auch eine gute Auffassungsgabe, um die, zwischen den Punkten belegenden Einzelheiten mehr nach dem Augenmaass nachahmen und wiedergeben zu können. Es läßt sich nicht läugnen, daß diese Klasse von Arbeitern, um nicht bloß nichts zu verderben, sondern um dem Meister schon vollständiger genügt zu haben, großes Talent für ihr Fach besitzen und, indem sie streng nachahmen und wiedergeben, und auch, um die Feinheiten des Kunstwerks zu erkennen, bereits mit einem gewissen Grad von künstlerischer Genialität anseuerüstet sein müssen.

Nachdem das Marmorwerk auf vorgedachte Weise in zwei Instanzen vorbereitet worden ist, pflegt in der Regel erst der Künstler, von dem das Modell ausgegangen, die Hand der Vollendung daran zu legen und demselben mit dem ihm eigenthümlichen Genie durch größere oder kleinere Nachhülfe die Seele einzuhauchen, welche bei einem edlen Kunstwerk nicht mangeln darf.

Wir unterscheiden hier

a. **Arbeiten gewöhnlicher Art.** Unter Nr. 1016 lieferte J. Ch. Keschler, in Hartegasse bei Lindlar, eine kleine Fußbodenplatte von Marmor. Die Platte ist 1 Fuß lang und breit, und hat  $\frac{1}{2}$  Zoll Dicke. Der Preis 10 Nthlr. pr. 100 Stück ist sehr wohlfeil, wenn man berücksichtigt, daß die Oberfläche gut geschliffen ist und die Kanten in der ganzen Stärke sorgsam bearbeitet sind, so daß beim Verlegen die Fugen sehr fein gehalten werden können. Die gleichmäßig tiefschwarze Farbe und der äußerst geringe Preis (wenn im Bruch die Platten nämlich schon so fertig wie die vorliegende geliefert werden) wird diesem, wahrscheinlich auch nur eine geringe Abnutzung erleidenden Material, zu Fußböden gewiß eine ausgedehnte Anwendung verschaffen.

Die Benutzung des Marmors zu Wasserleitungsröhren, freilich nur in der Nähe des Auffindungs-Ortes, oder da, wo Wasserstraßen den Transport erleichtern, hat neuerdings eine nicht unbedeutende Ausdehnung gewonnen, und es wäre zu wünschen, daß, bei der Vortrefflichkeit des Materials zu diesem Zweck, auch entfernteren Gegenden diese Röhren zugänglich gemacht werden könnten.

Jos. Kranner in Prag lieferte unter Nr. 1794 3 dergleichen Wasserleitungsröhren aus böhmischem röthlichen Marmor. Die Bohrweiten der Röhren sind 2, 3 und 6 Zoll, die Längen  $2\frac{1}{2}$  bis  $3\frac{1}{2}$  Fuß, wobei die Stärke der vierkantigen, ganz roh behauenen Blöcke, 8 bis 12 Zoll beträgt. Die innere Fläche der Röhren zeigt eine große Gleichförmigkeit und läßt auf eine vorzügliche Dichtigkeit des Marmors schließen. Bei den größeren Weiten können die ringförmig ausgebohrten Kernstücke noch zu andern Arbeiten angewendet werden, wodurch eine große Wohlfeilheit dieser Marmorröhren erzielt werden soll; leider sind die Preise derselben nicht angegeben.

Um eine bessere Zusammensetzung sicher zustellen, sind diese Röhren an den Enden abwechselnd mit Zapfen und Spund versehen, wodurch, wenn beim Verlegen ein zuverlässiger Öl=Cement oder Öl=Kitt angewendet wird, eine zweckentsprechende Dichtigkeit der Fugen sich beschaffen lassen muß.

b. **Sorgsamer ausgeführte Arbeiten aus Marmor.** Zwei Postamente aus schlesischem und karrarischem Marmor und Gneis, vom Baurath Cantian zu Berlin (Nr. 349). Die Postamente sind circa 5 Fuß hoch und haben eine schöne gefällige Form. Die zierliche Gliederung wird besonders durch die verschiedenen Farben des geschickt benutzten Materials ansvrechend

hervorgehoben, so daß diese Postamente würdig sind, nur ausgezeichneten Kunstwerken als Träger zu dienen. Der geschmackvollen Zeichnung entspricht denn auch die Arbeit, und was Schärfe der Linien und saubere Ausführung des Ganzen in allen Theilen anbelangt, so dürfte nichts mehr zu wünschen übrig bleiben, denn auch die Politur zeigt sich bei der verschiedenen Härte und verschiedenen Politurfähigkeit des Materials, so gleichförmig als dies nur irgend zu verlangen ist. Der Preis von 540 Nthlr. ist daher dem Werthe durchaus angemessen.

Aus derselben Werkstatt stammen ferner fünf sehr schöne Tischplatten von Marmor, unter denen wir zunächst eine Platte von rosso corallino antico hervorheben. Dieselbe ist 5 Fuß 10 Zoll lang, 1 Fuß 4 Zoll breit, 3 Zoll stark, und von drei Seiten in den Ansichten mit Gesims bearbeitet. Dieser, in größeren Stücken sehr kostbare Marmor läßt in allen Flächen und Kanten gleichfalls eine sehr genaue Bearbeitung erkennen, auch ist die schöne Farbe des Steins durch eine vorzügliche Politur in ungemeiner Frische hervorgehoben. Der angegebene Preis beträgt allerdings 250 Nthlr.; da aber die Stärke von 3 Zoll die Anfertigung zweier Platten zu  $1\frac{1}{2}$  Zoll Stärke zugelassen haben würde, und die Bearbeitung des 3 Zoll hohen Gesimses auch erhebliche Kosten verursacht haben muß, so ist der Preis keineswegs hoch.

Vier andere Platten aus farbigem Marmor, porto venore, verde di poleheore, giallo di Sienna, auf 3 Seiten in den Kanten polirt, sind bei Abmessungen von 3 Fuß  $8\frac{1}{2}$  Zoll bis 5 Fuß 7 Zoll Länge, und 1 Fuß 1 Zoll bis 2 Fuß Breite und entsprechender Stärke mit 2 Nthlr. 24 Sgr. bis 4 Nthlr. 24 Sgr. für den Quadratsfuß, je nach der Beschaffenheit des Materials, zwar etwas hoch im Preise, indessen läßt sich dies dadurch rechtfertigen, daß sie sämmtlich höchst genau und scharfkantig bearbeitet sind, und eine vorzügliche Politur haben. Nicht in allen Stücken gilt dasselbe von einer runden Tischplatte von gelbem Marmor, giallo di Sienna, im Durchmesser von  $39\frac{1}{2}$  Zoll und  $\frac{1}{2}$  Zoll Stärke. Hauptsächlich ist hier die Ungleichheit der Farbe des Marmors die Ursache, daß die Platte fleckig aussieht, und eben dieser Ungleichheit in der Farbe ist es auch zuzuschreiben, daß die Politur nicht überall gleichförmigen Glanz hat, der bei schön gefärbtem Material nur um so wünschenswerther sein kann.

Schüll und Schleicher in Düren haben gleichfalls verschiedene Marmor-tischplatten unter Nr. 1164 geliefert. Die Marmorarten sind grauer, St. Anna-, Vila-, Griottes-, karrarischer, bleu turquin-, Napoleon- und Port d'or-Marmor. Diese Platten haben größtentheils eine Länge von 3 Fuß 4 Zoll, eine Breite von 1 Fuß 2 Zoll und eine Dicke von  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Zoll; einige davon sind auch kreisrund und von circa 3 Fuß Durchmesser. Die Oberflächen derselben, sowie die Seitenansichten, welche an drei Seiten geschweifte Flächen bilden, sind durchweg gut gearbeitet und meistentheils gut polirt. Auch die Unterflächen zeigen einen ebenen Schnitt.

Die sehr billigen Preise von 18 Sgr. bis 1 Rthlr. 18 Sgr. für den Quadratfuß franco Fabrik lassen sich nur durch die, für das rohe Material erforderlich gewesenen geringen Transportkosten, gute mechanische Vorrichtungen, Einarbeitung auf einen Artikel, und durch die geringe Stärke der Platten beschaffen; es sind aber selbst die höheren Preise von 1 Rthlr. 18 Sgr. bei der Kostbarkeit und schwierigeren Bearbeitung der hierzu gehörigen Marmorarten, immer noch äußerst billig.

Unter Nr. 1264 hat Longlet in Helden, Reg.-Bez. Arnberg, eine große Kamineinfassung von rothbraunem Marmor ausgestellt; die Bearbeitung der Flächen und Kanten, so wie die der verzierten Consolen ist durchweg sehr rein und scharfkantig ausgeführt. Sie würde noch günstiger hervortreten, wenn der Marmor gleichmäßiger hart wäre und eine bessere Politur in der Fläche angenommen hätte, diese ist jedoch überall nur gering. Die Konstruktion der Einfassung ist indeß nicht ganz zu loben, und namentlich der Sturz zu schwach gehalten worden, weshalb derselbe denn auch schon beim Transport zerbrochen ist. Nächstdem ist aber auch die Benutzung von Marmorplatten zur Bekleidung der Brandmauern ungewöhnlich, indem der Marmor dem Einfluß des Feuers nicht widersteht.

Unter Nr. 1673 hat die Verwaltung der Rübekländer Hütte bei Blankenburg a. S. vier Tischplatten aus dortigem Marmor eingeliefert. Von denselben sind die Platten aus schwarzem Marmor mit abgerundeten, dagegen die aus röthlich geflecktem, vom Krockstein entnommenen, mit geraden Kanten bearbeitet. Erstere kosten bei 2 Fuß 9 Zoll Länge, 1 Fuß 9½ Zoll Breite und 1 Zoll Stärke, franco Fabrik, 4 Rthlr. 25 Sgr. 9 Pf., letztere, bei gleichen Dimensionen, 3 Rthlr. 27 Sgr. 11 Pf. Was die Bearbeitung an und für sich anbelangt, so ist dieselbe keineswegs ganz tadellos, und dies giebt sich namentlich an den abgerundeten Kanten zu erkennen. Die Politur des schwarzgrauen Marmors ist nur gering, und auch bei dem rothgefleckten nicht vorzüglich. Bei sorgfältigerer Bearbeitung und Politur würden diese Platten in Hinsicht der Billigkeit mit den geringeren Sorten aus Düren zu vergleichen sein, obwohl den letzteren, um bei der Versendung den Transport zu erleichtern, eine geringere Stärke gegeben ist. Diese Fabrik hat auch einen Mörser von schwarzgebändertem Marmor ausgestellt. Derselbe ist gut gearbeitet, nicht zu schwer und doch hinreichend stark, um seinem Zweck zu entsprechen. Eine beigefügte Musterkarte von Marmorproben enthält hübsche Muster, die in Farbe und Aderung meistens gefälliger sind als die zu den Tischplatten verarbeiteten Marmorarten.

Die Herzoglich Nassauische Zuchtthausfabrik in Diez an der Lahn hat unter Nr. 1739 verschiedene Marmorarbeiten geliefert. Dieselben bestehen in 5 Consolplatten von hellgrauem, dunkelgrauem, dunkelrothem, schwarzem und hellrothem Marmor; ferner aus gedrehten Rauchtabaksdosen, Dinten- und Sandfässern, Briefbeschwerern und Leuchtern, überhaupt aus 34

verschiedenen Gegenständen, welche sämmtlich aus den vorgenannten, an der Lahn vorkommenden Marmorarten gearbeitet wurden. Die Consolplatten sind 26 Zoll lang, 15 Zoll breit,  $\frac{7}{8}$  Zoll stark; sie haben von drei Seiten einen abgesetzten Viertelstab in geschweiften Grundlinien. Bei einer Fläche von 2½ Quadratfuß und dem Preise von 2 Rthlr. 16 Sgr. 10 Pf. kostet der Quadratfuß also 28½ Sgr., was bei der vorzüglichen Bearbeitung und der schönen Politur, welche letztere sich insbesondere bei dem schwarzen Marmor bemerklich macht, ein äußerst billiger Preis ist. Die Tabaksdosen mit Deckel von 6½ Zoll Durchmesser und 5 Zoll Höhe sind äußerlich mit feinen, scharfgedrehten Gliederungen versehen, und unter Anwendung von cylinderförmigen Sägen bergestalt ausgebohrt, daß hierdurch nicht allein der Kern zu einer weiteren Verwendung gewonnen, sondern auch eine überraschende Leichtigkeit erreicht ist. Ebenso vorzüglich sind die übrigen Gegenstände gearbeitet, welche sich außerdem durch ihre Billigkeit auszeichnen. Diese Wohlfeilheit dürfte indeß nur dadurch zu erreichen gewesen sein, daß die gedachten Arbeiten von Strälingen ausgeführt, und für diese nur die geringen Unterhaltungskosten in Anrechnung gebracht worden sind.

Unter Nr. 1934 wurde durch J. F. D. Moser und Sohn in Berlin eine Tischplatte, welche mit den verschiedenartigsten Mustern von Marmor und andern politurfähigen Steinen ausgelegt ist, geliefert. Dieselbe verdient als eine fleißig und sorgsam behandelte Arbeit, auch in Bezug auf die Zusammensetzung der Fournire erwähnt zu werden. Diese Fournir-Arbeiten, deren wir Eingang erwähnten, geben Gelegenheit, einem wohlfeilen und unscheinbaren Material ein schönes und kostbares Ansehen zu verschaffen. Gleichen Schritt hiermit hält aber nicht die Politur der gedachten Platte, durch deren vollkommene Herstellung das Ganze noch ansprechender hätte gemacht werden können.

Unter Nr. 1966 hat Napoleon Devisse, gegenwärtig in Berlin, folgende Marmorarbeiten ausgestellt:

- 1) zwei runde Platten mit Mosaik, Preis 100 Rthlr. und 150 Rthlr.;
- 2) ein Postament von karrarischem und ein dergleichen von spanischem Marmor, das erstere im Preise von 40 Rthlr., das letztere im Preise von 50 Rthlr., und 3) eine Vase von spanischem Marmor, Preis 20 Rthlr.

Die beiden Steinplatten bilden Kreisflächen von 2 Fuß 8 Zoll und 2 Fuß 10 Zoll Durchmesser, und sind aus verschiedenen Marmorarten in mannigfachen Formen zusammengesetzt. In den größeren Abtheilungen sind verschiedene Figuren, als: Vögel, Kränze, Schmetterlinge, Pferde u. mosaikartig eingelegt. Die in dieser Art gebildeten Platten sind mit einem Messingrand eingefast, an welchem unterhalb eine durchgehende, durchlöchernte Zinkplatte angelöthet ist. Hierdurch wird die Marmorfläche verdeckt, in welche die einzelnen Marmorstücke eingesetzt und dadurch verkittet sind.

Ungeachtet bei diesen Arbeiten die ganzen Tafeln und die darauf angebrachten Figuren aus einzelnen Steinblöcken zusammengesetzt wurden, so

sind selbige doch von den eigentlichen Mosaikarbeiten verschieden. Denn es sind weder die Grundflächen aus einzelnen gleichgroßen Platten zusammengesetzt, noch die Figuren aus kleinern oder größern Steinstückchen oder Glaspasten nach Art der florentinischen und römischen Mosaiken gebildet. Den Fond bilden vielmehr, wie schon erwähnt, größere Marmorplatten, in welche nach den Umrissen der Figuren bestimmte Vertiefungen hinein gearbeitet wurden, um demnächst mit den ungleichgroßen und ungleichgeformten Steinstückchen von entsprechender Farbe, unter Zuhülfenahme von größern Quantitäten Mastix=Kitt, auf unvollkommne Weise ausgefüllt zu werden. Wäre bei dieser Halb=Mosaik eine schöne Zeichnung für die Zusammensetzung der einzelnen Marmorplatten und der bildlichen Figuren gewählt, namentlich aber auch bei Herstellung der letztern getreuer die Farbe nachgeahmt worden, so würde der Fleiß und die Sorgfalt, welche im manchen Theilen auf die genaue Ausführung der feinen Konturen verwendet worden ist, mehr hervorgehoben, und der Werth dieser Arbeiten dadurch bedeutend erhöht worden sein, namentlich wenn der geforderte mäßige Preis dadurch keine Steigerung erfahren hätte.

Von den oben erwähnten Postamenten ist das aus karrarischem Marmor nur wegen seines geringen Gewichts, welches durch die Zusammensetzung aus schwachen Platten bedingt ist, bemerkenswerth. Der Untersatz von  $9\frac{1}{2}$  Zoll Höhe und 11 Zoll Seitenlänge ist aus 4 Platten verbunden; der Mitteltheil von 2 Fuß 10 Zoll Höhe und 9 Zoll Seitenlänge ist gleichfalls aus vier Platten von  $\frac{3}{4}$  Zoll Stärke gebildet, deren Zusammensetzung durch Rundstäbchen an den Ecken verdeckt wurde. Das Deckgestirn, von 11 Zoll Seitenlänge, besteht aus einer  $1\frac{1}{2}$  Zoll starken Platte. Auf der Vorderseite des Mittelstücks ist noch ein Vogel in oben erwähnter Weise mosaikartig eingelegt. Die Arbeit an diesem Postament kann nur wenig befriedigen, denn die Zusammensetzung ist, ungeachtet der Rundstäbe als Hülfsmittel zur Deckung, an vielen Stellen sehr sichtbar und die Billigkeit des Preises wohl nicht als genügender Ersatz für die ungenaue Arbeit anzusehen. Ohne die eingelegte Mosaikarbeit, die überhaupt keine Verschönerung ist, soll das Postament 30 Rthlr. kosten, wogegen der rothe Marmor, wenn dasselbe aus einem Stück massiv gearbeitet wäre, hier 22 Rthlr. kosten würde. Wenn nun bei einer sorgfältigeren Ausführung der Preis auch 4 bis 6 Rthlr. mehr betragen dürfte, so würden diese Arbeiten immer noch billig und bei ihrer Leichtigkeit für manche Anwendung zu empfehlen sein. Demnächst muß man das Geliesserte als einen zweckmäßigen Versuch in der Beschaffung leichter Marmorarbeiten ansehen und hoffen, daß der Verfertiger bemüht sein wird, dem Verfahren weiterhin eine angemessenere Ausbildung zu geben.

Ein ähnliches Postament aus spanischem Marmor ist besser als das vorige gearbeitet. Eine kleine Vase von  $9\frac{1}{2}$  Zoll Durchmesser und 7 Zoll Höhe aus spanischem Marmor verdient als ein Versuch, aus kleinen Stücken mit geringen Kosten größere Gegenstände auf künstliche Weise zusammenzusetzen,

Beachtung. Form und Ausführung ist nicht ganz befriedigend. Diese Arbeiten werden gewiß bei billigen Preisen und guter Ausführung immer ein Publikum finden, insofern denselben nur durch Anwendung eines hohlen zusammenhängenden Kerns mehr Solidität als den vorgenannten, aus dünnen Platten hohl zusammengesetzten Postamenten gegeben werden könnte.

Nr. 2380. Eine furnirte Marmorplatte von dem verstorbenen Steinmeßmeister Trippel in Berlin ist fleißig bearbeitet und gut zusammengesetzt, doch wäre derselben eine etwas gleichförmigere Politur zu wünschen gewesen.

Nr. 2581. Eine Schatulle aus Marmor, in Mosaik, gearbeitet von der Königl. Bayrischen Straf=Arbeitshaus=Inspektion zu St. Georgen bei Bayreuth. Diese Schatulle bildet einen postamentartigen Kasten mit einem Deckel von schwarzem Marmor. In drei Seiten und in der Oberfläche des Deckels sind 230 aus den verschiedenartigsten Marmorforten entnommene Kästchen sauber eingelegt, was bei den geringen Dimensionen des Kastens (derselbe hat nur 7 Zoll Länge und 5 Zoll Breite und Höhe) eine mühsame, gleichwohl aber nicht recht ansprechende und also auch nicht recht lohnende Arbeit gewesen ist.

P. J. Berger in Venlo lieferte unter Nr. 2878 mehrere Marmorarbeiten. Dieselben bestehen aus zwei vollständigen Pilastern zu einem Kamin von weißem Marmor, Preis 40 Rthlr.; einem Paar vollständigen kleinen Kaminblatt=Consolen aus weißem italienischem Marmor, Preis 18 Rthlr.; einem Paar kleinen Consolen aus schwarzem belgischem Marmor, Preis 8 Rthlr.; ferner aus einem Paar dergleichen Consolen aus grauem Napoleons=Marmor, Preis 8 Rthlr.; einer Rosette zu Kaminverzierungen aus weißem, italienischem Marmor, und endlich aus zweien Bliesen, aus schwarzem und weißem Marmor zusammengesetzt, Preis 1 Rthlr. 20 Sgr.

Die Pilaster und Consolen aus weißem Marmor waren aus mehreren Stücken zusammengesetzt; sie haben jedoch bedeutende Beschädigungen erlitten, und deshalb ist die Preiswürdigkeit der sonst gut gearbeiteten einzelnen Theile nicht genügend zu beurtheilen. Die Consolen aus schwarzem belgischem Marmor haben 9 Zoll Höhe und  $4\frac{3}{4}$  Zoll Breite und 4 Zoll Ausladung; ihre Bearbeitung ist lobenswerth, auch hat der Marmor eine schöne Politur angenommen. Der Preis von 4 Rthlr. für das Stück ist billig. Eine gleich sorgsame Bearbeitung giebt sich an den Consolen aus grauem Napoleons=Marmor um so mehr zu erkennen, als der Stein weiche Adern, welche die Politur schwerer annehmen, enthält. Die Rosette von italienischem Marmor hat nur  $4\frac{1}{2}$  Zoll Durchmesser und eine sehr flache Profilirung; sie ist unpolirt und scheint nicht aus freier Hand gearbeitet zu sein. Die Bliesen haben bei  $12\frac{1}{2}$  Zoll Seitenlänge  $1\frac{1}{2}$  Quadratfuß Fläche und sind sternförmig aus 8 und 12 Marmorstücken, die mit Gyps auf eine andere Steinplatte furnirt sind, zusammengesetzt. Der Gyps hat jedoch keine recht feste Verbindung erzeugt, denn die meisten Marmorstücke haben sich beim Trans-

port von der Unterlage abgetrennt. Die Arbeit ist indeß gut ausgeführt, und der Preis von 1 Rthlr. 20 Sgr. erscheint angemessen.

Unter Nr. 2458. ist von H. Kielmann in Posen eine große Mosaik-Marmorplatte ausgestellt, die eine besondere Beachtung verdient. Schon der Versuch einer solchen Arbeit ist anerkennungswerth, da die Darstellung von Mosaikbildern in Deutschland immer noch zu den minder erfolgreichen Bestrebungen gehört. Wirkliche Mosaiken, wie sie uns das Alterthum überliefert, und wie sie Italien von Alters her mit wenigen Unterbrechungen zu allen Zeiten dargestellt hat, werden zwar immer zu den kostbarsten Steinarbeiten gehörten, wenn nicht wie in Italien durch wohlfeile Handarbeit und vielfache Uebung die genau bearbeiteten Steinstückchen und Glaspasten wohlfeil zu beschaffen sind; indeß wird es selbst bei höheren Preisen auch in Deutschland nicht an kunst sinnigen Männern fehlen, die im Stande sind, die deutsche Kunst-Industrie in dieser Richtung durch Ankauf zu unterstützen. Die vorliegende Mosaik ist, nach Art der jetzt noch täglich in Italien zur Ausführung kommenden römischen, aus kleinen parallelepipedisch und prismatisch geformten mehrfarbigen Steinchen und Anwendung eines Bindemittels zusammengesetzt, es ist also nicht allein das darzustellende Bild von Kränzen und Festons in natürlichen Farben, sondern auch der Grund desselben aus gleichförmigen, mit den Seitenflächen dicht aneinander gereiheten, in Ritt befestigten Stein- und Glasstückchen zusammengesetzt. Namentlich bestehen die quadratischen Steinstückchen in dem gelblich-grauen Grund aus Marmor, und nur zu den Kränzen sind vielfach Glaspasten verwendet. Was die Arbeit selbst anbelangt, so dürfte sie unbedingt gewöhnlicheren italienischen Werken dieser Art an die Seite gestellt werden können, wodurch aber im vorliegenden Fall bei einem, dem Vernehmen nach, ersten Versuch schon viel geleistet sein würde. Die Steinchen u. sind höchst genau aneinander gefügt, so daß sie nicht allein im Fond einen durchaus gleichförmigen Ton, sondern auch in den geschmackvoll gezeichneten Kränzen und Festons das Laubwerk ziemlich treu und scharf wiedergeben. Wenn ein Wunsch übrig bliebe, so wäre es der, daß durch eine noch vorzüglichere Politur den Farben mehr Frische und Klarheit ertheilt sein möchte.

Wir haben jetzt noch einer bereits in der Einleitung gedachten Marmorarbeit zu erwähnen, die eigentlich dem Kunstgebiet angehört, durch die Gefälligkeit des Künstlers jedoch der Gewerbe-Ausstellung überwiesen wurde. Dieselbe ist unter Nr. 3127 von dem Bildhauer Bianconi, einem jungen zur Zeit hier ansässigen Italiener eingeliefert und besteht aus einer im weißen farrarischen Marmor ausgeführten Büste. Derselbe hat sich bisher mehr damit beschäftigt, Marmorbildwerke zu punktieren und zu ebauchiren, im vorliegenden Fall aber sich die Aufgabe gestellt, die Büste des berühmten Schöpfers von Thorwaldsen zu kopiren. Die Arbeit ist mit großer technischer Fertigkeit durchgeführt, namentlich sind auch die Haarparthieen unter Anwendung des Bohrers gut dargestellt. Neben einer, durch gediegenen künstlerischen Rath

zu Stande gekommenen, vollkommeneren Ausführung zeichnet sich die Arbeit auch durch die Beschaffenheit des dazu benutzten Marmorstücks vortheilhaft aus. Der Preis von 200 Rthlrn. scheint unter solchen Umständen sehr niedrig und hat gewiß nur im Verfolg einer großen praktischen Fertigkeit so niedrig gestellt werden können.

Wenn auch nicht zu den Marmorarbeiten gehörend, wollen wir doch die Beurtheilung von einem Sortiment aus Serpentinstein gefertigter Gegenstände hier anreihen. Dasselbe ist, unter Nr. 2225 von der Serpentinsteindrechsler-Innung zu Zöblig in Sachsen eingesandt und besteht aus Fruchtshalen und Vasen von verschiedenen Größen, nebst einem Schachspiel. Die meisten Gegenstände zeigen eine leichte und gefällige Form und wurden auf der Drehbank sauber und gut behandelt. Die Politur, welche, wie dies bei so weichem Gestein nicht anders möglich, unter Zubüßnahme eines Harzüberzugs hervorgebracht worden ist, hatte, ohne die Färbung des Gesteins zu ändern, deren Hervortreten erhöht und einen angemessenen Glanz.

### III. Voluminösere Arbeiten aus Granit und andern härtern Steinarten.

Gewöhnlichere Arbeiten der Art werden in der Regel mit bloß behauenen Anstichflächen ausgeführt, in Fällen, wo dadurch schon etwas mehr effectuirt werden soll, wird auch wohl das Abschleifen angewendet. In so fern die Farbe wirksam werden soll, braucht man dann die Arbeit nur mit Del oder Firniß zu überziehen. Vollständig erkennbar wird die Färbung indeß erst durch das weitere Abschleifen und Poliren der Flächen, wodurch in dem Fall aber auch noch für die größere Dauerhaftigkeit des Gesteins in Wind und Wetter wesentlich mitgewirkt wird. Vollkommene Arbeiten aus diesen Gesteinen haben im Allgemeinen denselben Anforderungen, wie die aus Marmor, zu entsprechen, und in so fern die Härte des Materials sehr erschwerend auf die Bearbeitung wirkt, ist eine gelungene Arbeit für um so werthvoller zu erachten. Beim Granit und ähnlich beschaffenen Steinarten wirkt auf die Herstellung polirter Flächen, außer der Härte und Sprödigkeit, auch die ungleiche Härte der verschiedenen Bestandtheile des Gesteins erschwerend ein. Namentlich sind es die Glimmertheile, welche durch die gröbren Schleifmittel stark angegriffen, und späterhin mit den härtern Bestandtheilen nur auf sehr mühsame Weise unter Anwendung feinerer Schleifmittel wiederum in eine Ebene gebracht werden können. Das Poliren wird dadurch sehr erschwert, und würde nur in sehr unvollkommenem Grade zu Stande kommen und die Färbung des Steins nur ungenügend hervortreten lassen, wenn man sich beim Schleifen einer möglichst vollständigen Einebnung nicht bestreihen wollte. In einzelnen Fällen scheint eine gute Politur fast unerreichbar, z. B. bei gneisartigem Gestein mit eingesprengten Granaten u. Nächst den glänzend polirten Flächen ge-

hören auch noch zu einer gelungenen Arbeit gut erhaltene Kanten und Ecken, die demnächst, wenn beim Meißeln vorsichtig verfahren worden ist und kein Verprellen stattgefunden hat, eine eben so frische Farbe wie die übrigen Steinmassen zeigen müssen. Defecte kann man bei denselben zwar auch durch Harz-Kitt ausgleichen, indeß nicht immer auf unbemerkbare Weise. Eine solche Ausbülfe bleibt auch um so tadelnswerther, als dergleichen Arbeiten sehr kostbar sind und Defecte, wenn sonst nur gehörige Aufmerksamkeit angewendet wird, sich vermeiden lassen. Besonders schwierig wird bei härtern Gesteinen das Erhalten von Ecken, welche von 3 polirten Flächen gebildet sind, und erfordert insbesondere die Bearbeitung von solchen Stücken, bei denen dergleichen Ecken auf 4 Seiten unter Beachtung bestimmter Abmessungen vorkommen, viel Sorgsamkeit. Zu den schwierigen Arbeiten gehören nächstem auch noch mehrfach gegliederte Gesimse und Ausbiefungen z. B. Cannelirungen, welche nicht durch die ganze Länge des Steinstücks reichen. Wenn beim Marmor auf das möglichst accurate Ausmeißeln der Flächen und Profile auch nicht ein so großes Gewicht gelegt zu werden braucht, indem sich etwaige Unvollkommenheiten, wenn nur sonst nicht zu viel Stein fortgenommen, beim Schleifen leicht wieder gut machen lassen, so ist es doch beim Granit und allen übrigen sehr harten Steinarten erforderlich, daß schon von vorn herein auf möglichste Beachtung der Zeichnung gehalten und nur so viel Stein beim Meißeln zugegeben wird, als nöthig ist, um den natürlichen Zusammenhang desselben nicht zu stören. Bei härterem Material ist ganz besonders auf die Stellung, welche die Flächen gegen einander haben, zu achten, damit, in so fern solche als Fugen aneinanderstoßend zum Verbrauch kommen, ein dichter Anschluß nicht fehlt. Bei der Wahl des rohen Materials muß auf das Gefüge, die stich- und lagerfreie Beschaffenheit gehörig geachtet werden. Beim Granit sind namentlich leicht auflöslliche Schwefelkiese schädliche Bestandtheile, deren theilweises Vorkommen, wie die Erfahrung mehrfach gelehrt hat, nicht bloß zu einem gelben, die Politur zerstörenden Ueberzug, sondern auch zu Porositäten, demnächst aber auch zu einer allmählichen Auflösung des Gesteins Veranlassung werden kann. Gesteine mit diesen Fehlern finden sich jedoch sehr selten bei den in Norddeutschland vielfach verbreiteten Geschieben, häufig indeß bei den mehr in Mitteldeutschland anzutreffenden Gebirgsmassen, aus denen sich demnach auch seltener als aus ersteren das Material zu kunstvollen Arbeiten entnehmen läßt. Insofern darin nicht zu viel Schwefelkiese enthalten sind, eignen sich dieselben noch zu gewöhnlichen Arbeiten und werden dazu auch in den zwischen Elbe und Oder belegenen Landstrichen, wo dieser Zweig der Technik eine große Ausdehnung gewonnen hat, häufig benutzt.

Wir beginnen die Beurtheilung dieser Arbeiten mit den größten derselben, und diese hat die Werkstatt des Bauraths Cantian in Berlin unter Nr. 349 geliefert.

Sie bestehen aus zwei Säulenstämmen von Granit, einer großen Schale mit säulenartigem Fuß und einer Tischplatte aus demselben Material.

Der größere Säulenstamm hat 21 Fuß  $1\frac{1}{2}$  Zoll Länge und 2 Fuß 10 Zoll Durchmesser, im Plättchen des untern Anlaufs gemessen. So weit derselbe in seiner Lage besichtigt werden kann, erscheint die schwierige Bearbeitung eines circa 200 Centner schweren Steins von einer hier zu Lande seltenen Größe und fehlerfreien Beschaffenheit, mit großer Genauigkeit ausgeführt, und nur durch eine ausdauernde Sorgfalt in der Bearbeitung konnte es unter Anwendung mechanischer Vorrichtungen beim Schleifen und Poliren gelingen, dem großen Stein die gleichförmige Politur zu geben, die bei den verschiedenartigen Bestandtheilen des Granits sonst so schwer zu erreichen ist.

Hinsichtlich der Preiswürdigkeit dieses Säulenstammes, wofür 2600 Rthlr. angegeben sind, ist eine Beurtheilung ohne nähere Bekanntschaft mit allen, bei der Beschaffung des rohen Materials und der Bearbeitung stattgehabten besonderen Verhältnissen sehr mißlich, doch können wir unter Berücksichtigung des Zeitraums von circa 2 Jahren, den die Bearbeitung einer so großen Masse wohl in Anspruch nimmt, der nothwendig großen Anzahl dabei beschäftigter, thätiger und geschickter Hände, und der gewiß bedeutenden Transportkosten, so wie der Herrichtung eigens erforderlicher mechanischer Vorrichtungen, den geforderten Preis nur angemessen nennen.

Der zweite Säulenstamm, welcher auf einer Bahn ruht und mit einem einstweiligen Kapital von Gyps versehen ist, hat 14 Fuß Höhe und 1 Fuß  $10\frac{1}{2}$  Zoll untern Durchmesser. Wenn schon die Bearbeitung desselben bei der geringeren Größe weniger schwierig ist, so bleibt doch immer die Handhabung einer Steinmasse von circa 40 bis 50 Centner auch für diese Säule eine berücksichtigungswerthe Aufgabe. Der angegebene Preis von 1000 Rthlr. ist daher keineswegs zu hoch; denn wenn auch die Produktionskosten bei einer fortgehenden Anfertigung solcher Säulenstämme vielleicht niedriger zu stehen kommen, so kann doch, so lange sich die Bearbeitung auf nur einzelne beschränkt, von einer erheblichen Preisermäßigung wohl nicht die Rede sein. Die Bearbeitung der letztgenannten Säule ist übrigens, wie sich von selbst versteht, der der erstern durchaus gleich.

Dieselbe Werkstatt hat ferner noch eine Schale auf säulenartigem Fuß mit Bronze-Verzierungen aus gneisartigem Granit mit eingesprengten Granaten und Dichroit geliefert. Wenn sich in der Ausführung der Bearbeitung der bereits besprochenen Säulenstämme schon ein hoher Grad von Sauberkeit zu erkennen gab, so übertrifft die eben genannte Schale an vollendeter Ausarbeitung und aufgewandeter seltener Ausdauer jene Arbeiten noch bei Weitem. Der darauf verwendete Fleiß hat denn auch, bei dem feinen Gefüge und der eigenthümlichen Farbe des Steins, eine vortreffliche Uebereinstimmung von Form und Masse hervorgebracht. So daß diese Schale wohl

als die vorzüglichste Leistung in Granitarbeiten anzuerkennen sein dürfte. Denn sind auch an der scharfen Unterkante des Uberschlags geringe Unterbrechungen in der Linie fühlbar, so sind diese Unvollkommenheiten bei der sehr ungleichen Härte der verschiedenen Bestandtheile wohl nie zu vermeiden, auch beeinträchtigen sie die Schönheit der Arbeit um so weniger, als sie eben nur fühlbar und kaum sichtbar sind.

Endlich haben wir unter den zahlreichen und großartigen Arbeiten des Ausstellers noch einer Tischplatte von Granit mit eingesprengten Granaten zu erwähnen. Das Material zu dieser Platte hat sich in der Gegend von Müdersdorf gefunden und wir haben es einem glücklichen Zufall zu danken, daß dasselbe einer würdigeren Bestimmung, als es vielfach bei so schönen, hier vorkommenden Geschieben der Fall zu sein pflegt, zugefallen ist. Die Platte selbst enthält bei 3 Fuß 11 Zoll Länge und 1 Fuß 10 Zoll Breite  $7\frac{1}{6}$  Quadratfuß; die Stärke beträgt  $1\frac{1}{2}$  Zoll. Der geforderte Preis von 128 Rthln. erscheint daher etwas hoch, wenn man ihn mit den Preisen für kostbare, freilich aber auch viel leichter zu bearbeitende Marmorplatten vergleicht. Wenn also der hohe Preis weniger in der Seltenheit des Materials zu suchen ist, so wird er gleichwohl durch die sehr schwierige Bearbeitung, welche jedenfalls die eingesprengten und massenhaft angehäuften Granaten verursacht haben müssen, motivirt. Ob es indeß gerathen ist, dergleichen Gesteine unter solchen Umständen zu Tischplatten zu verwenden, steht sehr dahin, zumal sich die Kosten, selbst bei häufigerer Bearbeitung, nicht erheblich vermindern dürften. Die Platte ist übrigens sehr schön, denn wenn sich auch einzelne Stellen finden, welche eine minder gute Politur angenommen haben, so giebt doch die Farbe der reichlich bloßgelegten Granaten der Fläche ein ausgezeichnetes Muster.

Unter Nr. 356 lieferte der Steinmegmeister Wimmel in Berlin zwei Säulenpostamente von gleicher Form, 3 Fuß  $11\frac{1}{2}$  Zoll hoch, aus rothbraunem Granit. Jedes Postament ist aus drei Theilen gearbeitet, der viereckige Sockel hat 11 Zoll im Quadrat und 4 Zoll Höhe; der Stamm ist 3 Fuß  $3\frac{1}{2}$  Zoll hoch, hat 11 Zoll im untern Durchmesser und zwanzig Cannelirungen; das Capital von dorischer Ordnung ist 1 Fuß in der Platte lang und breit und 4 Zoll hoch. Preis 160 Rthlr.

Der zu den Postamenten angewendete Stein ist von einer seltenen, gleichartigen Textur und Färbung, namentlich auch sehr glimmerfrei, so daß die Arbeiten schon hierdurch ein sehr freundliches Ansehen gewonnen haben. Bearbeitung und Politur sind überall gleichmäßig durchgeführt, was hier um so schwieriger sein mußte, als, der Cannelirungen wegen, mechanische Hülfsmittel nicht durchgängig anzuwenden sind. Durch größere Verhältnisse würde übrigens der Werth dieser ausgezeichneten Arbeiten noch mehr hervorgehoben sein. Bei der so eben ausgesprochenen Vortrefflichkeit ist der Preis überaus billig. Ein drittes Postament von anderer Form, und mit einem Sockel von orientalischem Porphyr, 5 Fuß hoch, zeigte gleichfalls eine fleißige Aus-

führung, und beurfundete die bei dessen Verfertigung angewendete Sorgfalt; bliebe etwas zu wünschen übrig, so wäre es die Zeichnung der Profile, die vielleicht etwas gewählter hätte sein können. Der Preis von 200 Rthlr. ist ebenfalls billig, zumal zu einem Theil des in Rede stehenden Postaments, nämlich für den Sockel, der so schwierig zu bearbeitende Porphyr benutzt ist. Derselbe Werkstoff hat endlich noch eine kleine Schale von orientalischem Porphyr geliefert. Der Obertheil derselben hat bei 16 Zoll Durchmesser nur  $4\frac{1}{4}$  Zoll Höhe, wogegen der aus einem besonderen Stück gefertigte Fuß in der Höhe 8 Zoll mißt. Der vielfach hoch erscheinende Preis von 300 Rthlr. liegt in der ungemein schwierigen Bearbeitung des harten Porphyr, und ist daher nicht unangemessen. Die Bearbeitung selbst ist ungeachtet ihrer Schwierigkeit sauber und correct, nur ist die Politur nicht gleichförmig genug, namentlich ist der obere Theil der Schale minder gut polirt als der Fuß, und daher tritt auch die Tiefe der Farbe in jenem nicht so hervor, als in diesem. Außerdem hätte ein Fehler in der Fläche vom Fuß, wenn derselbe unvermeidlich gewesen, besser als es geschehen ist, unbemerkbar gemacht werden können.

Nr. 2380. Eine runde Tischplatte aus Oberberger Granit, in der Werkstatt des verstorbenen Steinmegmeister Trippel in Berlin gearbeitet. Die Platte hat 2 Fuß 9 Zoll im Durchmesser und  $1\frac{3}{4}$  Zoll Stärke. Der Preis ist nicht angegeben. So geeignet das zu dieser Platte verwendete Gestein in Hinsicht auf Farbe und Gefüge gewesen ist, so fehlt ihr doch die gleichförmige und glänzende Politur, die unter Aufwendung von mehr Sorgsamkeit möglich gewesen sein dürfte.

S. F. D. Moser und Sohn in Berlin lieferten unter Nr. 1934, außer den bereits erwähnten Arbeiten aus gewöhnlichem Kalkstein und Marmor, noch zwei Kandelaber mit Vasen aus Märkischem Granit, in der Werkstatt des verstorbenen Steinmegmeister Fleischer gearbeitet. Diese Kandelaber von 5 Fuß 1 Zoll Höhe sind aus einem einzigen Stück eines hellröthlichen, sehr gleichmäßig gefleckten Granits gearbeitet. Der Untertheil derselben besteht aus einem sechseckigen Postament von  $21\frac{3}{4}$  Zoll Höhe und ist mit einem Sockel- und Deckgestirn versehen. Der Obertheil von 3 Fuß  $3\frac{1}{4}$  Zoll Höhe hat die Form des Kandelabers und mißt am Fußgestirn  $8\frac{1}{2}$  Zoll im Durchmesser, während er in dem schwächsten Theil bis auf  $4\frac{3}{4}$  Zoll eingeschränkt ist; der Hals hat dieselbe Stärke, wogegen der Durchmesser des Deckgestirns  $9\frac{1}{2}$  Zoll beträgt.

Die Bearbeitung des Granits in solchen Formen und zwar aus einem einzigen Stück ist äußerst schwierig, weil dabei eine Beschädigung der schwächeren Theile so leicht erfolgen kann. Eine solche ist bei einem der Kandelaber leider auch nicht unterblieben, denn eine Verkittung am Halse läßt befürchten, daß hier schon während der Bearbeitung ein vollständiges Zerbrechen erfolgt sei. Die Gliederungen sind theilweis nicht zweckmäßig, auch ohne Noth schwierig gewählt, so haben z. B. die beiden Riemen am Halse

der Kandelaber eine Profilirung, welche eine fehlerfreie Ausführung fast unmöglich macht, indem der obere und untere kleine Anlauf sich in einer so scharfen Kante vereinigen, daß bei der eigenthümlichen Beschaffenheit des Gesteins Ausprägung die Folge davon gewesen sind. Die Arbeit verliert hierdurch, ungeachtet aller darauf verwendeten Sorgfalt nicht unbeträchtlich im Werth. Daß im Übrigen sehr sorgsam bewirkte Schleifen und Poliren der verschiedenartigen, an diesen Kandelabern vorkommenden Gesimse hat jedenfalls nicht allein einen großen Zeitaufwand, sondern auch, da jeder Kandelaber aus einem einzigen Stück besteht, einen solchen Aufwand von Mühe und Ausdauer erfordert, daß, ungeachtet der gerügten Mängel, der gestellte Preis von 600 Rthlr. inclusive Vase für das Stück nur mäßig erscheint. Die hierzu gehörigen Vasen sind aus zwei Theilen gearbeitet. Der Fuß hat bei 7 Zoll Höhe  $7\frac{1}{2}$  Zoll unteren und  $2\frac{1}{2}$  Zoll obern Durchmesser, der obere Theil  $13\frac{1}{2}$  Zoll Durchmesser und 5 Zoll Höhe. Dieser einfach profilirte Obertheil ist bei dem einen Exemplar mehr glatt und an der untern Hälfte ohne Cannelirungen belassen, indem die Ausarbeitung derselben der sonst ausgezeichneten Beschaffenheit des Steins widerstrebt hat. Das andere Exemplar ist mit Cannelirungen versehen und dadurch in einer, der schönen Farbe des Materials würdigen Weise gearbeitet.

#### IV. Edelsteinschleiferei=Arbeiten.

Von feineren, in den Bereich des Edelsteinschleifens gehörigen Arbeiten aus halbedlen Steinen schließen sich hier noch einige Einlieferungen an, zu denen Onyx, Karneol, Jasps, Achat und Feuerstein verbraucht wurden, und im Fürstenthum Birkenfeld zu Ibar und Oberstein angefertigt sind. Zu diesen Artikeln liefern einerseits Brasilien und der Orient, andererseits die in dortiger Gegend vorkommenden derartigen Geschiebe das rohe Material. Die Bearbeitung desselben wird auf eigens dazu eingerichteten Wasser=Schleifmühlen bewirkt. Da diese Gegenstände, wie aus der obenstehenden Aufzählung des Materials hervorgeht, sämmtlich aus den härtesten, dem Rieselschleifgeschlecht angehörigen Steinarten gefertigt werden, so können die Kosten für die Herstellung, namentlich der größern Artikel, nicht unbedeutend sein, und gleichwohl überraschen die Preise, ganz besonders bei kleineren Gegenständen, meistens durch ihre Billigkeit.

Die hierhergehörigen Arbeiten bestehen aus Artikeln für die Toilette, auch für den Tischgebrauch, und aus zierlichen Spielereien. Wir haben sieben Aussteller dieser Gegenstände zu nennen, die sämmtlich dem Fürstenthum Birkenfeld angehören und in zweien, dicht bei einander gelegenen Ortschaften, nämlich Oberstein und Ibar angefaßt sind. Die Aussteller dieser Artikel sind indeß nicht selbst Schleiferei=Besitzer, sondern beschäftigen nur dergleichen Anstalten, demnächst aber besorgen sie die Vermittelung für den Absatz dieser Gegenstände, welche in Deutschland allein in diesem Bezirk fabricirt und nach allen Richtungen und insbesondere auch nach dem Auslande versandt werden.

H. Wild zu Ibar lieferte unter Nr. 2813 einen Präsentirteller von Onyx und eine Kanone aus orientalischem Jasps. Namentlich gehört der Erstere zu den ausgezeichnetesten Arbeiten dieser Art. Durch die Richtung der Bearbeitung sind die wechselnden Lagen des Gesteins effectreich hervorgehoben, so daß sich dieser Teller als ein kostbares Gerath auch ohne Commentar zu erkennen giebt, und der Preis von 120 Rthlr. erscheint daher nicht zu hoch. Die Kanone aus Jasps, im Preise von 200 Rthlr., gehört zu denjenigen Spielereien, bei welchen sich Kostbarkeit des Materials und aufgewendete Kunstfertigkeit selten belohnen; es wäre daher wünschenswerther gewesen, daß beides einem eleganten Gerath zugewendet worden sei, zumal die Bearbeitung, deren Schwierigkeit wir keineswegs verkennen, sich in gefälligeren Formen hätte bewegen müssen, um der Spielerei, auch außer der Kostbarkeit des Materials und dessen Bearbeitung, eine Art von künstlerischem Werth zu verleihen.

Auch H. Wild zu Ibar hat unter Nr. 2939 ein großes Sortiment derartiger Gegenstände ausgestellt. Wir führen davon vorzugsweise ein Schreibzeug aus Jasps, zwei Paar Kaffeetassen aus demselben Gestein, verschiedene ovale und runde Schalen, und ein rundes Tellerchen aus brasilianischem Karneol an, denen sich kleinere Gegenstände, als: Messerhefte, Pettschafte, Rösschen u. in großer Zahl anreihen. Durch ihre schöne Farbe zeichnen sich besonders die zum Theil ziemlich großen Schalen aus Karneol aus, und würden als Zuckerschalen in Silber gefaßt unfehlbar sehr elegante Gerathe geben. Die Bearbeitung dieser Schalen und Tellerchen ist durchaus vollendet, ja, der schwachen Wände wegen, sogar kühn zu nennen, sowie die feine Politur, deren die genannten Steine in so hohem Grade fähig sind, die Farben auf erfreuliche Weise hervorhebt. Dasselbe gilt von den Kaffeetassen aus Jasps.

Unter den, von H. Becker in Ibar unter Nr. 2814 eingelieferten Gegenständen nennen wir besonders ein Schachspiel mit Spielbrett aus Onyx. Das Brett in einem Rahmen von versteinertem Holz und Jasps, besteht aus scharf gepaßten Feldern von Onyx, theils in natürlicher Farbe, theils schwarz gebeizt; ebenso die Figuren. Das Ganze ist, wenn gleich die Figuren zierlicher hätten ausgeführt werden können, eine sehr saubere Arbeit, für welche der Preis von 170 Rthlr. nicht zu hoch ist. Außerdem hat derselbe Aussteller gefällige Schmuckkästchen mit Lombak=Fassung und Siegelringe, ganz aus Karneol, geliefert. Die Letzteren sind mit Ring und Plättchen aus einem Stück sehr sauber gearbeitet.

G. Scriba in Oberstein (Nr. 1762) lieferte neben vielen kleinern Gegenständen zwei Leuchter von versteinertem Holz, ein Schreibzeug aus Jasps, ein Schachspiel von Onyx und mehrere Mörser zu chemischem Gebrauch aus Achat und Feuerstein. Auch diese Arbeiten sind Lobenswerth, doch müssen wir den Schachfiguren gleichfalls den Vorwurf eines Mangels an Zierlichkeit machen, und können nicht umhin, im Allgemeinen

die Bemerkung anzuknüpfen, daß es bei derartigen Gegenständen vor allen Dingen auf eine gefällige und zierliche Form ankommt, und daß, wenn das Material diesem widerstrebt, die Benutzung desselben von vorn herein aufgegeben werden muß. Den bereits angeführten Mörsern können wir dagegen bei guter Bearbeitung des Gesteins und vollkommen genügender Ausföhrung der Außerlichkeit, unsern Beifall um so weniger versagen, als sie sehr billig sind.

J. Weeck in Idar (Nr. 1761) hat nur wenige größere Gegenstände, dagegen aber eine bedeutende Anzahl kleinerer geliefert. Die Ersteren bestehen aus einer Dose von Onyx, Preis 25 Rthlr., und einer schönen Schale aus Achat, Preis 50 Rthlr. Wienohl die Letztere weniger durch eine hervorstechende Farbe glänzt, so macht sie sich doch durch hübsche Zeichnung des Steins geltend. Sowohl diese, wie die kleineren Artikel sind durch gute Arbeit und schöne Politur bemerkenswerth.

Von J. Hahn zu Idar sind unter Nr. 2815 nur Schmucksachen ausgestellt. Es finden sich darunter Ringe, Armbänder, Brocken und ganze Garnituren. Die Gegenstände sind im Ganzen gut, zum Theil geschmackvoll gearbeitet, und auch gut zusammengestellt. Nicht zu übersehen ist bei denselben die außerordentliche Billigkeit, die kaum von gleichartigen Dingen aus Glas überwogen wird.

Endlich hat noch J. C. Schmidt, Dofenfabrikant in Oberstein, unter Nr. 2320 ein Etui zu Adressen eingeliefert, dem es bei sehr schwieriger Bearbeitung nicht an Eleganz fehlt.

#### V. Arbeiten der Bernsteindreher.

Wir reihen die Arbeiten aus Bernstein denen aus natürlichen Steinen hier an, weil die Bearbeitung des Bernsteins, obschon derselbe von ganz anderer Natur ist, doch der spröden Beschaffenheit wegen, mit der der Steine große Ähnlichkeit hat, und der Styl der Bearbeitung in beiderlei Materialien ziemlich derselbe ist.

Wiewohl der Name darauf hindeutet, gehört der Bernstein doch keineswegs zu den Steinen, er ist vielmehr ein Harz vorweltlicher Bäume, das namentlich von der Ostsee ausgeworfen, oder auch von den Uferländern in ziemlich regelmäßig eingerichteten Bernsteingräbereien gewonnen wird. Schon die Griechen kannten und schätzten den Bernstein, welcher nicht nur im hohen Alterthum, sondern noch im Mittelalter das Material zu kostbaren Schmuckgegenständen lieferte. Der Geschmack dafür hat sich indeß in neuerer Zeit mehr und mehr verloren, und somit entspricht der Bernstein nur noch in wenigen Fällen den höheren Anforderungen des Luxus. In dem Maße, als derselbe jedoch aufgehört hat, ein Material zu Bijouterien zu bilden, hat sein Gebrauch zu Quincailleries zugenommen, und wir sehen bereits Tausende von kleinen, hauptsächlich dem Bereich der Damenspielerien angehörigen Gegenständen, aus Bernstein gefertigt im Handel er-

scheinen; auch ist nicht zu läugnen, daß sich derselbe zu dergleichen Kleinigkeiten, seines gefälligen Ansehens wegen, sehr wohl eignet. Am meisten geschätzt ist der opake Bernstein, wiewohl hierzu eigentlich weiter kein Grund vorhanden ist, als daß er in dieser Beschaffenheit seltener vorkommt, denn im Ganzen genommen ist er im hellen durchsichtigen Zustande schöner als im opaken. Die Kostbarkeit der aus Bernstein angefertigten Gegenstände richtet sich einerseits nach der hellen Farbe und, wie gesagt, nach der gleichförmig opaken Beschaffenheit, andererseits nach der Größe, indem der Werth mit dem Gewicht der seltener vorkommenden größeren Stücke steigt. Den Verbrauch des Bernsteins zu Gegenständen der Kunstindustrie überragt jedoch bei Weitem sein Verbrauch zu Lackfirnissen, wozu natürlich die kleinsten und dunkelsten Stücke anwendbar sind. Wenn also von Wichtigkeit des Bernsteins als Handelsartikel die Rede ist, so gilt dies, wie ausgedehnt sich auch die Kunstindustrie desselben bemächtigen mag, doch hauptsächlich von seinem Verbrauch in jener Anwendung. Als Ausfuhrartikel ist der Bernstein daher auch nur in dieser Beziehung von Werth, da seine Ausfuhr als Material zur Bildnerie, oder als bereits fertige Luxusartikel, obschon der Export in früheren Zeiten nach dem Orient hin nicht unbedeutend war, gegenwärtig von keinem Belang ist.

Bernsteinarbeiten haben geliefert:

J. M. Winterfeld in Breslau (Nr. 898) und zwar in einer sehr zahlreichen Sammlung. Dieselben bestehen in: Messerheften, Nadelbüchsen, Fingerhüten, Pulverhörnern, Cigarren- und Pfeifenspitzen, Stockknöpfen und vielen dergleichen Dingen. Außerdem enthält dies reiche Sortiment neben vielen einzelnen Colliers, Armbändern zc. zwei vollständige Garnituren eines Damenschmucks. Wenn wir schon den Gegenständen gewöhnlicherer Arbeit des genannten Ausstellers unsern Beifall nicht versagen können, so nimmt denselben besonders die eine der erwähnten Garnituren in Anspruch. Sie besteht aus Collier, Armband, Broche und Ohrringen im Preise von 60 Rthlr. und ist sowohl in der Auswahl gleichfarbigen Bernsteins, als in der sauberen und geschmackvollen Arbeit lobenswerth. Die Preise sind in Hinsicht auf die Arbeit durchgehends mäßig, doch bleibt immer zu bedenken, ob die Gegenstände, namentlich die Schmucksachen, des dafür fast erlornen Geschmacks wegen Abnehmer finden werden.

C. W. v. Roy in Danzig lieferte unter Nr. 984 gleichfalls Bernsteinarbeiten. Das Sortiment ist minder zahlreich als das des vorigen Ausstellers, dafür aber sind die Gegenstände bedeutend größer und bestehen fast ausschließlich aus Dingen zum Tischgebrauch. Dahin gehören: Salz- und Pfeffernapfe, theils ganz aus Bernstein, theils in silbernen Gestellen, Messer- und Gabel-Etuis, ein ziemlich großes in Silber gefasstes Theebrett, an welchem insbesondere die Wahl der Farben und die genaue Passung der einzelnen Stücke zu berücksichtigen ist, u. d. gl. Auch an diesen Gegenständen ist die Arbeit und Politur lobenswerth, doch ist der an sich

zwar mäßige, für so große Gegenstände natürlich aber höhere Preis immer bedenklich.

G. C. Zangen in Stolp, Reg.=Bez. Göslin, hat unter Nr. 993 außer einem Fidiusbecher von Bernstein noch neun andere Artikel aus diesem Material ausgestellt. Sämmtliche Gegenstände sind bei guter Arbeit preiswürdig, doch dürfte der Bernstein als Material zu einem Fidiusbecher nicht eben passend sein, da die glühende Asche dem Bernstein nicht wohl zusagen möchte.

Von G. W. Hoffmann in Danzig haben wir endlich noch unter Nr. 2480 ein zahlreiches Muster von Bernsteinkorallen zu nennen. Es sind dies zum Theil Schnüre mit mehr denn zollgroßen Korallen, die jenem grotesken Geschmack angehören, den man jetzt wohl nirgend anders mehr als in Italien und im Orient finden möchte. Das ganze Sortiment scheint für den Export bestimmt zu sein. Die Schleifung der Korallen ist gut und lobenswerth.

## §. 2.

### Ziegelfabrikation.

Dieser weit ausgebreitete Gewerbszweig ist nicht in dem Maße vertreten um ein vollständiges Bild von seinem gegenwärtigen Stande zu geben. Das zur Ziegelfabrikation benutzte Material, die Ziegelerde, findet sich sehr selten frei von Mergel und Kalktheilen, die durch Schlämmen unschädlich gemacht werden müssen. In Stelle der bisher üblichen Methode, den Thon durch Thiere, oder durch die Arbeiter selbst durchkneten zu lassen, bedient man sich jetzt allgemein der Thonschneide-Maschinen. Der unsichere Betrieb auf sogenannten Feldziegeleien schwindet ferner mehr und mehr, und macht den gedeckten Schuppen und geschlossenen Öfen Platz. Vorzugsweise hat aber die Fertigung der Formsteine und der Ornamente aus gebranntem Thon eine Ausbildung erlangt, wie sie nur das Mittelalter in der Blüthezeit der Baukunst aufzuweisen hatte.

Die Fabrikation der Ziegel mittelst Maschinen hat noch nicht so allgemeinen Eingang gefunden als zu wünschen wäre. Entweder sind die Maschinen zu complicirt für den Gebrauch auf entlegenen Ziegeleien, oder sie liefern ein nicht immer gleich konsistentes Material. Von dem letztern Fehler dürfte auch die auf der Gewerbe-Ausstellung in Thätigkeit gewesene Ziegelmessmaschine aus der Vorsig'schen Werkstatt nicht frei sein, von deren sonstigen Vorzügen das Nähere gehörigen Orts gesagt ist.

Die Erzeugnisse der Königl. Ziegelei zu Joachimsthal am Werbellin-See bei Neustadt-Eberswalde (Nr. 541) gehen mit musterhaftem Beispiele voran. Die Ziegelei besteht seit 1817. Sie wurde zur Fabrikation von Klinkersteinen und wasserfestem Mörtel (hydraulischem Kalk), zur Herstellung

der Schleusen im Finow-Kanal, angelegt. Die Thonerde ist von vorzüglicher Beschaffenheit und hinreichend vorhanden, erfordert aber eine Beimischung von Ziegelmehl und Sand. Die Klinker- und Formsteine werden von geschlämmter Erde mit Beimischung von Ziegelmehl und Eisenstein gefertigt; gewöhnliche Mauersteine hingegen aus ungeschlämmter Thonerde mit Sand dargestellt. Durch den Zusatz von Eisenstein erhalten die Steine beim scharfen Brennen eine dunkle Farbe. Die Thonerde wird mittelst einer durch Wasserkraft betriebene Thonschneide-Maschine bereitet. Das Formen gewöhnlicher Steine ist bisher mit der Hand geschehen; Formsteine hingegen werden von steiferer Erde gepreßt. Der hydraulische Kalk besteht gewöhnlich aus  $\frac{3}{4}$  Mergel,  $\frac{1}{4}$  Thon und  $\frac{1}{16}$  Eisen, welches letztere fein gepulvert der Masse beigemischt wird. Die Bereitung der rohen Masse geschieht durch den Thonschneider, das Formen und Brennen derselben wie das der Ziegel. Nach dem Brennen werden diese Mergelsteine zu Mehl gestampft und gesiebt. Dies Kalkpulver wird mit einem sehr geringen Zusatz von scharfem Sand verbraucht.

Die Werdersche Kirche in Berlin, die Oliniker- und die grüne Brücke in Potsdam, die Kirche in Sacrow, die vielen Bauten in Sanssouci und einige 20 Schleusen und Archen sind von diesem Material gebaut. Jährlich werden circa 2 Millionen Ziegel gefertigt.

Die eingefandten Akroterien, Consolen, farbigen Gesims- und Friesstücke und die Verblendungssteine zeichnen sich durch ihre Schärfe, Festigkeit und angenehme Farbe sehr vortheilhaft aus. Letztere ist theils durch Einlegung gefärbter Thonmassen von gleichem Schwindemaße wie die Hauptmassen erzeugt, theils durch Einbrennen eines Anstrichs von fein geriebenem Eisenstein mit Thonerde verbunden hervorgebracht. Die römischen Dachpfannen, deren Anwendung jetzt allgemeiner wird, haben gleichfalls einen solchen schützenden Überzug, der sich in der Anwendung bewährt hat.

Unter Nr. 725 ist von Volke in Salzmünde eine reichhaltige Sammlung von Klinkern, von gewöhnlichen und porösen Mauersteinen, Fliesen, Dachziegeln, Friesverzierungen, Blättern, Röhren und Chamott-Steinen ausgestellt. Die Ziegelei besteht seit 1832. Der erforderliche Lehm muß  $\frac{1}{2}$  Meile weit herbei geschafft werden. Die Bereitung des Materials und das Pressen der Steine geschieht auch hier mit einfachen Maschinen; zur Feuerung dient die Braunkohle. Mit der Ziegelei ist eine Kachelfabrik verbunden. Es sind 2 Töpferöfen, 1 Ziegelofen mit 2 Etagen, 1 großer, 1 kleiner und 1 mittler Ziegelofen im Betrieb. Die zu den Klinkern verwendete Masse hat eine zu starke Verglasung erzeugt, wodurch die Fabrikation im Großen wohl erschwert werden möchte. Die auf den Fliesen und Ornamenten aufgetragene rothe Farbe erscheint weder von Dauer noch von gutem Ansehen; ebenso wäre letzteren eine correcte Zeichnung und Modellirung zu wünschen. Von sehr guter Masse erscheinen die gewöhnlichen Steine, Fliesen, die Röhren und Chamottsteine.

Unter Nr. 771 lieferte W. Brochmann zu Rathenow von seiner Ziegelei 2 Mauersteine, 2 Dachsteine und 2 Fliesen, sämmtlich von gut bearbeiteter Masse und scharfem Brande.

Unter Nr. 945. hat August Knöfel in Grottkau 2 sehr gut bearbeitete Dachziegel ausgestellt, welche auf einem Walzwerk gefertigt sind.

Unter Nr. 974 hat W. Gewert in Potavern an der Aße mehrere Verblendungs- und Formsteine eingesandt. Sie sind von gut bearbeiteter Masse, von scharfem Brande und sauberer Form, und ein ausgezeichnetes Fabrikat.

Unter Nr. 1532. hat G. Bihl u. Comp. in Waiblingen (Württemberg) gefalzte Dachplatten von scharfer Form und gut gearbeitetem Material eingesandt. Außerdem auch eine Probe von Wasserleitungsrohren, die in Hinsicht auf Material und Brand sich auszeichnet. Dergleichen Röhren werden in solchen Fällen, wo es nur auf eine Fortleitung des Wassers und nicht auf den Widerstand gegen eine Druckhöhe ankommt, gewiß sehr gute Dienste leisten.

Unter Nr. 2091 von Jakewsky in Bromberg Mauersteine und Klinker. Bei sorgfältiger Bearbeitung des Materials könnte ein besseres Fabrikat geliefert werden.

Dasselbe gilt auch von den unter Nr. 2092 von Peterson in Bromberg eingesandten Mauersteinen.

Unter Nr. 2326 sind von Carl Huffzky, in Mariaschein bei Teplitz, Proben glasirter und unglasirter Dachziegel eingeliefert, welche eine sachverständige Behandlung des rohen Materials zeigen, dabei leicht und mit vieler Accurateffe ausgeführt sind.

Unter Nr. 2459 hat H. v. Freskow auf Radojewo, Reg.-Bez. Posen, Mauer- und Dachsteine ausgestellt. Letztere sind von außergewöhnlicher Stärke und belasten die Dächer mehr als wünschenswerth. Die Dachsteine mit durchgehenden Nasen in Stelle der Forstziegel erscheinen von praktischem Nutzen für die Eindeckung der Forsten.

Unter Nr. 2507. lieferte Didier in Pobejuch poröse Mauersteine, Chamottsteine und einen Kupuloofenstein von eigenthümlicher Form.

Unter Nr. 2619 wurden von Joh. A. D. Böhme in Jena einige zusammenge kittete Dachsteine von guter Qualität, und drei Stücke klinkerartiges Material, welches in Stelle der Eisenbahnschienen gebraucht werden soll, aber bei der zu geringen Festigkeit der vorliegenden Proben wohl schwerlich Anwendung finden dürfte.

Unter Nr. 2725. lieferte W. Kamp in Tegelen bei Venlo, Dachziegel und Fliesen von sehr gutem Material und vortrefflicher Arbeit.

Unter Nr. 2757. sind von Gustav Kühn in Neu-Ruppin Mauersteine von guter Bearbeitung ausgestellt.

Unter Nr. 2943. lieferte der Baron von Saurma auf Muppersdorf bei Breslau Dachziegel, Mauersteine und Fußbodenplatten, welche eine sorgfältige Bearbeitung des rohen Materials und scharfen Brand zeigen.

Unter Nr. 3107. lieferte Moys Musbach in Wien eine Probe von Mauersteinen, welche aus sehr guter Erde und auf bessere sorgsamere Weise als bisher gefertigt sind.

### §. 3.

#### Töpfererei=Arbeiten.

Unter den Arbeiten aus gebranntem Thon, welche auf der Ausstellung, nach allen Richtungen hin, auf das reichste und schönste vertreten werden, bilden die sogenannten Töpferwaaren eine besondere, für sich bestehende Abtheilung.

Zu dieser Abtheilung sind vornehmlich zu zählen:

I. Öfen aus Kacheln.

II. Bauthelle, Figuren, Vasen, kleine Ornamente und andere Gegenstände zur Ausschmückung innerer Wohnräume; endlich

III. Irdene Geschirre.

Die Fabrikate der ersten dieser Unter=Abtheilungen, wie alt und weit verbreitet sie auch waren, haben erst etwa seit dem Anfange dieses Jahrhunderts, und namentlich hier in Berlin, eine Vollendung erreicht, die ihnen den Markt nicht nur im deutschen Vaterlande, sondern in vielen Fällen auch über die Grenzen desselben hinaus eröffneten.

Die Gewerbe=Ausstellung liefert indeß den Beweis, daß sich diese vollkommene Fabrikation nicht nur auf Berlin allein beschränkte, sondern daß man neuerdings auch in vielen anderen Gegenden des preussischen Staats ähnliche Fabriken errichtet hat, deren eingesandte Muster mit den in Berlin erzeugten Öfen wetteifern können.

Wenn aber nur Preußen allein in diesem Fabrikationszweige auf der Ausstellung vertreten wird, so ist der Grund dafür, wenn er kein zufälliger, wohl zunächst darin zu suchen, daß die Kachelöfen sich hauptsächlich für Norddeutschland geeignet zeigen, während Süddeutschland zur Erwärmung der Wohnräume bisher noch immer dem eisernen Ofen den Vorzug giebt.

Die zweite, hier gemachte Unter=Abtheilung der Töpfer=Fabrikation, nämlich die Anfertigung von baulichen Ornamenten zur Ausschmückung und Vollendung der Facaden und der inneren Wohnräume, verdankt ihr Aufblühen in neuerer Zeit gleichfalls den Bestrebungen, welche seit wenigen Decennien zuerst in Berlin gemacht worden sind und sich dann rasch verbreitet haben. Es darf hierbei nicht unerwähnt bleiben, daß Schinkel's Einfluß es hauptsächlich war, welcher diese Bestrebungen erregte und leitete und seinen feinen, geläuterten Geschmack wie fast allen Fabrikaten und Manufakturen, vornehmlich dem Industriezweige, den wir hier betrachten, mittheilte.

Der Rohbau in Ziegeln, der im Mittelalter so Herrliches geleistet hatte und der in Norddeutschland sich vielleicht am meisten der Ausführung empfiehlt, ruhte seit Jahrhunderten fast gänzlich, bis die Liebe für ihn, in der oben genannten Zeit auf's Neue erwachte. Dieses Erwachen hatte zur Folge, daß nicht nur der Ziegelfabrikation wieder die Sorgfalt gewidmet wurde, die ihr so lange entzogen war, sondern es trat auch das Bedürfnis hervor, an die Anfertigung von Ornamenten aus gebranntem Thon zu denken. Fiel diese, wie die vorhandenen Denkmale zu lehren scheinen, im Mittelalter lediglich den Ziegeleien anheim, so darf es doch nicht Verwunderung erregen, daß bei der Wiederaufnahme des in Rede stehenden Industriezweiges, die Töpferereien es waren, die sich mit demselben zuerst beschäftigten, bis dann allmählig, wie es jetzt an vielen Orten der Fall ist, auch die Ziegeleien sich wiederum für ihn heranbilden.

Die letzte der oben angegebenen Unter-Abtheilungen, nämlich diejenige, welche die irdenen Geschirre umfaßt, wird überwiegend durch Schlessen und hier wiederum durch Buzslau, ferner durch einige Einsendungen aus Kurhessen und Limburg, im Ganzen aber nur schwach auf der Ausstellung vertreten. Diese Wahrnehmung erklärt sich aus dem lokalen Vorhandensein des rohen Materials, und muß um so mehr das weite Verfahren desselben abnehmen, als der Verbrauch der daraus gefertigten Waaren jetzt einen geringeren Markt als früher findet, da zunehmende Prachtliebe und die fortschreitende Industrie Waaren von besseren Stoffen und besserer Arbeit zu gleichen Zwecken und billigeren Preisen liefert.

Das irdene Geschirr muß daher jetzt nicht nur die Concurrenz mit Fayence, Gesundheitsgeschirr, Porzellan u. bestehen, sondern es werden auch aus Eisen, Eisen- und Messing-Bleche u. Geschirre gefertigt, die man vor nicht gar langer Zeit noch gewohnt war nur in gebranntem Thon zu besitzen.

Nach diesem allgemeinen Ueberblick dessen, was jetzt in der Töpferei geleistet wird, ist speziell zu den gemachten Unter-Abtheilungen Folgendes anzuführen:

### I. Öfen aus Kacheln.

Die noch im vorigen Jahrhundert häufig vorgekommenen Öfen aus unglasierten Kacheln sind jetzt, wenigstens in hiesiger Gegend, durch die glasierten fast gänzlich verdrängt worden. Während erstere nur noch selten in alten Gebäuden und auch da nur mit der Bestimmung des baldigen Abbruchs vorgefunden werden, hat man in neuerer Zeit sich mehr und mehr den glasierten Öfen zugewendet, und ist es ein erfreulicher Fortschritt des guten Geschmacks und der gesteigerten Kunstfertigkeit, daß die weiße Glasur die farbige und schwarze, je länger je mehr, verdrängt, so daß die Fabrikation der Kachel eine sehr nahe Verwandtschaft mit der des Fayence erlangt hat.

Von einer guten Kachel wird daher jetzt verlangt, daß sie aus einer festen Masse von feinem geschlemmten Thon geformt, an der sichtbaren Fläche

völlig eben und mit einer guten Glasur versehen sei. Ist es schon mit vielen Schwierigkeiten verknüpft, den Thon gehörig zu reinigen und vorzubereiten, die hergestellte ebene Fläche der Kachel beim Brennen zu erhalten, so sind die Schwierigkeiten zur Erlangung einer guten Glasur noch weit größer, denn sie soll völlig weiß, frei von Pocken, größeren und feinen Rissen, überall gleichmäßig aufgetragen und beim Gebrauche dauerhaft sein.

Aber nicht die Kachel allein soll durch innere Güte und schöne Farbe dem Zwecke entsprechen und das Auge gewinnen, man will auch, daß der ganze Ofen ein schönes Ansehen habe, und in vielen Fällen, daß er an dem Plage, den er einnimmt, sich dem gewählten Baustyle anschliese.

Hierdurch werden aber die angegebenen Schwierigkeiten der Fabrikation auf bedeutende Weise gesteigert, denn nun müssen nicht nur alle Formen der Gesimse, Bekrönungen, Ornamente u. in der Masse hergestellt und im Brande, beim ungleichmäßigsten Schwinden, erhalten werden, sondern es soll auch die Glasur auf unebner Fläche gleichmäßig aufgetragen werden, damit sie von den erhabensten Stellen nicht herab und in die tiefen Stellen nicht hineinfließe, weder einerseits die Farbe des Thones durchscheinen lasse, noch andererseits die Form störe. Dazu trat noch in neuester Zeit sehr häufig die Bedingung, daß der Kachelofen sich mit einem Kamin verbinde, in welchem die sichtbar auflodernde Flamme, besonders in den Zeiten, die der wirklichen Heizperiode vorangehen und folgen, mehr durch die Phantasie als durch eine gesteigerte Temperatur, den Körper erwärme.

Fast alle diese Anforderungen sind durch die zur Ausstellung eingesandten Öfen auf eine sehr erfreuliche Weise befriedigt worden.

Den Nummern des Katalogs nachgehend sind folgende, hierher gehörige Einsendungen zu betrachten.

Nr. 343. S. F. Putsch, zu Berlin, lieferte einen Ofen verbunden mit einer Kamin-Vorrichtung und mit fünf freistehenden Figuren. Sowohl hinsichtlich des Formens, des Brennens und der Glasur ist dieser Ofen vollkommen gelungen zu nennen, was um so mehr rühmliche Anerkennung verdient, als die gewählten, oder was wahrscheinlicher ist, die vorgeschriebenen Formen nicht unbedeutende Schwierigkeiten darboten. Es ist daher auch mit dem Anfertiger nicht darüber zu rechten, daß vielleicht von Mehreren die Form etwas einfacher, namentlich minder von Figuren überladen gewünscht wird, denn dieser Wunsch eben gäbe zu erkennen, daß der Anfertiger, sei es nun, weil der Besteller es verlangte, oder weil er selbst Lust daran hatte, vor Schwierigkeiten nicht zurückschreckte. Eine ähnliche Bewandniß hat es mit dem aufgetragenen Golde, indem anzunehmen ist, daß nur das auf der Ausstellung befindliche Exemplar mit diesem Schmucke, der mehr der Menge als dem Kenner genügen kann, versehen worden ist. Für Letzteren und namentlich für die Beurtheilung ist es angemessener, daß ein solcher Schmuck fortbleibe, da er bei dem Gebrauche keine Dauer verspricht, und wenn er etwa dazu dienen soll, Mängel der Glasur zu verdecken, diese, bei Abnutzung

des nicht festhaftenden Goldes, nur zu bald und um so auffallender hervortreten läßt.

Den angegebenen Preis anlangend, so erscheint derselbe angemessen, doch ist im Allgemeinen darauf aufmerksam zu machen, daß bei den Gegenständen, die hier betrachtet werden, eine maassgebende Beurtheilung des Preises nicht wohl möglich ist, indem er steigt und fällt, je nachdem nur einzelne oder viele Exemplare, nach einem und demselben Modelle, verlangt werden, die Modellkosten sich also concentriren oder vertheilen. Es muß daher, mit geringen Ausnahmen, der Preis auch in den wenigen Fällen, wo er angegeben ward, ganz unberücksichtigt bleiben.

Unter Nr. 344 stellte C. Hanisch zu Berlin einen Kachelofen aus, der nach sehr guten Modellen geschmackvoll und sorgfältig ausgeführt, im Brande und in der Glasur vollkommen gelungen ist. Je einfacher dieser Ofen erscheint, jemehr ist es nöthig darauf aufmerksam zu machen, daß gerade bei den hier betrachteten Arbeiten die Einfachheit fast ebenso große, oft noch größere Schwierigkeiten darbietet als künstlicher scheinende Formen, bei denen das Verziehen und Schwinden im Brande nicht so leicht entdeckt werden kann.

Unter Nr. 345 ein Kachelofen von H. Petri in Berlin.

Unter Nr. 352 hat Cornelius Gormann in Berlin einen Kamin in zwei Exemplaren, den einen mit, den andern ohne Glasur, und einen Ofen ausgestellt.

Die Kamine sind nach sehr geschmackvollen, wegen ihrer stark hervortretenden Theile aber auch nach sehr schwierigen Modellen angefertigt und zeigt namentlich der ohne Glasur gelieferte, daß es dem Anfertiger gelang, die Formen bis ins geringste Detail und auf das sauberste herzustellen. Das andere Exemplar liefert dagegen den Beweis, daß bei einer sorgfältigen Behandlung der Glasur zwar nur wenig von der Form verloren gehn, allein und jeden Verlust zu vermeiden aber aus Unmöglichem zu grenzen scheint. So ist z. B. bei den, von zierlichen Figuren getragenen Körben das feine Flechtwerk im gläsernen Exemplar nicht so schön und deutlich wie in dem andern zu erkennen, und wäre sehr zu wünschen, daß letzterer, wie anzunehmen ist, unglasirt zur Anwendung komme.

Der angelieferte Ofen ist wegen der großen Theile, aus denen er besteht, und bei den Schwierigkeiten, die zur Herstellung der ebenen Flächen zu besorgen waren, lobend zu erwähnen.

Um die Einlieferungen einer und derselben Fabrik nicht von einander zu trennen, sind hier gleichzeitig mehrere Statuetten, eine Figur in Lebensgröße, zwei Masken und ein Basrelief, sämmtlich aus gebranntem Thon, zu nennen. Als Modelle zu diesen Arbeiten dienten größtentheils antike Vorbilder, und ist es ein erfreuliches Zeichen des Fortschrittes in der Töpferkunst, daß diese Gegenstände, welche selbst der Kenner noch vor wenigen Decennien als Kunst-

stücke bewunderte, jetzt in vielen Fabriken in größter Vollendung ausgeführt werden.

Nr. 354. T. G. Feilner und Comp. zu Berlin.

Dem Begründer dieser Firma, dem vor wenigen Jahren verstorbenen Feilner gebührt der Ruhm der Erste in neuerer Zeit gewesen zu sein, der Eleganz und Zweckmäßigkeit in alle Theile der Töpferkunst einführte und seinen Fabrikaten, weit über die Grenzen des deutschen Vaterlandes hinaus, Absatz und Geltung verschaffte. Wenn aber seiner in rühmlichster Anerkennung gedacht wird und besonders hervorgehoben werden muß, daß er es war, der als der Erste die Bahnen verfolgte, die Schinkel vorzeichnete, so kann die Bemerkung seinen Ruhm nur vermehren, daß er nach allen Richtungen hin, mittel- und unmittelbar, würdige Schüler bildete, und die von ihm begründete Fabrik, geleitet durch die Herren Zimmermann und Frieße, in keiner Weise den vom Meister vorgezeichneten Weg verlassen hat.

Die ausgestellten vier Kamin-Öfen, von denen jeder eigenthümliche Schwierigkeiten aufzuweisen hat, werden sich die Anerkennung jedes Sachkundigen erworben haben. Während einige dieser Öfen, durch die sehr großen Theile, aus denen sie gebildet sind, eine weit vorgeschrittene Technik bekunden, zeigen andere eine verständige Berechnung der Fugen, alle aber eine sehr gelungene, besonders durch ihre Weise sich auszeichnende Glasur. Diese scheint nur bei einem Basrelief die Form zu stören, wenn nicht eben schon das verwendete Modell hieran Schuld ist. Am gelungensten erscheint der, im Renaissance-Styl gehaltene, für das königliche Schloß zu Hannover zuerst ausgeführte Ofen. Wenn irgend ein Styl, so bietet der gewählte, wegen der vielen Verköpfungen, scharfen Ecken, geschweiften Linien, hervortretenden Theile, Masken etc. die größten Schwierigkeiten, die alle vollkommen überwunden sind, während die Glasur einen gleichmäßigen Auftrag und eine angenehme weiße Farbe zeigt. Die bereits oben gemachte Bemerkung, daß eine Vergoldung der Ofen nicht angemessen scheint, ist hier zu wiederholen, da sie leicht, wie gern geglaubt werden soll, zu der falschen Vermuthung Anlaß geben kann, es habe die Vergoldung dazu gedient, Mängel der Glasur zu verdecken. Denn wenn es auch das äußere Ansehen der Arbeit steigert, daß die hervorstehendsten Theile mit einem feinen Goldstreifen versehen sind, so sind es doch auch eben diese Stellen, an welchen zumeist die Glasur abfließt und den Thon durchschimmern läßt.

So wie die Fabrik die erste war, welche einen reinen Geschmack bei der Ofenfabrikation einführte, gebührt ihr auch die Anerkennung als die erste mit denjenigen Arbeiten hervorgetreten zu sein, die zur zweiten Unterabtheilung gehören. Es ist daher dankend anzuerkennen, wenn sie durch die eingesandten Gegenstände gleichsam eine Übersicht des, seit etwa 30 Jahren in diesem Kunstzweige Geleisteten giebt. Die beiden großen und kleinen Kandelaber sind nach meisterhaften Zeichnungen auf das Gelingenste hergestellt, und haben sich eines weitverbreiteten Absatzes zu erfreuen gehabt. Eine

korinthische Säule giebt die architektonischen Formen in den Cannelüren des Schaftes, den Blättern des Knaußs u. auf das Correcteste wieder. Gartenvasen sind in allen Formen nach bewährten Mustern vorhanden. Zu diesen, welche ohne Überzug geliefert sind, gefallen sich noch andere theils glazirt, theils mit Malerei versehen. Wenn eine von diesen, trotz der bedeutenden Größe in der Form vollkommen gelungen, es bedauern läßt, daß die Glasur etwas wellig ausfiel, so war wohl nur Mangel an Zeit Schuld daran, daß die Letzteren nur einen Überzug durch Malerei erhielten, da die Fabrik bereits früher ähnliche Vasen mit eingebrannten Farben, ganz den Etrurischen ähnlich, anfertigte.

Unter den, zu baulichen Zwecken gelieferten Gegenständen zeichnen sich besonders zwei Balkon-Consolen mit reichem Ornamente und mehreren Masken aus. Auch ist noch einer reichen Collection von Statuetten zu erwähnen, von denen diejenigen, welche auf der Ausstellung zuerst gesehen worden, den deutlichsten Beweis liefern, daß auch in diesem beliebten Industriezweige die Fabrik noch immer im Fortschritt begriffen ist.

Die Gebrüder Ungerer in Berlin lieferten unter Nr. 483 zwei feine weiße Öfen. Je sorgfältiger diese Öfen in der ganzen Arbeit und namentlich in der Glasur behandelt sind, jemehr ist es zu bedauern, daß nicht bessere Modelle verwendet wurden. Auch ist an dem einen Ofen die Idee nicht zu loben, nach welcher acht- und viereckige Kacheln mit einander abwechseln, da durch diese Form dem zweckmäßigen Verbande Abbruch geschieht.

Alle vorgenannte Öfen von Berliner Fabriken geliefert, sind auch von denselben im Ausstellungs-Lokal aufgestellt worden, wodurch der Beweis geliefert ward, wie sorgfältig zur Erlangung regelrechter scharfer Fugen jetzt verfahren wird.

Von den auswärtigen Einlieferungen hat nur J. Ackermann in Belten bei Dranienburg unter Nr. 522 zwei Öfen aufsetzen lassen. Die Fabrik, noch eine jugendliche, ist auch mit Anfertigung von Ziegeln, Gefäßen, Thonplatten, Fliesen u. beschäftigt. Es verdient daher um so mehr rühmliche Anerkennung, daß die ausgestellten Öfen in Arbeit und Glasur vollkommen gelungen sind. Zu bedauern ist es nur, daß die Modelle, welche Schwierigkeiten genug verursachten, nicht schöner gewählt wurden.

Unter Nr. 645 wurden von G. Dehler in Erfurt Ofentheile und Kacheln von guter Arbeit und Glasur ausgestellt. Letztere fertigt derselbe, wie die meisten der hiesigen Fabriken, mit Maschinen. Auch zeigt er sich bei den übrigen Arbeiten zu Ornamenten u. als geschickter Modelleur. In dieser Beziehung ist besonders ein Ionisches Pilaster-Kapital zu loben und nur zu fürchten, daß es im Freien nicht Dauer versprechen dürfte, da hierfür der Brand nicht scharf genug zu sein scheint. Bei der Sorgfalt, die der Verfertiger sonst an den Tag legt, ist anzunehmen, daß der vorhandene Thon keinen schärfern Brand zuläßt.

Unter Nr. 808 lieferte Pochle in Bunzlau einen Mosaiksimß, eine Simßecke und ein Simßstück, mit denen er zwar, was den Geschmack anbelangt, gegen die jetzt hier beliebten Arbeiten zurückbleibt, die aber als provinzielle zu loben ist. Die Fabrik besteht überhaupt noch nicht lange und verspricht, nach dem bisher Geleisteten, einen guten Fortgang.

Unter Nr. 894 sandten C. W. Schubert und Sohn aus Breslau weißglazirte gewöhnliche und Eckkacheln ein. Diese Kacheln sind, was zweckmäßig erscheint, auf beiden Seiten glazirt, dabei sehr porös, und lassen daher ein Spritzen der Glasur nicht so leicht fürchten. Daß letztere Eigenschaft auf Kosten des ursprünglichen schönen Aussehens erzielt wurde, dürfte für die meisten Fälle der Anwendung nicht zu tadeln sein.

Unter Nr. 2100 und 2453 lieferte Stephan Szebynsky in Czarnikau ein weißglazirtes Ofenstück und eine Kachel, ferner eine bunte Kachel und drei Stück weißglazirte Blumentöpfe. Die Glasur ist bei allen diesen Gegenständen sehr dünn aufgetragen, und deckt dennoch vollkommen. Die Form ist bei den Verzierungen sehr fleißig und mühsam ausgeführt, die Masse sehr gut, und als ein leicht abzustellender Fehler ist vielleicht nur hervorzuheben, daß der Brand minder stark sein könnte.

## II. Vautheile, Figuren u.

Vautheile, Figuren, Vasen, kleinere und größere Ornamente für die Architektur u. lieferten, gleichzeitig mit Öfen, die bereits oben erwähnten Fabriken von Gormann, Feilner und Dehler. Mit den hieher gehörigen Gegenständen allein sind auf der Ausstellung folgende vertreten:

Nr. 513. C. March zu Thiergartensfeld bei Charlottenburg. Die von ihm eingesandte Sammlung giebt ein erfreuliches Bild, wie es dem Einsender nicht darum zu thun ist, die bereits von Andern eingeschlagenen Wege zu verfolgen, sondern wie er seine Freude daran findet stets neue Bahnen zu eröffnen und wenn dann, bei einem oder dem anderen Gegenstande, die Schwierigkeiten besiegt sind, seine Kräfte an etwas Neuem zu versuchen. Hierbei wird er, durch gründliche Kenntnisse, nicht nur des eigenen Faches, sondern aller dahin einschlagenden Wissenschaften, auf das Beste unterstützt, und jeder seiner Arbeiten ist unverkennbar der Stempel eines sehr geläuterten Geschmacks und eines feinen Sinnes für Form und Farbe auf das Rühmlichste aufgedrückt.

Bei den für die äußere Architektur bestimmten Gegenständen, die, unter Andern, durch zwei Statuen und einen Hund in natürlicher Größe, durch zwei Engelsgestalten, zwei Balustraden, zwei Pilaster-Kapitäler und mehrere Vasenreliefs vertreten sind, ist es dem Verfertiger geglückt, sowohl durch die Behandlung der Masse als durch den Brand, denselben eine noch weit größere Dauer im Freien zu geben, als es sonst der Fall ist.

Ferner enthält die Sammlung eine große Zahl von Ampeln und ähnlichen Gefäßen zum Aufhängen von Schlingpflanzen, die sich durch zier-

liche Formen, schöne Farben und solide Massen in neuerer Zeit überall Eingang verschafft haben, und nur die Klage laut werden ließen, daß die Fabrik nicht größere Quantitäten an den Markt bringe.

Größere und kleinere Vasen, Trink- und andern Gefäße, zierliche Vas-reliefs u. sind in den manigfachen Gestalten und Farben ausgestellt, und unter ihnen besonders die Gegenstände hervorzuheben zu denen Chauffee-Abraum das Material lieferte. Auch sind noch die kleinen gepreßten Steine zu erwähnen, die zur Anfertigung musivischer Fußböden, wegen der manigfachen Formenbildung, die sie zulassen und wegen der großen Dauer, die sie versprechen, sich gewiß bald bei Bauten, die auf Eleganz und Solidität Anspruch machen, Eingang verschaffen werden. Zweckmäßige Steine zu Topfgewölben, Nöhren zu Wasserleitungen, Massen aus aluminifirtem Gyps, von dem Anfertiger „Marmor-Cement“ genannt, die zu Thür- und Fenstereinfassungen und zu Wandbekleidungen aller Art bereits Anwendung finden und zur weiteren Verbreitung sich bestens empfehlen, und viele andere Gegenstände zeigen wie sehr der Aussteller bemüht ist sich der Architektur nützlich zu erweisen.

Unter Nr. 955 stellte J. Wessely in Königsberg einen Elchhirsch aus gebranntem Thon aus. Derselbe ist Besitzer einer Fabrik, die in allen Zweigen der Töpferei Ausgezeichnetes liefert. Seine Öfen sind von vorzüglicher Güte und wohl nur die weite Entfernung seines Wohnortes war Schuld daran, daß keine Proben zur Ausstellung kamen. Auch hat derselbe Formsteine zum Bau der Altstädtischen Kirche in Königsberg geliefert, die eine sehr rühmliche Anerkennung fanden. Als Freund der Jagd und sehr geschickter Modelleur scheint es zu seinen Lieblingsbeschäftigungen zu gehören, das Leben der Thiere zu studiren und bildlich darzustellen, und so lieferte er, nur diesen Zweig seiner manigfachen Bestrebungen vertretend, den angeführten Gegenstand zur Ausstellung. Die sehr fleißige Behandlung des Modells, verbunden mit der Farbe, die dem danach gefertigten Gegenstand gegeben worden ist, läßt beim ersten Anblick kaum das Material erkennen, so täuschend ist in jeder Beziehung der Erzguß nachgeahmt. Auch das Fußgestell, auf welchem der Hirsch steht, ist sauber ausgeführt, geschmackvoll und angemessen gedacht, gezeichnet und modellirt.

Nr. 1199. Willeroy und Boch zu Wallerfangen und Mettlach. Diese Fabrik, deren bedeutender Umfang noch anderen Orts hervorzuheben ist, da sie ein sehr reich sortirtes Lager von Fayencen, Steingut u. zur Ausstellung sandte, ist auch in dem hier zu besprechenden Zweige auf das Beste vertreten. Als figürliche Darstellung ist eine Christusfigur aus gebranntem Thon, wegen des auffallend billigen Preises besonders hervorzuheben. Zu baulichen Zwecken werden Brunnen-, Kamin- und Abtrittsrohren, Nachtstuhl-Gefäße, Holzziegel u. in sehr verschiedenen Formen und zu sehr billigen Preisen ausgestellt. Alle diese Gegenstände empfehlen sich durch ihre Zweckmäßigkeit, durch die solide Masse, aus der sie gefertigt sind, durch einen harten Brand und, wo es erforderlich ist, durch gute Glasur.

Nr. 530. Ludwig Trampe in Straßburg in der Uckermark bringt eine Ampel aus rothem Thon geformt zur Anschauung. Sie besteht aus einer sehr guten Masse, einer feinen rothen Thonerde, welche auf der Straßburger Feldmark gefunden wird, und ist in der Form sehr gelungen, wobei es keinen Tadel verdient, daß Letztere, die von dem Einsender selbst gefertigt ist, ihm nicht ganz eigen, sondern nach vorhandenen, anerkannt guten Vorbildern zusammengestellt ward.

Unter Nr. 1801 lieferte Vincenz Huffzky in Hohenstein bei Tetzlig ein reiches Lager von kleinen Gegenständen, theils zum häuslichen Gebrauch, theils zur Ausschmückung der Wohnräume, als: Uhrgehäuse, Vasen, Figuren, Damen-, Frucht- und Brodkörbchen, Cigarren-, Eier- und Aschbecher, Briefbeschwerer, Töpfe und ganze Service. Alle diese Gegenstände, die sich eines weit verbreiteten Absatzes erfreuen und deren Anfertigung 30 bis 40 Arbeiter beschäftigt, haben eine sehr gefällige Form und Farbe; Letztere ist indeß nicht eingebraunt, sondern nur leicht aufgetragen, und verspricht daher auch keine große Dauer. Die Preiswürdigkeit hat sich dadurch zu erkennen gegeben, daß die ganze Sammlung, fast bis auf das letzte Stück, Käufer fand, und es ist zu bedauern, daß nicht auch größere Gegenstände, die von der Fabrik gleichfalls geliefert werden sollen, auf der Ausstellung zur Anschauung kamen.

Nr. 3025. Tschogge in Rostock lieferte einen Kandelaber von gebranntem Thon, dessen Zeichnung zwar bereits vorhandenen sehr ähnlich erscheint, wegen der sorgfältigen Ausführung aber dennoch zu loben ist, ob schon nicht Alles in den figürlichen Darstellungen als gelungen bezeichnet werden kann. Die Masse ist gut und hart gebrannt.

### III. Erdene Geschirre.

Diese Abtheilung ist durch folgende Einsendungen vertreten:

Unter Nr. 806. lieferte Kobelt in Bunzlau 7 Stück Kaffeekannen zu 1 bis 18 Tassen und die dazu gehörigen Milchtöpfe. Dieselben tragen größtentheils noch die althergebrachte Form, sind aber in Masse und Glasur sehr vervollkommenet; an Letzterer, besonders hervorzuheben, daß sie frei von Blei ist. Welchen reichen Absatz die Waare immer noch findet, geht aus der Angabe hervor, daß jährlich in 50 bis 60 Bränden 45 bis 50,000 Stück Kannen gefertigt werden.

Unter Nr. 807. hat Steurich in Bunzlau 3 Kaffeekannen und einen Topf eingesandt, von denen das so eben Gesagte gleichfalls gilt. Auch hat die Fabrik, angeblich eine gleiche Ausdehnung mit der vorhin genannten.

Unter Nr. 1720. liefert die Töpferkunst in Marburg Thee- und Kaffeekannen, Terrinen, Kasserollen, Salatieren, Blumenvasen und Töpfe in manigfachen, zweckmäßigen, wenn auch nicht immer schönen Formen. Ob schon die Masse porös und die Glasur leichtflüchtig ist, so wird diesem Geschirre doch nachgerühmt, daß die in denselben aufbewahrten Speisen keinen fremden Geschmack annehmen. Daher findet dasselbe auch in und außerhalb

Deutschland einen viel verbreiteten Absatz, und es sind mit der Anfertigung 30 Werkstellen jede zu 6 Arbeitern beschäftigt. Der dazu verwendete Thon wird  $2\frac{1}{2}$  Stunden von Marburg in einem mächtigen Lager vorgefunden.

Die unter Nr. 2724 von P. Gitmans, H. S. Gitmans Sohn zu Tegelen bei Venlo im Limburgischen eingesandten Gegenstände stehen den eben erwähnten ziemlich gleich. Die Kannen, Töpfe u. s. w. sind ein dauerhaftes Geschir, und die Glasuren leichtflüßig.

Endlich sind hier noch die Thonpfeifen und Schmelzriegel zu erwähnen.

Unter Nr. 1722 stellt H. Goebel in Großalmerode ein Sortiment von 31 verschiedenen Arten Thonpfeifen aus. Die kürzeren Arten bilden einen Versendungs-Artikel nach den vereinigten Staaten von Nordamerika, während die längeren in den Zollvereinsstaaten, dann aber auch nach Hamburg, Lübeck, Bremen, den Großherzogthümern Oldenburg, Schleswig, Holstein, so wie nach Dänemark und Schweden hin Absatz finden. Obwohl 4 Werkstätten zu 8 bis 50 Arbeitern noch vorhanden sind, so ist der Gewinn an dem Artikel dennoch sehr gering, da er mehr oder weniger durch Pfeifen aus anderen Materialien und den Gebrauch von Cigarren verdrängt worden ist.

Unter Nr. 1721 liefert die Tiegelmacher-Zunft zu Großalmerode ein vollständiges Sortiment ihrer Schmelzriegel zu allen Arten chemischer Zwecke. Der Thon zu diesen Riegeln wird aus dem in der Nähe der Stadt vorkommenden reichhaltigen Thonlager bezogen. In früheren Zeiten waren die Großalmeroder Tiegel fast die einzigen, deren man sich bediente, und sie haben noch jetzt einen anerkannten Werth, weshalb es nicht für nöthig erachtet wurde, besondere Versuche anzustellen, wie die Waare sich beim Gebrauch gegen Springen und Zusammenschmelzen bewährte.

Die Anfertigung beschäftigt jetzt nur noch 8 Meister mit 13 Gesellen, da manigfache Concurrenz den Absatz schmälert.

Wirft man nun einen Blick auf die Gesamt-Leistung der Töpferei, wie sie auf der Ausstellung vertreten ward, so scheint es keinem Zweifel zu unterliegen, daß die von den Berliner Fabrikanten eingesandten Öfen den ersten Rang einnehmen. Da indeß nicht übersehen werden darf, daß sämmtlichen hiesigen Ausstellern der Aufschwung manigfacher Kunstbestrebungen zu gute kommt, der in der Provinz fehlt, so verdienen gewiß die gelungenen Bestrebungen, auch unter schwierigen Bedingungen Geschmack und geläuterte Technik in die Ofenfabrikation einzuführen, wie sie durch mehrere Einsendungen vertreten sind, rühmliche Anerkennung.

Eine ähnliche Bemerkung drängt sich auch bei Betrachtung der zur zweiten Unterabtheilung gehörigen und zur Ausstellung eingesandten Gegenständen auf. Hier ist der artistische Einfluß noch größer als bei der Ofenfabrikation, und es konnte nicht fehlen, daß die Berliner Fabrikanten ihn sich leichter zu Nuge machten als die übrigen.

## §. 4.

## Porzellan- und Steingutfabrikate.

Erwägt man die beträchtliche Consumtion der Porzellan- und Steingutwaaren, die nicht nur der tägliche Hausgebrauch und die immer mehr sich ausbreitende chemische Fabrikation erfordert, sondern die auch der Luxus der schnell wechselnden Mode vorschreibt, so ist es nicht in Abrede zu stellen, daß die Verfertigung der genannten Artikel zu den Gewerben gehört, die, in raschem Aufschwunge begriffen, für die deutsche Industrie von großer Wichtigkeit geworden sind und es noch immer mehr zu werden versprechen. Die manigfachen Gebirgsformationen Deutschlands erzeugen in den verschiedensten Gegenden und in der größten Manigfaltigkeit das brauchbarste Material zur Anfertigung von Geschirren jeder Art und geben durch dessen Gewinnung und Verarbeitung schon jetzt einer höchst bedeutenden Menschenzahl reichliche Beschäftigung und befriedigenden Unterhalt. Wenn schon gegenwärtig manche Gegenden Deutschlands, durch natürliche Verhältnisse begünstigt, eine Concurrenz mit dem Auslande nicht zu scheuen brauchen, so wird dies dann um so weniger der Fall sein, wenn der in erfreulicher Entwicklung begriffene Fortschritt, wie er sich zum Theil an den auf der diesjährigen Ausstellung befindlichen Gegenständen kund giebt, sich immer mehr und mehr bethätigt haben wird. Deutscher Fleiß und deutsche Solidität haben aber auch schon einer nicht unbedeutenden Ausfuhr die Bahn gebrochen, und selbst in England, dem an Geschirrmaterialien reichsten Lande der Erde, weiß man den Werth der Meißner und Berliner Porzellanfabrikate gebührend anzuerkennen und zu schätzen. Wie in der Fabrikation der Kleiderstoffe die Vereinigung der Eleganz mit der Wohlfeilheit die Erzeugnisse auch der niedrigsten Volksklasse zugänglich gemacht und auf die Läuterung des Geschmacks in dieser Sphäre wohlthätig eingewirkt hat, so machte sich auch der Einfluß der Verbreitung und des Aufschwunges der Geschirrfabrikation in Deutschland auf die Verbannung der althergebrachten, geschmacklosen Töpferwaaren und Fayencen geltend, und die stets wachsende Nachfrage nicht nur nach kostbaren und theuren Gegenständen des Luxus, sondern auch nach gewöhnlichen Artikeln des täglichen Bedürfnisses, aber in besserer Masse und geschmackvollerer Form, wurde den Gründern neuer Fabrikanlagen in ihren Unternehmungen in hohem Grade günstig.

Bei einer genaueren Prüfung der auf der Ausstellung zur Beschauung dargebotenen Porzellan- und Steingutwaaren ist die Beschaffenheit der Masse und Glasur und der Standpunkt der Formen und der Malerei vorerst einer gesonderten Betrachtung zu unterwerfen.

Die große Verschiedenartigkeit der verarbeiteten Massen und Glasuren und die schwankenden Begriffe, die mit der Benennung derselben verbunden sind, nöthigt uns folgende vier Klassen von einander zu trennen:

Porzellan sind alle diejenigen weißen Massen genannt worden, die durch einen größern oder kleinern Zusatz eines schmelzbaren Bindemittels in größerem oder geringerem Grade durchscheinend geworden sind, die ferner eine harte bleifreie Glasur bestizen und auch schon ohne Anwendung dieser im sogenannten Bisquitustande eine völlige Wasserdichtigkeit erlangen.

Steinzeug heißen alle aus Thon mit einer größern oder geringern Quantität eines schmelzbaren, künstlichen oder natürlichen Versatzmittels dargestellten, weißen und verschiedenartig gefärbten, aber undurchsichtigen Massen, die ebenfalls auch ohne Glasur wasserdicht sind, gewöhnlich aber mit einer solchen versehen werden.

Steingut sind alle weißen und farbigen Thonwaaren genannt worden, deren Glasur gewöhnlich bleihaltig und immer durchsichtig ist, und die ohne dieselbe Wasser ansaugen.

Fayence endlich bezeichnet eine weiß gefärbte Thonmasse, die, in allen übrigen Eigenschaften der vorigen ähnlich, stets nur mit einer deckenden, zinn- und bleihaltigen Glasur verarbeitet wird.

Was zuerst die Massen der ausgelegten thonfreieren und durchscheinenderen Porzellane und ihrer Glasuren anlangt, so ergibt sich unzweideutig zu erkennen, daß die vertretenen ältesten deutschen Fabriken, die Königlichen Porzellanmanufacturen zu Berlin und zu Meissen, sowie die Fabrik von Henneberg u. Comp. in Othfa den wohlverdienten Ruf, dessen sich ihre Massen im In- und Auslande erfreuen, auch zu bewahren eifrig bemüht gewesen sind. Auch die Massen und Glasuren der Fabrikate von Schumann in Moabit (Nr. 342) und Lippert und Haas in Schlaggenwald (Nr. 1802) verdienen lobender Erwähnung, besonders wenn man erwägt, daß die Schumann'sche Fabrik seit der kurzen Zeit ihrer Gründung bereits so Treffliches leistet. Nur die Masse und Glasur der von Haidinger in Elbogen (Nr. 1803) ausgestellten Waaren kann noch nicht als gelungen bezeichnet werden, denn die Masse erscheint als nicht völlig gereinigt, die Glasur dick aufgetragen und voller unaufgelöster Körnchen, die dem Porzellan einen grauen Farbenton erteilen.

Die Masse der von Kling u. Comp. in Dhrdruff, (Nr. 1631) eingesandten Artikel ist bei der Kleinheit und Farbenbedeckung derselben schwer zu beurtheilen, scheint aber von guter Weise zu sein. Die von der Fabrik von Greinow, Stauch u. Comp. in Volkstedt (Nr. 1649) ausgestellten Gegenstände sind als gewöhnliche Waaren zu bezeichnen.

Als minder durchscheinende Porzellane treten die Massen der Königl. Gesundheitsgeschirromanufactur zu Berlin und der Arnold'schen Fabrik zu Eigersburg (Nr. 3062) auf, beide in anerkannter, vielfach erprobter Dauerhaftigkeit und Vorzüglichkeit, und wenn auch die Weise der Erstern den Vergleich mit den bessern durchscheinenden Porzellanen nicht aushalten kann, so schienen sie uns wenigstens die Letztere darin um Etwas zu übertreffen. Die von Ungerer in Hirschberg (Nr. 2902) eingelieferten Wasserleitungsrohren sind zwar in ihrer Masse nicht gleichförmig dicht, entsprechen indessen nach

den vorhandenen Erfahrungen ihrem Zwecke vollkommen. Noch ist hier der vom Töpfermeister Altman in Bunzlau (Nr. 809) eingelieferten Geschirre zu gedenken, die den erfreulichen Beweis geben, daß sich die Veredelung der Masse auch in der Töpferei des genannten Ortes Bahn gebrochen hat.

Hinsichtlich der in Porzellanmasse gelieferten Formen stellt sich die Königl. Porzellanmanufactur in Berlin auf würdige Weise als Musteranstalt an die Spitze der deutschen Fabriken. Nach den edelsten Vorbildern arbeitend, gepflegt und unterstützt von den vorzüglichsten künstlerischen Talenten, war es freilich für eine in der Hauptstadt existirende und mit königlichen Mitteln ausgerüstete Anstalt um so eher möglich, diesen Standpunkt zu erreichen, als ihr zugleich durch die erleichterte Auswahl unter den Gelehrten der Akademie und andern jungen Künstlern ein sehr schätzenswerther Erwerb an Arbeitskräften zu Theil ward. Von einer so vortheilhaft gestellten Staatsanstalt kann man erwarten, daß sie, die ihr gewordenen Vergünstigungen dankbar erkennend, durch willige Mithilfe und Unterstützung fördernd auf Privatunternehmungen einwirken werde. Daß sich der oben berührte Einfluß günstiger lokaler Verhältnisse auch in den Erzeugnissen der Schumann'schen Fabrik geltend macht, ist unverkennbar, insofern wird eine Privatanstalt um ihrer Existenz willen in ihren Leistungen immer mehr von der Gunst des Publikums abhängig und daher mehr oder weniger in ihren Productionen den Launen der Mode unterworfen sein. Diese Anhänglichkeit spricht sich schon in den Arbeiten der Schumann'schen, am Unzweideutigsten aber in den der böhmischen Fabriken aus. Um so lobenswerther ist das Streben nach edelen, der Mode nicht tributären Formen, wie es sich an den Erzeugnissen der Othfaer Fabrik wahrnehmen läßt, und es verdient der Versuch auf eine herrschende, man kann sagen, verkehrte Geschmacksrichtung durch geklärte Vorbilder einen ändernden Einfluß auszuüben, die vollste Anerkennung. Im Gegensatz hiervon ist es daher zu bedauern, wenn die Königlich sächsische Manufactur zu Meissen in den Hauptgegenständen ihrer Production nur die Mitte des vorigen Jahrhunderts repräsentirt hat. Unter allen ihren Arbeiten legt kaum eine Zeugniß ab von einem erheblichen Fortschritt in der Kunst des Modellirens. Die Fabrikate von Kling, (1631) übrigens ganz nette Spielereien, haben keinen eigentlichen Kunstwerth. Die ihrer speciellen Bestimmung gemäß eingerichteten Formen der Geräthe der Königl. Gesundheitsgeschirromanufactur zu Berlin (Nr. 339) und der Arnold'schen Fabrik zu Eigersburg (Nr. 3062) sind einer künstlerischen Beurtheilung nicht zu unterwerfen. Wenn aber der Erstern der beiden genannten Fabriken die Erzeugung von Gegenständen eines verfeinerten Luxus ganz fern liegt, so spricht sich doch in den wenigen zum Hausgebrauch bestimmten Geschirren, welche dieselbe zur Ausstellung geliefert hat, die Hineingung zu gewählteren Formen deutlich aus. Die Formen der Altman'schen Waaren dagegen entsprechen noch nicht den Forderungen eines edlern Geschmacks.

Die Malerei und die sich ihr anschließende Vergoldung auf Porzellan ist

ein Kunstzweig, dessen Erfolge nicht allein von dem Talente und der Geschicklichkeit des sich ihm widmenden Künstlers abhängig sind, sondern der auch mehr als andere Zweige der Malerei, von der Beschaffenheit und Behandlung der anzuwendenden Farben gefördert wird. Die größern Porzellanfabriken pflegen sich daher die Farben, um mit größerer Sicherheit arbeiten zu können, selbst zu bereiten; oft aber bedienen sie sich auch der künstlichen Farben, und durch dieses Bedürfnis ist wiederum ein neuer Gewerbezweig ins Leben getreten, von dem die Ausstellung auch eine recht gelungene Probe unter Nr. 510 von G. A. Pfeil in Charlottenburg aufzuweisen hat. Es ist zu bemerken, daß mit diesen Farben eine nicht unbedeutende Anzahl der aus Berliner Privatanstalten hervorgegangenen Fabrikate dargestellt worden ist. Daß auf die Kunst der Malerei locale Umstände nicht minder günstig einwirken müssen, wie auf die Form des Porzellans, ist leicht einzusehen, sowie es auch klar wird, daß dies dieselben sind, die bereits oben erwähnt wurden. Kommt nun noch hinzu, daß einer schon begünstigten Fabrik auch die Farbenbereitung glückt, von der ein bedeutender Theil des zu erwartenden Erfolgs abhängig ist, so sind alle Elemente zur Erreichung eines hohen Standpunktes vorhanden. Man kann auch hier mit vollem Rechte sagen, daß der Königl. Porzellanfabrik zu Berlin der Vortritt gebührt; denn in jeder Art der Malerei: in Figuren, Landschaften und Blumen, leistet sie Vortreffliches, ist unübertroffen in der Technik der Farben, deren gleichmäßiger Glanz auf allen ihren Werken zu finden ist, unübertroffen in der Schönheit und Dauer ihrer matten, sowie ihrer polirten Vergoldung. Auf eine lobenswerthe Weise folgt ihr die Hennebergische Fabrik in Gotha nach; und auch einige kleinere Proben, sowie eine größere, eine sehr gelungene Kopie von Meissners Klavierspielerin, beweisen, daß der Meißener Fabrik tüchtige Künstler zu Gebote stehen, obgleich zu bedauern ist, daß das Einbrennen der Farben an letzterer theilweise mißlang, was der Wirkung des sonst schönen Bildes beträchtlichen Abbruch that. Da es im Allgemeinen der nothwendig höhern Preise wegen Privatfabriken schwerer fällt, gute Porzellanmalereien herzustellen, als Anstalten, die auf Staatskosten arbeiten, so sollten sie die Malerei nur ganz untergeordnet als Decoration benutzen, in welchem Falle ein höherer Anspruch daran nicht gemacht werden kann. In dieser Hinsicht scheinen indeß die Privatfabriken nicht immer das richtige Maas getroffen zu haben; denn einige derselben sind in den Fehler verfallen, größere Malereien (von oft recht bedeutender Härte und mangelhafter Ausführung!) geben zu wollen, an denen die ungenügende Farbentechnik überall hervorleuchtet. Was dagegen die Porzellanmaler geliefert haben, die unabhängig von irgend einer Fabrik sich beschäftigen, und durch Concentrirung aller ihrer Kräfte auf einen einzelnen Gegenstand eher Meister desselben zu werden im Stande sind, so kann denselben theilweise der Vorrang vor den Leistungen der meisten Privatfabriken in der Malerei nicht abgesprochen werden, was sich zumal an den ausgestellten Arbeiten Nr. 2803 von Bretschneider in Altenburg erkennen läßt.

(Nr. 341) Herrmann in Berlin, (Nr. 482) Michaelis in Berlin, (Nr. 2410) Heyroth und Comp. in Magdeburg, (Nr. 1630) Holzhey in Neustadt, (Nr. 810) Scholz in Bunzlau und (Nr. 2058) Puppe in Breslau stehen in ihren Productionen Jenem nach, und (Nr. 896) Liefz in Breslau lieferte nur Ungenügendes. — Als eine eigenthümliche Benutzung der Malerei müssen wir noch hier der von der Königl. Gesundheitsgeschirrmannufactur zu Berlin gelieferten modernen Majoliken erwähnen, die, eine lobenswerthe Zusammenstellung antiker Muster im Druck auf der Glasur wiedergebend, zugleich in einer sehr entsprechenden, leichten Manier colorirt sind, wobei die schwachgelbliche Glasur des wenig bedeckten Grundes sie ihren mittelalterlichen Vorbildern aus der Ferne noch ähnlicher macht. Gewiß ist dieser sehr gelungene Versuch, den Geschmack des Publikums auf edlere Formen zu lenken, recht verdienstlich zu nennen.

In Beziehung auf die Vergoldung ist zu bemerken, daß der ältern Art, das matt eingebrannte Gold mit Blutsteine zu poliren, vor der in Deutschland zuerst von der Meißener Fabrik eingeführten sogenannten Glanzvergoldung, bei der das Gold zwar sogleich glänzend aus dem Feuer kommt, aber auch nur hauchdünn aufliegt, im Allgemeinen der Vorrang gebührt. Große Ersparniß an Gold und Arbeitslohn haben die letztere unhaltbare Vergoldung in manchen Fabriken so vorherrschend werden lassen, daß fast Alles damit verziert erscheint. Diese Art der Vergoldung, die auf unglasirten Stellen matt, auf glasirten glänzend ausfällt, bietet neben großer Wohlfeilheit zugleich den Vortheil dar, Gegenstände, die wegen zu starken Reliefs in den bedeutenderen Vertiefungen mit dem Polirstein gar nicht oder doch nur sehr schwierig bearbeitet werden könnten, dennoch gleichmäßig mit glänzendem Golde zu überziehen. Bei Geräthen, die nur zum Hinstellen bestimmt sind, und weder viel angefaßt, noch oft gereinigt und abgewischt werden, mag daher diese in ihrer jetzigen Ausführung noch immer unhaltbare Vergoldung immerhin Anwendung finden; bei Gegenständen des häufigen Gebrauchs aber, wie Tellern, Tassen, Menagen u. dgl. sollte sie mehr beschränkt werden, als es zum Theil geschehen ist.

Gehen wir nun zu den einzelnen Fabriken und den Gegenständen über, die sie der Beschauung dargeboten haben.

Unter Nr. 1581 stellt die älteste Porzellanfabrik Europas, die Königl. Sächsische Manufaktur zu Meissen, ihre Porzellane aus. Sie wurde 1710 auf der Albrechtsburg zu Meissen begründet, nachdem etwa ums Jahr 1704 der durch seine Schicksale bekannte Johann Friedrich Böttger die erste Art Porzellan eine dem braunrothen Wedgwood ähnliche Masse, hergestellt hatte. 1711 begann Böttger auch weißes Porzellan zu fabriciren, aber noch lange nachher erhielt sich das braune im Gebrauch. Die Manufaktur erlangte durch die zu ihrer Zeit prachtvollen Arbeiten, die sie unübertroffen lieferte, einen Weltruf, wozu die ausgezeichnete Geschicklichkeit des ums Jahr 1750 fungirenden Modellmeisters Kändler nicht wenig beitrug. Was sie noch jetzt zu leisten vermag,

zeigt sich an den von ihr ausgestellten Artikeln, an einem jährlichen Absatz von 160 bis 170 Tausend Thalern, wovon der Staatskasse ein namhafter Überschuß zufließt und an ihrem zahlreichen Arbeiterpersonal von gegen 400 Personen. Es muß hier noch bemerkt werden, daß außer der Glanzvergoldung auch ein schönes künstliches Ultramarinblau zuerst in Deutschland von der Meißener Fabrik dargestellt wurde.

Die größten von der Porzellanmanufactur zu Meissen eingelieferten Gegenstände sind vier Vasen, darunter eine von  $4\frac{1}{2}$  Fuß Höhe, ferner ein großer und mehrere kleinere Armleuchter und zwei Figuren, sämmtlich in dem in der Mitte des vorigen Jahrhunderts herrschenden, jetzt wieder so beliebten Style nach Kändler'schen Modellen gearbeitet, zum Theil auf künstliche Weise aus vielen Figuren, Blumen und Schnörkeln zusammengesetzt und mit sehr grellen und harten Farben colorirt. Die unbemalten Stellen erscheinen in nicht sehr reinem Weiß, und einzelne Versehen, wie ein nicht ganz unbedeutender Brandriß an einer der großen Vasen, in Folge dessen die sie bedeckenden Blümchen an dieser Stelle beim Brennen abgefallen sind, lassen sich nur durch die Eile entschuldigen, mit der die Fabrik sich genöthigt sieht, die drängenden Bestellungen für Englands elegante Welt zu realisiren. Unter der übrigen Sammlung moderner Geschirre, als: Blumenvasen, Fruchtschalen, Menagen, Stagären, Thee- und Kaffeeservicen, Tassen, Kuchenteller u. dgl. m. zeichnen sich zwei Blumenvasen und zwei Tassen, durch ihr schönes tiefes Blau unter der Glasur, die letztern auch durch die gutgemalten Bildnisse Ihrer Majestäten des Königs und der Königin von Sachsen aus; an den weißen Blumenvasen, die mit einem dicken Kranze von Weinlaub und Trauben in starkem Relief geziert sind, zeigt sich die Glanzvergoldung in einer durch polirtes Gold nicht nachzuahmenden Anwendung und in ihrer vollen Schönheit. An den anhängbaren Stagären aber erscheint die matte Vergoldung unrein, auch ist die geringe Sorgfalt in Anfertigung mancher Artikel, z. B. einer Menage von Weinlaub, zu rügen, an der eine Zacke abgebrochen, dennoch aber über die Bruchstelle hinweg colorirt und am verletzten Rande vergoldet worden ist. Auf den weißen, mit Reliefverzierungen versehenen Kuchentellern nimmt sich die neue Vergoldungsart in ihrer Abwechslung von glänzenden und matten Stellen recht gut aus. Die einzigen Proben größerer Porzellan Gemälde sind die oben erwähnte Kopie des Netscher'schen Bildes und eine Ansicht von Meissen, die hinsichtlich ihres Kunstwerthes jener bedeutend nachsteht.

Die königliche Porzellanmanufactur zu Berlin, welche unter Nr. 355 eine Auswahl ihrer vorzüglichsten Erzeugnisse zur Ausstellung gebracht hat, ging aus der vom Bankier Bogkowsky dem Jüngern in ihrem gegenwärtigen Fabriklokale 1761 gegründeten Privatsabrik hervor, die 1763 königlich wurde. Sie ward vom Staate für 225,000 Thaler angekauft, erhielt außerdem noch 140,000 Thaler verzinslich geliehen, zahlte aber diese Summen aus ihrem Erwerb wäter allmählig ab. Ihr erster Direktor

war der Kommissionsrath Grüniger, der bereits unter Bogkowsky die Fabrik geleitet hatte. Das Verfahren, Porzellan zu verfertigen, erhielt sie von einem gewissen Reichard, der in der 1750 vom Kaufmann Caspar Wegeli zu Berlin gegründeten, 1755 aber schon wieder eingegangenen Porzellanfabrik gearbeitet hatte. Sie bediente sich zur Darstellung ihrer Porzellane der Passauer Erde, bis der 1774 verstorbene Arcanist Dr. Kreischmann die Bereitung der ersten vorzüglichen Masse aus inländischem Material einführte. Sichere Farben und haltbare Vergoldung besaß die königl. Fabrik seit 1799 durch den Arcanisten Richter, den bekannten Chemiker; mit Richters Tode gingen aber beide als Geheimnisse wieder verloren. Was daher die Fabrik gegenwärtig durch ihre ausgezeichnete Masse, ihre schönen Farben und ihre prächtige Vergoldung leistet, ist das Verdienst ihres frühern Arcanisten und gegenwärtigen Direktors, dessen ausgebreitete Kenntnisse und Erfahrungen im Gebiete der technischen Chemie allgemein bekannt sind. Die kunstgerechten Formen ihrer Porzellane und die vorzügliche Ausbildung des Drehens und Formens verdankt sie, die gegenwärtig über 400 Personen beschäftigt, ihrem tüchtigen 1834 verstorbenen Modellmeister Riese.

Die königl. Fabrik hat durch die ausgestellten Gegenstände zur Genüge bekundet, daß sie Ausgezeichnetes in allen Theilen der Porzellanfabrikation zu leisten vermag.

Als besonders große Stücke treten zwölf Vasen zwischen zwei und sechs und einem halben Fuß Höhe hervor, an denen die edelsten, von den größten Meistern gelieferten Formen mit der unverkennbarsten Präcision ausgeführt, und die außer der prachtvollen, matten und glänzenden Vergoldung mit höchst gelungenen Malereien nach den Compositionen der bewährtesten Künstler geschmückt sind. Würdig schließt sich ihnen in ihrer ganzen Ausführung eine bemalte flache Schale mit Thorwaldsens Nacht an, die von drei Delphinen in Biscuit getragen wird. Auch ist als großes, völlig fehlerfreies Stück noch ein beckenartiges Gefäß mit gemalter grüner Weinguirlande und Goldbrand hervorzuheben.

Unter den Plattengemälden der königl. Fabrik zeichnet sich besonders ein aus 4 Platten in einem Rahmen zusammengesetztes Blumenstück, eine höchst naturwahre Composition des Professors Völker durch vollkommene Ausföhrung aus und giebt Gelegenheit, die Vortrefflichkeit der von der Fabrik benutzten Farben und die Geschicklichkeit ihrer Behandlung noch mehr zu bewundern, als dies auf der größten Vase, vielleicht wegen des störenden Einflusses der in der Nähe befindlichen rothen Farbe oder der Wölbung des Grundes geschehen kann.

Der unprägnant gemalte Kopf Sr. Majestät des Königs ist hier ebenfalls noch als eine sehr gelungene und wirksame Nachbildung eines bekannten Bildes von Klöber lobend aufzuführen.

Nur den Nachahmungen der Oberseiten dreier dem königl. Museum angehöriger Majoliken auf Porzellananschlüssen müssen wir, ohnerachtet der

staunenswerth treuen Übereinstimmung mit den Originalen, doch unsern Beifall versagen, da wir darin weder eine Förderung der Kunst, noch eine Vereblung des Porzellans erkennen können.

Unter den kleinern Artikeln zeichnen sich Teller mit reicher Vergoldung und sehr sauber gemalten Genrebildern aus, bei denen nur zu bedauern ist, daß die Figuren bisweilen die ebene Fläche des Tellers störend überschreiten; ferner als etwas hier noch Neues Tassen mit Proben grüner, brauner und bräunlichgrauer Färbung unter der Glasur; ganz besonders auch durch ihre unvergleichliche Dünne chinesische Tassen, die zum Theil mit einer überraschenden Präcision und Sauberkeit decorirt sind. Auch liegt eine Platte zur Straßenbezeichnung mit einer sehr schwarzen und äußerst scharfen Schrift unter der Glasur vor, bei deren Anwendung nur der Glanz bisweilen unangenehm wirken, und der gewiß nicht unbedeutende Preis hemmend auftreten möchte.

Eine Auswahl plastischer Gegenstände in weißem, auch grünlichgrauem Biscuit liefert wiederum Nachbildungen der Werke berühmter Künstler und zeigt die Geschicklichkeit der Fabrik im Modelliren und Brennen dieser Objekte auf das Deutlichste.

Die ausgegangenen Lithophanieen sind in Bezug auf Masse, Wahl der dargestellten Ansichten und Ausführung das Beste, was man in diesem Artikel jetzt sehen kann.

Die Fabrik von F. C. Henneberg u. Comp. in Gotha wurde gegen das Jahr 1780 gegründet und beschäftigte bald mehr, bald weniger Personal; seit 1834 indeß ist die Arbeiterzahl von 58 auf 110 gestiegen.

Die wenigen, unter Nr. 2639 ausgestellten Gegenstände der Fabrik legen sämmtlich das rühmlichste Zeugniß von der Trefflichkeit ihrer Fabrikate, von dem soliden Geschmack und der Tüchtigkeit der durch sie beschäftigten Künstler ab. Die Masse und Glasur gehören, wie man an den weißen Tassen und Tellern sehen kann, zu den besten; drei Vasen mit Malerei sind in ihrer ganzen Ausführung vorzüglich zu nennen, und unter den vorhandenen Platten gemälden ist eine Copie des Pferdefangs nach Peter Hess durch treue Nachbildung des Originals, ein Blumen- und ein Fruchtstück aber hinsichtlich der guten Darstellung und der kräftigen Farben nur zu loben.

Die Porzellanfabrik von F. A. Schumann in Alt-Moabit bei Berlin, welche im Jahre 1835 ihren Betrieb eröffnete, arbeitet jetzt auf etwa 100 Drehscheiben, beschäftigt 443 Personen, und ist mithin die größte aller jetzt existirenden Porzellanmanufacturen.

Die unter Nr. 342 ausgestellten Erzeugnisse dieses großartigen und wichtigen Etablissements bekunden durch die gute Weiße ihrer Masse und Glasur, durch die große Geschicklichkeit, mit der die meisten derselben in originellen Formen eines gemäßigten Rococo gebildet sind, und durch den Reizthum und Geschmack, der in Vergoldung und Farbe herrscht, daß der Besitzer der Fabrik es sich angelegen sein läßt, den gesteigerten Anforderungen eines höhern Luxus vollkommen zu genügen. Die Zahl und Mannigfaltigkeit der

Gegenstände gestattet hier nicht ins Einzelne einzugehen; wir bemerken nur, daß zwei große Vasen die Gewandtheit in der Behandlung großer Stücke bezeugen, und daß eine recht gelungene plastische Probe in Biscuit, eine Maria nach Drake, und eine Probe kunstgerechterer Malerei, ein pfeilspitzender Amor nach v. Klöber die Bestrebungen der Fabrik auch in diesen Richtungen darthun. Als geschmackvolle Verzierung erwähnen wir noch die Teller, die mit Blau unter der Glasur, Gold und Silber decorirt sind, möchten aber die gewöhnliche Blumenmalerei auf einen kleinern Maßstab reducirt sehen, bei dem sie sich bescheidet, nicht Gemälde liefern zu wollen. Ebenso wäre eine Beschränkung der hier etwas roth erscheinenden Glanzvergoldung in ihrer Anwendung sehr zu wünschen; denn ein über und über vergoldetes Porzellan erscheint jederzeit plump und schwerfällig. Das Aufbrennen von Glaspasten, Perlen und Goldblättchen auf die Glasur, von denen einige nach französischen Vorbildern gemachte Proben vorliegen, können wir, auch wenn die Haltbarkeit nicht in Abrede zu stellen wäre, nicht als lobenswerthe Verschönerung des Porzellans anerkennen.

Die Porzellanfabrik von Lippert und Haas in Schlaggenwald in Böhmen, die gegenwärtig 230 Arbeiter beschäftigt, hat eine reiche Auswahl ihrer Fabrikate unter Nr. 1802 eingesandt. Die Masse und Glasur sind der der vorigen Fabrik sehr ähnlich, die Formen im herrschenden Modegeschmacke lobenswerth gearbeitet, die Auswahl und Eleganz der Gegenstände nähert sich im Allgemeinen der der Schumannschen Fabrikate. Nur ist die Vergoldung durchgängig polirt, daher sie auch meist nur als Verzierung auftritt. Daß von dieser Fabrik auf Malerei kein großes Gewicht gelegt wird, giebt sich an den auf Kuchentellern vorhandenen Blumen- und Fruchtstücken hinreichend zu erkennen.

Unter Nr. 1803 befinden sich die von der Porzellanfabrik der Gebrüder Haibinger zu Elbogen in Böhmen ausgestellten Porzellanwaaren. Die genannte Fabrik wurde 1815 von Eugen und Rudolph Haibinger errichtet, erhielt 1818 das k. k. Privilegium und beschäftigt gegenwärtig 210 Personen, darunter 40 Maler, da sie vorzugsweise nur bemaltes Geschirre verkauft.

Sämmtliche Fabrikate, deren unreine Glasur bereits oben erwähnt wurde, und die sich in Form und Zierrathen der herrschenden Mode anschließen, sind reich mit polirtem Golde und Farben decorirt; doch verzichten die meisten der Malereien auf eigentlichen Kunstwerth.

Die Porzellanfabrik von C. L. Ring u. Co. in Ohrdruff, welche, seit 1837 neu hergestellt, gegenwärtig über 140 Arbeiter und darunter allein 42 Maler beschäftigt, ist auf der Ausstellung unter Nr. 1631 durch ein zahlreiches Assortiment kleiner bemalter und mit Gold decorirter Figürchen vertreten, wie sie jetzt so häufig zur Zierde der Nippstische verlangt werden. Größere und weiße Waaren hat die Fabrik nicht eingesandt.

Die Fabrik von Greinow, Stauch und Comp. in Volkstedt lieferte

unter Nr. 1649 nur einige Schreibzeuge, Uhrgehäuse und figurirte Büchsen von ordinärer Arbeit.

Unter Nr. 339 sind die Fabrikate der Königl. Gesundheitsgeschirrmannufaktur zu Berlin ausgestellt. Die Fabrikation dieser Geschirre hatte bereits 1790 im Lokale der Königl. Porzellanmanufaktur begonnen, aber mit der Zeit eine solche Ausdehnung erhalten, daß 1816 zum Bau der gegenwärtigen Fabrikräume im Thiergarten geschritten werden mußte. Anfänglich stand die Fabrik mit der Porzellanmanufaktur unter einer Direktion, durfte auch nur gewisse Artikel anfertigen, bis endlich 1833 dieser Zwang aufgehoben, und ihr in der Person ihres zeitigen Direktors eine völlig selbstständige Leitung gegeben wurde, unter der sie sich ihre jetzige ehrenvolle Stellung erworben hat.

Diese Fabrik hat es sich zur besonderen Aufgabe gestellt, nur Geschirre für den gewöhnlichen Tafel- und Hausgebrauch und außerdem zu solchen Zwecken zu liefern, wozu sich die von ihr verarbeitete Masse ihrer Dauerhaftigkeit wegen vorzüglich eignet. Daß sie in dieser Sphäre, die sie sich vorzeichnet, Vortreffliches leistet, beweisen ihr weit verbreiteter Ruf und mehr noch die von ihr vorliegenden Waaren. Unter diesen erscheinen als größte Stücke: Kessel, Destillirgeräthe, Nöpfe und Schalen, Mörser und andere Apparate für chemische Laboratorien, theils glastirt, theils unglastirt, von denen bemerkt zu werden verdient, daß sie selbst auf Bestellung nach England gehen; ferner eine Anzahl Wirthschaftsgeräthe, die in ansprechender Form mit großer Genauigkeit angefertigt und mit sauber aufgetragener Glasur versehen sind. Wenn wir auch die Meinung hegen, daß diese Fabrik Malereien, die höheren Kunstansprüchen genügen, denjenigen Anstalten zu überlassen hat, die sich mit der Fabrikation des ächten Porzellans beschäftigen, so können wir doch den von ihr gelieferten, oben bereits erwähnten Schüsseln und Tellern mit buntem Majolikadruck unsern vollen Beifall nicht versagen. Außerdem theilte die Königl. Fabrik noch eine zur Straßenbezeichnung bestimmte Platte von eigenthümlicher matter Steinmasse mit sehr schwarzer und scharfer eingebrannter Schrift, die wir sehr zweckmäßig finden, und ein Sortiment Schmelztiegel von Chamottemasse mit, die durch ihre Vorzüglichkeit sich besonders empfehlen.

Die Porzellan- und Steingutfabrik von C. C. und J. Arnoldi in Elgersburg hat unter Nr. 3062 einige ihrer Erzeugnisse eingesandt, die sich manchen Fabrikaten der Königl. Gesundheitsgeschirrmannufaktur nahe anschließen. Eine Schale und ein Trichter von ansehnlicher Größe, mehrere Reib- und Abdampfschalen, Mörser und Syrupskannen und andere kleinere Apothekengeräthe lassen erkennen, daß die Fabrik den durch Größe und Form gebotenen Schwierigkeiten leicht zu begegnen weiß. Bei Artikeln dieser Bestimmung kommt es auch weniger darauf an, ob sie etwas grau ausfallen, wenn sie nur dem Anspruche der Dauerhaftigkeit genügen, was sich aus dem vortheilhaften Rufe, in denen diese Fabrikate stehen, schließen läßt.

Die unter Nr. 2902 von C. Ungerer in Hirschberg ausgestellten Wasserleitungsröhren sind bereits oben bei der Vergleichung der Massen als ihrem Zwecke vollkommen entsprechend, angegeben worden.

Der Töpfermeister Altmann in Bunzlau hat unter Nr. 809 verschiedene Porzellangeräthe, als: Vasen, Terrinen, Blumenbecher, Zuckerdosen u. dgl. eingesandt, an denen weiß glastirte Verzierungen in Relief auf braun glastirtem Grunde erscheinen. Die Masse ist an dünnen Stellen durchscheinend, sehr gut gebrannt, die weiße Glasur stellenweise matt, die braune aber sehr gut geflossen, und beide von bedeutender Härte. Die Bestrebungen des Ausstellers, die Masse wesentlich zu verbessern, sind gewiß des Lobes würdig; die unhaltbaren Gold- und bleigrauen Silberverzierungen aber, die sich abreiben lassen, hätten an den größeren Vasen besser fortbleiben sollen.

Dieserjenige Waaren, welche wir nach der Undurchsichtigkeit ihrer gefinterten Massen mit dem Namen Steinzeug belegt haben, sind auf der Ausstellung durch die Erzeugnisse der Steingutfabrik von Villeroy und Boch in Mettlach, der Fabrik von C. March in Charlottenburg und einiger anderer Aussteller vertreten, von welchen Letztern zum Theil bei den Töpferwaaren die Rede gewesen ist. Es liegt uns daher hier vorzugsweise ob, über die eingesandten Waaren der zuerst genannten Fabrik Bericht zu erstatten.

Die Steingutfabrik von Villeroy in Wallersfangen ward im Jahre 1789 unter ungünstigen Zeitverhältnissen gegründet, arbeitete lange im Kampfe mit den größten Hindernissen unter schweren Opfern, bis sie sich endlich 1836 zur Vervollkommnung und Erweiterung ihres Betriebes, mit der bereits 1810 von Boch und Buschmann in Mettlach etablirten Anstalt verband, mit der sie fortan ihre Geschäfte theilte. Seit dieser Zeit erfreuen sich die combinirten Etablissements eines so bedeutenden Absatzes, daß sie dadurch im Stande sind, 590 Arbeiter hinreichend zu beschäftigen.

Unter den verschiedenartigen Massen, die in beiden Fabriken verarbeitet werden, ist die Steinmasse in gelber, grauer, rother, brauner und schwarzer Farbe hieher zu rechnen, die meist nur zu feineren Luxusartikeln verwendet wird. Die feineren farbigen Waaren, die in größern und kleinern Vasen, Kaffee- und Theegeschirren, Bierkrügen, Trink- und Stibusbechern, Handleuchtern, Schreibzeugen, Blumentöpfen und andern Kleinigkeiten bestehen, sind theils glatt, theils mit erhabenen Zierrathen und mit farbigen Mändern bemalt vorhanden, zeichnen sich durch ansprechende und geschmackvolle Formen, angenehme Farbe und sehr große Härte und Dauerhaftigkeit, bei einer äußerst dünnen, wenig glänzenden, aber sehr haltbaren Glasur, sehr vortheilhaft aus, und hatten sich auf der Ausstellung auch eines allgemeinen Beifalls zu erfreuen.

Die von C. C. und J. Arnoldi in Elgersburg, unter Nr. 3062 ausgestellten Wasserleitungsröhren sind ihrer Masse nach hieher zu rechnen. Sie zeichnen sich durch große Festigkeit, accurate Anfertigung, selbst in den angebrachten durch Stöpsel verschlossenen Reinigungsöffnungen, und durch vorzüglich gelungenen Brand, aus dem sie ganz unverzogen hervorgegangen sind, sehr

vortheilhaft aus. Aus ebenfalls sehr fester Steinzeugmasse sind die von den Gebrüdern Knöbgen in Mansbach im Herzogthum Nassau, unter Nr. 2677 und von L. Schrenker in Dietfurth im Königreich Baiern unter Nr. 1415 eingelieferten Wasserleitungsrohren gefertigt, sie stehen jedoch in Bezug auf die Vollkommenheit ihrer Form jenem Fabrikate weit nach. — Eine kleine von N. Vetterke in Berlin unter Nr. 1965 ausgestellte Kochmaschine, an der wenigstens der Untertheil von einer Art sehr festen Steinzeugs verfertigt ist, hat bei angestellten Versuchen hinsichtlich des Brennmaterialien=Aufwandes ein sehr günstiges Resultat geliefert, und ist deswegen als zweckmäßig hier noch besonders zu erwähnen.

Die Steingutfabrikation gewann seit dem letzten Decennium in Deutschland und so auch in unsern Gegenden einen solchen Aufschwung, daß sie die Verfertigung der Fayence oder weißen Töpferwaaren gänzlich untergraben hat, weshalb denn auch von dieser nur noch Anwendung in der Ofenfabrikation gemacht wird. Die Schuld dieser Verdrängung lag hauptsächlich in dem Umstande, daß die Anbringung einer gleichförmigen weißen Glasur auf Thon weit größeren Schwierigkeiten unterworfen ist als die einer durchsichtigen, da jene stärker aufgetragen werden muß, um die Farbe des Thons zu decken, und daher keine scharfen Kanten an den Geschirren gestattet, überhaupt also nur abgerundete und schwerfällige Formen zuläßt. Bei der Masse des Steinguts kommt die Weiße des Thons und der Grad seiner durch das Feuer erhaltenen Festigkeit in Anschlag, sowie bei der Glasur die Farblosigkeit derselben, die gleichförmige Dünne, vor Allem aber ihre Härte berücksichtigt werden muß. Die bleihaltigen Glasuren der Steingutwaaren sind nämlich durch Stahl rigbar; je leichter dies nun geschieht, um so eher vermischt sich der bleihaltige Glasurstaub beim Zerschneiden der Speisen mit denselben, desto eher wirken die in der Küche benutzten organischen Säuren lösend darauf ein, woraus Nachtheile für die Gesundheit entspringen.

In der Formerei des Steinguts haben die Fabriken sich bei der Darstellung ihrer, doch nur für den täglichen Gebrauch bestimmten Waaren, mehr die Formen der Porzellane zum Vorbild genommen, weshalb denn auch in diesem Fabrikzweig das Rococo sich den Weg bahnte. Als sehr zweckmäßig für die Verzierung dieser Art von Geschirren findet man den Buntdruck auf der Glasur häufig in Anwendung gesetzt und nur noch geringe Spuren einer oft sehr geschmacklosen Malerei zeigen sich hier und da.

Die Fabrikenbesitzer L. und C. Hardtmuth in Wien lieferten unter Nr. 1781 einige ihrer Steingutfabrikate, die sich in Bezug auf Masse und Glasur vor Allem auszeichnen, was von eigentlichem Steingut eingegangen war. Dies gilt vorzüglich von einer zugleich recht geschmackvoll geformten Terrine und mehreren Tellern mit blauem Rande, deren Weiße und gut geflossene, äußerst harte, bleifreie Glasur mit ihrem eigenthümlichen fettartigen Glanze nichts zu wünschen übrig lassen. Nur an andern von dieser Fabrik

sich beim Brande in den Liefen gesammelt hat. Ein Paar gewöhnliche Krüge von gelblichem Thone und ein irdener Topf mit einer freilich sehr rissigen aber bleifreien Glasur sind noch von der Fabrik ausgestellt worden, von denen erstere recht gute Waaren genannt werden können, während letzterer bei einer wirklichen Probe sich schwerlich bewähren würde.

Unter den von den Fabrikenbesitzern Willeroh und Woch zu Wallerfangen und Mettlach, Reg.=Bez. Trier, unter Nr. 1199 ausgestellten mannigfachen Erzeugnissen ihrer Steingutfabriken finden sich vier Sorten weißen und eine Art farbigen Steinguts, das vorzugsweise zu Küchengeräthen angewendet wird. Die weißen Massen sind in nicht ungeschicklichen Formen zu den mannigfachsten Tafel- und Hausgeräthen verarbeitet und durch Buntdruck, selbst durch Vergoldung verziert. Durch saubere Anfertigung, hinlängliche Weiße und große Festigkeit, sowie harte Glasur, empfiehlt sich auch diese Waare.

Bätsch und Hinge in Frankfurt a. d. O. haben unter Nr. 543 zahlreiche Speise- und Hausgeräthe ihrer Fabrik ausgestellt, die den Formen der hiesigen königlichen Porzellanfabrik nachgeahmt sind, und neben einer großen Weiße eine recht farblose Glasur, doch von nicht großer Härte, besitzen.

G. v. Eckardtstein's Erben in Berlin stellten unter Nr. 1968 ebenfalls ein Sortiment ihrer Fabrikate aus, das dem vorigen in der Festigkeit vorsteht, nur etwas weniger weiß erscheint.

Uchtritz und Faist in Schramberg (Königreich Württemberg) lieferten unter Nr. 1531 weiße, meist grün bedruckte Geschirre von modischen, übrigens recht gefälligen Formen, die ein recht sauberes Ansehen haben, hinsichtlich der Masse und Glasur auch den beiden vorigen nicht viel nachstehen.

Dorfner und Comp. in Hirschau in Baiern gaben unter Nr. 1351 gewöhnliche, etwas gelbliche Waare von gewöhnlichen Formen zur Ausstellung.

G. Schaller und Sohn in Leippa, Reg.=Bez. Liegnitz, lieferten unter Nr. 2430 Steingut von befriedigender Weiße, dessen Glasur sich aber durch Härte nicht besonders auszeichnet.

Mendheim und Eisnecker in Vordamm bei Driesen, Reg.=Bez. Frankfurt, haben unter Nr. 548 meist bunt bedruckte Steingutwaaren eingefandt, deren Formen gefällig, deren Masse zwar weiß, aber nur von mäßiger Festigkeit, und deren Glasur nicht sehr hart ist.

Wilhelm Sattler und Söhne in Aschbach bei Kissingen lieferten unter Nr. 1419 mit gemalten Blümchen verzierte Artikel zur Ausstellung, die weder durch Weiße noch durch Glasurhärte sich günstig vor den übrigen Geschirrwaaeren derselben Art hervorthun. Zwei Bierkrüge von bräunlicher und härterer Masse sind zum Steinzeug zu rechnen.

Die bereits erwähnten Gefäße von C. C. und J. Arnoldi in Egersburg unter Nr. 3062 sind zwar von der gelbsten Farbe, und wie sich aus den wenigen Stücken schließen läßt, nur von ältern gewöhnlichen Formen, aber von harter, solider Masse und dauerhafter Glasur.

### §. 5. Glasfabrikate.

Glas, dieses allgemein bekannte und schon in den ältesten Zeiten von den Phöniziern und den Aegyptern dargestellte Produkt, ist eine durch Zusammenschmelzen von Kieselerde (Quarz und Sand) und Alkalien mit Kalk oder Bleiorxyd gebildete, amorphe, glänzende, mehr oder weniger durchsichtige Masse, die nach dem Erkalten starr, hart und spröde wird, muschligen Bruch besitzt und auf diesem den eigenthümlichen Glanz, den man deshalb Glasglanz nennt, beibehält. In der Rothglühhitze wird das Glas weich, zähe und deshalb bildsam; in noch höherer Temperatur läßt es sich umschmelzen. Außer den Alkalien, dem Kali und dem Natron, dann dem Kalk oder Bleiorxyd enthält das Glas gewöhnlich noch einige andere zufällige Bestandtheile, meist Eisen und Thonerde, die es undurchsichtiger oder gefärbt machen. Gutes Glas ist farblos, vollkommen durchsichtig und stark glänzend. Bei gewöhnlicher Temperatur muß es Härte, Sprödigkeit und einen reinen hellen Klang besitzen, in feinen Fäden oder dünnen Blättchen aber biegsam und elastisch sein.

In technischer Beziehung nimmt man gewöhnlich folgende Arten von Glas an, zwischen denen aber keine scharfen Gränzen gezogen werden können.

- 1) Grünes- oder Bouteillenglas, aus eisen- und thonerdehaltiger Kieselerde, Kali oder Natron und Kalk bestehend, zu ordinären Glaswaaren.
- 2) Halbweißes Glas, aus denselben Bestandtheilen zusammengesetzt, wobei aber die Kieselerde reiner ist, zu bessern Hohlglaswaaren und Fenstertafeln.
- 3) Weißes- oder böhmisches Glas, Kronglas, aus Kieselerde, Kali und Kalk geschmolzen, wovon das beste zu geschliffenen Waaren verwendet wird.
- 4) Spiegelglas und englisches Kronglas, Kieselerde, Natron und Kalk, zuweilen auch Kali enthaltend.
- 5) Krystallglas, aus Kieselerde, Kali und Bleiorxyd, zu den feinsten geschliffenen Gegenständen und den stark und hellklingenden Gläsern.
- 6) Flintglas zu optischen Instrumenten, wie das vorige zusammengesetzt, nur bleihaltiger.
- 7) Straß zu nachgeahmten Edelsteinen, noch reicher an Blei.
- 8) Schmelzglas oder Email, aus Kieselerde, Kali oder Natron, Zinn- oder Antimonorxyd und Bleiorxyd bestehend, zum Aufschmelzen auf Metall, zu Glaspasten, Perlen u. dgl. m.

Außerdem werden die Gläser durch Hinzufügen von Metalloxyden absichtlich verschiedenartig gefärbt, oder auch mit farbigem Glase überzogen (überfangen), wozu das Bemalen und Einbrennen, sowie das sogenannte Ätzen, welches ebenfalls ein Einbrennen von Farben und nicht mit dem Ätzen durch Flußsäure zu verwechseln ist, gerechnet werden kann. — Durch Aneinanderschmelzen von verschieden gefärbten Gläsern erhält man das sogenannte venetianische Glas, bei welchem man das Millefiori-, das reticulirte oder nezförmige, das Petinet- und Faden- oder Streifenglas unterscheidet.

Der Form nach theilt man das Glas in Hohlglas und Tafelglas. An das Erstere schließen sich die gepressten Glaswaaren an, zu Letzterem gehört das geblasene und gestreckte Tafel- und Spiegelglas, das Mondglas und das gegossene Spiegelglas.

In Deutschland werden die verschiedenen Glasarten in etwa 500 Fabriken erzeugt, welche fast die Hälfte aller Anstalten dieser Art in ganz Europa sind.

Der Werth sämmtlicher in Europa gefertigter Glaswaaren beläuft sich auf ungefähr 45 Millionen Thaler, wovon beinahe der dritte Theil auf Deutschland kommt. Leicht würde hier das Werthquantum bei nicht größerem Verbrauch an Rohmaterial noch gesteigert werden können, wenn man mehr veredelte und deshalb im Preise höher stehende Glasarten erzeugen wollte, wie dies in England der Fall ist.

Je mehr das Rohmaterial durch die Arbeit im Werthe erhöht wird, desto mehr wird der Nationalreichtum des Landes gewinnen. Man bedarf zur Erzeugung des ordinären Glases fast dasselbe Quantum von Brennmaterial, von Pottasche u. s. w. als zur Darstellung des feinem, bei welchem es sich lohnt, dasselbe durch mechanische Arbeit noch mehr zu veredeln. Zur Bervollkommnung in dieser Beziehung müßte mehr auf Geschmack in den Formen gesehen werden, was durch Anlage von Zeichen- und Modellirschulen, sowie durch Sammlungen guter Vorbilder erreicht werden könnte.

Sehr erfreuliche Beweise von solchen in letzter Zeit gemachten Fortschritten liegen in den zur Gewerbe-Ausstellung eingesandten Gegenständen vor, obgleich zu bedauern ist, daß nur der funfzehnte Theil der in Deutschland bestehenden Glasfabriken die Erzeugnisse eingesendet hat. Indessen sind doch unter dieser geringen Anzahl fast sämmtliche Glasfabrikate repräsentirt, und von einer Vollkommenheit, daß sie sich kühn neben die Produkte des Auslandes stellen können, ja und in manchen, z. B. in gefärbten Gläsern, sie sogar weit übertreffen. Noch nirgends, selbst in England nicht, werden Letztere in der Schönheit dargestellt, wie sie Böhmen, Schlesien und Baiern liefert und wovon namentlich die Gräfllich Harrach'sche Fabrik in Neuvelt in Böhmen, die Gräfllich Schaffgotsch'sche zu Schreiberschau in Schlesien und die Vater'sche Hütte in Theresenthal durch ihre ausgestellten Gläser ein sprechendes Zeugniß abgeben. Aber auch in den weniger durch Form, Farbe, Schliff und Decoration veredelten Gläsern, die mehr zum technischen Gebrauche als für den Luxus bestimmt sind, wurde Ausgezeichnetes geleistet, wovon die Erzeugnisse der Zechliner Glashütte rühmliche Beweise ablegen. Ebenso befriedigend waren die Einsendungen von Krystallglas, namentlich der Herren Burgun, Walter u. Co. in Holsthum; dann von Tafel- und Spiegelgläsern, die wir näher unter dieser Rubrik in Betracht ziehen wollen; und so gehen wir nun zu den einzelnen Einsendungen, wie solche im Kataloge auf einander folgen, über.

## I. Hohlglas.

Unter Nr. 529 schickte Regierungsrath Mehger von der Zechliner Glas-Hütte bei Rheinsberg, Reg.=Bez. Potsdam, ein zahlreiches Sortiment der verschiedensten Hohlglaswaaren ein. Das Glas, welches einen hohen Grad der Reinheit besitzt, und ziemlich weiß ist, wird je nach den Gegenständen, zu denen es verwendet werden soll, verschieden zusammengesetzt. Werden in der Fabrik auch nicht Prachtgefäße gearbeitet, bei welchen das Rohmaterial durch die Raffinirprozeße des Kugeln, Schleifens und Schneidens besonders veredelt und im Werthe erhöht wird, so hat die Fabrik doch ein bedeutendes gewerbliches Interesse durch Erzeugnisse für den gewöhnlichen Bedarf. In Bezug auf Darstellung von Geräthschaften für chemische Laboratorien und Apotheken steht die Fabrik in Deutschland unübertroffen und einzig da, und es sind deshalb die Fabrikate dieser Anstalt mit vollem Rechte in wie außerhalb Deutschland sehr gesucht. Es würde zu weit führen, wollte man die einzelnen gut konstruirten und ihrem Zwecke vollkommen entsprechenden Apparate für chemische Laboratorien, oder zu physikalischen Instrumenten, oder die mannigfaltigen Gläser für den häuslichen Gebrauch aufzählen, durch deren Herstellung die Fabrik für den materiellen Alltagsbedarf, wie für die Wissenschaft gleich großes Verdienst sich erwirbt.

Nr. 625. C. W. Scheffler in Haidemühle bei Spremberg, Reg.=Bez. Frankfurt, lieferte eine Auswahl von gepreßten Gläsern, sowie einige gefärbte überfangene, bemalte und geschliffene Waaren. Gehören die Gläser auch ihrer Masse und Form nach nicht zu den vollkommensten, weil Kalkgläser, wegen des schnelleren Erkaltens, bei der Pressung ohnehin nie die Form so genau annehmen, als dies bei dem leichtflüssigeren Bleiglas möglich ist, so zeichnen sie sich dagegen auch durch sehr niedrige Preise aus. Das Duzend gepreßter Glaskeller wird mit  $1\frac{1}{2}$  bis  $3\frac{1}{3}$  Thln., das Duzend gepreßter Becher mit  $\frac{2}{3}$  Thln., das Duzend dergl. Henkelgläser mit  $\frac{1}{3}$  bis  $\frac{2}{3}$  Thln. verkauft. Von kobaltblauen Salatschüsseln ist das Duzend mit 8 Thln., von rosa überfangenen Weingläsern das Duzend mit  $2\frac{2}{3}$  Thln., und das Duzend bemalter Blumenvasen mit 6 Thln. berechnet. Für eine viertheilige weiße geschliffene Weinflasche ist der Preis  $1\frac{1}{2}$  Thlr. Die Fabrik bezieht den Sand von Tennow im Forstrevier Schwarzcollin, beschäftigt durchschnittlich 100 Arbeiter und erfreut sich eines starken Absatzes.

Nr. 774. Die Gräflich' Solms'sche Glashütte zu Wehrau, Reg.=Bez. Liegnitz, sandte ein Sortiment sehr empfehlenswerther Gläser ein. Das Material ist rein und klingend, und die Arbeit meist mit vieler Aufmerksamkeit ausgeführt. Das Hüttenchock Gläser kostet  $1\frac{1}{2}$  Thlr., Wassergläser mit Fußstulpen und in Becherform werden 12 auf ein Hüttenchock gerechnet. Von Weingläsern mit Fußstulpen, die sich durch ihren Klang auszeichnen, und dem Kryallglase sich nähern, gehen 16 Stück und eben so viel Weingläser in Becherform, auf das Hüttenchock. Weniger gut sind die Champagnergläser

à 16 Stück pr. Schock, gearbeitet. Von ordinärerem Glase kommen auf das Hüttenchock bei Wassergläsern 40 Stück, bei Weinrömern 50 Stück und bei Champagnergläsern 24 Stück. Die Wasser- und Weingläser verdienen in Bezug auf die Arbeit ebenfalls wieder den Vorzug vor den Champagnergläsern. Die Fabrik ist erst seit kurzer Zeit etabliert, arbeitet mit einem Schmelzofen, beschäftigt 58 Arbeiter, und setzt ihre Fabrikate im Inlande ab.

Nr. 871. Die Gräflich' Schaffgotsch'schen Hütten zu Schreibersbau, Reg.=Bez. Liegnitz, bestehen aus 2 Etablissements, der im Jahre 1840 begonnenen und 1842 vollendeten Josephinenhütte zu Marienthal, einem Antheile von Schreibersbau und der Pachtthütte zu Carlsthal, gleichfalls zu Schreibersbau, in der Herrschaft Rynast, gehörig. Beide Hütten beschäftigen unmittelbar 350 Arbeiter, worunter gegen 30 Vergolber.

Erzeugnisse sind fast alle Hohlglasforten, vom Kryallglase an bis zum gewöhnlichen Wirthschaftsglas, alle Farbgeläser, als: Rosa, Rubin, Blau, Grünüberfang, Malabaster, Türkis, Chrysopras u. s. w. so wie dieselben Farben in Compositions-Masse. Ferner alle Arten der venetianischen Gläser, als: Millesiori, Petinet, reticulirtes und Streifen- oder Fadenglas, welches erstere, seitdem das Dr. Fußsche Etablissement aufgehört, allein auf der Josephinenhütte gefertigt wird. Ebenso wird das reticulirte oder Netzglas, dessen Wiederauffinder der Inspector dieser Hütte, Fr. Pohl, ein theoretisch wie praktisch gleich tüchtig ausgebildeter Techniker, ist, nur auf dieser Hütte in größerem Maßstabe dargestellt. Zur Verarbeitung der Abfälle wird in Carlsthal aus einem Hafen auch ordinäres Bouteillenglas gearbeitet. Die Josephinenhütte besitzt zwei ovale Öfen (zu 7 Häfen), in welchen abwechselnd gearbeitet wird, die Carlsthaler Hütte nur einen. Bei frischem Material dauert das Schmelzen 12, bei Zusatz von Brocken nur 10 Stunden. Jeder Ofen verbraucht nebst allen Nebenöfen jährlich 15 bis 1800 Klafter Fichtenholz à  $2\frac{2}{3}$  Thlr. und  $3\frac{1}{2}$  bis  $4\frac{1}{2}$  Egr. Spalterlohn pr. Klafter. Beide Hütten verarbeiten Quarz, der in der Nähe derselben sich als Ausscheidung im Granit findet. Die erforderliche Potasche von jährlich 500 Ctrn. bezieht die Fabrik theils aus Böhmen, theils über Breslau aus Rußland, auch wird einige wenige inländische Soda verarbeitet. Salpeter, Borax und Mennige, deren Verbrauch unbestimmt ist, werden über Hamburg bezogen; Kupferasche aus Sagan; Kobalt-, Uranoxyd u. dergl. aus den chemischen Fabriken Sachsens. Den Bedarf von 20 bis 30 Ctrn. Arsenik liefern die sächsischen Werke über Dresden. Zum Ofenbau und zur Herstellung der Häfen kommt der Thon theils aus Böhmen, theils aus der Gegend von Bunzlau. Die bei den Fabriken beschäftigten Arbeiter besitzen eine von der Fabrikverwaltung geführte Pensionskasse, aus welcher arbeitsunfähig gewordene Arbeiter, oder die hinterbliebenen Wittwen und Waisen, unterstützt werden, und zwar nach Maßgabe der durchschnittlichen Einzahlungen, welche wieder im Verhältnisse zum verdienten Lohne stehen.

Durch Einsendung von zwei großen Vasen von geschmackvoller Form aus Maaßterglas, welches ohne Zusatz von Zinnoryd oder Weinsäure nur durch den verschiedenen Aggregatzustand der Glasteile das Maaßterartige erhält (50 Rthlr.), einer großen Stagère von Rubinüberfang mit reicher Vergoldung, von grünen Delphinen getragen (50 Rthlr.), einer Fruchtshale von Mattrosa, sogenanntem Subilateglas, auf grünem Delphin (8 Rthlr.), einem Rosakrug (5 Rthlr.) und zwei Bechern von demselben Glas mit Silber decorirt ( $1\frac{1}{2}$  Rthlr.), einem Krystallpokal (10 Rthlr.) und zwei dergleichen Bechern (2 Rthlr.), zwei Sturzflaschen mit Gläsern von roth- und weißgestreiftem Fadenglas ( $1\frac{1}{2}$  Rthlr.), einem reticulirten Pokal mit Deckel (4 Rthlr.) und einer dergl. Zuckerschale (3 Rthlr.), einem Petinetkrug ( $3\frac{1}{2}$  Rthlr.) und zwei dergleichen Bechern (1 Rthlr.), 2 Millesioriflacons (3 Rthlr.) und einem dergl. Löpschen (3 Rthlr.), so wie durch die verschieden gefärbten Gläser an dem, unter der Nr. 157 aufgeführten Kronleuchter, hat die Fabrik gezeigt, daß sie alle Glasarten erzeugt, welche Böhmen liefert, und alle Raffinirprozeße des Kugeln, Schleifens, Schneidens u. s. w. in derselben Vollkommenheit ausführt. So wie die Farben, sind auch die Formen gleich ausgezeichnet und geschmackvoll zu nennen; der Schnitt und der tiefe, oft sehr schwer auszuführende Schliff mancher Gegenstände zeigt, daß die Fabrik auch in dieser Beziehung Vollkommenes zu leisten vermag. Die Krystallgefäße sind rücksichtlich des Glanzes der Oberfläche und des Feuers der Brillantirung den meisten böhmischen gleich. Dagegen übertrifft der Rubinüberfang in Reinheit und Helle der Farbe die meisten böhmischen Fabriken, und steht in dieser Beziehung dem Harrachschen Fabrikate, welches als das Vorzüglichste dieser Art bekannt ist, nicht im mindesten nach. An der großen rubinfarbenen Stagère zeigt sich ebenso die Kunstfertigkeit des Glasmachers, wie des Schleifers und Vergolders. Der Rubinüberfang (Kupferoxydul), voller Feuer und Glanz, ist ohne alle Wolken und trübe Stellen auf das Gleichmäßigste vertheilt, was bei so großen Stücken um so schwieriger darzustellen ist. An zwei Bechern mit eingeschliffenem Weinlaub war eine ganz neue Behandlungsweise bemerkbar, da die eingeschliffenen Blätter nicht durch mechanisches Poliren, sondern durch Verglasen im Ofen ihren Glanz erhalten, und neben der nach dieser Operation erst mattgeschliffenen Oberfläche um so glänzender erscheinen. Die venetianischen Gläser stellt die Josephinenhütte am Gelungensten dar. Das Petinetglas, welches Pohl schon vor 12 Jahren anfertigte, wird zwar auch in Böhmen auf der Gräßlich Harrachschen Hütte zu Neuwald dargestellt, jedoch nicht in der Vollkommenheit als dies zu Schreibershau geschieht. Hier sind bei den Petinet- und Streifengläsern die Fäden viel gleichmäßiger vertheilt, und es haben die Gefäße durch das Verziehen in dem Ebenmaße und der Gleichheit der Flächen durchaus nicht gelitten, so daß sie den alten Venetianergläsern in dieser Hinsicht nicht nachstehen. Nur fallen sie noch schwerer ins Gewicht als diese, auch zeigt sich bei dem reticulirten Glase nicht die glatte Oberfläche,

wie dies bei den alten Gläsern der Fall ist, obgleich Letztere ebenfalls kleine Luftblasen zwischen den Nezen eingeschlossen enthalten.

Da die schönen Erzeugnisse der Fabrik zugleich sehr preiswürdig sind, so hat dieses Etablissement, obgleich es erst so kurze Zeit besteht, dennoch schon einen weit verbreiteten Absatz erhalten, und führt sogar seit einem Jahre seine Fabrikate, namentlich Petinetgläser, in nicht unbedeutender Quantität nach Böhmen ein. In den Zollvereinsstaaten bleibt ungefähr die Hälfte der Erzeugnisse, deren Betrag sich auf 75—80000 Rthlr. beläuft; die andere Hälfte, und wohl die größere, geht nach Hamburg, Amsterdam und London, von welchem ersteren Orte gegenwärtig eine große Bestellung für die Havannah und Rio=Janeiro gemacht worden. Außerdem beziehen die Plätze: Berlin, Breslau, Leipzig, München, Mannheim, Düsseldorf, Deuß, Stettin, Frankfurt a. M. und selbst Prag von hier Glaswaaren, was der Hütte als Rivalin der böhmischen zur besonderen Genugthuung gereicht. Die Absicht des Besitzers, des Grafen Schaffgotsch auf Warmbrunn, durch Errichtung dieser Fabrik dem durch den gedrückten schlesischen Leinwandhandel überhand genommenen Bauperismus theilweise abhelfend entgegenzutreten, ist auf eine erfreuliche Weise dadurch erreicht worden, daß jetzt ein bedeutendes Kapital, welches früher für Glaswaaren ins Ausland ging, den armen Gebirgsbewohnern zu Gute kommt, und daß bei der Fabrik und mittelbar durch dieselbe mehrere Hundert Menschen Beschäftigung und Erwerb finden. Aus diesem Grunde beabsichtigt der Besitzer, dem Etablissement eine noch größere Ausdehnung zu geben, und hat zu diesem Zwecke die oben erwähnte Glashütte zu Carlsthal zur Darstellung von Hohlglas gepachtet.

Nr. 909. Die Gräßlich Rostizische Glasfabrik zu Waldstein, Reg.=Bez. Breslau, welche auf mehreren Ofen mit 64 Arbeitern Tafelglas erzeugt, lieferte einige Proben weißen Fensterglases, das rein, weiß und zugleich billig ist; ferner einen Pokal von gutem Glase und gleichem Schliff, ohne Angabe des Preises.

Nr. 910. Clemens Rohrbach in Friedrichsgrund, Kreis Olag, Reg.=Bez. Breslau, sendete mehrere geschliffene weiße, gefärbte, einfach- und doppelt überfangene, wie auch vergoldete Hohlglaswaaren ein, die bei billigen Preisen in Bezug auf Glas wie auf Farbe und Schliff, gleiches Lob verdienen. Die Fabrik erzeugt vorzugsweise weißes Glas und beschäftigt 108 Arbeiter.

Nr. 914. E. Migula in Bruch, Kr. Neumarkt, Reg.=Bez. Breslau, betreibt mit 26 Arbeitern einen Ofen auf Grünlas, wozu der Sand sich daselbst vorfindet, und die Tonne Salz 5 Rthlr., der Sack Asche  $\frac{1}{2}$  Rthlr. zu stehen kommt. Die eingesendeten grünen und gelben Rheinweinflaschen, von welchen 100 Stück  $4\frac{1}{2}$  Rthlr., so wie die Mdoc- und doppelten Bierflaschen, von denen 100 Stück 4 Rthlr. kosten, sind in Form und Glas lobenswerth.

Nr. 916. Bartsch, Glashüttenpächter in Wilhelmshütte, Kr. Wartenberg, Reg.=Bez. Breslau, lieferte eine Parthie von guten, ordinären Hohl-

gläsern, und verkauft Nothflaschen pr. Stück mit  $5\frac{1}{2}$  Sgr., Cottbuser Biergläser mit  $3\frac{1}{2}$  Sgr., Ringkarafinen mit  $7\frac{1}{2}$  Sgr., runde Wassergläser und glatte Weingläser mit 4 Sgr., glatte Wasser- und Biergläser mit  $2\frac{1}{2}$  Sgr., Königsbieregläser mit 3 Sgr. das Stück. Die Fabrik beschäftigt 60—70 Arbeiter.

Nr. 1196. Vopelius und Wagner in Sulzbach, Kr. Saarbrücken, Reg.-Bez. Trier, fabriziren in 4 Glasöfen mit 130 Arbeitern Holz- und Tafelglas. Unter den ausgestellten Gegenständen zeichnet sich eine gläserne Wasser- oder Gasleitungsröhre von circa 4 Zoll Durchmesser und  $2\frac{1}{2}$  Fuß Länge, mit eisernen Verbindungsstücken aus, wovon der laufende Fuß mit  $\frac{1}{3}$  Nthlr. berechnet wird. In Deutschland wurden solche Röhren von den Eisenbüchern zuerst verfertigt, und es ist zu erwarten, daß sie, nachdem in Frankreich damit angestellte Versuche so günstig ausgefallen sind, eine ausgedehntere Anwendung finden werden. Die Preise der gelben Rheinweinflaschen sind das Hundert  $3\frac{2}{3}$  Nthlr., die der grünen Moselweinflaschen das Hundert  $3\frac{1}{2}$  Nthlr., die der Schaumweinflaschen, welche einen Druck von 40 Atmosphären aushalten sollen, das Hundert  $5\frac{1}{2}$  Nthlr. und die der Bordeauxflaschen das Hundert  $3\frac{1}{3}$  Nthlr. Form und Glas der Flaschen sind zweckmäßig und gut. Um das kostbarere Mondglas zu ersetzen, fertigt die Fabrik auch gewölbte Tafelgläser von schönem Glanze, wovon der Quadratfuß mit  $3\frac{3}{4}$  Sgr. berechnet wird; dann weißes Fensterglas im Quadratfuß  $2\frac{1}{2}$  Sgr., halbweißes im Quadratfuß  $1\frac{1}{4}$  Sgr. und grünes Fensterglas im Quadratfuß 10 Pf., welches letztere namentlich billig erscheint. Die zur Fabrikation angewendeten Materialien, als Kalkstein und Sand, finden sich in den nächsten Umgebungen; das Salz wird aus den Königl. Magazinen zu 4 Nthlr. die Tonne bezogen, und hieraus das Glaubersalz auf der Fabrik selbst dargestellt. Die hierzu nöthige Schwefelsäure kommt aus dem Badenschen und kostet 3 Nthlr. für 100 Pfund. An Steinkohlen verbraucht die Fabrik jährlich 3300 Fuder oder 99000 Ctr. von den Königl. Gruben, so wie circa 200 Rftr. Brennholz à 4 Nthlr. aus den Königl. und Gemeinde-Waldungen. Außer der Hütte zu Sulzbach wird von den Eisenbüchern noch eine Hütte zu Louisenthal betrieben, auf welcher vorzüglich Schaumweinflaschen dargestellt werden.

Nr. 1197. Burgun, Walter und Comp. in Holsthum, Kreis Wittburg, Reg.-Bez. Trier, gründeten eine Krystallglasfabrik, die seit einem Jahre erst in Betrieb ist, und trotz dieser kurzen Zeit schon sehr lobenswerthe und preiswürdige Produkte liefert. Bei der Fabrik sind gegenwärtig 150 Arbeiter beschäftigt. Finden die Erzeugnisse guten Absatz, wie es bei der Billigkeit der meisten nicht anders zu erwarten steht, so soll die Zahl der Arbeiter künftig verdoppelt, und dann sollen bei diesem Verhältniß wenigstens dreimal soviel Schleifer, als gegenwärtig beschäftigt werden. Der Umfang des Betriebs der Glashütte erstreckt sich auf einen Umkreis von ungefähr 5 Stunden. Fast alle zur Composition erforderlichen Materialien werden bei der Hütte selbst fabrizirt. Der erforderliche Sand wird aus Sichen, 30 Stunden von

Holsthum bezogen, und kostet, nachdem derselbe ganz gereinigt ist, im Ctr. 1 Nthlr., die Potasche 8 Nthlr., die Meinnige 12 Nthlr., das Holz im Durchschnitt das Rftr. 5 Nthlr. Die zur Ausstellung eingesandten Waaren von großer Auswahl und Mannigfaltigkeit zeichnen sich durch gute Qualität der Masse, hellen Klang und schöne Form aus. Kommen sie auch in Bezug auf Masse und Arbeit noch nicht ganz den besten belgischen und englischen Gläsern gleich, so dürfte dies doch bei längerem Betriebe der Fabrik und mehrerer Erfahrung noch zu erreichen sein. Die Preise sind bei den meisten Gläsern billig zu nennen, und wird das Dtzd. Krystallgläser von 23 Sgr. an, verkauft. Von blau, violett und grün doublirten Gläsern waren auch einige Proben eingesandt, die aber weder in Farbe noch in Preis mit schlesischen oder böhmischen zu concurriren vermögen. Dagegen waren weiße und grüne gepreßte Glaswaaren preiswürdig und billig zu nennen, und das Pressen, was diese Bleigläser auch leichter gestatten, recht gut ausgeführt.

Nr. 1265. Gebrüder Müllensiefen in Krengelband bei Witten, Reg.-Bez. Arnberg, schmelzen in zwei Öfen mit Steinkohlen und verbrauchten jährlich circa 72000 Scheffel zu  $4\frac{2}{3}$  Sgr., 12000 Ctr. Sand zu  $5\frac{1}{2}$  Sgr. aus der Gegend von Elberfeld, und 3300 Ctr. Kalk ebendaher, die Fuhre von 30 Ctrn. zu 6 Nthlr.; sämmtliche Preise sind frei Fabrik. Die Saline Königsborn liefert 1100 Tonnen Salz zu ermäßigten Preisen, woraus dann die Fabrik das Glaubersalz selbst bereitet, und dazu 3600 Ctr. Schwefelsäure zu  $2\frac{1}{2}$  Nthlr. frei Fabrik von Barmen bezieht. Der jährliche Bedarf an Thon beläuft sich auf 3700 Ctr., und wird theils vom linken Rheinufer, dem Siebengebirge gegenüber, theils aus Belgien bezogen. Der erstere geht zu Schiff bis Ruhrort, und wird von da 7 Wegestunden zu Aue weitergefahren, und ebenso der belgische Thon vom Cölnner Bahnhofe 16 Stunden weit bis zur Fabrik transportirt. Zu Glaskisten werden jährlich 180000 Bretter von Buchen- und Weidenholz verschnitten, wozu die Fabrik im Durchschnitte täglich 5 Handsägen und 10 Arbeiter verwendet. Zum Verpacken werden 800 Ctr. Stroh und etwa 80 Ctr. Grummet verbraucht; Letzterer dient nur für die weiteren Transporte, da außer diesen die nackten Tafeln zusammengepreßt werden. Mondglas wird zur Zeit nicht gemacht, da gegenwärtig mehr Quadratscheiben von so bedeutender Größe verlangt werden, wie sie aus den runden Monden nicht geschnitten werden können. Bei der Fabrik werden 125 Arbeiter beschäftigt, darunter 16 Blaser, 6 Streckler und 8 Gläschnneider. Das Blasen geschieht nach französischer Art. Der Umschlag kann für fertiges Glas auf jährlich 80—85000 Nthlr. veranschlagt werden. Zur Ausstellung sendete die Fabrik mehrere Transportflaschen von 100 Maasß Inhalt, Bordeauxlagen, Glaszylinder, so wie mehrere Tafeln glatter, gerippter und mattirter Gläser, wie auch Glasdachziegel von weißem doppeltem Glase ein. Das Äußere des Tafelglases ist vorzüglich zu nennen, ebenso das Mondglas, von welchem einige Proben vorlagen. Zu bedauern ist, daß keine Preise angegeben waren.

Nr. 1307. Gebrüder Schrader in Gernheim bei Petershagen, Reg.-Bez. Minden, errichteten im Jahre 1812 eine Glashütte auf unkultivirtem, von dem Dorfe Ovestedt angekauftem Haideland nahe an der Weser. Die drei Öfen zu grüner, weißer und Fensterglas-Masse werden mit Steinkohlen betrieben. Die Fabrik beschäftigt unmittelbar 232 Arbeiter. In den Wohngebäuden der Fabrik wohnen 283 Männer, Frauen und Kinder; in der daselbst eingerichteten Schule werden täglich 85 Kinder durch einen eigens angestellten Lehrer unterrichtet, was sehr wichtig zur Heranbildung geschickter Arbeiter ist. Außer den auf der Fabrik wohnenden Glasmachern kommen täglich noch 161 Arbeiter von den nächsten Ortschaften, meist Familienväter, nämlich Kistenmacher, Formmacher, Grob- und Nagelschmiede, Tischler, Korbslechter, Wagenmacher, Glaspacker, Glasmaler und Vergolder, Glasschleifer, Glasschneider, Schiffer und Tafelöhner zur Arbeit, so daß mit den Familien der Arbeiter, 7—800 Menschen ihren Unterhalt durch die Fabrik haben. Für Arbeitslohn und Landerzeugnisse werden jährlich 45 bis 48000 Nthlr. verausgabt, außerdem wird eine größere Summe für Steinkohlen und das übrige rohe Material gezahlt.

Die Fabrik liefert alle Sorten grünen und weißen Glases, letzteres auch geschliffen, vergolbet und mit eingebrannter Malerei, dann farbiges, schlichtes und geschliffenes Hohlglas, Krystall- und Halbkrystrallglas, alle Sorten Lampengläser und Lampenkuppeln, Standgefäße für Apotheker, weißes, farbiges und buntüberfangenes Tafelglas, das letztere auch mit eingeschliffenen Arabesken, Landschaften, Figuren und andern Verzierungen. Der Umsatz der Fabrik beläuft sich jährlich auf 120—130000 Nthlr., wovon  $\frac{2}{3}$  bis  $\frac{3}{4}$  über Bremen den überseeischen Handelsplätzen zugeführt werden. Der Preis der Krystallwaaren, die in Masse gut sind, ist das Dyd. geschliffener Gläser  $1\frac{1}{2}$  bis  $2\frac{1}{2}$  Nthlr., für glatte Halbkrystrallgläser das Dyd.  $1—1\frac{1}{2}$  Nthlr. Auch die übrigen Glasarten sind lobenswerth, so wie die Form und der Schliff allen billigen Anforderungen entsprechen. Das rothe Überfangglas ist ausgezeichnet zu nennen, ebenso verdienen die Arabesken, welche darin geschliffen und sowohl an dem eingesendeten Kirchenfenster (45 Nthlr.) wie an besondern Mustern zu ersehen waren, alles Lob. Rosetten, 4 Zoll im Quadrat von weißem und farbig überfangenem Tafelglase mit eingeschliffenen Arabesken kosten violett  $3\frac{1}{2}$  Sgr., roth  $6\frac{1}{2}$  Sgr., blau mit gelb 6 Sgr., weiß mit gelb  $12\frac{1}{2}$  Sgr., papageigrün 5 Sgr., mattweiß mit Brillant-Verzierung 5 Sgr., grün 5 Sgr., gelb  $6\frac{3}{4}$  Sgr.

Nr. 1337. Die Krystallglasfabrik zu Theresienthal am Regenflusse im Kreise Niederbaiern hat durch ihre ausgestellten Erzeugnisse die vaterländische Industrie ehrenvoll vertreten. Diese durch die Großartigkeit ihrer Anlagen bekannte Fabrik, früher Eigenthum einer Aktiengesellschaft, wurde im Jahr 1837 ganz neu gegründet und seit December 1844 von einer Masscuratel verwaltet. Die Anlagekosten betragen an 400,000 fl. Sie besitzt 3 Hohlglasöfen und einen Tafelglasofen nebst den zur Veredlung

der Hohlglaswaaren erforderlichen Schleif-, Kugler-, Glasschneider-, Maler- und Vergolder-Werkstätten, 150 an der Zahl. Außer diesen unterhält sie eine mechanische Werkstätte, eine Schlosserei, Zinngießerei, Tischlerei u.

In Hohlglas erzeugt die Fabrik nur reinstes, weißes Facettenhohlglas, Krystallglas und Farbgeläser aller Art in den verschiedensten Formen in brillantem Stein- und Schälens- oder Spiegelschliff mit ausgewählten Gold-, Silber- und Farbendekorationen, Uhrgläser in allen Sorten, dann Tafelglas, weißes und farbiges und Glasstürze in allen Formen und Größen. Der jährliche Absatz der Erzeugnisse erreicht beinahe die Summe von 150,000 fl., wovon  $\frac{2}{3}$  die Zollvereinsstaaten und  $\frac{1}{3}$  Hamburg, Bremen, Lübeck oder direkte überseeische Versendungen betreffen.

Die Fabrik beschäftigt 280 Arbeiter, verbraucht zum Betriebe sämmtlicher Schmelz- und Nebenöfen jährlich circa 6000 Mstr. Holz, und verarbeitet 4800 Ctr. Quarz, 1500 Ctr. Potasche, 800 Ctr. Kalk, so wie Arsenik, Salpeter, Braunslein, Silber, Kupfer, Eisen, Uran, Chrom u. s. w. in unbestimmten Verhältnissen.

An Gold gebraucht die Fabrik zur Erzeugung des Rubins und zur Vergoldung jährlich an 450 Stück Dukaten. Der jährliche Lohn der Arbeiter beläuft sich auf 75—80000 fl.

Unter den von der Fabrik eingesendeten Gegenständen, zeichneten sich zwei länglich viereckige Präsentirteller von Krystallglas mit Silberschliff sowohl durch die Reinheit, das Feuer und den Glanz des Glases, wie durch den sehr schwierigen und höchst geschickt ausgeführten Bodenschliff mit  $\frac{3}{4}$  Zoll tiefen Steinen, besonders aus. Der Preis war das Stück 45 Nthlr. gestellt. Ebenso prächtig und geschmackvoll ist die Schleiferei an 2 Pokalen (zu 62 Nthlrn.) deren jeder in ursprünglich rohem Zustande 36 Pfd. wog, und die bei einer Höhe von 36 Zoll durch den, an denselben angebrachten schwierigen Schliff, die Kunstfertigkeit der Arbeiter bekrunden. Leider erhielt das Glas dieser Pokale, so wie das der kleineren Krystallgegenstände durch die Einwirkung des Sonnenlichts einen Stich ins Gelbliche, was noch immer ein Fehler vieler deutschen Fabrikate ist. Unter den gefärbten Gläsern zeigten namentlich die türkisblauen, die amethyst- und chrysoprasfarbenen, die grünen, goldgrünen, so wie die Malabaster-Gläser das Gelungenste, was in Schönheit dieser Farben erreicht werden kann, weniger ausgezeichnet erschien das rubinfarbige Glas. Außer einer großen Rubinvasse (zu 126 Nthlrn.), einem Chrysopras-Punschfaß (zu 54 Nthlrn.) und einem gelben Weinsatz (zu 62 Nthlrn.) lieferte die Fabrik eine mannigfaltige Auswahl kleinerer Glaswaaren in Chrysopras, Türkis, Amethyst, Dunkelblau, Grün u. s. w.; dann in dem neuen Zubilateglas oder Mattrosa, wie auch Email in verschiedenen Überfangen mit schön-durchschliffenen Mustern, Gold- und Silberdekorationen, als: Becher zu  $1\frac{3}{4}$  bis  $3\frac{1}{2}$  Nthlr., Glacons zu  $2\frac{3}{4}$  Nthlrn., Pokale zu 6 bis 30 Nthlrn., Blumenvasen zu  $3\frac{1}{2}$  bis 18 Nthlrn., Schreibzeuge zu 7 Nthlrn., Briefbeschwerer zu  $1\frac{1}{2}$  bis  $2\frac{1}{2}$  Nthlr., Zuckerwassersäße zu 14—36 Nthlrn.,

Gräfenberger Flaschen zu 4—5½ Rthlr., Dessertteller zu 5—7 Rthlrn. Sämmtliche Erzeugnisse zeigen durch die Schönheit der Farben und die Reinheit des Glases, durch die Kunstfertigkeit der angewandten Arbeiten in Schliff und Dekoration den fortschreitenden regen Sinn der Fabrik, welche dadurch den Beweis liefert, daß sie fast in allen Zweigen der Fabrikation, soweit solche bis zum jetzigen Standpunkte vorgeschritten, gründlich erfahren, und daß sie, wenn der Geschmack in den Formen etwas mehr noch berücksichtigt würde, dann ihre Aufgabe in jeder Beziehung zu lösen im Stande wäre.

Die Preise harmoniren nur in wenigen Gegenständen mit andern Fabriken, bei den meisten Waaren sind sie überwiegend.

Außer den genannten Hohlglasarten liefert die Fabrik nebst Salin- und weißen Tafeln auch farbige Tafeln und Stürze zu billigen Preisen. Unter den gefärbten Tafeln zeichnet sich besonders das Rubinroth (zu 1 Rthlr. 21 Sgr.), welches hierbei viel besser als bei den Hohlgläsern ausgefallen, so wie das Rosa à 4½ Rthlr., aus. Letzteres soll bis jetzt noch auf keiner andern Hütte Deutschlands gefertigt worden sein.

Da die Fabrik so Vielfaches zu leisten vermag, so wäre es nur zu wünschen, daß sie, recht bald in eine stabile Lage versetzt, die ihr zu Gebote stehenden Kräfte vortheilhaft und zweckmäßig anwenden könnte, um dann in ihrem Innern zu erstarken, und, wie sie es bis jetzt gewesen, eine Stütze der deutschen Industrie auch weiterhin zu bleiben.

Über die frühern Leistungen der Fabrik enthält der Bericht über die Industrie-Ausstellung zu Nürnberg im Jahr 1840 das Nähere.

Nr. 1431. Nebholz und Berger auf der Ludwigsthaler Glashütte in der bairischen Rheinpfalz sandten ein Sortiment Uhrgläser ein, die sich sowohl durch ihre Masse wie durch die genaue Bearbeitung auszeichnen. Die Preise sind bei Chévés-Gläsern (Système de Genève), von welchen in früherer Zeit das Stück mit 5 Francs bezahlt wurde, im Gros mit 20 Fl. angesetzt. Es kosten ferner das Gros dergleichen geblasene Nr. 1: 10 Fl., dergl. Nr. 2: 8 Fl., halbflache Gläser Nr. 1: 4 Fl., dergl. Nr. 2: 2½ und 3 Fl., ordinaire Uhrgläser 1¾ Fl.

Nr. 1804. Die Gräulich von Harrach'sche Glasfabrik zu Neuwald in Böhmen betreibt die Hohlglaserzeugung abwechselnd auf 2 Öfen. Sie befolgt das richtige Princip, nur raffinierte Waare zu erzeugen, um vielen Arbeitern Verdienst geben zu können.

Der zur Fabrikation nöthige Quarz wird aus dem 4 Stunden von der Fabrik entfernten Orte Stepanitz herbeigeschafft, und der Ctr. mit 21 Sgr. bezahlt. Sand zum Ofenbau und Hasenmachen kommt von Friedstein in Böhmen, und kostet der Ctr. bis Neuwald 15 Sgr. Feuerfester Thon findet sich zu Kollin. Das Stroh kostet 2 Rthlr. Die Potasche wird mit 10 bis 15 Rthlr. der Ctr. bezahlt, das weiche Scheitholz im Rstlr. mit 3 Rthlrn., das harte mit 4 Rthlrn. Außer den beiden Schmelzöfen hat die Fabrik noch

1 Tafelstreckofen, mehrere Temper- und Holzdarröfen, einen Kiesbrennofen, 2 Compositions-Schmelzöfen, 1 Lustersteindruckhütte, 2 Hochwerke und zur Raffinirung des rohen Glases 8 Schleifmühlen, welche sämmtlich mit Wasser betrieben werden. Sie beschäftigt 13 Glasmacher und 13 Eintragburschen, 2 Tag- und Nachtschürer, 1 Gemengmacher, 2 Kiespocher, 1 Lustersteindrücker und 1 Compositionsbrenner, dann 4 Einbinder, 3 Tischler und Formenmacher, 55 Schleifmeister mit 105 Gefellen und 20 Lehrburschen. Außer den zahlreichen Lustersteinschleifern, welche sowohl bei der Fabrik, als auch auswärts beschäftigt werden, unterhält die Fabrik noch 10 Vergolder- und Glasmaier-Werkstätten mit 10 Meistern, 20 Gefellen und 5 Lehrburschen, dann 8 Glaschneider oder Graveure mit 6 Gefellen und 5 Lehrburschen. 5 Privatschleifwerke arbeiten dann ebenfalls noch für die Fabrik.

Sämmtliche Arbeiter sind Eingeborne des Ortes und durch die Fabrikbeamten zu der Stufe der Vollkommenheit, auf der sie gegenwärtig stehen, ausgebildet worden. Durch die Errichtung einer Zeichenschule wird noch mehr auf die Ausbildung der Arbeiter hingewirkt, und es hat diese Anstalt bereits durch den Geschmack in Hervorbringung der Formen ein sehr günstiges Resultat geliefert. Zu größerer Anregung der Arbeiter für ihr Geschäft errichtete der Besitzer eine bedeutende Pensions-Kasse zur Unterstützung unfähig gewordener Arbeiter, so wie für die hinterlassenen Wittwen und Waisen derselben.

Die größte Mannigfaltigkeit in Zusammensetzung, Form, Farbe, Schnitt und Schliff des Hohlglases that sich an den zur Ausstellung eingesendeten Gegenständen kund. Es waren darunter fast alle jetzt üblichen Arten der Färbung und Behandlung des Glases, unter denen mehrere dieser Fabrik eigenthümliche, vertreten. Ebenso zeigte sich die Meisterschaft der Arbeiter in dem reinen Schnitt und tiefen Schliff der Gläser, wie in langen glatten Schälungen. Zwei große rubinplattirte Vasen (zu 75 Thln.) verdienen vor den übrigen Fabrikaten besonders hervorgehoben zu werden. Diese wegen ihrer bedeutenden Dimensionen für den Glasmacher, Schleifer und Vergolder gleich schwer zu behandelnden Stücke beweisen die hohe Stufe des Färbungsprozesses, da das ohnehin sehr schwierig darzustellende rothe Übergangsglas an diesen Vasen ganz gleichmäßig vertheilt aufgetragen und dabei gänzlich frei von Bläschen und trüben Adern war. Auch die überfangenen und theilweise wieder herausgeschliffenen Farben in Rosa und Blau erschienen in vollkommenster Gleichmäßigkeit und Reinheit. Mehrere Gegenstände in diesen beiden Farben z. B. eine blauplattirte Fruchtsthal mit Delyphinen (8½ Thlr.), ein rosaplattirter Champagnerpokal mit Weinlaub (3¾ Thlr.), dann zwei mit gleicher Farbe überfangene hohe Blumenbecher mit glänzend eingeschliffenen Kleeblättern (3½ Thlr.), zeigten die neue Manipulation der Politur ausge schliffener Flächen mittelst Verglasung im Ofen. Die verschiedenen Compositionsgegenstände bekrundeten eine hohe Fertigkeit im Schmelzprozeß und die hellgelben, sowie die von Isabellencomposition gehören nur dieser Fabrik

an. Die eingeglasten Pasten, als: Portraits u. s. w. in Pokalen und andern Gegenständen werden außer in Frankreich nirgends so schön und rein dargestellt. Die Sorgfalt, welche die Fabrik auf derartige Arbeiten verwendet, ist besonders an einem Crucifix ( $4\frac{5}{8}$  Thlr.) bemerkbar, an welchem das wegen der Vergoldung wiederholte Einsetzen in die Muffelartige weber Sprünge noch sonstige Beschädigungen verursacht hatte. Die Sicherheit im Einbrennen überhaupt ist neben Anderem hauptsächlich an den pfirsichtblüthfarbenen Blumen-gefäßen mit Henkel, Sockel und radirter Vergoldung ( $2\frac{5}{8}$  Thlr.) ersichtlich. An einem Pokal ( $7\frac{3}{4}$  Thlr.) und zwei Untertellern (4 Thlr.) von Krystallglas zeigt sich die Kunstfertigkeit in heller Glaschneidarbeit, sowie die Reinheit des Glases und der tiefe Schliff. Einen schönen Effect machten Dessertteller mit Rubinaraabesken ( $4\frac{1}{2}$  Thlr.), sowie ein geschliffener Krystallteller ( $3\frac{1}{3}$  Thlr.) mit einem im Boden matt eingeschliffenen Wappen, auf welches dann wiederum eine brillantirte Glasplatte aufgeschmolzen war. Wie sehr die Fabrik mit der Schönheit der Form, auch die für den Gebrauch zweckmäßige Zusammenstellung zu vereinigen sucht, ersah man aus einem großen Tafelaufsatz in Krystall mit massiven Schwänen, der aus 12 Stücken bestehend, doch, ohne ihn auseinanderzunehmen, fortgetragen werden konnte. Die Gefäße in Maaßter, Chrysolith, Hyolith, Chrysoptas, sowie die Mustersammlung von Lustersteinen lieferten den Beweis, daß in der Mannigfaltigkeit der Farbe und Zusammensetzung des Glases, dann in der Veredelung durch die verschiedenen mechanischen Manipulationen diese Fabrik nicht leicht von einer andern überboten werden dürfte. Bei dem weißen Glase gilt jedoch auch der bei mehreren Fabriken schon hervorgehobene Mangel der gänzlichen Farblosigkeit. Von venetianischem Petinet- und Streifenglas legte die Fabrik ebenfalls Mehreres vor, welches, obgleich es die Schaffgotschischen Erzeugnisse dieser Art noch nicht erreicht, doch über das thätige Vorwärtsschreiten der Fabrik ein rühmliches Zeugniß abgibt.

Nr. 2073. H. D. Lindheim zu Kaiserswalde in Ullersdorf bei Olag Reg.=Bez. Breslau, lieferte mehrere Hohlglaswaaren aus Krystall und weißem Glase von guter Masse und schönem Klang.

Das Etablissement, welches erst seit kurzer Zeit betrieben wird, arbeitet auf 2 Öfen mit 14 Hasen bei Holzfeuerung. Der Sand wird aus den nahe gelegenen Forsten, die Soda aus Magdeburg und die Potasche aus Mähren bezogen. Jährlich werden 9000 Hüttenhundert grünes Hohlglas, hauptsächlich Medizinglas, 10000 Hüttenhundert weißes Hohlglas, 4000 Hüttenhundert Tafelglas und 2000 Hüttenhundert Krystallglas erzeugt, und es sind bei der Fabrik fortwährend 80 Arbeiter beschäftigt. Bei längerem Betriebe der Hütte steht zu erwarten, daß die Formen und die Arbeit der Waaren gleichen Schritt mit ihrer guten Masse halten werden. Von Krystall kosten Weingläser  $4\frac{1}{2}$  bis  $7\frac{1}{2}$  Sgr., Champagnergläser 10 Sgr., Wassergläser  $4\frac{1}{2}$  Sgr. das Stück, eine Caraffe 20 Sgr. Von gewöhnlichem Glase ist der Preis eines Weinglases 1 bis  $1\frac{1}{2}$  Sgr., der eines Wasserglases 2 Sgr., eines Cham-

pagnerglases  $2\frac{1}{2}$  Sgr., einer Caraffe  $7\frac{1}{2}$  Sgr., eines Wasserkruges 12 Sgr. welche Preise der Qualität des Glases nach als billig zu betrachten sind.

Nr. 2094. Friedrich Poll zu Thurmühle, Reg. Bez. Bromberg, sendete aus seiner erst vor Kurzem ins Leben getretenen Anlage einige Bouteillen zu Rheinwein und Champagner ein, die der Form und dem Glase nach gut sind und 26 Stück mit 25 Sgr. verkauft werden.

Nr. 2349. G. A. Moeser in Lübeck schickte mehrere Proben Bouteillenglas, von entsprechender Form und Masse. Die zu dem Glase erforderlichen Materialien, als: Sand und Holzasche sind aus dortiger Gegend, wovon letztere mit  $7\frac{1}{2}$  Sgr. der Scheffel bezahlt wird. Das Heizungsmaterial sind Steinkohlen, welche, wie auch das Salz, aus England bezogen werden. Die Kohlen kosten pr. Lübecker Tonne 21 Sgr.

Die Fabrik producirt jährlich circa 400,000 Flaschen und circa 40000 Stroh Medizinglas. Sie beschäftigt 14 Bläser, 2 Schürer, 1 Gemengmacher, 1 Lehrjungen und außerdem 8 Kinder, 3 Frauen und 2 Tagelöhner. Die Preise für Langfortflaschen sind das Hundert 3 Thlr., für halbe dergleichen  $2\frac{1}{3}$  Thlr., Rheinweinflaschen  $3\frac{1}{3}$  Thlr., halbe dergleichen  $2\frac{2}{3}$  Thlr., ganze Portweinflaschen 3 Thlr. 9 Sgr., halbe dergleichen 2 Thlr. 18 Sgr., ganze Porterbierflaschen 3 Thlr. 9 Sgr., halbe dergl. 2 Thlr. 18 Sgr., Medizingläser,  $\frac{1}{4}$  bis 32 Loth das Hundert Stroh, 3 Thlr. 18 Sgr.

Nr. 2430. G. Schaller und Sohn in Leippa, Reg. Bez. Liegnitz, legte eine Anzahl Hohl- und Tafelgläser vor, welche als ordinaires Glas in der Masse gut und auch in der Bearbeitung lobenswerth sind.

Von Gottbusser Biergläsern, Steinbodengläsern, Römern und Königs-gläsern wird das Hüttenhundert mit  $1\frac{1}{2}$  Thlr. verkauft. Es fehlt die Angabe, wieviel von jeder Sorte auf ein Hüttenhundert gerechnet wird. Ein grüner geschliffener Pokal ist mit 3 Thlr. berechnet, halbweiße Glask Scheiben mit  $11\frac{1}{2}$  Thlr. das Hüttenhundert, blaue, violette, gelbe Glask Scheiben das Hüttenhundert mit 5 Thlr., laubgrüne mit 7 Thlr.

Nr. 2460. C. Mittelstädt in Lubwifow Reg. Bez. Posen, stellte mehrere schlichte und geschliffene, weiße und gefärbte Hohlgläser, wie auch verschiedene Glastafeln aus. Jährlich werden mit 33 Arbeitern 16000 Schock Tafelglas, 1700 Schock weißes Glas, 8000 Schock grünes Hohlglas, 2000 Schock halbweißes Glas erzeugt. Die Potasche wird aus Ungarn und das Salz aus England bezogen. Das Umsatzcapital beträgt jährlich 40000 Thlr. Das weiße Hohlglas ist gut gearbeitet, hat aber einen Stich ins Braune. Der Preis eines geschliffenen Wasserglases ist 25 Sgr., eines dergl. Weinglases 25 Sgr., eines dergl. Madeiraglases  $17\frac{1}{2}$  Sgr., eines Liqueurglases 4 Sgr., eines glatten Weinglases 5 Sgr., eines kleinern desgl. 4 Sgr. Die bunten Wassergläser, als: blau, annagelb roth überfangen, sind mit  $1\frac{1}{8}$  Thlr. berechnet. Zwei Tafeln weißes Glas, welches pro Bund mit 3 Thlr. verkauft wird, waren rein und schön.

Nr. 2786. G. C. Laute und C. Zimmermann in Elbing, Besitzer der

Glashütte in Gilgeln, Reg. Bez. Königsberg. Diese Fabrik,  $2\frac{1}{2}$  Meile von der Kreisstadt Allenstein gelegen, wurde schon im Jahre 1781 gegründet und bis zum Jahre 1839 auf königliche Rechnung betrieben. Gegenwärtig besteht das von 220 Seelen bewohnte Etablissement aus 18 Gebäuden, unter welchen das Fabrikgebäude, eine Thonstampfmühle, ein Streckhaus, ein Magazin eine Schmiede und ein Schulgebäude befindlich. In der Fabrik wird zur Zeit in zwei Defen, wovon der eine für weißes Tafelglas, geschmolzen und sind in derselben 33 Arbeiter beschäftigt. Der in Holland geforderte rheinische Thon zu den Glashäfen wird aus Amsterdam bezogen, der Sand  $\frac{1}{2}$  Thlr. pro Scheffel incl. Fuhrlohn aus der Nähe von Hohenstein,  $2\frac{1}{2}$  Meile von Gilgeln, der Kalk 15 Sgr. pro Scheffel eine Meile weit von der Fabrik, das Glauber Salz à 4 Thlr.  $19\frac{1}{2}$  Sgr. pro Ctr. aus Schönebeck, und die Soda 6 Thlr. 13 Sgr. pro Ctr. aus England. Die Fabrik consumirt gegenwärtig jährlich wenigstens 3000 Klafter Holz 10 Thlr. excl. Anfuhr und Hauerlohn, und ist die gegenwärtig größere Ausdehnung der Hütte für den Forstfiskus um so wichtiger, als in dem Namucker Forst ein großer Ueberschuß an Brennholz vorhanden, welcher wegen der isolirten Lage des Forstes und aus Mangel an geeigneten Kommunikationsmitteln für Brennholz anderweitig nicht verwerthet werden kann. Der jährliche Umsatz in der Fabrik beläuft sich auf 20000 Thlr. Die aus derselben hervorgehenden Fabrikate haben soviel Absatz, daß die Bestzer gegenwärtig mit einer erheblichen Ausdehnung, namentlich mit der Anlage eines dritten Schmelzofens beschäftigt sind, um den an sie gestellten Anforderungen entsprechen zu können. Das in der dortigen Provinz bisher vorzugsweise aus Belgien bezogene weiße Tafelglas kostet daselbst pro Bund 2 Thlr. 20 Sgr., das Bayrische 1 Thlr.  $27\frac{1}{2}$  Sgr., das Gilgeln Tafelglas, welches dem Belgischen und Bayrischen an Weiße gleichkommt und nur in Hinsicht der Bearbeitung jenen noch nachsteht, kostet zur Stelle 1 Thlr. 20 Sgr. Außerdem wird auf besondere Bestellung auch 3faches Tafelglas geliefert, und zwar die Scheibe von  $36\frac{1}{2}$  Zoll Länge und  $26\frac{1}{2}$  Zoll Höhe zu 2 Thlr., eine dergleichen  $\frac{2}{3}$  Zoll zu  $1\frac{2}{3}$  Thlr.

Schorf, aus Sand, gebrannter Waldasche und Salz wird die Kiste von 120 Tafeln  $\frac{2}{3}$  zöllige mit 14 Thlr. und  $\frac{2}{7}$  zöllige mit  $13\frac{1}{2}$  Thlr. verkauft, und davon monatlich 56 bis 60 Kisten erzeugt. Von ordinärem Bouteillenglas, welches aus Sand, ausgelaugter Asche und Salz nebst einem Zusatz von Braunstein bei den braunen, und Glauber Salz bei den halbweißen Flaschen dargestellt wird, werden achteckige braune Liqueurflaschen  $\frac{1}{2}$  Quart das Hüttenhundert zu 35 Stück mit  $28\frac{1}{2}$  Sgr., desgl. grüne mit 26 Sgr., braune Rheinweinflaschen  $\frac{1}{4}$  Quart pro Hüttenhundert zu 26 Stück mit 25 Sgr., grüne Medocflaschen 26 Stück zu  $22\frac{1}{2}$  Sgr., grüne Portersflaschen 26 Stück mit  $22\frac{1}{2}$  Sgr., halbweiße Weinflaschen à  $\frac{3}{4}$  Quart 39 Stück mit 1 Thlr.  $2\frac{1}{2}$  Sgr. verkauft. Von diesen Glasforten werden monatlich 720 Hüttenhundert angefertigt. Medizingläser, größtentheils aus Brocken mit Zusatz von Sand und Potasche, werden monatlich 110 Hüttenhundert fabricirt und

kostet das Hüttenhundert 1 löthige zu 156 Stück  $22\frac{1}{2}$  Sgr., und eben so viel das Hüttenhundert der übrigen, wovon bei den zweilöthigen 156, bei den 4 löthigen 130, bei den 8 löthigen 104 und den 16 löthigen 78 Stück auf ein solches gehen.

Nr. 2818. W. Hampel in Schildherst bei Alfeld im Hannover'schen, lieferte eine Parthie geschliffener und bemalter Berggläser zu 20 Sgr. bis 1 Thlr.  $22\frac{1}{2}$  Sgr. Das Glas, sowie die Form ist gewöhnlich und die Malerei dazu passend.

Nr. 2872. Willero, Koch, Karcher und Comp. zu Wadgassen, Reg. Bez. Düsseldorf, fabriciren jährlich circa 2700 Centner Glas, wobei außer 2 bis 6 Tagelöhnern noch 25 Glasarbeiter, 33 Glashleifer, 3 Schreiner und 3 Schlosser beschäftigt sind, die sämmtlich in den zur Hütte gehörigen Gebäuden wohnen. Eine neue Schleiferei soll jetzt errichtet werden, wozu dann die Anzahl der Schleifer bis auf 100 vermehrt werden soll. Der Sand zur Fabrication des Glases wird aus der Gegend von Grunstadt in der Bayrischen Rheinpfalz bezogen, und kostet incl. Transport 12 Sgr. pro 107 Pfund preuß. Die Soda wird aus Neuschloß bei Worms, sowie von Duisburg a. R. bezogen. Dieselbe kostet von bester Qualität ( $96^{\circ}$  —  $98^{\circ}$ ) incl. Transport  $8\frac{2}{3}$  Thlr. pro 107 Pfund. Amerikanische, aus Rotterdam bezogene Potasche, wird auf der Fabrik mehrmals calcinirt, aufgelöst und abgedampft und es stellt sich dann der Preis incl. aller Speesen auf  $13\frac{1}{3}$  Thlr. pro 100 Pfund. Mennige wird aus englischen, spanischen und rheinischen Bleien, welche pro 107 Pfund mit 7 bis 8 Thlr. zur Fabrik geliefert werden, selbst dargestellt. Das Glas wird ausschließlich mit Steinkohlen geschmolzen die von der königlichen Grube zu Louisenthal bei Saarbrücken bezogen werden, und wovon das Fuder zu 30 Ctr. auf 4 Thlr. 18 Sgr. incl. Speesen zu stehen kommt.

Die Hohlgläser, welche gut gearbeitet und preiswürdig sind, nähern sich in Form und Mannigfaltigkeit den Erzeugnissen von Burgun, Walter und Comp. in Holsthum (Nr. 1197), haben aber nicht den schönen Klang und stehen denselben in Masse etwas nach. Die Fabrik fertigt auch Uhrgläser das Duzend zu 2 Thlr. Außer der Wadgassener Fabrik besitzt die Gesellschaft noch die Fenner Glashütte bei Saarbrücken, auf welcher 2 Glashöfen für ordinäres weißes Hohlglas und Bouteillenglas in Betrieb sind.

## II. Tafelglas.

Bei der Verfertigung des Tafelglases werden bekanntlich, wie dies auch bei dem Hohlglase geschieht, zuerst Ballons geblasen, diese dann durch Schwenzen in Cylindern umgeändert, welche nach dem Absprengen der beiden abgerundeten Enden der Länge nach gespalten und so in den Tafel- oder Streckofen gebracht werden, wo sie durch die Hitze erweicht aus einander gehen und die Tafelform annehmen. Man unterscheidet hauptsächlich zwei Arten der Tafelglasfabrication, die böhmische und französische. Nach Ersterer

werden die Ballons so groß als möglich geblasen und wenig geschwenkt, wodurch man kurze Cylinder von großem Durchmesser erhält. Nach letzterer Art werden die Ballons sehr stark geschwenkt und dadurch die Cylinder bei einem geringeren Durchmesser von größerer Länge erhalten.

Die Einsendungen unter Nr. 909, 1196, 1265, 1307 und 1337 sind bereits oben beim Hohlglase erwähnt.

Nr. 1393. Die bereits über 100 Jahren bestehende Fabrik des Benedikt von Poschinger zu Oberwieslau in Bayern, beschäftigt an 3 Glasöfen 23 Glasmacher und 33 andere Arbeiter unmittelbar, die mittelbar dabei beschäftigten übersteigen diese Anzahl um das Doppelte. Die Materialien zum Glase finden sich zum Theil in der Umgegend, Potasche und Soda werden vom Auslande bezogen.

Die eingesendeten Tafelgläser zeichneten sich durch Reinheit und Schönheit in der Bearbeitung aus, und die Preise erschienen in Bezug auf die Güte der Gläser billig. So kostete die Tafel weiß Solintafelglas  $\frac{5}{8}$  zöllig  $7\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{5}{8}$  zöllig  $6\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{3}{4}$  zöllig  $6\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{3}{8}$  zöllig  $2\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{3}{8}$  zöllig 25 Sgr.,  $\frac{3}{8}$  zöllig  $12\frac{1}{2}$  Sgr. Ebenso sendete die Fabrik gefärbte Tafeln und zwar rothes Tafelglas  $\frac{7}{8}$  zöllig zu 1 Rthlr. 9 Sgr., grünes von gleicher Größe zu 1 Rthlr. 9 Sgr., blaues von dito zu  $25\frac{1}{2}$  Sgr., violetes von dito zu 18 Sgr. ein. Außer dem Tafelglase lieferte die Fabrik noch Glasflürze von runder, ovaler und viereckiger Form, welche dasselbe Lob verdienen wie die Tafelgläser.

Die Preise der runden Glasflürze sind:

bei $41\frac{1}{2}$ Zoll Höhe und 15 Zoll Weite	=	14 Rthlr.
" 34 " " " 18 $\frac{1}{2}$ " "	=	16 "
" 26 " " " 13 " "	=	3 "
" 22 " " " 9 " "	=	1 "

Von den ovalen bei

$30\frac{1}{2}$ Zoll Höhe, $22\frac{1}{2}$ Zoll Weite, 9 Zoll Tiefe	=	18 Rthlr.
24 " " 15 " " 8 " "	=	3 " 10 Sgr.
18 " " 13 " " $7\frac{1}{2}$ " "	=	1 " 12 "
16 " " 11 " " 6 " "	=	— " 25 "

Von den viereckigen bei

$27\frac{1}{2}$ Zoll Höhe, $13\frac{1}{2}$ Zoll Weite, $8\frac{1}{2}$ Zoll Tiefe	=	4 Rthlr. 15 Sgr.
--	---	------------------

Nr. 1345. H. G. Roscher in Regensburg schickte Proben von Tafelglas ein, das mit Glaubersalz, wie dies jetzt häufig geschieht, dargestellt worden, und welches bei genauer Bearbeitung gute Masse und hinlängliche Stärke besaß. Es kostete das Schock von einfacher Stärke 1 Rthlr. 8 Sgr., das von  $\frac{3}{4}$  Stärke 1 Rthlr.  $17\frac{1}{2}$  Sgr., das von  $1\frac{1}{2}$  Stärke 1 Rthlr.  $27\frac{1}{2}$  Sgr. und das von doppelter Stärke 2 Rthlr. 16 Sgr.

Nr. 1628. C. A. Witzmann zur Lambach am Thüringer Wald, lieferte mehrere Bund Tafelglas, welches seiner Farbe und Bearbeitung nach

zu loben ist, jedoch etwas stärker sein könnte. Der Preis pr. Bund ist mit  $1\frac{1}{2}$  Rthlr. angegeben.

Nr. 1664. Carl Böhrig zu Braunlage im Braunschweig'schen ist der alleinige Einsender von sogenanntem Mouffelin- oder Figuren-Zalouste-glas. Es wird dasselbe durch Auftragen von Veinasche und Aufschmelzen derselben in der Muffel hervorgebracht. Die ersten Darsteller in Deutschland sollen J. J. Fischer und Söhne in Erlangen gewesen sein. Die ganze Seite einer Tafel wird mit feingeriebener Veinasche, welcher etwas Fluß und Borax zugesetzt und mit Terpentinöl angemacht wird, überpinselt. Nach dem Trocknen legt man eine Papp- oder Blechpatrone, wie solche von den Stubenmalern gebraucht werden auf, und bürstet die Stellen welche durchsichtig bleiben sollen, aus. Auch könnte man die Muster so darstellen, daß mit Filzformen auf die Glascheiben aufgedruckt würde, wobei dann die Knochenasche, um die Farbe consistenter zu machen, noch mit dickflüssigem Terpentin müßte versetzt werden. Die Hitze zum Aufschmelzen ist starke Rothglühhitze. Außer solchen gemusterten Gläsern, von welchen die Fabrik 8 verschiedene Dessins eingesendet, hatte sie auch mehre Ansichten von Gebäuden u. d. gl., durch Abdichtung in der noch nicht aufgeschmolzenen Veinasche auf weißem wie auf gefärbtem Glase hervorgebracht, beigefügt. Die Preise solcher Ansichten z. B. des Pantheon zu Paris, des Versailler Schlosses, der Alexandersäule zu Petersburg sind pr. Tafel mit 2 Rthlr. angegeben. Auf gefärbtem Glase war der Dom zu Cöln und das Preussische Wappen (3 Rthlr.) dargestellt. Die gemusterten Gläser sind das Bund, gewöhnlich zu 11 Tafeln, mit  $5\frac{1}{2}$  Rthlr. berechnet. Endlich hatte die Fabrik auch noch weißes Fensterglas geliefert, seiner Farbe und Bearbeitung nach, gleich lobenswerth. Es stellt sich der Preis einer 1bündigen  $\frac{3}{4}$  starken Tafel  $\frac{3}{4}$  Zoll auf  $4\frac{1}{2}$  Rthlr., 1 dergl. von gleicher Größe  $\frac{1}{2}$  stark  $3\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{1}{4}$  stark  $2\frac{1}{2}$  Rthlr.,  $\frac{3}{8}$  stark  $1\frac{3}{4}$  Rthlr.

Die Einsendungen unter Nr. 2430 (Schaller und Sohn in Leippa) und Nr. 2460 (C. Mittelstädt in Ludwikow) sind oben beim Hohlglase erwähnt.

### III. Spiegel.

Das Spiegelglas wird theils auf ähnliche Weise wie das Tafelglas gefertigt und die auf solche Weise dargestellten Spiegel heißen dann geblasene, oder es wird die Glasmasse aus dem Ofen auf einen metallenen Tisch ausgegossen und mit einer Walze auseinandergebreitet, welche Art von Gläsern man dann gegossene nennt. Beide Arten müssen geschliffen und polirt werden, welches meist mittels Wasserkraft auf Tischen, an welchen die Tafeln festgekittet sind, geschieht. Nach dem Poliren, wozu gewöhnlich Eisenoxyd, das mittels Filz aufgetragen wird, in Anwendung kommt, werden die Tafeln belegt. Ein Blatt Zinnfolie oder Stanniol von der Größe der Glasplatte wird glatt auf einen Marmortisch ausgebreitet, alsdann reichlich

mit Quecksilber übergossen und hierauf die Glasplatte behutsam darüber geschoben, so daß die Oberfläche des Quecksilbers, auf welcher sich immer einige trübe Stellen zeigen, mit hinweggeschoben wird. Man beschwert hierauf die Glasplatte mit Gewichten, bringt sie mit dem Marmortisch in eine etwas geneigte Lage, so daß das überflüssige Quecksilber abläuft und kann sie nach einiger Zeit wieder aufnehmen, wo die Belegung alsdann beendigt ist.

Obwohl manches Lobenswerthe von diesen Fabrikaten sich unter den eingesendeten Gegenständen vorfindet, so würde man doch sehr irren, wenn man hiernach den Standpunkt der deutschen Industrie in diesem Zweige abmessen und beurtheilen wollte. Nur drei Fabriken, zwei aus Fürth und eine aus Erlangen, haben ihre Fabrikate ausgestellt.

In Fürth allein wohnen sechs Spiegelfabrikanten, welche theils selbst Glashütten im bayrischen Walde besitzen und dort die Gläser blasen lassen, theils dieselben aus den Hütten von Ubele, Pöschinger, Stachelhausen u. roß beziehen und sie auf ihren Schleifmühlen schleifen und poliren. Diese Schleifmühlen sind in der Nähe von Nürnberg und Fürth, sämmtlich im Kreise Mittelfranken, zwei davon in der Stadt Fürth belegen, und werden von den beiden Flüssen Pegnitz und Regnitz, zwischen deren Vereinigungspunkt die Stadt liegt, betrieben. Die Gläser werden zuvörderst mit Sand aus dem Groben geschliffen, hierauf mit den Händen, je zwei aufeinander, mit Schmirgel adoucirt, endlich wieder durch Wasserkraft mit Potée (rothem Eisenoxyd) polirt. Fünf Schleifer, 7 Polirer und 15 Facettirer sind auf den Mühlen in der Stadt, acht bis neunhundert Arbeiter auf den auswärtigen den Fürther Fabrikanten zugehörigen Schleifwerken, beschäftigt.

Aber außer den von Fürther Fabrikanten geblasenen, geschliffenen und polirten Gläsern kommen noch jährlich für circa 450,000 Thlr. kleinere Spiegelgläser, sogenanntes Judenmaaß, 9 Zoll Höhe bei 7 Zoll Breite, bereits polirt von den Fabriken des bayrischen Waldes nach Fürth, und werden daselbst noch belegt. Das Belegen steht dort einem eigenen Gewerbe zu, das 42 Meister zählt.

Der Markt für diese Gläser ist unbeschränkt; besonders die mittleren und kleineren Sorten, seines weißes wie grünes, gehen nicht nur nach allen Staaten des Zollvereins und des Continents, sondern überhaupt nach allen Welttheilen, soweit die Einfuhr nicht verboten ist, und concurriren, ihres niedrigen Preises wegen, mit den französischen Gläsern nicht nur auf einem dritten Plage, sondern finden in Frankreich und Belgien selbst großen Absatz.

Der Umsatz in diesem Artikel — große Gläser ausgenommen — beträgt jährlich 850,000 Thlr. und bildet die Hauptstärke der Industrie und des Handels in Fürth.

Die größte Fabrik daselbst hat H. Levin, Firma: L. H. Gostorfer's Erben, der auch besonders feine weiße, große Gläser fertigt, und unter Nr. 1396 außer einem geblasenen Spiegel von 106 Zoll haitisch Höhe und

44 Zoll B. Breite, dessen Preis einschließlich des Goldrahmens zu 230 Thlr. angegeben ist, mehrere weiße, halbweiße, belegte und unbelegte Spiegelgläser ausgestellt hat. Die Preise sind für 1 Stück weißes belegtes Spiegelglas  $\frac{1}{4}$  zöllig 245 Fl. rheinl., dito halbweiß  $\frac{3}{4}$  zöllig 8 Fl., dito  $\frac{7}{8}$  zöllig 2 Fl. 12 Kr., dito  $\frac{2}{1}$  zöllig 1 Fl. 24 Kr., dito  $\frac{7}{8}$  zöllig 36 Kr.,  $\frac{1}{2}$  zöllig 16 Kr.; für ein weißes unbelegtes Glas  $\frac{1}{2}$  zöllig 66 Fl., dito auf einer Seite polirt auf der andere matt zu einem Zifferblatt an einer Eisenbahnuhr 60 Fl. Die halbweißen Gläser sind sehr blaugrün, wogegen die weißen sich durch Farblosigkeit und große Reinheit auszeichnen.

Unter Nr. 2212 hat die rühmlichst bekannte Spiegelglas- und Zinnfolienfabrik von Joh. Saphanias Fischer soel. Söhne in Erlangen, zwei große Spiegel in Rahmen, so wie ein rohes Spiegelglas von 90 Zoll Höhe und 42 Zoll Breite, wofür der Preis zu 100 Thlr. angegeben ist, ausgestellt. Sind gleich die Spiegel rein, von starkem weißen Glase, genauem Schliß, guter Politur und trefflicher Belegung, wie dies die rühmlichst bekannte Fabrik nicht anders erwarten ließ, so ist dadurch doch nichts Außergewöhnliches geleistet. Die Fabrik dieser Firma besteht aus 6 Etablissements, deren Centralpunkt Erlangen ist. Die großen Glashütten Voitenberg-Ödt und Rabenstein liefern die Gläser. Die Schleif-, und Polirwerke sind in Erlangen, Sebach und Gesteinach. Das Belegen geschieht ausschließlich in Erlangen, die Zinnfolie in ausgezeichnetster Qualität und jeder Größe erzeugt die Fabrik auf den Erlanger, Sebacher, Gesteinacher und Lauserwerken, theils durch Hämmer, theils durch Walzen. Die Zahl der in den verschiedenen Etablissements beschäftigten Arbeiter beläuft sich auf 7—800. Der Absatz findet in den Zollvereinstaaen, so wie nach Holland, Belgien, der Schweiz, Frankreich und besonders nach Amerika Statt. Die eingesendeten Spiegel sind mittels patentirter Maschinen auf der Rückseite facettirt und die Facetten gegen die Gewohnheit nicht bis an den Rand geführt.

Unter Nr. 3006 hat J. W. Berlin in Fürth zwei Spiegel mit vergoldeten Rahmen ausgestellt, wovon die Gläser 66 Zoll rheinl. hoch und 27 Zoll breit sind, à Stück 100 Fl. Letztere sind zwar von ziemlicher Weiße, auch gut geschliffen und belegt, aber doch nicht gänzlich frei von Rannen oder Wellen.

#### IV. Flintglas.

Durch E. Petitpierre zu Berlin waren unter Nr. 236 mehrere rohe Flintgläser, so wie einige Crownnglasprismen aus der Fabrik der Wittve Guinand zu Neuenburg ausgestellt, die dem anerkannten Rufe dieser Fabrik vollkommen entsprachen. Sehr zu bedauern ist es, daß Dr. Körner zu Sena, welcher sein treffliches Flintglas jetzt in größeren Quantitäten darstellt und hauptsächlich nach Osterreich sendet, nichts von seinem Fabrikate zur hiesigen Ausstellung gesendet hat.

## V. Gläser, veredelt durch Schleifen, Malen und Belegen.

Ohne das Glas zu erzeugen, beschäftigen sich mehrere Fabriken mit Schleifen und Bemalen roher Hohlgläser, so wie mit Schleifen und Belegen von Spiegelgläsern.

Unter Nr. 783 legte M. Finsch in Warmbrunn ein Sortiment von geschliffenen und zum Theil bemalten Hohlgläsern, die aus böhmischen und schlesischen Hütten herrührten, vor. Unter diesen zeichnete sich namentlich eine Salatschüssel von Krystall, deren Preis zu 2 $\frac{2}{3}$  Rthlr. angegeben ist, durch die Schönheit ihres Schliffs aus. Ebenso verdienen die in weiße Weingläser eingeschnittenen Thiere Lob. Weniger gelungen ist das Rothhägen an einem Pokale. Das Vergolden und Versilbern von Gläsern ist auf die gewöhnliche Art und recht gut ausgeführt.

Nr. 850. C. W. Mitscher in Görlich, sendete zwei Lichtschirme von rothem Überfangglase mit eingeschnittenen Ansichten zur Ausstellung ein. Die Ausführung der eingeschnittenen architektonischen Gegenstände ist lobenswerth. Preise sind nicht angegeben.

Nr. 1375. J. W. Bähr in Nürnberg bezieht geblasenes Spiegelglas aus Böhmen und schleift und belegt es dann in seiner Fabrik zu Nürnberg. Dieselbe beschäftigt gegen 40 Arbeiter, die jährlich an 3 bis 400 Ctr. Spiegelglas verarbeiten. Hierzu werden 20 Ctr. Zinnfolie aus inländischen Fabriken und 8—9 Ctr. Quecksilber verbraucht. Der Absatz findet meist ins Ausland außerhalb der Zollvereinstaaen statt. Die Gläser können bis 96 Zoll rheinl. Höhe und 48 Zoll Breite geliefert werden.

Ein Spiegel mit vergoldetem gothischem Rahmen zu 120 fl., dann ein weißes belegtes Spiegelglas von 71 $\frac{1}{2}$  Zoll Höhe und 37 Zoll Breite zu 100 fl., so wie ein Salonspiegel zu 134 fl. wurden von dieser Fabrik zur Ausstellung eingeschickt. Die Spiegel sind preiswürdig.

Nr. 1755. L. Wigand in Detmold, lieferte mehrere in grünes und anderes Überfangglas eingeschlossene Glasbilder, so wie Rosetten und Arabesken, ohne Angabe des Preises.

Nr. 2214. M. Büchenbacher in Schniegling bei Fürth, bezieht das rohe Glas zu Spiegeln aus Belgien. Das Glas an zwei eingesendeten Spiegeln von 86 Zoll Höhe und 36 Zoll Breite, die das Stück 136 fl. kosten, ist etwas grünlich, sonst aber ohne Blasen, auch gut geschliffen und belegt. In der Fabrik zu Schniegling werden 34 Arbeiter, dann auf dem Pachtwerke zu Gerasmühle im Landgerichte Schwabach 24 und in den Belegwerkstätten 8 Arbeiter beschäftigt.

## VI. Glasspinnerarbeiten.

Glasspinnen nennt man theils das Drehen erwärmter dünner Glasstreifen von verschiedenen Farben, aus denen dann Figuren aller Art geformt werden, theils das Ausziehen und Aufspulen von Glasfäden. Aus Letzteren werden sogenannte Glasfedern, Glasreiberbüschel, Geflechte u. s. w. gemacht, wie denn auch die Glasfäden in Seidenstoffe eingewebt werden, welche dadurch ein eigenthümliches Lustre erhalten. Durch Aneinanderschmelzen solcher Glasfäden erhält man das Atlasglas.

Glasspinnerarbeiten der ersten Art lieferten folgende Aussteller:

Nr. 338. C. Hiltmann in Berlin. An einem Toilettenkästchen ist an den verschiedenen Seiten, die aus Glasplatten bestehen, mittels solcher gedrehter, verschieden gefärbter Glasplättchen das Missionshaus zu Warmen, dann die Missionsstation Hoffenthal auf Labrador, das Schloß Pretsch, Zeit und die Zigeuneranstalt zu Friedrichslova bei Nordhausen dargestellt. Neben den Stäbchen sind noch verschiedenartig gefärbte Glassplitter oder grobes Glaspulver auf die Glasscheiben entweder durch Aufschmelzen oder auch nur mit Harzauslösungen befestigt. Letztere Arbeit ist unter dem unpassenden Namen Glasmosaik bekannt. Der Preis für diese Toilette ist zu 40 Rthlr. angesetzt. Außerdem wurden noch mehrere auf gleiche Weise ausgeführte Bilder unter Glas und mit Rahmen eingesendet. Die Arbeiten sind mit vielem Fleiße ausgeführt, aber in artistischer Beziehung ohne Werth.

Nr. 347. L. Targon in Berlin schickte eine ähnliche Arbeit ohne Angabe des Preises ein. Sie besteht in einem Glaskasten mit Verzierungen von gesponnenem Glase, welche nicht ohne Geschmack ausgeführt sind.

Nr. 350. C. G. Wurzel in Berlin. Ein Schreibzeug von Spiegelglas mit gesponnenem mehrfarbigem Glase verziert, dessen Preis zu 17 Thlr. angegeben, hat wohl mehr Mühe bei der Bearbeitung verursacht, als Dankbarkeit davon zu erwarten ist.

Dasselbe gilt von einem unter Nr. 1964. von J. Lewino in Berlin, ausgestellten Glaskasten nebst Untersatz, mit besponnenem Glase belegt, so wie von

Nr. 2020. C. Eckardt in Erfurt, der eine Vase aus Spiegelglas, zu 15 Thlr., und ein Kästchen aus Spiegelglas mit Verzierungen zu 4 Thlr. einlieferte.

Von Seidenstoffen mit eingewebten Glasfäden stellten unter

Nr. 1050. Dönch und Hager in Warmen, Reg. Bez. Düsseldorf, einige Proben zur Ansicht aus. Dieselben bestanden in einem mit Goldborten besetzten Gewande für katholische und griechische Priester (Casula) zum Preise von 80 Thlr. und einem Tapetencoupon, wovon die Elle mit 4 $\frac{1}{2}$  Thlr. berechnet wird. Bei beiden Gegenständen besteht der Grund aus rother Seide und die Blumen bei ersterem aus gelben, bei letzterem aus weißen Glasfäden. So viel.

bekannt, ist dies bis jetzt das einzige Etablissement in Deutschland, welches bergleichen Glasseidenstoffe fabrizirt.

### VII. Perlen und andere Glasblaserarbeiten.

Von Perlen waren nur sogenannte Wachspferlen, d. h. aus Glas geblasene und mit Wachs ausgefüllte Perlen zur Ausstellung eingesendet worden. Die den ächten, aus den Perlmuscheln nachgebildeten Glasperlen haben den Vorzug, daß sie durch Feuchtigkeit nicht verdorben werden, welches bei den römischen aus Marmor, auf welchen die den Glanz hervorbringenden kleinen Fischschuppen mit Haufenblase aufgetragen sind, stets der Fall ist.

Unter Nr. 1736 hatte L. Wagner in Mainz eine reiche Auswahl Perlen eingesendet, welche alle Anerkennung verdienen. Namentlich dürften die Bourguignons mit weißem und mit gelblichem Lustre sowohl in Bezug auf Glanz, wie auf Form schwer von den echten orientalischen Perlen zu unterscheiden sein. In Betreff der Preise werden die feinen sogenannten englischen Wachspferlen pro Dugend Reihen mit 1 bis  $2\frac{1}{2}$  Thlr., kleinere Wachsoliven mit 24 Sgr., die größten mit 1 Thlr. 25 Sgr., die Bourguignons pro Reihe mit 3 bis  $3\frac{1}{2}$  Thlr. verkauft. Ordinaire Glasperlen pro Dgd. Reihen 9 Thlr. 13 Sgr., halbfine Wachspferlen pro Dg. 15 Thlr. 18 Sgr., ordinaire Wachspferlen 10 Sgr., gefärbte Perlen von 10 Sgr. bis 1 Thlr. 6 Sgr. Unter den aus den verschiedenen Sorten Perlen gearbeiteten Gegenständen sind Bajadereen, Collier's Kranzen, Hauben, Stirnbänder, Armbänder Ohrgehänge, Broches ic. zu nennen, die ebenfalls lobenswerth gearbeitet und preiswürdig sind.

Hieran dürfte sich eine andere Glasblaserarbeit anfügen lassen, nämlich die unter Nr. 1635. von L. T. Müller zu Kaufcha im Weingenschen ausgeführten Glasaugen für Menschen und menschliche Figuren, sowie für ausgestopfte oder aus Masse geformte Thiere.

Diese Glasaugen soweit es das Material zuläßt, sind treu nach der Natur gefertigt, und werden 15 Stück Menschengaugen mit 3 Thlr. und 14 Stück Hagensaugen mit 10 Sgr. berechnet.

### VIII. Glaspasten.

So heißen die durch Schmelzung aus Glas hervorgebrachten Intaglien und Cameen. Es wird zu diesem Behufe eine Form aus feuerfestem Material nach einer vorhandenen Camee oder einem Intaglio gemacht, kleine Glasstücke darauf gelegt und so in einen Muffelofen gebracht. Beim Schmelzen des Glases legt sich dasselbe in alle Umrisse der Form, und stellt dann nach dem Erkalten den abgeformten Gegenstand dar.

Unter Nr. 2735. hat Martin Krause in Berlin mehrere dergleichen Pasten nach den Originalen im Königl. Gemmen-Cabinet ausgestellt, bei

welchen die accurate und scharfe Abformung, sowie die sorgfältige Behandlung beim Aufschmelzen die Anerkennung verdienen, die man ihnen bereits von vielen Seiten hat zu Theil werden lassen.

### IX. Glasmalereien.

Diese hauptsächlich im Mittelalter ausgebildete Kunst mit Metallfarben auf Glas zu malen und diese durch Einbrennen darauf zu befestigen, hat lange Zeit geruht, bis sie in neuerer Zeit wieder aufgenommen wurde.

Die Alten bedienten sich vorzugsweise gefärbter Glasseiben, die sie mittels Bleistreifen aneinander setzten, und hielten auf diesen gefärbten Scheiben nur noch mit Farbe nach. Auf weißes Glas wurden meist nur leichtere Farben z. B. die Fleischfarben an menschlichen Figuren u. s. w. aufgetragen. Der glänzende Effect, den die Gewänder u. dgl. m. bei alten Bildern machen, rührt nur von den schönen in der Masse gefärbten Glasseiben her. Bis jetzt ist es noch nicht gelungen, den hohen Grad des Glanzes und des Feuers mancher Farben durch Aufmalen hervorzurufen, wie dies in der Hütte bei der Glasfabrikation durch das sogenannte Ueberfangen möglich ist. Aus diesem Grunde wird auch jetzt noch das gefärbte und das Ueberfangglas, namentlich das rothe, häufig in Anwendung gebracht, welchem dann durch Uebermalen die verschiedenen Mäuzen ertheilt werden. Durch Ausschleifen oder Abschleifen des dünnen Ueberfangs wird die Scheibe wieder weiß, und man wendet dies Mittel an, um dann andere Farben auf diese abgeschliffenen Stellen aufmalen zu können. Die Farben müssen bei der Glasmalerei viel intensiver sein, als dies bei dem Porzellan nothwendig ist. Das Einbrennen geschieht in einer Muffel, in welcher die Glastafeln horizontal eingelegt und mittels einer Zwischenlage von Kalkpulver von einander getrennt werden, und zwar bei starker Rothglühitze.

Eine ganz andere Art der Glasmalerei ist die mittels Lackfarben. Solche Malereien haben nur untergeordneten Werth, indem sie leicht vergänglich sind. Von beiden Arten fand sich mehreres zur Ausstellung Eingesendete vor.

Nr. 346. J. C. Spinn, Glasermeister, und H. Müller, Glasmaler in Berlin, lieferten mehrere Fenstertheile mit eingebrannten Farben, sowie einige Ampeln mit Lackfarben bemalt. Unter den Ersteren ist das Preussische Wappen (86 Thlr.), das Bayerische Wappen (67 Thlr. 13 Sgr.), das Berliner Stadtwappen (66 Thlr. 9 Sgr.), Verzierungen in Grisailles auf rothem Grunde mit Borden (66 Thlr. 28 Sgr.), Verzierungen in Grisailles auf gelbem Grunde (50 Thlr. 20 Sgr.) und endlich ein muscivender Engel mit umgebenden Verzierungen (84 Thlr. 9 Sgr.) enthalten. Die Malerei in Bezug auf Wappen und Arabesken ist sowohl in Zeichnung wie in Farbe des Lobes würdig, doch sind die Figuren in artistischer Hinsicht weniger gut, auch die Farben weniger lebendig. Die mit Holzbronze verzierten Ampeln kosten pro Stück 19 bis 25 Thlr.

Nr. 484. C. W. Willmanns in Berlin stellte ein gemaltes und ein-

gebranntes Glasfenster von 4 Fuß 2 Zoll Höhe und 3 Fuß 8 Zoll Breite, mit Blumen, Fruchtstücken und Arabesken verziert, auf. In der Mitte des Fensters in einem Oval war der Straßburger Münster in Glasschneidarbeit angebracht. (150 Rthlr.) Ferner enthielt ein zweites Fenster von gleicher Größe die Darstellung einer Vase mit Blumen zwischen zwei Säulen und umgebenden Arabesken. In der Mitte befand sich gleichfalls eine Glasschneiderarbeit, die Astei bei Kayfersheim; der Preis war ebenfalls zu 150 Rthlr. angegeben. Endlich eine Spiegelplatte, worin das Schauspielhaus zu Berlin eingeschnitten, zu 20 Rthlr. Gold. Die Zeichnung ist wie die Malerei, welche letztere auf der Böhliner Glashütte gefertigt wurde, nichts weniger als ausgezeichnet, bei weitem besser und lobenswerth sind die Schleifereien.

Nr. 1462. Chr. Bührken und Sohn in Ulm sendeten 3 Glasgemälde nach Dürer'schen Holzschnitten ein. Es sind diese die heilige Familie (16 Rthlr.), die Geburt Christi (11½ Rthlr.) und ein Ritter und sein Liebchen. (11½ Rthlr.) Bei dem Ersten und Letzten sind die Töne im Hintergrunde etwas zu stark gehalten, und bei den beiden Letzten wiederholt sich ein und dasselbe Gelb zu oft bei sehr verschiedenen und ungleichartigen Gegenständen. Sonst tragen die Zeichnungen ganz den Dürer'schen Charakter. Bei dem Ersten und Letzten ist rothes Ueberfangglas benutzt, bei dem Andern nur weißes Glas.

Nr. 2593. Clara Siebel in Lichtenfels, schickte ein Glasgemälde die Opferung der Iphigenia darstellend, ein, dasselbe ist auf weißes Glas mit vielem Fleiße gemalt, doch ist das Ganze zu leicht gehalten. Der Preis ist 24 Rthlr.

Nr. 2919. G. Kellner in Nürnberg, hat sich durch das zur Ausstellung gelieferte Gemälde, Albrecht Dürer vorstellend, als ein ausgezeichnetes Glasmalers bewährt, der alle dargebotenen Mittel auf das Beste zu benutzen gewußt hat. Auf rothem Ueberfangglas hat er an den hinweggeschliffenen Stellen das Bild bei fleißiger und sorgsamer Behandlung mit frischen und lebendigen Farben hingestellt, wenn auch bei den Schatten des Fleisches ein weniger rothbrauner Ton wäre erwünscht gewesen. Der Preis für das Gemälde ist 8 Friedrichsdor.

Nr. 3021. G. u. F. Kehlen in Esbach, legte zwei geschliffene und bemalte Hohlgläser vor, die, da die Malerei an denselben das Vorzüglichste ist, hier ihren Platz finden dürften. Das eine, ein Jagdpokal mit zwei altdeutschen Jägern und Jagdemblemen ist namentlich in der Zeichnung sehr zu loben. Der Preis dafür ist mit 21 Rthlr. angesetzt. Das geschliffene achteckige Bockglas im Geschmack des 16. Jahrhunderts (zu 4 Rthlr.) ist ebenfalls mit lobenswerther Malerei versehen.

Nr. 3052. H. Nier in Meiningen stellte eine Glasplatte mit Lackfarben bemalt, zur Ansicht, ohne Angabe des Preises.

Nr. 2086. Buttny in Forste, Reg. Bez. Frankfurt, eine Probe von

brillantirender Vergoldung einer Glasugel. In Letzterer fanden sich kleine sublimirte oder auch aus einer Flüssigkeit angeschossene Kryställchen, die aber beim Transport oder durch Einwirkung des Lichts, der Feuchtigkeit oder dergl. gelitten haben mußten.

## X. Glaserarbeiten

Lieferten unter

Nr. 353. Fahrensdorff in Berlin. Durch Anfertigung eines, aus verschieden gefärbten Stücken zusammengesetzten Fensters von 22½ Zoll im Quadrat, an welchem die einzelnen Stücke in verschiedenen geraden und gekrümmten Linien durch Blei aneinandergefügt waren, hat sich derselbe auch als ein mit der Glasschleiferei vertrauter Kunstglaser gezeigt.

Nr. 1307. Unter dieser Nummer ist bei den Glasprodukten der Gebrüder Schrader zu Gernheim eines Kirchenfensters erwähnt worden, welches aus vielen Stücken mittels Blei zusammengesetzt ist. Diese ganz tüchtige Arbeit wurde von Bremer in Berlin ausgeführt.

Nr. 1360. Erhardt Bauer zu Hof in Baiern fertigte ein Fenster als Rosette aus 100 Stück weißem und grünem Glase. Die Zusammensetzung ist eigene Erfindung und die Arbeit höchst genau. Das dazu verwendete Glas, aus Schleichach und Werthheim, sind Abschnitte von Mondgläsern, die gewöhnlich als unbrauchbar wieder eingeschmolzen werden. Es sollen diese Fenster hauptsächlich zu Oberlichtern ihre Anwendung finden. Der Preis ist auf 10 Rthlr. festgestellt.

## §. 6.

### Cemente und hydraulische Kalk.

Der zum Wasserbau dienende Mörtel darf nicht wie der gewöhnliche zum Mauern angewandte, aus einem Gemenge von gelöschtem Kalk und Sand bestehen, weil der erstere der beiden genannten Gemengtheil sich in einer großen Wassermenge vollständig auflöst und daher unter Wasser niemals für sich erhärten kann. Dieses für die Benutzung des Wassermörtels nothwendige Erhärten unter Wasser erlangt derselbe, wenn er ein Gemenge von gelöschtem Kalk und kiesel-saurer Thonerde ist, welche beiden Stoffe unter Zutritt des Wassers und theilweiser Bindung desselben sich chemisch mit einander vereinigen und dann eine steinähnliche, in Wasser völlig unauflöbliche Substanz darstellen. Da Körper nur chemisch auf einander wirken können, wenn sie in recht innige Berührung gebracht werden, so ist also auch eine genaue und innige Vermengung des gelöschten Kalks mit der wasserfreien kiesel-sauren Thonerde eine Hauptbedingung des verlangten Erhärtens. Das gegenseitige Durchdringen und chemische Vereinigen der beiden Bestandtheile des Wassermörtels kann aber nur durch die größtmöglichste Zerfeinerung und

sorgfältigste Vermengung erreicht werden, deren Ausföhrung im Großen die dadurch hervorgerufenen Kosten im Wege stehen; als wesentliche Erleichterung der chemischen Wirkung darf man es daher betrachten, wenn die zur Benutzung gezogene wasserfreie kiesel-saure Thonerde sich in porösem Zustande befindet, in welchem Falle sie den im Wasser sich lösenden gelöschten Kalk aufsaugen und dann weder einer so feinen Zertheilung, noch auch völlig innigen Vermengung bedarf. Diesen Anforderungen genügende wasserfreie kiesel-saure Thonerde sind die italienischen Puzzelane, die schon von den Römern zum Wassermörtel benutzt wurde, und der in der Gegend von Andernach am Rhein vorkommende Luff- oder Duckstein, der gestampft und gestiebt Traß genannt wird. Von dem letztern Materiale, das in den Rheingegenden und den Niederlanden allgemein als Zusatz zum gelöschten Kalk bei Verwendung desselben zum Wasserbau gebraucht wird, waren unter Nr. 2912 durch Victor Bernays in Koblenz zwei Proben ausgestellt worden, nämlich eine Probe Duckstein aus dem Brohlthale, und eine daraus bereitete Probe Traß. Die Erstere ist von völlig tafelfreier Beschaffenheit und mit den kleinen, von schaumigen, himmsteinähnlichen Theilchen erfüllten Höhlungen durchzogen, an denen man dem Ansehen nach die Güte des Ducksteins zu beurtheilen pflegt. Wenn daher die eingefandte Traßprobe aus diesem Duckstein wirklich bereitet ist, wie wohl nicht zu bezweifeln, so kann dieselbe als vollkommen ihrem Zwecke entsprechend bezeichnet werden.

Zu Ende des vorigen Jahrhunderts fand man in England einen Kalkstein, der in seiner ganzen Masse fein zertheilte wasser-dichte kiesel-saure Thonerde enthält und der, vorsichtig gebrannt, sich in das innigste Gemenge von Kalk und wasserfreier kiesel-saurer Thonerde verwandelt. Durch Mahlen in feines Pulver gebracht, erhärtete er unter Wasser sehr bald und lieferte daher einen Wassermörtel, wie man ihn bis dahin noch nicht kannte. Dieses von Parker Roman-Cement genannte Material hat sich seitdem eines weitverbreiteten Rufes zu erfreuen und wird auch noch gegenwärtig bei uns in nicht geringe Quantitäten aus England bezogen.

Durch unvorsichtige Verpackung, besonders beim Seetransport leidet dieses Pulver wie alle Cämente; es haben sich daher auch Kalkbrenner mit der Herstellung desselben aus englischen Steinen auf dem Continente beschäftigt. Dahin gehört die unter Nr. 1884 von Zurbelle und Elster in Hamburg eingelieferte Cämentprobe, die dem englischen an Güte völlig gleich zu stellen sein dürfte.

Vielsach hat man es versucht, durch Anwendung von gebranntem Thon, Steinkohlenasche und dergl. m. als Zusatz zum Kalk Wassermörtel zu bereiten, aber fast alle diese Versuche scheiterten an der Mangelhaftigkeit des erzeugten Produkts oder an der Kostspieligkeit der nöthigen Vorbereitungen, und wo sie gelangen, da lieferten sie doch nur ein dem englischen Cämente nachstehendes Material.

Deshalb fand sich auch der hiesige Verein zur Beförderung des Gewerbetreibens in Preußen schon vor längeren Jahren veranlaßt, einen bedeutenden

Preis auf die Bereitung eines brauchbaren Cäments aus inländischen Steinen auszusetzen, was denn zur Folge hatte, daß der Wegebaumeister Althoff in Bielefeld, der in dortiger Gegend sich vorfindende Steine zur Darstellung seines Wassermörtels benutzte, sich um den ausgesetzten Preis bewarb und ihn auch nach sorgfältiger Prüfung seines Cäments 1842 erhielt. Von diesem vorzüglichen Material hat der Verfötiger unter Nr. 2568 einige Gussproben von architektonischen Ornamenten ausgestellt.

Von den übrigen zur Ausstellung gelangten Cämentproben, die sämtlich aus deutschem Materiale bereitet wurden, ist noch das unter Nr. 1705 von Ernst Koch auf der Pulvermühle bei Kassel im Kurfürstenthum Hessen ausgestellt, hinsichtlich seiner bewährten Vorzüglichkeit und zugleich angenehmen Steinfarbe von wohlverdientem und weit verbreitetem Rufe.

Das von Leopold Bape in Dubenhausen bei Alverdisen im Fürstenthum Lippe-Deimold unter Nr. 2687 ausgestellt Cäment, welches in Farbe mehr mit dem dunkelbräunlich-grauen Althoffschen, und das von Chr. Eckardt in Cahla im Herzogthum Sachsen-Altenburg, unter Nr. 2625 eingelieferte, welches mehr dem Kochschen Cämente ähnelt, scheinen nach einigen damit angestellten Prüfungen recht brauchbare Wassermörtel zu sein. Nur die unter Nr. 2506 von Küster zu Kalkofen im Kreise Usedom-Wollin ausgestellt Probe hydraulischen Kalks wollte sich in der damit vorgenommenen Prüfung nicht bewähren.

Hinsichtlich der Prüfungen, die mit den ausgestellten Cämenten vorgenommen wurden, muß jedoch bemerkt werden, daß dieselben nur als oberflächlich zu betrachten sind und die wahre Natur der frisch erhaltenen Cämente nur aus der Ferne errathen lassen, da einmal zu einer sorgfältigen Prüfung die nöthige Zeit nicht vorhanden war und dann auch die Veranlassung zur nähern Beurtheilung derselben erst gegeben wurde, nachdem sie in geöffneten Gefäßen in der feuchten Luft der Ausstellungsräume während mehrerer Wochen gestanden hatten.

## §. 7.

### Diverse natürliche und künstliche Mineralmassen.

Es sind hierunter alle solche Stoffe verstanden, die aus Mineralien mit Zerstörung ihrer natürlichen Kohäsionsverhältnisse bereitet, oder aus mineralischen, vegetabilischen und animalischen Substanzen, behufs Nachahmung natürlicher fester Massen, gemischt sind. Alle hieher gehörigen Artikel sind daher natürliche oder künstliche Massen.

a. *Natürliche Massen.* Unter diesen sind die eingelieferten Kreiden, Gypse und Asphalte begriffen.

Die Kreide wird in rohem Zustande als Schreibmaterial, zur Glasfabrikation, zu verschiedenen chemischen Zwecken u. s. w. gebraucht, und zur Ent-

fernung der für manche Zwecke untauglichen und kleinen Kieseltheile eingemengten Kalkspathpartikeln zerrieben und geschlemmt, in welcher Form sie als Malerfarbe, zu feineren Schreibstiften, geglätteten Karten u. dgl. m. gebraucht wird. — Gyps dient außer seine Verwendung in rohen Bruchstücken als Baumaterial, im gemahlenen Zustande als Düngmittel; zur Darstellung des für Gypsfiguren, Estriche und Stuck angewendeten Gypspulvers wird der rohe Gyps in Stücken schwach gebrannt und dann gemahlen. — Der natürliche Asphalt ist eine Art des schwarzbraunen, spröden Harzes, welches in manchen Gebirgsformationen Frankreichs und der Schweiz und hin und wieder auch in Deutschland vorkommt. Derselbe ist häufig von Steinöl, einem natürlichen flüchtigen Öle, begleitet; ein Gemenge dieser beiden Substanzen bildet den sogenannten Bergtheer. Asphalt und Bergtheer trifft man an ihren Fundstätten gewöhnlich in Kalkstein oder Thon eingemengt an; man pflegt dann den Erstern, mit dem Namen „Asphaltstein“ belegt, als Zusatz zu dem Asphaltmastix zu benutzen, Letzteren aber in heißem Wasser auszuschmelzen, um den Bergtheer zu seiner weitem Verwendung gereinigt darzustellen.

Von den genannten Materialien hatte die Ausstellung tafelfreie Proben, zum größten Theile deutscher Abkunft, aufzuweisen.

Nr. 2493. Fr. v. Hagenow in Greifswalde, sandte inländische rohe Kreide (von Rügen), ferner ordinäre und fein gepresste Malerschlämmtreide und Schlämmtreide erster Qualität ein.

Nr. 2500. Richter zu Völlinken lieferte zwei Proben roher und geschlämmt dänischer und zwei dergleichen roher und geschlämmt rügen'scher Kreide, ferner eine Probe Dünggyps aus französischen und eine dergleichen aus alslebener Steinen zur Ausstellung.

Nr. 2095. v. Wilkonsky auf Wapno, Reg.=Bez. Bromberg, lieferte zwei Proben inländischen Gypses im rohen und gebrannten Zustande. Angestellte Versuche haben gezeigt, daß derselbe unter Beimischung von Maaun sich ganz besonders zu Herstellung von künstlichem Marmor eignet.

Nr. 1280. Gebrüder Landgräber in Münster, stellten reinen und mit Kies vermengten Asphalt aus; ferner mehrere Muster der Verwendung des reinen Asphalts zum Bestreichen oder Tränken von Papier, Leinwand und Pappe, die zum Verpacken, Bezichen feuchter Wände und zum Dachdecken bestimmt sind.

Nr. 1768. S. M. v. Rothschild in Wien, sandte ein Faß reinen Erdpech, eine Kiste mit rohen Asphaltsteine und ein Stück daraus bereiteten Asphaltmastix ein.

Nr. 1814. F. D. Brel in Hannover lieferte hannoverschen Asphalt.

Nr. 2838. Ph. Bleiß in Berlin, stellte eine Doppelpatte und eine Mosaikplatte aus französischem Asphalt von Schyffel aus.

b. Künstliche Massen. Zu diesen ist rohe Porzellanmasse gerechnet, die durch innige Vermengung von Porzellanerde mit Feldspath und mehr oder weniger Porzellanthon bereitet wird; ferner Bimssteine und Wegsteine, welche aus pulverisirtem rohen Bimsstein und Sandstein mittelst eines festen Bindemittels dargestellt sind, und wegen ihrer gleichförmigen Härte bessere Dienste leisten als natürliche Steine derselben Art; dann Nachahmungen von Marmorarten aus oberflächlich gefärbten Stuckmassen, denen sich nach Art der natürlichen Hölzer gemalte Proben anschließen; künstliche Asphalte, d. h. Mergelungen von Steinkohlenpech mit Theer, Harzen, Sand, Ziegelmehl und bergl.; Steinpappen, d. h. Gemenge von ordinärer Pappmasse mit mineralischen Bestandtheilen, als: Thon, Kreide, Gyps u. dgl. m., die ihres speciellen Zwecks wegen noch durch Zusätze wasserdicht gemacht worden; endlich Massen mit animalischen und vegetabilischen Einnengungen und mineralischen Zusätzen, die zu solchen Anwendungen geeignet sein sollen, bei denen Festigkeit mit hoher Elasticität verbunden verlangt wird.

Nr. 2625. Chr. Eckardt in Cassa, lieferte eine Probe Porzellanmasse ein.

Nr. 1420. W. Sattler in Schweinfurth, legte einige Muster künstlichen Bimssteins und englischer Puzsteine aus.

Nr. 1442. J. F. Märklin und Scholl in Stuttgart, sandten zur Ausstellung ein Sortiment künstlicher Bims-, Schleif- und Wegsteine in verschiedenen Formen, Artikel, denen bereits öffentliche Anerkennung ihrer Brauchbarkeit zu Theil wurde. Auch fügten dieselben Proben von Schmirgel und Puzpulver bei.

Nr. 2601. Dorn in Nürtingen lieferte zwei künstliche Wegsteine.

Nr. 2379. Fr. Strunz in Berlin, hatte vier Platten von künstlichen Marmorarten eingesandt.

Nr. 3129. W. Mayer in Hannover, stellte eine Platte von musivisch ausgelegtem Gypsmarmor aus.

Nr. 1883. A. L. Raabe in Hamburg, lieferte eine Anzahl Platten, auf denen durch Malerei, Farbe und Zeichnung mehrere in- und ausländische, in der Tischlerei benutzte Hölzer, so wie auch einige Marmorarten, zum Theil recht täuschend und gelungen nachgeahmt waren.

Nr. 378. F. Seyl in Berlin, gab zwei Tafeln Asphaltcäment und eine dergleichen Mastircäment zur Ausstellung.

Bei der Anwendung des Mastix-Cäments wird das feuchte Mauerwerk vom Puz befreit, durch Erwärmung ausgetrocknet, dann der Cäment in eisernen Gefäßen geschmolzen, wobei ihm eine angemessene Menge trocknen Sandes zugesetzt wird, und der heiße Mörtel in mäßig dicker Schicht auf die ausgetrocknete Fläche aufgetragen, und diese endlich mit gewöhnlichem Kalkmörtel überpuzt. Dieser Cäment ist besonders dazu geeignet, die Mauern der Gebäude gegen die von unten aufsteigende Feuchtigkeit zu schützen. Der Centner desselben kostet gegenwärtig 3 Thlr.

Der Asphalt=Cäment wird häufig zu denselben Zwecken verwendet, wie der Mastix=Cäment, außerdem aber auch zur Belegung von Trottoirs und Dächern. Derselbe hat eine fettere und weichere Beschaffenheit als der vorige. Die Fabrik liefert denselben in zwei Qualitäten zu verschiedenen Preisen, nämlich Nr. 1 den Ctr. zu 4 Thln., und Nr. 2 den Ctr. zu  $1\frac{5}{8}$  Thln. Die erste Sorte enthält ein reines Asphaltharz, die zweite Sorte hat eine Beimischung von noch andern Harzen. Der Preis ist billig. Der Cäment wird mit Steinkohlentheer gemischt häufig zum Überzug flacher Dächer verwendet. Der Verbrauch ist unerheblich.

Nr. 449. Gebrüder Ehart in Berlin, stellten eine Dachpappe und eine kleine mit dergleichen Pappen gedeckte Dachfläche aus.

Nr. 521. C. N. Wischmann in Heßelberg bei Neustadt=Oberwalde, sandte zwei wasserdichte und feuerfeste Dachpappen ein.

Nr. 770. Fr. Wiggert in Samswegen, Kreis Wolmirstädt, lieferte vier Steinpapp tafeln von grüner, ziegelrother, kupferbrauner und schiefergrauer Farbe, so wie ein Modell der Befestigungsweise derselben beim Dachdecken.

Nr. 2069. C. N. Zschau in Glogau, lieferte eine Anzahl kleiner Tafeln von Steinpappe.

Nr. 930. J. Hentschel in Wartha, Kr. Waldenburg, gab Billardbälle und Kegelfugeln zur Ausstellung, die aus gepulverten Seemuscheln und Rinderknochen durch Verkittung mit einer federharzhaltigen Masse dargestellt sind, und anscheinend eine große Festigkeit und Elasticität besitzen.

Nr. 2871. Blank in Kanten, Reg.=Bez. Düsseldorf, hatte verschiedene Proben von künstlichen elastischen, als Baumaterial zu verwendenden Massen ausgestellt, die theils aus Kartoffelfaser mit Sägemehl, Asphalt, Theer, Kalk, Schwerspath oder Lehm, theils aus Federharz mit Sägemehl, Kalk, Eisenoxyd oder Schwerspath, theils aus Torf mit Schwefelsäure, Theer, Harz und Schwerspath dargestellt worden sind.

## B. Modelle von Gebäuden und einzelnen Baustücken.

### §. 8.

Ganze Gebäude und einzelne Bautheile werden oft in kleinerem Maßstabe dargestellt, entweder um das bereits Ausgeführte als Sehenswürdigkeit allgemeiner anschaulich zu machen, oder auch um erst in der Zeichnung bestehende Projecte deutlicher beurtheilen zu lassen. Solche Modelle müssen also in beiden Fällen recht genaue Nachahmungen sein, bei denen oft die complicirte Beschaffenheit des nachzubildenden Gegenstandes die Arbeit sehr erschwert, und in einzelnen Fällen sogar ein gewisses künstlerisches Talent in Anspruch nimmt. Gute und vollkommen angefertigte Modelle werden daher auch weit seltener angetroffen, als man glauben sollte, und deshalb sind einzelne, von den zur Ausstellung eingesendeten, eine erfreuliche und schätzenswerthe Erscheinung.

Unter Nr. 264 lieferte Engel, Modelleur und Zeichenlehrer in Berlin, das Modell einer gewundenen Treppe mit aufgefalteten Stufen nebst dazu gehörigen Zeichnungen. Letztere sind correct und so bestimmt, wie es bei Werkzeichnungen erforderlich ist; aber auch das Modell zeigt eine fleißig und gründlich behandelte Arbeit. Der Preis von 90 Rthlr. möchte vielleicht hoch erscheinen, rechtfertigt sich aber durch die Zeit, welche eine solche Arbeit in Anspruch nimmt.

Nr. 351. Carl Rosenberg in Berlin: Modell zu einer achteckigen, pyramidalisch gestalteten Thurmspitze; eine fleißig ausgeführte Arbeit, die, wenngleich bei den Verbandstücken Einiges einfacher zu wünschen gewesen wäre, dem noch sehr jungen Verfertiger Ehre macht.

Nr. 870. Der Neusalzer Eisenhütten=Actien=Verein lieferte eine Dachspitze mit gußeisernen Dachziegeln, die theilweis auf der Oberfläche emailirt oder auch mit Ölfarbe angestrichen sind. Der Preis ist für den Centner roher eiserner Dachziegel mit 3 Rthlrn. angegeben und für so wenig ins Gewicht fallende Eisengußstücke nicht zu hoch. Es bleibt nur zu fürchten, daß die Emaille auf dem Eisen für die Dauer nicht gut halten wird, auch derartige Dächer die Sparrwerke zu sehr belasten und zu kostbar ausfallen werden. Aus diesen Gründen sind denn auch solche bisher nur wenig angewendet worden.

Nr. 901. Nöcker, Klempnermeister in Breslau: Modell zu einer fehlerfreien Zinkbedachung; zwei verschiedene Konstruktions-Arten, die aber keine Vortheile gegen bisher bekannte darzubieten scheinen.

Nr. 1006. W. Falkenberg in Köln: Sechs Modelle aus Gyps nach ausgeführten Facaden sind recht gut gelungene Nachahmungen, und lassen die Einzelheiten der verschiedenen Bauart, welche bei den Facaden Anwendung gefunden haben, deutlich erkennen.

Nr. 1324. Franz Schörg in München: Zwei Backofen-Modelle mit doppelter und einfacher Feuerung, über deren zweckmäßige Einrichtung sich, ohne Versuche im Großen kennen gelernt zu haben, nicht bestimmter urtheilen läßt.

Unter Nr. 1733 wurden von Jacob Schröder in Darmstadt ausgestellt:

- 10 Modelle zu großen Dachwerken gehörig;
- 6 aus Dachwerken entnommene Verbandstücke;
- 1 Modell zu einer Wendeltreppe mit Geländer;
- 1 Modell zu einer Hofthür von Holz;
- 1 Modell zu einer Flügelthür;
- 63 verschiedene Verzäpfungen;

sämmtlich gute und fleißig ausgeführte Arbeiten. Besonders verdienen die vorlezt aufgeführten 3 Modelle einer rühmlichen Erwähnung, und können als musterhaft gearbeitet bezeichnet werden. Mit Rücksicht hierauf sind denn auch die Preise von 40 Rthln., 45 Rthln. 20 Sgr. und 17 Rthln. 4 Sgr., welche für bloße Modelle hoch erscheinen möchten, vollkommen gerechtfertigt.

Nr. 2018. C. Schropp in Erfurt: Modell-Entwurf zur neuen Kanzel im Kölner Dom, theilweis in Holz und einer besondern Masse ausgeführt. Der Verfertiger hat zugleich das Verdienst der Erfindung, und sich dabei als ein kunstfönniger Mann, der die Bauwerke des Mittelalters mit Aufmerksamkeit betrachtet und studirt hat, bewährt.

Vielleicht möchten, wenn dem Modelle später die Ehre der Benützung zu Theil werden sollte, einzelne der kleinen Pfeilerchen und Thürmchen fortgelassen, auch die Treppe etwas mehr eingezogen werden können, so daß die Kanzel sich als Haupttheil noch mehr geltend macht. Die daran vorkommenden Statuen sind im Styl denen vom Kölner Dom nachgeahmt und in besonders für solche geeigneter Masse ausgeführt. Es sind 27 daran beständig, welche unter andern die 12 Apostel, 4 Evangelisten, 3 musizirende Engel, Gott den Vater in dreierlei Gestalt, den St. Severin, St. Gereon und den Gründer des Kölner Doms, Conrad von Hochsteten, vorstellen, welcher letztere am Pfeiler der Kanzel seinen Platz gefunden hat.

Die Ausführung des Ganzen ist mit Fleiß und Genauigkeit bewirkt worden, wodurch der Preis von 300 Rthln., welcher sonst für eine solche Leistung hoch erscheinen möchte, sich rechtfertigt.

Nr. 2398. Böschke in Magdeburg: Modell des Magdeburger Doms in  $\frac{1}{3}$  der natürlichen Größe ausgeführt. Die Hauptmassen sind aus Holz,

die kunstreichern Bestandtheile aus einer dazu geeigneteren Masse gefertigt. Der Aussteller hat die Aufgabe mit großer Ausdauer und genauer Beachtung des Originals ausgeführt, aber auch den ansehnlichen Zeitraum von 6 Jahren auf diese außergewöhnliche Arbeit verwenden müssen. Er hat das Modell dadurch noch instructiver gemacht, daß man den hohen Chor abrücken und demnächst eine genaue Übersicht von dem Innern des Gebäudes gewinnen kann, das mit gleicher Aufmerksamkeit wie das Äußere behandelt worden ist.

Nr. 2810. C. W. Wohlfahrt in Schley: Modell einer innern Zimmerthür, welches den unter Nr. 1733 ausgestellten Gegenständen in der Ausführung sehr nachsteht.

Nr. 2817. W. Neuber in Hannover: Modell einer Brücke von 84 Fuß Spannung mit doppelten, nach oben und unten gebogenen und mit einander verbundenen eisernen Tragebalken. Eine gewöhnlichere, nach der Zeichnung des Ober-Hof-Bauraths Labes ausgeführte Arbeit.

Nr. 3083. J. C. Busold, Gutsbesitzer bei Königsberg in Preußen, lieferte in Gyps und kleinerem Maßstabe ausgeführte Modelle zu Dachsteinen aus gebrannter Erde. Sie sind den antiken nachgeahmt, werden sich indess, wenn den Ansprüchen, welche an eine gute Dachbedeckung gemacht werden müssen, genügt werden soll, schwerlich auf solche complicirte Weise in gebrannter Erde zweckentsprechend herstellen lassen.

## C. Arbeiten von Holz, Stroh und Elfenbein.

### §. 9.

#### Bau=Tischler=Arbeiten.

Hierzu gehören namentlich die Fußböden und Fenster. Erstere werden auf mannigfache Weise hergestellt. Bei gewöhnlicheren Wohnräumen legt man die Bretter unmittelbar auf die Balken; solche dürfen dann nicht zu schwach und müssen mindestens  $1\frac{1}{4}$  Zoll stark, außerdem auch möglichst astfrei sein. Damit der ganze Fußboden nach dem Verlegen ein zusammenhängendes Ganzes bilde, werden die einzelnen Bretter, nachdem die nach oben bestimmten Seiten recht rein abgehobelt worden sind, an den langen an einander stoßenden Kanten mit Feder und Nuthe versehen. Das Befestigen der einzelnen Bretter (Dielen) an die Balken wird durch eingetriebene Nägel, welche gehörig lang sein müssen, bewirkt. Fußböden der eben beschriebenen Art sind in der Regel Zimmermanns=Arbeit, werden aber auch in einzelnen Fällen, wenn solche recht gewählt ausfallen sollen, den Tischlern zur Anfertigung übertragen. Ein Übelstand bei derartigen Fußböden besteht darin, daß selbst solche Bretter, welche längere Zeit vor dem Verbrauch im Trocknen aufbewahrt worden sind, entweder in der warmen Jahreszeit oder im Winter, wenn sehr stark eingeheizt wird, der Breite nach zusammentrocknen, und dadurch mehr oder weniger bemerkbare, das gute Ansehen störende Fugen entstehen. Um diesen Übelstand zu verhindern, pflegt man wohl in einzelnen Fällen die Brettstreifen auf der Oberfläche mit andern Holzarten dergestalt zu furniren, daß gewisse Abtheilungen entstehen, die sich durch Verschiedenheit der Farbe und versetzte Fasern um so erkennbarer von einander unterscheiden, und zugleich einfache geometrische Figuren bilden. In diesem Fall werden die langen zusammenstoßenden Kanten auch mit Feder und Nuthe versehen, zur Befestigung an die Balken aber Nägel oder Schrauben dergestalt angewendet, daß man solche bei jeder Dielle von der genutzeten Kante aus in schräger Richtung anbringt. Auf diese Weise eingerichtete Fußböden sind, insofern Leim bei deren Herstellung angewendet werden muß, niemals Zimmermanns= sondern nur Tischlerarbeit. Noch dauerhafter und zu=

gleich eleganter sind die aus demselben Grunde zu den Tischler=Arbeiten gehörigen Parquet=Fußböden. Bei diesen wird der ganze, damit zu bedeckende Raum im gewöhnlicheren Falle in mehrere kleine Vierecke (Tafeln), welche zunächst den Umfassungswänden von längeren Streifen (Friesen) umschlossen sind, oder auch in außergewöhnlichen Fällen in sehr verschiedenartige, theilweis sogar runde Abschnitte eingetheilt. Bei einfacher Zeichnung pflegt man die Tafeln oftmals aus mehreren verschiedenartigen, mit Feder und Nuthe unter einander verbundenen Holzstücken zusammenzusetzen, gewöhnlich aber aus zwei Holzstücken zu bilden, von denen die untere, das Blendholz, circa  $1\frac{1}{4}$  Zoll, die obere, das Fournir, aber nur circa  $\frac{1}{4}$  Zoll Stärke hat. Das Blendholz ist in der Regel wieder so beschaffen, daß vor dem Hirnholz Leisten angebracht, weiter aber auf allen 4 Kanten Nuthen eingestossen sind, um die einzelnen Tafeln durch eingeschobene Federn auf haltbarere Weise zu einem Ganzen vereinigen zu können. Die Befestigung der einzelnen Tafeln geschieht, ganz so wie im letzterwähnten Fall, von der genutzeten Kante aus, entweder mittelst in schräger Richtung eingetriebener Nägel, oder, wenngleich feltener, durch Schrauben. Die größere Dauerhaftigkeit, welche diese Fußboden=Art, namentlich in dem Fall, wo die Tafeln furnirt worden sind, gewährt, würde gewiß deren allgemeinere Anwendung zur Folge haben, wenn nicht, bevor aus solchen einzelnen Tafeln die ganze Fläche zusammengesetzt werden könnte, über die Balken eine bloß aus rauhen, aber ebenfalls gespundeten Brettern angefertigte Dielen, der sogenannte Blendboden, gelegt werden müßte, woran die Parquettafeln auf oben erwähnte Weise befestigt werden. Sind Parquet=Fußböden aus recht trockenem Material gefertigt, und zu dem Blendholz, wie es mitunter zu geschehen pflegt, härtere Holzarten verwendet, so empfehlen sich solche nicht bloß durch ein besseres gefälligeres Ansehen, sondern auch durch eine größere Dauerhaftigkeit. Eine größere Eleganz erhalten dieselben auch noch in der Regel durch einen Wachsüberzug, das sogenannte Bohnen. Dergleichen Fußböden sind zwar von Änderungen, welche deren gute Beschaffenheit stören, auch nicht ganz frei zu sprechen, indessen pflegen solche in der Regel nur sehr selten und in unerheblicherem Grade vorzukommen, wenn zum Blendholz zur gehörigen Zeit geschlagenes, gehörig ausgetrocknetes oder, in der Tischlersprache zu reden, gehörig gepflegtes Holz genommen worden ist. Die Beschaffenheit des Raumes, in welchem solche Fußböden angebracht werden müssen, kann darauf sehr wohl nachtheilig einwirken, und ein Zusammentrocknen in dem Falle, wo solcher feucht ist, oder wenn das Legen in schlechter, nasser und kalter Jahreszeit und ohne einzuheizen, bewirkt werden muß, nachträglich vorkommen. Mehrfach ist versucht worden, dem Blendholz durch Auslaugen eine größere Beständigkeit zu sichern, indem dadurch eine, durch die allmähliche Austrocknung des Holzes bedingte Änderung des Volumens abgewendet wird. Indes wird ein erwünschter Erfolg sich nur dann erwarten lassen, wenn das Holz gegen die Einwirkung der Feuchtigkeit möglichst geschützt bleibt. Gewöhnlich werden die Fournire aus einzelnen

vorher fabrikmäßig geschnittenen Holzplatten entnommen und, nachdem die Kanten passend zugeschnitten sind, auf das Blendholz verleimt. Eine größere Beständigkeit und Gleichförmigkeit der Fournirung bei den verschiedenen Tafeln hat man dadurch zu erreichen gesucht, daß man zum Fournirschneiden bestimmte Tafeln von der gewöhnlichen Größe der Parquet-Tafeln, also von 2 Fuß im Quadrat, und von solcher Stärke, daß daraus circa 4 Fournirdicken gewonnen werden können, aus kleineren Holzstücken zusammensetzte und verleimte, und solche demnächst erst zu Fourniren zersägte. Bei der Zusammensetzung ist bisher auf verschiedene Weise verfahren, und die einzelnen Stücke sind theilweis größer, theilweis aber auch nur sehr klein und von gequaderter Form nach Art der Stifte in den größern römischen Mosaiken genommen worden. Die schöneren, reicher verzierten, mit freieren Contouren gezeichneten Verzierungen können indeß auf letztere Weise nicht so vollkommen hergestellt werden. Bei solchen ist es besser, in der Art zu verfahren, daß die in den Farben gehörig gewählten Holzplatten von gewöhnlicher Fournirdicke nach Art der Marqueterie in den Kanten vermittelst der Laubsäge gehörig zusammen- und ineinanderpassend zugeschnitten werden. In neuerer Zeit hat die Anwendung der parquettirten Fußböden in Deutschland so sehr zugenommen, daß sich einzelne Fabriken ausschließlich damit beschäftigen.

Fußbodentheile und Muster zu Fußböden haben zur Ausstellung eingeliefert:

Nr. 292. J. W. Widtel, Tischlermeister in Berlin, zwei gut stilisirte und reich verzierte Proben von Parquet-Fußböden, von inländischen und fremden farbigen Holzarten ausgeführt. Die verschiedenen, zur Bildung von Rosetten benutzten Fournire sind nach Art der sogenannten Marqueterie mit der Laubsäge aus- und zusammengeschnitten. Die Ausführung ist sehr gelungen, obgleich diese Art Parquet-Fußböden zu den mühsamer herstellbaren gehört, die der Kostspieligkeit wegen nur in außer-gewöhnlichen Fällen Anwendung finden. Der Quadratfuß soll, der Angabe zufolge, 2 Rthlr. kosten und ist billig berechnet. Die drei anderen Proben sind Nachahmungen der römischen Mosaiken, und bestehen die auf kiehnem Blendholz verleimten Fournire aus vielen kleinen Quadraten. Da die vorliegenden Proben erste Versuche sind, so entschuldigt sich die an einigen Stellen vorkommende, nicht ganz akkurate Ausführung. Am vollkommensten ist das einfachere Muster ausgefallen. Bei demselben liegen die Seitenkanten der einzelnen kleinen Quadern vollständiger in ununterbrochen durchlaufenden Linien; indeß wird Übung auch bald bei komplizirten Mustern solche vollkommene Beschaffenheit sicher stellen, ohne daß davon eine Erhöhung des bisherigen Arbeitslohnes die Folge ist. Die zu dergleichen Fußböden erforderlichen Fournire sind nach der bereits oben in der Einleitung erwähnten Art und Weise aus zuvor zusammengesetzten und verleimten stärkeren Tafeln und unter Anwendung von Maschinen fabrikmäßig hergestellt, und konnte deshalb auch der Preis sehr gering, auf 20 Sgr., 17½ Sgr. und 15 Sgr. der Quadratfuß ausfallen. Die römischen Mosaiken auf diese Weise bei

Parquet-Fußböden nachzuahmen, ist zuerst in Paris versucht worden; in Deutschland hat der Aussteller, soviel bekannt, die ersten Versuche damit gemacht. An andern Orten sind zwar ähnliche Verfahrungsweisen angewendet worden, indeß haben solche, wie weiter unten erwähnt werden wird, immer nur darin bestanden, daß man die Tafeln, aus welchen die Fournirdicken geschnitten werden, aus größern Holzstücken, welche gleich ganze Abtheilungen der Zeichnung einnehmen, zusammensetzte.

Unter Nr. 954 hat Hege, Tischlermeister in Bromberg, acht Modelle zu Parquet-Fußböden eingeschickt, in  $\frac{1}{8}$  der natürlichen Größe ausgeführt. Solche sind sehr genau gearbeitet, und entsprechen darin dem Mufe, welchen sich der Verfertiger bei der Ausführung im Großen, namentlich durch die in dem Regierungs-Gebäude zu Bromberg vollendeten derartigen Arbeiten, erworben hat. Die Preise sind sehr gering auf 25 Sgr., 20 Sgr., 19 Sgr., 16 Sgr., 15 Sgr., 14 Sgr. und 12 Sgr. der Quadratfuß angegeben, namentlich, wenn das Verlegen noch mit inbegriffen sein sollte. Diese niedrigen Preise mögen außer andern günstigen Verhältnissen, — namentlich dadurch, daß in der Bromberger Gegend eichenes Holz von guter Qualität wohlfeiler, als in mehr westwärts belegenen Theilen Deutschlands zu kaufen, auch der Arbeitslohn dort geringer sein mag, — wohl auch dadurch möglich gemacht werden, daß der Aussteller bei Anfertigung der Fournire in ähnlicher Art, wie in der Einleitung erwähnt wurde, verfährt, und sich aus verschiedenartigen, der Zeichnung gemäß abgerichteten Holzstücken erst größere und zugleich dickere Tafeln, aus denen circa 3 bis 4 gewöhnliche Fournirdicken geschnitten werden können, zusammensetzt und verleimt. Vielleicht kann für die Folge sogar auf einen noch geringeren Preis gerechnet werden, da das Schneiden der Fournire bisher nur mit der Hand ausgeführt wurde, und Maschinen-Einrichtungen hierbei eine große Erleichterung gewähren dürften.

Nr. 1700. Heinr. Krug, Schreinermeister in Cassel: Von den vielen ausgestellten Fußbodentheilen heben wir vorzugsweise heraus:

1) einen kreisrunden Parquet-Fußboden aus Mahagoni, Ahorn, Eschen, gebeiztem Holz, Metall und Perlmutter reich marqueterieartig zusammengesetzt. Seiner großen Ausdehnung wegen ist derselbe aus 16 konischen, um ein Mittelstück befindlichen und von 8 Friesen umschlossenen Tafeln zusammengesetzt; besonders zeichnet sich die mittlere Rosette, zu welcher Metall und Perlmutter mit benutzt worden ist, aus. Der Blendboden besteht aus etwas schwachem Eichenholz, und dennoch hatten sich die großen Tafeln gut gehalten. Der Preis des Casseler Werkschuß, circa 0,84 des Preussischen, ist auf 2 Thlr. 20 Sgr. angegeben, worin wahrscheinlich das Verlegen mit begriffen ist, und entspricht der mühsamen und fleißigen Arbeit, dergestalt, daß er, wenn auch nicht wohlfeil, doch nicht für zu theuer erachtet werden kann.

2) Vier Tafeln mit Ephen-Blättern, im Quadrat-Schuh 2 Thlr. 18 Sgr.; vier dergl. mit Lorbeerblättern, im Quadrat-Schuh 2 Thlr. 10 Sgr.; vier

Tafeln mit großen Rosetten verziert, der Quadrat=Schuh 1 Rthlr. 20 Sgr.; ein innerer Fries mit Mahagoni, grau gebeiztem Holze und Perlstab, der Quadrat=Schuh 2 Rthlr. 15 Sgr.; eine Tafel mit Verzierungen in Mahagoni, Horn=Holz und Perlmutter ausgeführt, der Quadrat=Schuh 2 Rthlr. 2 Sgr. 6 Pf.; mehrere Muster in verschiedenen, darunter auch gebeizten Holzarten ausgeführt, zugleich mit Einfassungen von weißem Metall. Die Preise der Letzteren sind den vorerwähnten entsprechend angenommenen, und für gute accurate und zuverlässige Arbeit nicht zu hoch. Sämmtliche letzterwähnten Tafeln haben eichenes Blendholz, welches etwas schwächer gehalten ist, als man es hier oftmals zu machen pflegt.

3) Mehrere Tafeln mit überschobenem Gebälk auf Blendholz von Fichtenholz, mit eichenen Hirnleisten versehen, Blendholz der Quadrat=Schuh 1 Rthlr. 25 Sgr.; desgl. mit dem aus hell gelassenem und schwarz gebeiztem Eichenzholz gefertigten eisernen Kreuz verziert, der Quadrat=Schuh 1 Rthlr. 2 Sgr. 6 Pf.; desgl. mit griechischer Verzierung rautenförmig in Mahagoni, Eschen- und anderem Holz ausgeführt, der Quadrat=Schuh 1 Rthlr. 17 Sgr. 6 Pf.; außerdem mehrere kleine Proben von Friesen zu ähnlichen Preisen.

4) Dergleichen Tafeln auf Blendholz ohne Hirnleisten und aus längeren Brettstreifen bestehend, die auf der hintern Seite der Länge nach mit Einschnitten, in welche Keile eingetrieben werden, versehen sind. Durch diese Anfertigungs=Art soll bei den obern Flächen der einzelnen Brettstreifen die Convexität vermieden werden. Unter den hieher gehörigen Gegenständen bleibt besonders zu erwähnen: ein in 9 Felder getheiltes Fußbodenstück, mit sich durchkreuzenden Andern und Verbindungsrosetten in Mahagoni- und Hornholz furnirt, der Quadrat=Schuh 20 Sgr. Es ist von dem Verfertiger grundsätzlich darauf gehalten worden, daß die Fäden des Fournirholzes die des Langholzes unter einem Winkel von 45° durchschneiden, da derselbe hofft, auf diese Weise die beim Blendholz vorkommenden, durch Zusammen-trocknen u. entstehenden Änderungen für die Oberfläche unschädlich zu machen, und somit das Entstehen von bemerkbaren Fugen zu verhindern.

5) Ein aus 4 einzelnen Brettstreifen zusammengesetztes Fußboden=Stück aus massivem Holze, mit eingeschobenen eisernen Federn, bei dem noch zu bemerken ist, daß die einzelnen Streifen der Länge nach aus Stücken Eichenz- und Buchenholz von gleicher Abmessung, die, des bessern Aussehens wegen, diagonale Stöße haben, zusammengesetzt sind; Preis pro Quadrat=Schuh 5 Sgr. 6 Pf. Es läßt sich voraussetzen, daß der Einsender, als großer Fabrikant mit dieser sehr wohlfeilen Fußbodenart schon mannigfache günstige Versuche angestellt hat, indess wird einmal deren zufällig beschlossene Anwendung Schwierigkeiten unterliegen, da nicht überall ganz gleiche Balkenweiten angetroffen werden, zum Andern aber ein solcher Fußboden im Verfolg der fast unvermeidlichen Nachgiebigkeit der Balkenlagen, bald Schaden nimmt.

6) Eine durchschnittenen Rosette, um anschaulich zu machen, daß die Kanten der Fournire nicht senkrecht auf die breite Fläche, sondern geneigt gegen

solche zugeschnitten worden sind, und somit der sogenannte konische Schnitt angewendet ist, durch welchen eine größere Dichtigkeit und Gleichmäßigkeit bei den Fugen der an einanderstoßenden Fournire sichergestellt wird.

Von sämmtlichen vorerwähnten Gegenständen läßt sich nur sagen, daß sich darin das Bestreben des Einsenders, elegante und zugleich gediegene Arbeit zu liefern, erkennen läßt. Nicht unbeachtet konnte bleiben das accurate Ineinandergreifen und Schließen der Fournire, so wie die Mannigfaltigkeit der zur Verwendung gebrachten, natürlich gefärbten und gebeizten Holzarten. Daß der Fabrikant bemüht ist, der Veränderlichkeit des Holzes durch verschiedene angewendete Mittel zu begegnen, geht daraus hervor, daß von ihm theilweis das Auslaugen des Holzes angewendet, nächstdem aber auch versucht worden ist, durch, auf der hintern Seite der einzelnen furnirten Brettstreifen gemachte Einschnitte, in welche Keile eingetrieben sind, das Werfen des Holzes zu verhindern, und solches durch einen gleichzeitigen, auf der hintern Seite der Tafeln angewendeten Harzüberzug gegen Feuchtigkeit, namentlich wenn solche in Parterre=Stagen zum Verbrauch kommen, zu schützen. Derselbe will durch die verschiedenen Methoden den beabsichtigten Zweck erreicht haben. Jedensfalls würde schon ein erwünschtes Resultat gewonnen sein, wenn vorgedachte Verfahrensweisen nur in seltenen Fällen nicht den gehegten Erwartungen entsprochen haben, weil es nicht fehlen kann, daß bei Arbeiten, welche aus so veränderlichem Material, als Holz gefertigt sind, sich selbst auch bei angewandeter sorgfältigster Behandlung durch besondere Lokal=Verhältnisse bedingte, ungünstige Resultate herausstellen.

Hinsichtlich der bei den reicher verzierten Fußboden=Arten zum Grunde gelegten Zeichnungen bleibt zu bemerken, daß solche Einiges zu wünschen übrig lassen, und nicht ganz den hierin anderweitig gemachten Fortschritten entsprechen. Der Aussteller betreibt das Geschäft der Fußboden=Anfertigung sehr umfangreich und ausschließlich in einer großen Fabrik=Anlage, welche mit einer Dampfmaschine und mehreren andern Maschinen=Einrichtungen versehen ist.

Nr. 1958. Fr. Glsholz, Tischlermeister in Berlin: Dreizehn Stück Parquet=Fußbodentafeln aus mehreren Arten in- und ausländischen Holzes, nach verschiedenen einfacheren und complicirteren Zeichnungen auf kiehnem Hirnleisten versehenem Blendholz furnirt.

Die Arbeiten entsprechen dem bekannten Rufe des Verfertigers, und die Preise, welche von 12 Sgr. bis auf 1 Rthlr. im Quadrat=Fuß steigen, sind billig gestellt.

Nr. 2174. L. Gluk, Schreinermeister in München, lieferte 5 Mustertafeln zu Mosaik=Fußböden in sorgsam zusammengesetzten Fourniren. Die hierbei angewendete Verfahrensweise ist ähnlich, wie die von Widtel in Berlin und Hege in Bromberg. Die Holzstücke, welche derselbe vor dem Schneiden der Fournirdicke verleimt, sind jedoch größere und mannigfaltiger geformte; der-

selbe verfährt also vorzugsweise wie Gege in Bromberg. Ebenso sind die Preise, ungeachtet der theilweis mannigfaltigen Muster sehr wohlfeil angegeben, nämlich der Bairische Quadratschuh zu 10 Sgr., 12 Sgr. und 15 Sgr. Ob das Verlegen hierin mitbegriffen, ist nicht genau zu erkennen, aber auch ohne dasselbe würden die Preise immer noch niedrig sein. Bei einer außerdem noch gelieferten, aus drei Holzdicken, mit sich kreuzenden Fäden verleimten Tafel, sieht man, daß die Methode, einfaches furnirtes Blendholz anzuwenden, immer noch die zuverlässigste bleibt.

Nr. 2443. Gebrüder Bauer in Breslau: Eine Fußbodentafel mit kiehnem Blendholz, welche mit verschiedenen besseren Holzarten unter Nachahmung von einem bei Wachsstockdecken häufig vorkommenden Muster, furnirt worden ist. Die Zusammenfügung der einzelnen Fournire ist zwar größtentheils sehr gut durchgeführt, doch ist die Wahl des Musters und die Zusammensetzung der Farben nicht so glücklich ausgefallen, daß der sonst von Parquet-Fußböden gemachte Eindruck dadurch erreicht werden könnte. Der vorliegenden Probe hat man durch Anwendung von Möbelpolitur ein mehr in die Augen springendes Ansehen gegeben; davon kann aber die Beurtheilung nicht abhängig werden, weil für Fußböden sich nur die Wachs- oder Ölpolitur eignet.

Nr. 2473. Stöwesand in Danzig, lieferte eine massive Parquet-Fußbodentafel, aus eichenem Holz gefertigt. Die Arbeit ist sorgsam ausgeführt, und der angegebene Preis von 7 Sgr. auf den Quadrat-Fuß sehr wohlfeil gestellt.

Nr. 2700. J. G. Uhlirg, Tischlermeister in Prag: Fünf Tafeln zu Parquet-Fußböden. Drei davon sind massiv, bloß in Eichenholz, und eine in Kiehnem- und Eichenholz ausgeführt; die fünfte hat kiehnen Blendholz, worauf mit Eichen- und Weißbuchen-Holz nach einem reichern Muster furnirt worden ist. Alle sind gut angefertigt und entsprechen in ihrer Beschaffenheit dem Ruf des Ausstellers, der sich vielfach mit dieser Art Tischlerarbeit beschäftigt. Die Preise mit 7 Sgr., 11 Sgr., 22 Sgr., 26 Sgr. und 1 Nthr. 22 Sgr. sind sehr gering angegeben worden, auch wenn solche sich bloß auf den Wiener Quadratschuh beziehen sollten; wahrscheinlicher ist es aber, daß solche für die Tafel gelten, und in diesem Fall wären solche bei einer Größe von 1 Fuß 10½ Zoll im Quadrat, überaus billig.

Nr. 2498. H. Linke, Tischlermeister in Stettin: Ein vierflügeliges Fenster aus Eichenholz mit schrägen Einschlagsfalzen, behufs Erreichung eines dichterem Verschlusses. Dieser Zweck wird aber bleibend nicht erreicht, weil bei Fenstern nur zu leicht Nachhilfe erforderlich wird, und diese im vorliegenden Falle sich schwer gründlich geben läßt. Mit Rücksicht hierauf werden einfach anschlagende Fensterflügel immer die zweckmäßigsten bleiben. Die mangelhafte Beschaffenheit ist dadurch noch größer geworden, daß die Wasser-schenkel ganz weggelassen und die Kittfalze sehr flach gehalten sind. Sowohl Holz, Arbeit als der eiserne Beschlag sind nur gewöhnlich ausgeführt.

## §. 10.

## Möbel- und Stuhlmacher-, auch Tapezierarbeiten.

Zu den Gegenständen, mit welchen die Gewerbe-Ausstellung besonders reichlich versehen war, gehörten unstreitig die Tischlerarbeiten, welche in solcher Menge und in so verschiedenen Gattungen eingesandt wurden, daß sie in fast allen Theilen der großen Räume aufgestellt werden mußten. Die Eigenthümlichkeit der Tischlerei erfordert die sorgsamste Auswahl des zu verarbeitenden Holzes, da selbiges den verschiedensten Temperatur-Wechseln ausgesetzt ist, und sich doch unter allen diesen Einflüssen unverändert erhalten soll.

Es bleibt daher gewiß eine sehr schwierige Aufgabe, Arbeiten anzufertigen, die in dieser Beziehung allen Anforderungen genügen. In früheren Zeiten war man mehr als jetzt darauf bedacht, sich mit Vorräthen von recht altem Holze zu versehen und nur dieses zu verarbeiten, daher auch die alten Arbeiten, wie sie namentlich in Kirchen noch angetroffen werden, durch ihre außerordentliche Dauer und Festigkeit Bewunderung erregen. In späteren Zeiten und ganz besonders in der jetzigen, wo die Bedürfnisse sich mehr und mehr gesteigert haben, auch die schnelle Ausführung ein Haupterforderniß wird, ist die Beschaffung von altem Holze immer schwieriger und die Arbeit theurer geworden.

Die Tischlerei greift gewissermaßen in alle Verhältnisse des menschlichen Lebens ein; sie soll den mannigfaltigsten Anforderungen genügen, was um so schwieriger ist, da Architektur, Kunst und Bedürfniß fast bei den mehren Arbeiten vereinigt, dabei auf eine gefällige Form gehalten, und doch die größte Dauer erreicht werden soll.

Es hat sich in dieser Beziehung seit den letzten Decennien, besonders durch des unsterblichen Schinkel's Vorgang und Wenth's kräftige Unterstützung, welcher so viele Pläne des ihm befreundeten großen Baukünstlers zu verwirklichen wußte, die Tischlerei Hinsichts des Geschmacks in den Formen ungemein gehoben, ja sich in einzelnen Werkstätten selbst der schönen Kunst genähert, und vorzüglich durch deren Mitwirkung ausgezeichnete Leistungen hervorgebracht.

Leider wird bei der immer steigenden Concurrenz und den dadurch mehr und mehr gedrückten Preisen immer weniger auf ausgezeichnete Arbeit und Behandlung derselben Rücksicht genommen.

Vorzugsweise haben sich in neuerer Zeit viele Veränderungen in der Möbel-Tischlerei gezeigt, und das Möbel ist sogar ein Mode-Artikel geworden. So sind z. B. die so sehr bequemen Schreibsekretaire bei uns fast ganz außer Gebrauch gekommen, ohne daß an deren Stelle ein zum allgemeinen Gebrauch geeignetes Möbel aufgefunden wäre. Schreibbüreau nehmen gewöhnlich einen zu großen Raum ein und eignen sich auch nur für größere Geschäftsleute. Die Schreibtische zeichnen sich zwar äußerlich durch guten Geschmack und zierliche Formen aus, entbehren jedoch größtent-

theils aller inneren Bequemlichkeit, wie mehrere zur Ausstellung eingesandte Exemplare gezeigt haben, und eignen sich daher ebenfalls weniger zur größern Verbreitung. Dasselbe gilt von den Nipp- und Damenschreibtischen, welche nur zum Luxus dienen, sehr oft die Mode wechseln, und bei denen daher auch weniger auf Solidität, als auf äußere gefällige Form gesehen wird.

Was die Sopha's und Stühle anlangt, so fertigt man diese in allen nur denkbaren Gestalten und Formen, je nachdem man vorzugsweise Pracht, Bequemlichkeit oder Bedürfnis dabei im Auge behält. Sie werden gewöhnlich mit vielen und zum Theil sehr reichen Bildhauerarbeiten verziert, und mehr oder weniger vergolbet. Dasselbe ist auch mit den Spiegelrahmen und Consolischen der Fall. Dergleichen Arbeiten werden jetzt, um sie billiger herzustellen, größtentheils mit gepressten Massen oder sogenannter Steinpappe statt der Bildhauerarbeiten verziert, wobei denn allerdings die dabei noch nöthigen Tischler-Arbeiten wiederum wenig beachtet werden.

Was nun die Marqueterie-Arbeit<sup>1)</sup> anbelangt, so ist und bleibt diese in jeder Hinsicht wohl die beste Verzierung der Möbel, da sich damit alle nur denkbare Mannigfaltigkeiten und Ideen ausführen lassen; allein sie ist andrerseits die allerschwierigste, daher auch die theuerste Art von Verzierung, weil farbige Zusammenstellungen z. B. farbige Hölzer, Metalle, Elfenbein, Perlmutter bis zu den feinsten Nüancen mit einer feinen Laubsäge sauber eingeschnitten werden müssen.

Es wurde in dieser Arbeit im vorigen Jahrhundert Ausgezeichnetes geleistet, und besonders in der berühmten Fabrik zu Neuwied. Auch hat man in früheren Zeiten ausgezeichnete Arbeiten dieser Art bei musikalischen Instrumenten ausgeführt, während sie jetzt nur noch selten dabei in Anwendung gebracht werden. Später jedoch, zu Ende des vorigen und zu Anfange dieses Jahrhunderts scheint man, wahrscheinlich des hohen Preises wegen, dergleichen Arbeiten weniger gemacht zu haben; bis dann wieder in den Jahren 1822 bis 1830 in Berlin diese Arbeiten zur Ausschmückung der Möbel und zu den Parqueten der neu eingerichteten prinzlichen Palläste zuerst ausgeführt wurden, und allgemeinen Beifall fanden.

Auch in Frankreich und Süddeutschland sind diese Arbeiten aufs Neue wieder in Aufnahme gekommen, wie einige hier auf der Ausstellung sehr gelungene Arbeiten dieser Art gezeigt haben. Ja, in Frankreich und namentlich in Paris werden dergleichen Arbeiten fabrikmäßig ausgeführt, obgleich immer von Tischlern am besten. So bildet man daselbst eigene Ar-

<sup>1)</sup> Die Marqueterie-Kunst ist sehr alt, und blühte zuerst im Orient, wo die Römer sie kennen lernten. Im 15ten Jahrhundert verfertigte Giuliano in den Kirchen Italiens viele Arbeiten von farbigen eingelassenen Hölzern. Er war ein Zeitgenosse Rafaels (1520) und ein geschickter Maler. Er erfand zuerst die Methode die Hölzer zu beizen und ihnen durch siebenes Öl allerhand Schattirungen zu geben, und wußte Häuser, Menschen und Perspective täuschend nachzuahmen. In späteren Zeiten brachte man diese Kunst auf den Gipfel der Ausbildung. So ließ der Prinz Karl von Lothringen Holztapeten, den Raub der Sabinerinnen darstellend, in Neuwied anfertigen.

beiter hierzu aus, während die Ebenisten oder Kunsttischler die übrigen Arbeiten bis zur Vollendung der Möbel oder Parquets anfertigen.

Eine andere Art eben so prachtvoller Arbeit ist die unter dem Namen Mosaik-Arbeit bekannte. Die Mosaik (musivische Arbeit) ist nämlich die Kunst, kleine Stücke von buntem Glase, Marmor, farbigen Steinen und farbigen Hölzern so zusammen zu setzen, daß sie ein Gemälde mit allen Abstufungen der Farben und des Lichtes bilden. In Italien ahmt man die berühmtesten Gemälde großer Meister in Mosaik aus buntem Schmelz nach, um sie unzerstörbar zu erhalten, doch hat man früher nie Versuche von dergleichen Arbeiten in Holz ausgeführt. Nur in neuester Zeit ist dies geschehen. Die dazu erforderlichen Steine lassen sich in jeder beliebigen Gestalt und Größe auf Maschinen anfertigen, und jede nur denkbare Mannigfaltigkeiten damit erzielen. Hierdurch und durch die damit verbundene vortheilhafte Zusammenstellung der farbigen Hölzer hat man es dahin gebracht, bei der größten Pracht und der möglichen Dauer, die Preise so niedrig zu stellen, daß sie den ganz gewöhnlichen Parquetböden im Preise fast gleich kommen, und namentlich in der Dauer allen andern schon deshalb vorzuziehen sind, weil durch die Wechselwirkung der kleinen Steine das Werssen des Holzes verhindert wird.

Wir glaubten, diese Worte als Einleitung zu den später detaillirten Würdigungen der hier auf der allgemeinen deutschen Industrie-Ausstellung eingesandten Tischlerarbeiten voranschicken zu müssen, und lassen nun die einzelnen Aussteller nach der natürlichen Folge der Katalog-Nummern folgen.

Nr. 118. Theodor Limann, Tapezierer in Berlin, lieferte einen mit blauer Seide und Lüll drapirten Toiletentisch, einen Lehrstuhl und ein Fußkissen. Die Tischler- und Tapezierarbeit ist fleißig und sorgfältig ausgeführt. Die ganze Anordnung läßt dagegen Einiges zu wünschen übrig. Stuhl und Fußkissen bieten ihrer Form nach, nur Bekanntes. Ersterer hat einen schwarzen Bezug, der mit Rücksicht auf den Toiletentisch nicht gut gewählt ist.

Nr. 248. A. Hill, Königl. Hof-Tapezier in Berlin, hatte ein Sopha und zwei dazu gehörige Fauteuils nach dem Styl aus der Zeit Friedrichs des Großen im reichsten Geschmack von verschiedenen Hölzern mit echter Bronze verziert, die Lehne mit gemalten Porzellan-Medaillons geziert, und das Polster mit seidnem Bezuge, ausgestellt. Ferner einen vergoldeten Armlehnstuhl mit Mustikwerk, das Polster mit weißseidnem Bezug. Diese Arbeiten waren unstreitig die vorzüglichsten ihrer Art, in Zeichnung, technischer Ausführung, Tischler- und Bildhauerarbeit. Auch waren Polster und Bezug ganz der Form und dem Styl dieser Meubles angemessen, nur noch mehr vervollständigt, und so den jetzigen Anforderungen noch mehr entsprechend. Das Einzige, was als wünschenswerth bezeichnet wurde, war, daß an dem Sessel das Mustikwerk statt in dem Sitze, an der Rücklehne hätte angebracht sein müssen, um es willkürlich in Thätigkeit zu setzen. Übrigens war dieser

Styl, so wie das ganze Werk nächst der richtigen Nachbildung des älteren Styls, neu und originell.

Der Aussteller hatte außerdem, im Auftrage der Ausstellungs-Commission, die Bekleidung und Ausschmückung der oberen Räume des Zeughauses übernommen, und dieselben in einer Weise zu Dekorationshallen umgeschaffen, welche seine Meisterschaft in diesem Fache auf das Vollständigste bekundeten.

Nr. 249. Ein Damenschreibtisch aus Nüßernholz, vom Tischlermeister Bunckenburg in Berlin ausgestellt. Die Zeichnung im Roccoco-Styl gehörte zu den besseren, nur schade, daß die Bildhauer- so wie die Tischler-Arbeit Vieles zu wünschen übrig ließ, und zu den mittelmäßigen Arbeiten zu rechnen ist. Das gothische Schlüsselspinde würde, obgleich es in einer ganz anderen Art ausgeführt ist, Jenem anzureichen, dagegen das Postament als Gemmenspind von Ebenholz mit Elfenbein eingelegt, obgleich zu schwer in der Form gehalten, doch sowohl in der Tischler- wie in der Marqueterie-Arbeit, als gut zu bezeichnen sein.

Unter Nr. 250 hatte C. Sarnack in Berlin, zwei mit Tischlerhandwerkzeug von Weißbuchenholz besetzte Zeugrähme ausgestellt, welche sich als treffliche Proben eines wohlbestellten Sortiments von vorzüglicher Arbeit hervor thun. Die ausgestellten Gegenstände stehen mit Rücksicht auf die Preise den französischen nicht nach.

Unter Nr. 253 lieferte G. Meyer, Tapezierer in Berlin, zwei angeblich patentirte Wiegenstühle von Polfsander-Holz, mit wollenem Bezuge. Das Eigenthümliche derselben soll darin bestehen, daß der Sitz sich beim Gebrauch nach hinten niederdrückt. Die Tischlerarbeit kann nur als mittelmäßig bezeichnet werden.

Unter Nr. 265 stellte der Tischlermeister G. Lincke in Berlin, einen Nähtisch von Polfsander-Holz von gefälliger Form und ziemlich guter Arbeit, so wie einige Proben von Roccoco-Leisten zur Ansicht aus.

Nr. 266. Von G. C. Baumann, Tapezierer und Möbelfabrikant in Berlin, ein Baté von Mahagoni-Holz, bestehend aus einem Tisch mit Blumen-Vasen-Aufsatz, mit Blumen-Stageren, aus vier Lehnstühlen mit rothem Plüsch-überzug und aus einem aus drei Theilen bestehenden Sopha. Die Tischler-, Drechsler- und Polsterarbeit ist fleißig und gut ausgeführt, und die ganze Anordnung geschmackvoll gewählt.

Nr. 268. C. Altheimer, Tischlermeister in Berlin, zeigte zwei als Leitern zu benutzende Rohrstühle, welche wegen ihrer Zweckmäßigkeit besonders Erwähnung verdienen.

Nr. 277. Thomas Zelinaek, Tischlermeister in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Damen-Schreibtisch von gewöhnlicher Form, aber recht fleißiger Arbeit.

Unter Nr. 285 lieferte H. Spillner, Tischlermeister in Berlin, einen Sopha nebst Stuhl von Polfsanderholz, mit rohem Polster, und einen Stuhl von Polfsanderholz mit rothem Plüschpolster. Bei den einzelnen Theilen fehlt

das richtige Ebenmaß. An dem Sopha ist das Armlehnpolster und am Stuhl das Lehnpolster zu stark gehalten, so daß bei dem Legtern der Sitz seine Tiefe verliert und dadurch unbequem wird. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Unter Nr. 292 brachte J. W. Vidtel, Tischlermeister in Berlin, zwei sehr sauber gearbeitete Spieltische von Polfsanderholz zur Ausstellung, welche eine höchst bequeme Benutzung gestatten und wenig Raum einnehmen. Ferner stellte derselbe aus eine von Polfsanderholz gefertigte und zweckmäßig eingerichtete Damen-Toilette, so wie zwei sehr zweckmäßige Notenetageren, welche sehr tüchtig und fleißig gearbeitet waren.

Nr. 293. F. C. Becker, Tischlermeister in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Lehnstuhl mit rothem Lederpolster, die Lehne zum Zurücklegen eingerichtet, mit Lesepult und Einschiebefuß. Der Stuhl ist bequem und sehr gut gearbeitet, bietet jedoch in Form und Einrichtung nichts Neues. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 298. G. Dife, Tischlermeister in Berlin, stellte einen Polfsander-Damenschreibtisch in moderner Form, mit Roccoco-Leisten, von ziemlich guter Arbeit aus.

Unter Nr. 299 wurden von dem Tischlermeister Koschwald in Berlin verschiedene Mahagoni-Möbel, als Spiegel, Sopha-Tische, Spinden und Schreibsekretaire, ausgestellt, welche in Form und Arbeit zu den gewöhnlichen zu rechnen sind.

Von dem Tischlermeister G. Saxe in Berlin wurde unter Nr. 306 ein Mahagoni-Damenschreibtisch von mittelmäßiger Arbeit ausgestellt.

A. Weiz, Tischlermeister in Berlin, lieferte unter Nr. 309 einen Mahagoni-Schreibsekretair von solider, einfacher und guter Arbeit.

Der von dem Gewerks-Tischlermeister EnderS in Berlin unter Nr. 311 ausgestellte Toiletentisch ist von schönem, silberfarben gebeiztem Holze gefertigt und von guter Arbeit, dagegen ist die Form und die daran befindliche Holzvergoldung nicht von ganz guter Wirkung. Derselbe hat ferner eine gut gearbeitete Mahagoni-Spiegelfervante von eigenthümlicher, aber keinesweges schöner Form zur Ausstellung gebracht.

J. Ganzhorn, Tischlermeister in Berlin, lieferte unter Nr. 316 sieben verschiedene Möbel. Das Sopha von Polfsanderholz mit Bildhauerarbeit und rohem Leinwandpolster ist der Form nach eine Nachahmung eines Gropius'schen Modells. Die Tischler- und Bildhauerarbeit ist gut, die Polsterarbeit mittelmäßig zu nennen. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Unter Nr. 320 ist von dem Tischlermeister C. Schill in Berlin ein Polfsander-Schreibbureau von eigenthümlicher nicht besonders zweckmäßiger Form, jedoch von guter Arbeit, und ein Mahagoni-Drehstuhl ausgestellt.

Nr. 321. C. G. Hörich und Comp., Hostlieferanten in Berlin, brachten zur Ausstellung ein Sopha von Mahagoniholz, und drei verschiedene

Polsterstühle mit rothem Plüschbezug. Die Tischler- und Tapezierarbeiten sind gut ausgeführt. Die Form bietet nur Bekanntes.

Unter Nr. 323 hat der Tapezierer J. D. Häger in Berlin verschiedene Sophas und einen Stuhl, mit halbseidenem, mit Plüsch-, mit wollenem und baumwollenem und auch mit Leder-Bezug zur Ausstellung gebracht. Diese Gegenstände sind für den Verkauf im Magazin angefertigt, und die gestellten Preise der Arbeit ganz angemessen.

Unter Nr. 327 hat der Tischlermeister Elias in Berlin ein Mahagoni-Schreibbüro, woran man stehend und sitzend schreiben kann, welches sich durch Zweckmäßigkeit und sehr gute Arbeit auszeichnet, so wie einen Mahagoni-Schreibsekretair ausgestellt. Letzterer ist das Meisterstück des Ausstellers, und eine höchst gelungene Arbeit, bei der die schwierigsten Tischlerarbeiten, besonders durch Fournieren der geschweiften und gekrümmten Glieder glücklich überwunden sind. Die reiche und geschmackvolle Verzierung des Inneren mit Eisenbein und Schildpatt ist noch besonders hervorzuheben, so daß dieses Stück den Besten in dieser Art zugezählt werden muß. Noch drei andere mit Neusilber verzierte Möbel sind sehr sauber und fleißig gearbeitet und dabei preiswürdig.

Unter Nr. 329 lieferte der Tischlermeister Carl Zahn in Berlin einen Mahagoni-Damenschreib- und Nipptisch und einen Polifander-Nächtisch; beide von gefälliger Form und guter Arbeit.

Unter Nr. 330 wurde von dem Tischlermeister A. Krieg in Berlin ein Mahagoni-Globus-Nächtisch von schwieriger und guter Arbeit ausgestellt.

Der Hof-Tapezierer L. Fehring in Berlin hat unter Nr. 335 ein doppelseitiges Sopha mit rothseidenem Bezuge, woran die stuhlartigen Sitze zum Drehen eingerichtet sind, und in deren Mitte sich ein Schachbrett befindet, zur Ausstellung gebracht. Die Arbeiten sind durchweg fleißig, gut und geschmackvoll ausgeführt, und die Preise billig gestellt.

Unter Nr. 336 lieferte der Tischlermeister Wichmann in Berlin einen Polifander-Damenschreibtisch mit reichen Verzierungen in geschnitter Arbeit nach Gropius'schen Zeichnungen und Modellen. Die daran befindlichen Tischlerarbeiten sind lobend zu erwähnen. Dieser Tisch ist auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft worden.

Nr. 469. J. Weygand, Tischlermeister in Berlin, lieferte einen Mahagoni-Schreibsekretair, einfach in der Zeichnung, jedoch gut in der Arbeit; ferner eine Bettstelle und einen Stuhl von gewöhnlicher Form und ganz gewöhnlicher Arbeit.

Unter Nr. 474 sind von dem Hof-Tapezierer Eduard Meyer in Berlin ausgestellt: ein Sopha und ein Stuhl mit vergoldetem Gestell, das Polster mit rothem Plüsch bezogen; ferner ein Sopha von Mahagoniholz mit geschweiften Holzlehnen und rohem Polster. Die Tischler-, Vergolde- und Polsterarbeit bietet nichts Ausgezeichnetes. Dagegen ist die unter derselben Nummer ausgestellte chaise longue mit eisernem Schwunggestell, gutem Polster

und verziertem seidenem Bezuge, sorgfältig und mit vielem Geschmack ausgeführt und in der Zusammensetzung höchst eigenthümlich. Die Preise sind ganz der Arbeit angemessen.

Nr. 476. W. Reichmann Tischlermeister in Berlin, brachte ein Silberspinde von Mahagoniholz mit Spiegelthüren, in lobenswerther Zeichnung und Arbeit, zur Ausstellung.

Unter Nr. 495 wurden von den Gebrüdern Gropius im Diorama zu Berlin, verschiedene Polifander-Möbel, welche besonders ihrer Zeichnungen wegen Lob verdienen, zur Ausstellung gebracht. Die Tischler- und Bildhauerarbeiten sind größtentheils trefflich ausgeführt, und reihen sich den gelungensten Arbeiten dieser Art würdig an.

Unter Nr. 646 sandte der Kaufmann von Hagen aus Erfurt verschiedene Möbel ein. Die beiden Armstühle von Mahagoniholz, mit Vergoldung und halbseidenem Bezuge sind in ihren Formen etwas steif gehalten; auch läßt ihre Ausstattung Manches zu wünschen übrig. Zu den guten Tischlerarbeiten ist ein Damen-Schreibtisch zu rechnen, der auch von Ihrer Durchlaucht der Frau Fürstin von Liegnitz angekauft worden ist.

Unter Nr. 879 hat der Tischlermeister F. Rehorst in Breslau einen ziemlich gut gearbeiteten runden eichenen Säulentisch mit gedrehtem Kreuzfuß, so wie einen aus demselben Holze gefertigten Räderstuhl eingeliefert, welcher, da man sich selbst darauf fortbewegen kann, Kranken besonders zu empfehlen ist.

Unter Nr. 1000 hat Erner, Hof-Tischlermeister in Köln, ein Schreibspinde aus verschiedenen Holzarten gefertigt, mit sehr reichen und geschmackvollen Verzierungen, durch den schönen alterthümlichen Styl und die daran befindlichen Bildhauerarbeiten gleich ausgezeichnet. Wenn die Tischlerarbeiten eben so gut durchgeführt wären, wie es die Form und die Bildhauerarbeiten sind, so würde dieses Stück eins der besten Möbel der Ausstellung gewesen sein. Dasselbe ist von des Königs Majestät angekauft worden.

Unter Nr. 1005 sandte der Tischlermeister H. Pallenberg in Köln ein Polifander-Consol-Schreibspinde von schöner Form und eben so gelungener Ausführung. Auch verdienen die innern Verzierungen, sowie die Tischler- und Bildhauerarbeiten mit ihren ächten Vergoldungen großes Lob. Der gestellte Preis war der Arbeit ganz angemessen.

Nr. 1206. J. W. Wetter, Tischlermeister in Neuwied, sandte ein Schreibspinde von weißem Ahorn, in gothischer Form recht gut ausgeführt und mit tüchtigen Bildhauerarbeiten. Dasselbe wurde von Sr. Königl. Hoheit dem Prinzen von Preußen angekauft. Ferner brachte derselbe zur Ausstellung einen von Nußbaumholz gefertigten und sehr gut ausgeführten Ritterstuhl im gothischen Styl, so wie eine eichene Wandtagere, welche des naturfarbenen schwarzen, eichenen Holzes wegen, erwähnt zu werden verdient.

Unter Nr. 1279 brachte der Tischlermeister Gerhard Hinnau aus Steinfurt einen Nächtisch mit verschiedenen künstlich eingelegten Holzarten zur Ausstellung. Die Marqueterie verdient alle Anerkennung; auch die Arbeit

ist ziemlich gut; es ist nur zu bedauern, daß die Form nicht gefälliger gehalten ist.

Nr. 1327. Franz Fortner, Kunstschreinermeister in München. Ein eckiger Tisch von Pollsanderholz, mit eingelegten Metallen reich verziert, von eben so gediegener Arbeit als durchweg gelungener Ausführung. Auch der dazu gehörige gothische Armstuhl, auf dessen Rücklehne die Burg Stolzenfels in metallener Einlegung prangt, schließt sich dem vorigen Prachtstück würdig an. Eine angeblich nach griechischem Vorbilde ausgeführte kunstvolle Kasette zeigt im Innern sämmtliche Wappen der Zollvereinsstaaten, während das Äußere mit Portraits geschmückt ist. Die Tischlerarbeiten daran sind gut ausgeführt. Alle drei Gegenstände wurden von des Königs Majestät angekauft. Derselbe hat außerdem noch mehrere sehr beachtenswerthe kleinere, mit Metall, Elfenbein, Schildpatt u. d. g. eingelegte Gegenstände von ganz guter Arbeit, wenn auch hier nicht gangbaren Formen, zur Ansicht gebracht. Der Aussteller ist seit dem Jahr 1826 in München anässig und hat die Meubles für die Burg Hohenschwangau, und zum Theil auch die für das Herzoglich Leuchtenberg'sche Palais in München und Petersburg gefertigt, auch bereits treffliche Arbeiten der Art nach Frankreich und England geliefert. Derselbe erhielt bei der bayerischen Industrie-Ausstellung im Jahr 1840 die silberne Preis-Medaille.

Unter Nr. 1425 haben die Gebrüder Adam und Stephan Bahr, Tischlermeister in Würzburg, einen im modernen Renaissance-Styl gearbeiteten Damenarbeits- oder Toiletten-Tisch eingesendet, dessen reiche und schöne Marqueterie besondere Erwähnung verdient; denn sowohl die Zeichnung als auch die Ausführung der mythologischen Gegenstände verdient Lob, und ganz besonders ist die Platte in dieser Hinsicht hervor zu heben, und in ihrer Zusammenstellung, namentlich der verschiedenartig gefärbten Figuren von Elfenbein, Perlmutter, Schildpatt und Metallen, welche Vögel, Blumen und Ribeaux vorstellen, als sehr gelungen zu bezeichnen. Das Innere des Deckels ist mit den darin angebrachten Schweben und sonstigen zierlichen Arbeiten sehr gefällig; weniger zusagend ist das Gengericht der beiden Schiebekasten im Vergleich zu dem vorherbeschriebenen Reichthum von Arbeiten, wenn gleich die Tischlerarbeiten daran als gut zu bezeichnen sind. Was die äußere Form und Zeichnung des Tisches anbelangt, so würde eine etwas leichtere dem Ganzen zusagender gewesen sein. Der angegebene Preis ist als sehr hoch zu bezeichnen. Der Tisch ist auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft.

Nr. 1534. Friederich BIRTH, Tischlermeister in Stuttgart, hatte einen länglich viereckigen, von Mahagoni und silberfarbengebeiztem Ahornholze gearbeiteten Tisch, mit Widerköpfen an den geschweiften Füßen, ausgestellt, welcher von etwas schweren Formen, aber gut gearbeitet war; ferner einen hohen Lehnstuhl von Mahagoniholz mit blauem Plüsch bezogen, welcher erwähnt zu werden verdient.

Unter Nr. 1545 von dem Tischlergesellen Aug. Wehle in Dresden ein von außen marquetirtes, und im Innern parquetirtes, mit vielen Einsatzkästchen und Schiebladen versehenes Mahagoni-Arbeitskästchen, welches sich durch große Genauigkeit und Sorgfalt der Arbeit so rühmlich auszeichnet, daß es zu den vorzüglichsten Tischlerarbeiten auf der Ausstellung gerechnet werden muß.

Der unter Nr. 1650 von dem Tischlermeister J. G. Knauer in Frankenhäusen ausgestellte geschweifte Schreibsekretair von Mahagoniholz, ist in Form, Einrichtung und Arbeit nur als mittelmäßig zu bezeichnen.

Unter Nr. 1661 wurde von dem Tischlermeister Carl Bäckel in Wolfenbüttel ein Mahagoni-Blumentisch mit vielen schwierigen und sehr gut ausgeführten Arbeiten ausgestellt.

Unter Nr. 1792 von Fr. Wenc. Kilchens, Möbel-Fabrikanten in Prag, ein Mahagoni-Damenschreibtisch von eigenthümlicher Form; ferner ein Mahagoni-Sopha mit Bildhauerarbeit und roth seidenem Bezug. Die Tischler- und Polsterarbeit daran ist sehr gut und sorgfältig ausgeführt, was jedoch von der Bildhauerarbeit nicht gesagt werden kann. Außerdem waren ausgestellt ein Stehspiegel und ein Sophatisch von weißem ungarischem Eschenholz. Die Zeichnung des Tisches war besonders dadurch verfehlt, daß zwei Lauber als Füße desselben gewählt sind; sonst waren die Arbeiten mittelmäßig gut zu nennen.

Unter Nr. 1822 lieferte W. Fränkel, Tischlermeister in Lüneburg, einen mit vielem Fleiß gearbeiteten Schreibsekretair, woran besonders die schwierigen Fournierungen als sehr gelungen zu erwähnen sind. Das Ganze ist bis zum Kleinsten in der Zeichnung zu schwer gehalten, sonst aber sehr gut gearbeitet.

Unter Nr. 1823 lieferte der Tischlermeister J. F. Freitag in Lüneburg einen ganz gut gearbeiteten runden Tisch von Mahagoniholz und angeblich gothischer Form.

Der unter Nr. 1836 von dem Tischlermeister Haller in Güstrow zur Ausstellung gebrachte geschweifte Damenschreibtisch von Mahagoniholz ist gut gearbeitet und preiswürdig, doch läßt die Zeichnung Manches zu wünschen übrig.

Unter Nr. 1837 lieferte der Stuhlmachermeister Lode in Güstrow eine Chaise longue von Mahagoniholz mit Bildhauerarbeit und wollenem Bezuge. Die Tischler- und Tapezierarbeit ist als ziemlich, die Bildhauerarbeit als schlecht, und die ganze Form als schwerfällig zu bezeichnen. Der angelegte Preis ist mit Rücksicht auf die Arbeit übermäßig hoch.

Unter Nr. 1861 lieferte die Tischleramts-Mobiliar-Niederlage in Hamburg verschiedenartige Möbel, nämlich: einen Schreibsekretair, einen Nähtisch, einen Schmucktisch, ein Schreibbureau, einen Schreibtisch und einen runden Säulentisch. Sämmtliche Stücke waren gut, und einige, z. B. das Schreibbureau und der Sekretair, sehr gut gearbeitet, und zwar erstreckt sich die

Genauigkeit der Arbeiten auch auf sonst weniger beachtete Theile. Ferner waren ausgestellt eine Waschtoulette und zwei Bettstellen von Kiefernholz, und auch diese Arbeiten sind sehr gelungen ausgeführt und preiswürdig.

Unter Nr. 1862 sendete die Mobilien-Niederlage von C. H. Klöpping in Hamburg einen reich verzierten Polifander-Schreibsekretair, mit Metall-, Perlmutter- und Eisenbein-Verzierungen eingelegt; recht gut gearbeitet, jedoch in den Zusammenstellungen und mit den umfassenden Metallfüßen dem angenommenen Charakter nicht völlig treu bleibend. Ferner drei Nähtische mit recht fleißig gearbeiteten Marqueterien in Sacarandaholz, von lobenswerther Arbeit; endlich mehrere polifanderartig sehr gut lackirte Damen- und Tafelstühle.

Unter Nr. 1863 sandte J. C. S. Bauer, Tischlermeister in Hamburg, ein Mahagoni-Schreibsekretair mit vielen sehr gut gearbeiteten schwierigen Fournirungen. Derselbe gehört zu den besseren Stücken der Ausstellung, wie überhaupt diese Art von Arbeit zu den Schwierigsten der Möbeltischler zu rechnen, und nur zu bedauern ist, daß man heutigen Tags weniger auf gediegene als auf augenfällige Arbeit sieht.

No. 1873. C. F. Werner und Piglheim, Tapezierer in Hamburg. Ein Mahagoni-Roccoco-Schreibtisch in einem edlen Styl entworfen; die hieran befindliche höchst schwierige Marqueterie aus Polifander- und blassem Mahagoniholz ist sehr brav ausgeführt; besonders hervor zu heben ist noch die auf der Platte desselben, zwischen dem roccoco geschweiften und verzierten Friese, eingelegte braune Sammtfüllung. Gleiches Lob verdienen ein ähnlich gearbeiteter runder Säulentisch, drei Stühle, eine Chaise longue und eine Wandtagere.

Nr. 1951. J. H. Böttcher, Tischlermeister in Berlin. Ein Damenschreibtisch von Mahagoniholz, welcher sowohl in der Zeichnung wie in der Arbeit, rühmend erwähnt zu werden verdient. Ein eben so gut gearbeiteter Mahagoni-Sophatisch mit weniger aber recht sauber eingelegter Marqueterie.

Unter No. 1953 sandte der Tischlermeister Fr. Kohlenberg in Berlin, ein sehr gut gearbeitetes, in der Zeichnung einfach gehaltenes, zweckmäßiges Mahagoni-Büffet, einen Polifander-Armstuhl mit Rohrgeflecht und mehrere Polstergegenstände, welche in Form und Arbeit zu den guten zu rechnen sind.

No. 2129. Engelbr. und Franz Deimann, Tischlermeister in Köln. Ein ganz einfacher glatter Spiegelrahmen von Ebenholz, mit einer recht sauber eingelegten Rahmverzierung von weißem Metall.

Unter Nr. 2136 wurde von dem Schlossermeister H. Nötgen in Bonn ein Schaukelstuhl von Schmiedeeisen verfertigt eingeschickt. Derselbe ruht auf starken elastischen Bändern, welche durch eiserne Querleisten mit messingenen Knöpfen verbunden sind. Der Stuhl ist mit Pferdehaarkissen und Glanzkattun bekleidet. Es ist sowohl die Schmiede- als Tapezier-Arbeit gut und lobenswerth. Der dafür angelegte Preis ist ganz der Arbeit angemessen.

Nr. 2294 von dem Möbelfabrikanten Wolfgang Knußmann in Mainz ausgestellte Chaise longue von Polifanderholz mit halbseidenem Bezuge, zeigt eine vorzügliche Tischler- und geschmackvolle Tapezierarbeit, und schließt sich den besten Möbeln auf der Ausstellung würdig an.

Nr. 2295 von W. Kimbel, Tischlermeister in Mainz, ein Mahagoni-Spiegelschrank mit Schreibe-Einrichtung, welche jedoch unbequem zu benutzen ist, weil die Thür wenn sie nicht ganz geöffnet ist, das Herausziehen des Schreibkastens verhindert. Eine bewegliche Etagere von Mahagoniholz ist recht tüchtig und sauber gearbeitet, aber ohne sonderlichen Nutzen. Ein ovaler Klappisch von Nußbaumholz und ein Blumentisch gehören ebenfalls zu den guten Arbeiten.

Der unter Nr. 2296 von Joh. Heiningen in Mainz ausgestellte Nähtisch von Ebenholz, mit Metall-, Eisenbein- und Perlmutter-Marqueterie-Arbeiten sehr reich verziert, hat auch ein recht schönes Gengericht zum Arbeiten für Damen, und gehört zu den bessern und schönen Marqueterie-Arbeiten. Der Tisch ist preiswürdig und auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft.

Der unter Nr. 2417 von dem Tischlermeister Rummel in Magdeburg ausgestellte Globustisch ist sehr gut gearbeitet, auch wegen seiner innern verborgenen Fächerchen und Kästchen bemerkenswerth, bietet jedoch, der Kugelform wegen, wenig Bequemlichkeit.

Unter Nr. 2435 wurden von dem Kaufmann und Fabrik-Besitzer Friedr. Mehwald in Breslau einige Proben von feinen Holzgeflechtn zur Ausstellung eingeschickt.

Nr. 2646. Heimbürger, Tischlermeister in Sondershausen. Ein kleiner runder Tisch, dessen Platte mit Perlmutter recht sauber gearbeitet, verziert ist.

Unter Nr. 2650 hat der Tischlermeister Carl Gerecke in Braunschweig einen runden Tisch von Polifanderholz und einen Tafelstuhl von Mahagoni, beide gut gearbeitet zur Ausstellung gebracht.

Nr. 2754. Feldt, Tischlermeister in Potsdam. Sechs Stück sehr sauber ausgeführte Billard-Ducues, aus verschiedenen Holzarten.

Unter Nr. 2793 hat Peter Mündig, Hof-Tischlermeister in Koblenz, einen, in den einzelnen Theilen, aus mehreren Stücken zusammengesetzten Stuhl von Nußbaumholz ausgestellt, welcher mit vieler Mühe gearbeitet ist, und ungeachtet seiner Bierlichkeit und Leichtigkeit, eine große Dauerhaftigkeit verspricht, aber bei einem etwaigen Zerbrechen sehr schwer wieder herzustellen sein möchte.

Unter Nr. 2824 von Carl Herth, Tischlermeister in Berlin, ein Werkzeug-Rahmen mit Tischlerhandwerkzeugen von Angikaholz, welche sehr fleißig gearbeitet sind.

Nr. 2858. C. Plambeck in Hamburg. Eine Nähtischplatte von Polifanderholz mit gut und mühsam ausgeführten, wenn auch nicht sehr effektvollen, Metall- Perlmutter- und Eisenbein-Marqueterien.

Der Tapezierer Fried. Henning aus Potsdam brachte unter Nr. 2891 einen Sopha mit braunem Lederbezug und einen schwarzen Stuhl mit rothem Blüsch bezogen, zur Ausstellung. Beide Gegenstände gehören zu den mittelmäßigen Arbeiten dieser Art.

Nr. 2911. Carl Gerstenkorn in Koblenz. Ein Stuhl von Mahagoniholz mit Stickerei bezogen und von ziemlich guter Arbeit.

Nr. 2921. Bauer in Oppenheim. Ein Polifander=Schreibsekretair mit vielen und recht sauberen Metall= und Elfenbein=Einlegungen verziert; die Zeichnung des Sekretairs ist einfach, aber geschmackvoll, weniger dagegen das Eingeriicht desselben, wo der starke Goldrahmen zwar sehr reich, aber nicht passend erscheint. Ferner zwei Uhrgehäuse ebenfalls von Polifanderholz mit schöner Marqueterie=Arbeit und von hübschen Formen.

Nr. 3020. Anton Bembé in Mainz. Ein großer Mahagoni=Bücher=schrank im Renaissancestyl. Die Tischlerarbeiten gehören zu den besseren, die wenigen Bildhauerarbeiten daran waren gut gezeichnet und ausgeführt. Der Schrank ist auf Befehl Sr. Majestät des Königs angekauft. Ein großer Mahagoni=Ausziehetisch mit furnirten Einlegeblättern, welcher zwar in der Arbeit gut, jedoch in seiner Construction nicht zu loben ist. Ferner ein recht hübsch konstruirter Spieltisch mit zwei Klappen, welcher den Vortheil gewährt, daß er zusammengeklappt immer noch als kleiner Tisch benutzt werden kann.

Nr. 3032. W. Dreuske in Neu=Huppin. Ein Schreibsekretair von Mahagoni und mehreren andern zum Theil gebeizten Hölzern, mit eingelegten Verzierungen. Die Einlegungen sind theilweise recht gut, ebenso die Tischlerarbeit, nur ist die ganze Form des Möbels etwas verfehlt, und sieht zu voll aus. Das Stück ist von Sr. Majestät dem Könige angekauft worden.

Nr. 3041. Leikert in Breslau. Ein großes Cylinder=Schreibbureau von Mahagoniholz, mit vielen und nicht besonders gut gewählten Bildhauerarbeiten; auch die Arbeit ließ Vieles zu wünschen übrig.

Nr. 3085. Nicolas Balk in Mählen. Ein gothischer kleiner Tisch mit Messing und Perlmutter eingelegt, und deshalb bemerkenswerth, weil er sehr theuer ist, und zu sünferlei Zwecken benutzt werden kann. Die Arbeit ist ziemlich gut. Auch dieses Stück ist von des Königs Majestät angekauft worden.

## §. 11.

### Holzgalanterie= und Vergolderarbeiten.

Der Hofvergolder Carl Volster in Berlin hatte unter Nr. 227 ein Uhrtableau, eine Stuhuhhr und zwei Blumenvasen aus Holzbronze ausgestellt. Sie gehörten zu den besten derartigen Arbeiten der Ausstellung, und zeichneten sich vorzugsweise durch elegante Formen, geschmackvolle Verzierungen und saubere Arbeit sehr vortheilhaft aus.

Unter Nr. 307 hatte der Vergolder F. A. Schulze in Berlin vier Stück

velautirte und vergoldete Rahmen mit Spiegeln, eingesendet. Die Arbeiten waren sauber und fleißig ausgeführt, und die Formen und Zeichnungen ganz gut gehalten. Ferner hatte derselbe ausgestellt einen großen Trümeau derselben Art, an welchem jedoch die Fülle der Glasumfassung keinen gefälligen Eindruck machte. Mehrere zu Ansicht ausgelegte Goldleisten und Stäbe waren sauber und fleißig gearbeitet.

Unter Nr. 308 hatte der Hoflieferant und Fabrikbesitzer F. L. Müller in Berlin eine große Auswahl von verschiedenartig gegliederten und recht sauber vergoldeten Einfassungsleisten, zum Theil von recht gefälliger Form, zur Benutzung bei Spiegeln und Bildern, zur Ansicht gestellt, welche ihrer Preiswürdigkeit wegen, besonders hervorzuheben sind.

Der Goldleisten=Fabrikant Adolph Fränkel zu Frankfurt a. d. D. lieferte unter Nr. 545, einen Barock=Rahmen acht vergoldet, den lauf. Fuß zu 1 Rthlr. 15 Sgr., einen dito mit Spiegelglas zu 50 Rthlrn., einen glatten Spiegel mit unächtem Rahmen zu 12 Rthlrn., einen Kronleuchter mit 12 Armen zu 18 Rthlrn., einen Tisch marmorartig gearbeitet, zu 20 Rthlrn., endlich verschiedene Goldleisten von  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{1}{2}$  Zoll Breite, so wie auch barocke Tapetenleisten und Gardinenstangen. Die Rahmen und Goldleisten entsprechen allen Anforderungen an eine gute Arbeit. Die Tischplatte war dem Mar= mor täuschend nachgemacht.

G. Köhler, Tischlermeister in Grüneberg, lieferte unter Nr. 817, einen vergoldeten Bilderrahmen von guter Arbeit.

Unter Nr. 1374 wurden von J. Löhner in Nürnberg verschiedene Holzgalanteriearbeiten, als: Handschuh= und Zuckerkasten, Briefbeschwerer, Nähetauis und andere Gegenstände ausgestellt. Der öfter angewendete weiße Lack ist sehr schön, das Ultramarin gut aufgetragen, aber die Malerei nicht besonders. Die Preise sind durchgehends sehr niedrig.

Von J. C. Enslin in Neutlingen wurden unter Nr. 1489 verschiedene Kästchen, Spiegel und Schaalen von Holz ausgestellt. Die Gegenstände sind für den Handel bestimmt, daher die Preise billig gestellt.

Unter Nr. 1900 hat Christian Ludwig Loose in Hamburg Nähtischplatten, Handschuh= und Zuckerkasten von Ebenholz mit Marqueterien in verschiedenen sehr hübschen Formen geliefert. Sämmtliche Gegenstände gehörten zu den besten derartigen Arbeiten der Ausstellung.

Unter Nr. 2376 hat Carl Schröder in Berlin 6 Stück verschiedene Goldrahmen eingesendet, welche ebenfalls zu den guten Vergoldungen zu zählen sind.

Unter Nr. 2491 hatte Dep'Langue in Stettin einen vergoldeten Toiletentisch mit einem ovalen Spiegel, welcher sowohl in der Vergoldung wie in der Form recht gut gehalten war, geliefert. Ferner ein recht gut vergoldetes Stuhuhhrgehäuse, so wie zwei grün bronzirte Candelaber. Arbeiten der letzteren Art machen sich indessen nie schön, weil die aufgesetzten Lichter jederzeit zu sehr als gemalt hervortreten.

Von J. Röhrich in Berlin unter Nr. 2743 mehrere mit vergoldeten Leisten eingerahmte Bilder, welche zu den gewöhnlichen zu rechnen waren.

Unter Nr. 2922 hatte Andreas Schmitz in Fürth, aus der von ihm betriebenen Werkstätte daselbst, ein Abendmahl nach Leonardo da Vinci vergoldet auf weißem Grund mit vergoldeten Rahmen im Rococo-Geschmack, zum Preise von 30 Fl., eingesendet. Der Preis des Rahmens war für den laufenden Fuß zu 1 Fl. 45 Kreuzer angegeben.

Nr. 2951. Von Conrad Schaller in Fürth verschiedene Sorten Schublade- und Feldspiegel.

Unter Nr. 2961 von Johann Peter Voit in Fürth eine hübsch gearbeitete große Damen-Schatulle von polirtem Nußbaumholz, zum Preise von 1 Thlr. 5 Sgr.

Nr. 2964. Von Johann Adam Reismann in Fürth eine Musterkarte mit 34 Nummern von hölzernen Nadelboxen, von 5 Sgr. bis 10 Sgr. das Duzend.

Unter Nr. 2965 wurde von Georg Albrecht Wend. Leber in Fürth ausgestellt ein großer Spiegel mit vergoldetem Barock-Rahmen, und außerdem ein großes Assortiment von 80 Holzrahmenspiegeln der verschiedensten Größen und Sorten. Der theuerste Spiegel von 17 Zoll Höhe und 10 Zoll Breite, mit Säule und Aufsatz kostet 1 Rthlr. 22 Sgr., und so fallen die Preise herab bis zum polirten Soldatenspiegel für 1 Sgr. 3 Pf. und geben einen Beweis für die Wohlfeilheit dieses Artikels, was auch das Publikum durch den Ankauf sämmtlicher 80 Muster thatsächlich anerkannte. Ferner lieferte derselbe eine Auswahl von Nähschatullen von Kirschbaumholz mit Schloß für 10 Sgr., mit Spiegel für 11 Sgr. Kastrasten mit Spiegel von Nußbaumholz und gravirtem Deckel zu 16 Sgr. Nähschrauben zu 8 Sgr. u. s. w.

Unter Nr. 2974 wurde von Johann Schaller jun. in Fürth eine Musterkarte von 100 verschiedenen Sorten Holz- und Glasrahmenspiegel eingesandt, welche diesen Artikel in seiner ganzen Mannigfaltigkeit und in seinem ganzen Umfange repräsentirte.

Unter Nr. 2983 wurde von Gottfried Leber in Fürth ein recht zierlich aus Lindenholz geschnitzter, und recht gut vergoldeter Leuchter zur Ausstellung gebracht, welcher den besten Arbeiten dieser Art zugezählt werden konnte.

Von Georg Dachsenkiel in Fürth wurde unter Nr. 2984 ein Toilettenspiegel ausgestellt. Der Rahmen ist von Nußbaumholz mit Ahornholz und weißer Einlage gearbeitet. Derselbe lieferte ferner eine große englische Reise-schatulle von Nußbaumholz, eingelegt, für 4 Rthlr., eine weiß lackirte gemalte Schatulle zu 1 Rthlr. 5 Sgr., eine blau gemalte zu 20 Sgr. u. s. w. Überhaupt Alles zu verhältnißmäßig niedrigen Preisen.

Von J. G. Schaller sen. in Fürth wurden unter Nr. 2986. 70 verschiedene Spiegel mit gepreßten Rahmen, aus Holz, Gold-, und Silberpapier zur Ausstellung gebracht.

Nr. 2989. Von Conrad Linz in Fürth diverse Spiegel mit Holz- und Papierrahmen in allen möglichen Sorten.

Nr. 2996 von Paul Behringer in Fürth ein reichhaltiges Sortiment von Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegeln, sowie ein Vornettenspiegel zu äußerst billigen Preisen. Der Aussteller hat sich um die Fabrikation dieser Rahmen mannigfaches Verdienst erworben.

Unter Nr. 3002 hat Gilo in Fürth Damenbrettspiegel aus Nußbaumholz in verschiedenen Größen und sehr sorgfältig gearbeitet zur Ausstellung gebracht.

Unter Nr. 3003 von Adam Streng in Fürth eine reichhaltige Auswahl von Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegeln in 20 Sorten zu äußerst billigen Preisen.

Nr. 3005 von Johann Paulus Haas in Fürth ein schöner und reich verzierter Haus-Altar im gothischen Styl.

Nr. 3006 von J. W. Berlin in Fürth zwei große Spiegel mit vergoldeten Rahmen. Letztere waren ganz einfach gearbeitet, aber ganz gut vergoldet, und die Preise der Arbeit angemessen.

Nr. 3008 von Christoph Ruff in Fürth ein Spiegel mit Goldverzierungen. Die in neuerer Zeit beliebt gewordene Mode der Rahmen mit Velourtülle und Goldverzierung, gewöhnlich in barockem Styl, hat der Aussteller in geeigneter Art auf die kleinen Handspiegel angewendet, und zwar zu einem Preise, der diesem neuen Artikel großen Absatz verspricht.

Nr. 3019 von Franz Xaver Rieffel in Gnadau bei Magdeburg, zwei Spiegel mit vergoldeten Rahmen, die einfach gearbeitet, aber ganz gut vergoldet waren.

Nr. 3080 von G. Lüders, in Potsdam ein Sortiment Goldleisten zu Rahmen und Tapeten; ferner verschiedene Proben von Tapetenfläben und Gardinenverzierungen, welche im Allgemeinen als gute Arbeiten zu bezeichnen sind.

Die Fabrikation der Spiegelrahmen wird namentlich in Fürth in bedeutender Ausdehnung betrieben, und beschäftigt dort circa 1000 Menschen. Von den Tischlermeistern beschäftigen sich 100 ausschließlich mit Spiegelrahmen, und heißen deshalb auch gewöhnlich Spiegel-schreiner. Die vielerlei Sorten, welche sie anfertigen, (es sind deren circa 900) sind unter ihnen in der Art getheilt, daß jeder sich ausschließlich nur auf einige, mit einander verwandte Sorten legt, sich für diese passend einrichtet, und dadurch in den Stand gesetzt wird, so niedrige Preise zu stellen, wie der große Versandt erfordert und die Ausstellung nachweist. Die Abtheilungen, welche den Spiegelschreibern zukommen, sind erstens: sogenannte Rahmspiegel, zweitens: Taschen-, Hand-, Schwung- und Aufstellspiegel, drittens: gepreßte Holz-, Gold- und Silberpapier- und Glasrahmenspiegel, und viertens: Damenbrettspiegel. Die Fabrikation der Schublade- und Feldspiegel beschäftigt dort einerlei Gewerbe, als: 20 Schreinermeister, 19 Papierfärber, 8 Wortennmacher, 15 Spiegelroller,

welche die einzelnen Arbeiten dazu liefern, die dann von 29 Spiegel-fabrikanten fertig gemacht werden. Der ganze Industriezweig beschäftigt derzeit 700 Personen. Die Arbeit ist vollkommen getheilt, und somit fabrikmäßig, unbeschadet der Selbstständigkeit jedes einzelnen Arbeiters. So bezieht der Spiegel-fabrikant die kleinen Rähmchen von den Schreibern, die gefärbten Papiere vom Papiersärber, das mit Gold bedruckte Papier vom Spiegelkroller, und in seinem Hause werden dann die Rähmchen überzogen, mit Worten besetzt, und das Glas eingelegt, indem das Spiegelchen unter den, rund um einen Tisch sitzenden Arbeitern, von Hand zu Hand geht. Diese Spiegel gehen, wie die vorhin gedachten, in großer Masse nach Spanien, Italien und der Levante. Die wohlfeilste Sorte kostet 3 Pf. pro Stück, die Production beträgt jährlich an 400,000 Dugend.

Die Schatullenschreinererei ist zwar in Fürth nicht so bedeutend wie die Spiegel-schreinererei, aber doch immerhin von Belang. Die Schatullen sind, wie die ausgestellten Muster beweisen, so äußerst wohlfeil, daß sie sich überall hin zum Versandt eignen, und deshalb in Massen in den Handel übergehen.

Die Nadelboxen werden dort theils von Pfeisendrehkältern nebenbei gefertigt, und sind dann die Arbeit der Lehrjungen, theils beschäftigen sich 6 Meister ausschließlich mit ihnen, und machen dann nicht bloß die wohlfeilsten, sondern auch die feineren Sorten. Die Nadelboxen sind ebenfalls ein beträchtlicher Handelsartikel Fürths. Es ist kaum zu glauben, daß ein solcher geringfügiger, wenig Fertigkeit erfordernder Gegenstand nicht allenthalben so wohlfeil sollte hergestellt werden können, daß fremde Concurrnz unmöglich gemacht würde; dennoch verschickt Fürth in der That viele Tausend Gros, was leicht begreiflich ist, wenn man bedenkt, daß oft das Gros der ordinairsten Sorte für 8 Sgr. geliefert wird.

## §. 12.

### Schnitzerei von Elfenbein und Holz.

Die Schnitzerei bildet derzeit das Verbindungsmittel des Drehhandwerks mit der Kunst, und erlaubt dem Dreher vielfach seinen Geschmack und seine Geschicklichkeit im Zeichnen auf eine für ihn einträgliche Weise in seinem Geschäfte geltend zu machen.

a. Elfenbeinschnitzerei. Auch hier ist, wie bei den später noch vorkommenden Dreharbeiten, ein großer Theil der ausgestellten Gegenstände der Art, daß wir sie gesondert betrachten und auf eine eigene Grundlage hin beurtheilen müssen. Sie sind mit solchem Arbeitsaufwand geschnitten, daß sie einen hohen Preis erlangen müssen, treten daher aus dem Gebiete der Handelsartikel, und müssen mehr als Kunstwerke betrachtet und gewürdigt werden. Und so ist es uns denn wohl erlaubt, hier eine kleine allgemeine Bemerkung über die Wahl

der Zeichnungen einfließen zu lassen, welche wir auf Pokalen wie auf Stockknöpfen als Hauptgegenstände der Schnitzerei finden. Die Liebhaberei für die Jagd, die den alten Deutschen eigen war, und auch noch jetzt ziemlich verbreitet ist, scheint nun ganz besonders unsere Elfenbeinschnitzer zu beherrschen, die fast ausschließlich Jäger und Jagdscenen, Hirsche, Rehe, Hunde, Füchse, Wären u. als Gegenstand der Schnitzerei wählen, als ob es ihre Aufgabe wäre, nach theilweiser Ausrottung der Wälder und des Hochwildes wenigstens deren Gedächtniß durch die bildliche Darstellung zu erhalten. Mag dieses zu entschuldigen sein an Jagdmessern oder Hirschfängergriffen, die ohnedies nur ihre Liebhaber unter den Jagdfreunden finden; aber gewiß ist es nicht der passendste Gegenstand bei Nippysachen, die gerade Damen gern besitzen, und vollends an einem Damenhalsschmucke, wie einer vorliegt, dessen einzelne Blättchen, hirschhornartig gearbeitet, die ganze Naturgeschichte des Hirsches und Rehes lehren. Überhaupt sind diese Jagd- und Wildbilder bereits so abgenutzt, daß es dem Schnitzer zu seinem eignen Vortheile gerathen werden mag, endlich andere Zeichnungen zu wählen, die mehr den Reiz der Neuheit haben.

Eingesendet haben:

Joseph Schulz in Meiningen unter Nr. 2632 einen großen Pokal, der volle Anerkennung verdient. Die Schnitzerei stellt eine Jagdscene vor mit unzähligen Figuren, die auf eine erstaunenswerthe Weise hoch und äußerst zart und rein geschnitten sind; die Zeichnung ist frei und schön. Ein zweiter Becher desselben zeigt eine ebenfalls sehr hoch und schön geschnittene Stallscene.

Wilhelm Schulz daselbst, Nr. 2631, ein Uhrgehäuse mit Figuren verziert.

Johannes Zuber in Hamburg, Nr. 1882: ein Pokal mit Jagdstück und sehr vielen Figuren, theils sehr hoch, theils flach gehalten, und in beiden Arten der Arbeit große Gewandtheit zeigend.

Christian Frank in Fürth, Nr. 2975: ein Pokal mit einem Jagdstück; sehr freie leichte Zeichnung und reiner Schnitt; eine der besten Arbeiten dieser Art.

August Schwarz, Drechslergehülfe in Apolda, Nr. 2621: ein Pokal von Elfenbein mit vergoldetem Silber geflütert, auf der Vorderseite das Abendmahl schön und fleißig geschnitten, auf dem Deckel Maria mit dem Kinde in ganzer Figur.

Heinrich, Drechslermeister in Zerbst, unter Nr. 2653: ein kleinerer Pokal von Hirschhorn und Elfenbein. Auf der Vorderseite Napoleon in der Schlacht bei Waterloo, nach Horaz Vernet, auf dem Deckel der kaiserliche Adler. Dies ist wohl das beste Stück unter den eingesendeten. Auf einen sehr kleinen Raum sind eine große Menge Figuren zusammengedrängt, und doch ist jede einzelne frei herausgearbeitet, in allen Details fein und rein ausgeschnitten; die Arbeit überhaupt ist meisterhaft zu nennen. Ferner von demselben Aussteller: ein

Pokal mit einem Jagdstück, ein Pulverhorn und ein Notizbuch mit Hirschen, sämmtlich mit gleicher Meisterhand gearbeitet.

C. G. Lorenz Drechslermeister in Dresden, unter Nr. 1543: ein großer Krug von Elfenbein mit Handhabe, die ganze Form ansprechend, darauf eine Jagdszene mit vielen Figuren sehr hoch und schön geschnitten, und besonders erwähnenswerth als das schwierigste Stück. Außerdem sendete Lorenz ein: Stockknöpfe mit Arabesken und Hirschen, ein Pulverhorn mit Hirschen, ein Betterschaft mit stehenden Figuren, Briefbeschwerer mit stehendem Hirsch oder Hund, Tabatieren, Hirschfänger mit Wild u., dann ein Kästchen mit Hirschhorn furnirt, der Deckel gravirt. Sämmtliche Arbeiten höchst lobenswerth.

J. C. F. Janzen in Hamburg, Nr. 1880: eine Passionsblume aus Elfenbein gedreht; ein sehr hübsch geschnittener Armleuchter und ein Nähkästchen mit Hirschhorn, an der Rückseite ein Spiegelchen auf einem Hirschgeweih, in der Mitte des Deckels ein geschnittener Hirsch, zu beiden Seiten derselben verschiedene Behälter für Fingerhut u. sehr zierlich und geschmackvoll arrangirt.

Karl Schneider in Hannover, Nr. 2331: ein Damenschmuck aus kleinen viereckigen verbundenen Plättchen, auf diesen Hirsche und Rehe in den mannigfaltigsten Stellungen. Dann vier Fensterplatten mit Bildern, die Wilddiebe nach Schulze vorstellend, und zwei Lichtschirme mit Elfenbeinplatten. Sämmtliche Gegenstände sind zwar nicht von dem Einsender verfertigt, aber doch inländische Arbeit.

G. Fleischmann in Hamburg, Nr. 1898: ein Uhren=Stui.

G. Messerschmidt in Berlin, Nr. 257: ein äußerst zierlich gedrehtes Spinnrädchen, das sehr große Kunstfertigkeit bekundet. Einige Musterkarten von Elfenbeinwaaren, als: Briefmessern, Griffen zu Stahlfedern, und vielen anderen brauchbaren Dingen, welche sich durch ihre billigen Preise für den Handel eignen. Zu den Handelsartikeln sind auch alle übrigen in Elfenbein geschnitzten Gegenstände zu zählen, als: Stockknöpfe, kleine Leuchter, Hemdenknöpfe, kleinere Briefbeschwerer u., die in großer Zahl ausgestellt sind.

Louis Geismar und Comp. in Wiesbaden, Nr. 1742: drei sehr hübsche Briefmesser, Stockknöpfe mit verschlungenen Thieren, zwei ganze Figuren, darunter ein Jäger ins Horn blasend, der meisterhaft gearbeitet ist; Hunde als Briefbeschwerer, endlich ein zierlich gearbeiteter Stuhl aus zum Theil geschnitzten Hirschhorn.

Carl Siegling in Erfurt, Nr. 633: ein sehr reiches Assortiment von Schnitzereien, als: Pulverhörner, das eine die Rückkehr des Großherzogs Karl August von der Jagd vorstellend, recht gut geschnitten; ein zweites mit einer Parforcejagd, Cigarrenhalter mit Parforcejagd, Handleuchter mit Hirschen, Tabackspfeifen (darauf ein Jäger auf der Fuchskanzel), eine sehr zierlich geschnittene Broche aus Elfenbein. Von demselben Aussteller sind auch viele in Holz geschnitzte Dosen ausgelegt die wir gleich hier anreihen. Der Gegenstand der Schnitzerei ist

launig gewählt (der musikalische Schuster, die sieben Schwaben u.). Die Preise der Dosen so wie aller Gegenstände sind sehr billig gestellt.

Karl Weber in Stuttgart, Nr. 1485: eine Auswahl von Stockknöpfen Handhaben, Blumenhaltern u. sehr hübsch geschnitten und geschmackvoll gewählt.

Fried. Wilhelm Seyder in Breslau (taubstumm), Nr. 876: eine große Anzahl Stockknöpfe und Krücken aus Bein und Holz (der Gegenstand der Zeichnung hübsche Carikaturen), dann Briefstreicher, Löffel und Anderes aus weißem und schwarzem Perlmutter.

Gust. Kaulitz in Stettin, Nr. 3097: Leuchter, Schreibzeug und Cigarrenspitzen aus Hirschhorn.

Karl Fischer in Prenzlau: Nr. 2759: eine Schnupftabacksdose mit geschnittenem Deckel (die Heirath auf Rügen).

Karl Ziemer in Nürnberg, Nr. 1368: zwei hübsch geschnitzte Tafelleuchter, die ihre Heimath durch ihre Wohlfeilheit kund geben.

Herm. Kühn in Schlotheim, Nr. 1656: Cigarrenhalter, Bidibusbecher, Aschbecher, Serviettenhalter, Hemdenknöpfe, Stockknöpfe mit Jagd-, Hirsch- und Hundescenen u. ebenfalls ihrer Preise halber zu empfehlen.

W. Wigdor in Berlin, Nr. 1961: ein Regenschirmstock und eine Dose aus Perlmutter, worauf das Brustbild des Königs halb erhaben, scharf und rein geschnitten ist.

Wir verweilen hier noch einen Augenblick bei Gegenständen der Schnitzerei, die vorzugsweise die Aufmerksamkeit des Publikums erregten. Christian Frank in Fürth, dessen Becher schon oben lobend zu erwähnen war, hatte noch einen Musterkasten mit verschiedenen Tablettieren ausgestellt, als: Sophas, Schach=Blumen und Spieltische, Stühle verschiedener Art mit gravirtem Sitz, Leuchter mit Kerzen und Lichtschirme mit geschnittener oder gemalter Platte, Schreibzeuge, Spiegel und viele andere Dinge, welche als Nippfachen auf das zierlichste und netteste in Elfenbein und Hirschhorn geschnitzt sind, und vielen Geschmack und großen Fleiß beweisen. Aber besonders lobenswerth ist, daß der Aussteller an diesen kleinen Sachen, und nicht minder an seinen Vorstecknadeln, Flakons, Brochen, Knöpfen u. ebenso streng auf richtige Zeichnung und genaue Ausführung gesehen hat, wie an dem Pokale. Der freistehende Hirsch auf der Vorstecknadel, so wie die Hirschgruppen auf den Flakons, und ein Hund auf einer Broche, sind mit einer Leichtigkeit, Wahrheit und Zartheit geschnitten, die dem Einsender um so mehr Ehre macht, als sämmtliche Gegenstände höchst wohlfeil (von 12 Sgr. bis 1 Nthlr. 5 Sgr.) und durchgehends Dugendarbeit sind. Sie finden auch um ihrer Wohlfeilheit und Schönheit willen, bereits großen Absatz auf den Messen.

Diese Gegenstände, so wie noch besonders die Arbeiten von Siegling in Erfurt, Kaulitz in Stettin, und Ziemer in Nürnberg sind erfreuliche Belege für das, was wir oben über den Werth der Schnitzerei für die Dreher gesagt haben, wo wir sie als ein Hülfsmittel derselben zur vortheilhaften

Anwendung der Zeichensfertigkeit betrachteten; und zwar haben die Obgenannten durch die Schnitzerei ihre gewöhnlichen Produkte veredelt, ohne deshalb sie zu Preisen zu steigern, welche sie dem Bereiche der Handelsartikel entziehen.

b. **Holzschnitzerei.** Die Holzschnitzerei ist in größter Ausdehnung im bairischen Gebirge, besonders im obern Ammergau und der Gegend von Berchtesgaden einheimisch. Sie ist in beiden Thälern nicht Eigenthum eines besonderen Gewerbes, sondern man kann sagen: Eigenthum des ganzen Thales. Der Hirt, welcher den ganzen Tag allein auf den Bergen liegt, vertreibt sich die Langeweile durch Schnitzerei. Die stete Übung bei vollkommener Muße hat diesen Leuten eine seltene Kunstfertigkeit in der Behandlung des Holzes erworben, während zugleich die geringen Bedürfnisse und der hohe Werth des Geldes äußerst niedere Preise für die Arbeit gestatten. Was jeder fertig hat, das liefert er in die Magazine, welche in den bezeichneten Orten angelegt sind, erhält dafür Geld, und überläßt es dem Eigenthümer des Magazins, weiter für den Verkauf zu sorgen.

Aus dem Oberammergau kommen die schönsten Arbeiten. Die von Sr. Königl. Hoheit dem Kronprinzen von Baiern veranlaßte Zeichenschule hat daselbst die besten Früchte getragen, wie die Arbeiten, welche der dortige Magazinier G. Lang sel. Erben, Nr. 1336, ausgestellt hat, darthun.

Das Abendmahl in Holz geschnitten ist ein wirkliches Meisterstück; in der ganzen Gruppe herrscht das regste Leben, die Figuren sind in größter Leichtigkeit vollkommen correct und äußerst rein und zart in allen Theilen ausgeschnitten. Man kann diese Arbeit nicht ohne Vergnügen beschauen. Die kleineren Gruppen und Figuren sind ebenfalls durchaus rein und richtig geschnitten; die Alpenhäuschen zierlich und präcis, überhaupt ist aus allen Schnitzereien große Übung und gute Schule zu erkennen. Die Nichtigkeit der Zeichnung tritt besonders noch bei einer zwei Fuß hohen Figur, einem Sackträger hervor, dessen Stellung durchaus naturgemäß gegeben ist.

Die Schnitzereien des Berchtesgadener Bezirks sind minder kunstvoll, und beschäftigen sich auch weniger mit figürlichen Darstellungen; jedoch verdient die Zartheit mancher Arbeiten, wie der gedrehten, fein durchbrochenen Körbchen, rühmende Erwähnung.

Andreas Kaserer in Berchtesgaden, Nr. 2180, hat derartige Schnitzereien eingeschickt, so wie auch gewöhnlichere für den großen Handel bestimmte Gegenstände. Es sind dies Gabeln und Löffel mit geschnitzten Griffen, Lineale mit geschnittenen Verzierungen und andere kleine Gegenständen, wie sie der Alpenreisende gern zur Erinnerung mit nach Hause nimmt.

Karl Wilcke in Berlin, Nr. 1963, hat verschiedene von Guter im Zillertale gefertigte Schnitzarbeiten, ausgestellt. Das Abendmahl ist correct und gut geschnitten, entbehrt aber der Leichtigkeit und Lebendigkeit, welche das vorhin erwähnte von Lang auszeichnet. Die Taufe Christi ist ebenfalls eine anerkennenswerthe Arbeit.

Frau Landgerichts-Räthin Höstermann geb. v. Mauvillon in Saarbrücken, hat unter Nr. 1190 ein Sortiment geschnittener Arbeiten eingeschickt, um dem Verfertiger derselben Unterstützung zu verschaffen. Die Arbeiten, verschiedenartige Löffel, Gabeln und mancherlei Küchengeräthe sind, an sich beurtheilt, recht brav und rein geschnitten, und in jeder Beziehung zu empfehlen.

Von H. Kilian in Siegen, Nr. 2155, ein gut geschnittenes Crucifix. Ebenso J. P. Behringer in Fürth, Nr. 2996.

c. In Holz und Meerschaum geschnittene Pfeifenköpfe sind ziemlich zahlreich eingeschickt, obivohl beide Arten durch die neuere Liebhaberei und andere einwirkende Verhältnisse in ihrem Umfange beschränkt worden sind.

Georg Gonbel und Genossen, in Empfertshausen, haben unter Nr. 2244 die meisten in Holz geschnittenen Pfeifenköpfe eingeschickt, und zwar in drei verschiedenen Abstufungen: ganz roh geschnittene Köpfe, dann solche mit ordinärer und mit feinerer Schnitzerei, sämmtlich zu Preisen, welche wohl diesem Produkte, trotz der geringen Beliebtheit der geschnittenen Köpfe, Absatz verschaffen können.

Michael und Friedrich Laubmann in Hof haben unter Nr. 2217 einige geschnittene Pfeifenköpfe ausgestellt, die in Bezug auf Schönheit wohl den vorerwähnten vorzuziehen sind.

Karl Neumann, Pfeifen- und Dosen-Fabrikant in Niebudgen, hat unter Nr. 2101 zwei einfache Köpfe aus hübschem Maser, ebenso zwei Dosen mit und ohne Einlage von Metall, eingeschickt.

Chr. Wollner, Bildhauer in Eger, hat unter Nr. 2702 außer einem Crucifix von Wallroßzahn einige sehr hübsch und hoch geschnittene Holzköpfe ausgestellt, die wir der Wohlfeilheit halber empfehlen, und des eigenthümlichen Geschmacks wegen näher beschreiben. Sie stellen sämmtlich die Vergänglichkeits in verschiedenen Bildern dar. Freund Gaim mit Hippe und Stundenglas auf vielen Rindsköpfen stehend. Mehrere Köpfe, getheilte Gesichter vorstellend, und zwar zu einer Hälfte ein Manns Gesicht, zur anderen einen Totenkopf; halb ein hübsches Mädchen, halb ein runzliges Mütterchen; halb Jüngling halb Greis.

Meerschaumköpfe haben ausgestellt:

Johannes Jasper unter Nr. 2685, Carl Jasper unter Nr. 2933, Carl Wolzan unter Nr. 2686, Fr. und G. Netzmeyer unter Nr. 2690, sämmtlich in Lemgo. Die Arbeiten dieses Ortes sind zu bekannt, als daß besondere Bemerkungen nöthig wären. Lemgo ist der Ort, welcher nächst Wien sich am meisten mit dem Schneiden des Meerschaums beschäftigt. Sein Produkt ist in der Regel stark im Fleisch, massig und schwer; die Wiener Arbeit sehr leicht, schwach im Fleisch, aber äußerst zierlich und elegant. Ubrigens hat der Absatz der aus dem Stücke geschnittenen Meerschaumköpfe sehr verloren, theils durch die Auffindung einer Methode, Abfälle und Stücke von Meerschaum zu einer Masse zu verbinden und zu schneiden

(Masse- oder Rußlaerköpfe genannt), theils weil überhaupt die Nachfrage nach Tabackspfeifen, und besonders nach theuren durch den Gebrauch der Cigarren sehr gelitten hat. Die Rußlaerköpfe, einen bedeutenden Handelsartikel, vermissen wir ganz.

## §. 13.

## Dreherei.

Die Produkte der Kunstdreherei, die für den höchsten Luxus bestimmt sind, und Gegenstände des allgemeinsten Lebensbedürfnisses reihen sich hier ein, und nöthigen uns sie streng abzuschneiden, wenn wir nicht Unbilligkeiten gegen einen Theil derselben uns wollen zu Schulden kommen lassen.

a. Pfeisendreherei. Unter den ausgestellten Rauch-Utensilien fallen am meisten die Taback- und Cigarrenpfeifen, ausgestellt von Villain und Weyrowitz, Nr. 325, gefertigt von Götting, Hübnner und Friedrich in Berlin, in die Augen, sowohl durch die Kostbarkeit des gewählten Materials und der Ausstattung, als durch die Schönheit und Künstlichkeit der Ausführung, der Schnitzerei und Einlage. Cigarrenpfeifen, ganz von Bernstein mit Emaille, oder mit Gold und Türksisen garnirt, zwei Fuß lange Röhrchen aus Schildpatt mit Bernsteinkopf, Pfeifen von geschnittener Perlmutter, von Horn mit Perlmutter eingelegt oder guilochirt, kostbare persische Pfeifen u. beurfunden den Meister in der technischen Ausführung und einen geläuterten Geschmack. Die Anfertigung solcher Prachtstücke ist jedoch nur auf die größten Städte beschränkt. Der hohe Preis derselben (eine solche Pfeife kostet 70 Rthlr.) würde sich, wenn sie auf dem Wege des Handels durch mehrere Hände gingen, so sehr steigern, daß man sie fast unverkäuflich nennen könnte. Jede Produktion der Art ist also nur da möglich und an ihrem Plage, wo sie gleich ihren Absatz findet, also nur in den größten Städten, in denen die größere Anhäufung Vermögender, der gesteigerte Luxus und der Zufluß reicher Fremden den Verkauf aus erster Hand erwarten lassen. Die erwähnten Arbeiten der Kunstdreherei gereichen daher den Anfertigern zur größten Ehre, und sind ein sehr erfreuliches Zeichen technischer Vollkommenheit, aber in national-ökonomischer Beziehung (dem Hauptpunkte für Ausstellungen) läßt sich ihnen nur ein untergeordneter Rang anweisen, weil der Umfang des Geschäftes, die Zahl der beschäftigten Hände, verhältnißmäßig gering ist. Deshalb haben wir auch die erwähnten Produkte, mit voller Anerkennung in technischer Hinsicht oben angestellt als den Schlußstein des Gewerbes, der zu erkennen giebt, welcher Vollendung dasselbe fähig ist.

Die kuranten Artikel der Pfeisendreherei sind durch Einsendungen vertreten, welche sämmtlich als solche empfohlen werden können. Sie sind durchgehends preiswürdig, und gegen die Arbeiten früherer, noch nicht lange vergangener Zeiten, bei gleichen Preisen so schön zu nennen, daß wir sagen

können, sie erfüllen die Aufgabe der Gewerbe, zu sehr niederen Preisen eine Waare zu liefern, die auch besserem Geschmacke zusagt. Dieser Fortschritt wird dem Gewerbe selbst gute Früchte bringen, da sein Publikum nun nicht mehr auf die Klasse beschränkt ist, welche nur den Preis in Betracht ziehen darf, sondern auch die Vermögenderen einschließt, die dadurch der Nothwendigkeit enthoben sind, mit hohen Kosten zu kaufen, wenn sie etwas Schönes haben wollen.

So hat W. Gräber in Berlin unter Nr. 2377 Pfeifen, Cigarrenspitzen von Bernstein, Cocus, Elfenbein und Horn ausgestellt, die durch ihre Preise und Qualität vollkommen befriedigen, und der besten Sorte Messgut zugezählt werden müssen. Weniger gelungen ist ein Pulverhorn aus Perlmutter mit geschnittener Verzierung.

J. A. Spieß in Halle hat unter Nr. 707 ein Sortiment Pfeifenröhren mit und ohne Schlauch und Abguß, dann vortrefliche Kernspitzen eingefendet. Die Arbeiten sind sehr lobenswerth, noch mehr die niederen Duzendpreise.

Die rühmlich bekannten Güstrower Pfeifen hat Wolff jun. daselbst unter Nr. 1843 passend vertreten.

B. Kaufsch in Fürth zeigt unter Nr. 2967 seine Fertigkeit in beinernen, größtentheils mit Schnitzarbeit versehenen Pfeifenröhren, und in Cigarrenspitzen von Elfenbein und Cocus. Von ihm sind auch zwei Perspektive von Cocus ausgestellt.

Conrad Albrecht in Ruhla, stellte unter Nr. 2269 ein schön gearbeitetes, mit Perlmutter sehr fleißig eingelegtes Pfeifenrohr aus.

Bei Erwähnung der beiden Orte Ruhla und Fürth sprechen wir das Bedauern aus, daß beide Städte versäumt haben, die eigentliche Stärke dieses Industriezweiges durch die wohlfeilste Qualität zu repräsentiren. Ruhla und Fürth haben eine eigene Art der Pfeisendreherei, welche so wohlfeile Produkte liefert, daß diese einen höchst beachtenswerthen Handelsartikel bilden, und vermöge ihrer niedern Preise, trotz der Zölle, allenthalben hin in Massen verschickt werden. (So fertigen 100 Drechslermeister in Fürth jährlich zwischen 90 und 100,000 Duzend Pfeifenröhre, welche theils auf den Messen in Leipzig und Frankfurt am Main verkauft, theils unmittelbar von den dortigen Kaufleuten selbst über See verschickt werden.) Ein für Deutschland so wichtiger Artikel, sowohl durch die Größe des Umsatzes, als durch die Zahl der beschäftigten Hände wäre auf einer Industrie-Ausstellung ganz und gar an seinem Plage. Wenn auch seine Schönheit eben nicht besticht und den Beschauer fesselt, so ist er doch für den Kaufmann speciell beachtungswerth, der auch Nutzen aus diesen Ausstellungen ziehen will, und nach solchen Gegenständen sucht, die großen Umsatz gestatten.

b. Schachspiele haben ausgestellt:

K. Kiehne, Drechslermeister in Hannover, unter Nr. 1806 ein solches von Ebenholz und Buchsbaum. Es ist als ein Meisterstück bezeichnet, und

verdient diesen Namen im vollen Wortsinne. Die Form ist sehr schön, und die Arbeit auf das sauberste und künstlichste ausgeführt.

Bunfen, Drechslermeister in Stawenshagen, lieferte unter Nr. 1845 ein sehr hübsch gearbeitetes Schachspiel von Elfenbein, die Hälfte der Figuren roth.

Carl Fried. Löper, Drechslermeister in Zeiz, lieferte unter Nr. 697 ein Schachspiel von Holz, merkwürdig durch die künstliche Versekung der Säulenstangen.

J. B. Werner und Sohn in Berlin lieferten unter Nr. 23 ein Schachspiel von Perlmutter und Cocus nebst Brett von gleichem Material.

J. G. M. Mäderer in Nürnberg hat unter Nr. 1379 Muster der gewöhnlichen Schachfiguren aus Bein in 2 Sorten, wie sie in Nürnberg in großer Menge gefertigt, und durch die Kurzwaarenhändler allenthalben hin verschickt werden, eingesandt. Die Form der Figuren ist einfach, aber sehr zweckmäßig und dauerhaft gewählt, die Arbeit rein und gut.

Um die Einsendungen eines Ausstellers nicht zu sehr zu zerstückeln, erwähnen wir hier zugleich die Musterkarten mit Löffelchen, Würfeln, Pfeifchen, Nadelbüchsen, Damenspiel, Spielmarken u., durch welche der Aussteller, wie durch die Schachfiguren, den Hauptzweig der Nürnberger Drechslerei repräsentirt; ferner die größeren gedrehten Arbeiten, als: Zuckerdosen von Holz und Horn, Äpfel oder andere Früchte, Nähschrauben u. Die angegebenen Preise zeigen hier, wie bei allen von dort herkommenden Waaren, daß sie für den Handel im Großen bestimmt sind, und sich ganz besonders hierfür eignen.

Von G. Messerschmidt, Drechslermeister in Berlin, sind unter Nr. 257 drei Billardbälle von gewöhnlicher Größe, und von

Carl Alt daselbst unter Nr. 1955 fünf größere von schönem Material ausgestellt. Der Preis ist der Arbeit angemessen. Ob diese Kugeln eine vollkommene Rundung besitzen, worauf es hauptsächlich ankommt, bleibt dahin gestellt.

## §. 14.

### Spielwaaren.

Die Spielwaaren zerfallen gegenwärtig in so viele Arten, daß man nicht mehr einen Ort als Hauptpunkt der Fabrikation angeben kann, wie früher, als noch Nürnberg ausschließlich die Produktion und den Handel in diesem Artikel besaß.

Es werden jetzt Spielzeuge aus allen Materialien gemacht: aus Holz, Wachs, Papiermaché, Zinn, Blech, Glas u. s. w., und fast jeder dieser Stoffe wird an einem andern Orte vorzugsweise für diesen Industriezweig benutzt, oder es haben sich in verschiedenen Orten auch verschiedene Arten der Arbeit ausgebildet. So ist z. B. Holzschneiderei in Nürnberg, Sonnenberg und Tyrol zu Hause, aber in so verschiedener Weise, daß man leicht ihre Abkunft

erkennen kann. Die ganz schweren Tyroler Pferde, der Mittelschlag der Nürnberger Raze und die ganz leicht gebauten Sonnenberger sind leicht zu unterscheiden. Wenn man jedoch die Orte benennen will, welche in größerer Masse Spielwaaren fertigen und versenden, so nehmen noch immer Nürnberg und Sonnenberg den ersten Rang ein. In Nürnberg hat der Umfang des Geschäfts durch die Einführung anderer größerer und wichtigerer Artikel abgenommen. In Sonnenberg dagegen, das sich fast ausschließlich mit der Anfertigung von Spielwaaren beschäftigt, und dessen ganze Umgebung solche Arbeiten dahin liefert, ist dieser Betrieb um so mehr gestiegen. Der größte Theil der Arbeit ist daselbst auf fabrikmäßigem Fuß eingerichtet. In neuester Zeit hat sich ein Verein unter dem Namen: „Verein des Handels- und Gewerbestandes“ gebildet, dessen Zweck ist, große Sendungen über See unmittelbar zu machen, und der bereits wirklich guten Erfolg gehabt hat.

Dieser Verein hat auch die Ausstellung mit einem sehr reichhaltigen, den ganzen Umfang der Sonnenberger Industrie vertretenden Assortiment beschickt.

Eine Vergleichung der einzelnen Ausstellungen ist in diesen Artikeln nicht möglich. Außer der Schönheit der Arbeit ist die Höhe des Preises in Betracht zu ziehen, wofür aber die Angaben zu unverläßig sind, da bei Produkten, die durch die zweite und dritte Hand gehen müssen, der Fabrikant seine wahren Preise nicht wohl bloßgeben kann, um nicht dem Zwischenhändler und zugleich sich selbst Eintrag zu thun. Wir sehen uns deshalb genöthigt, auf eine specielle Würdigung der Einsendungen zu verzichten, und mit der allgemeinen Erwähnung und mit Angabe des Geschäftsumfanges, wo dieser zu ermitteln ist, uns zu begnügen.

Unter Nr. 489 hat R. W. Kummer in Berlin eine ganze Menagerie wilder und zahmer Thiere, sehr schön geformt, die größeren sogar in natürlicher Proportion, zur Ausstellung gebracht. Die Arbeit ist vortrefflich, und besonders deshalb lobenswerth, weil sie der Jugend zugleich Vergnügen und Belehrung bietet. Die angehefteten Preise werden bei größeren Käufen gewiß auch einer bedeutenden Ermäßigung unterliegen.

Nr. 401. C. G. Rohr und Böllner in Berlin fügen zu Kummers Säugethieren noch Krebse und Fische; auch haben sie Nachahmungen von Früchten eingesendet, welche in jeder Beziehung vortrefflich zu nennen sind. Die Sachen sind fast zu schön, um sie den Spielwaaren beizuzählen.

Woit und Fleischmann in Nürnberg, haben unter Nr. 1382 kleinere Früchte: Kirschen, Pflaumen, Nüsse u. ausgestellt, welche einen kleinen Beleg für den Umfang dieses Establishments abgeben, wenn man sie mit seinen übrigen Einsendungen, den 12 Aposteln, und den pathologisch anatomischen Präparaten zusammen nimmt. Dieselbe Fabrik macht die größten Arbeiten, wie ihre 12 Fuß hohen Karyatiden in dem neuen Schloß zu München beweisen; sie versendet jährlich viele Tausende von größeren und kleineren bemalten Figuren, und fertigt noch überdieß jährlich an 30,000 Duzend

Puppenköpfe. Einem so umfassenden, vielseitigen Etablissement ist volle Anerkennung nicht zu versagen.

Von G. F. Rau in Oberlind sind unter Nr. 1638 nette Figuren von Papiermaché, als: Schweizermädchen, die Jungfrau von Orleans u. so wie zwei Leuchter von derselben Masse zur Ausstellung gebracht.

Von L. Rigmann in Berlin sind unter Nr. 389 zahlreichere und hübscher geformte Figuren ausgestellt.

Von F. Strunz in Berlin unter Nr. 2379: gut modellirte Landschaften in Steinpappe.

Von A. Frey in Heiligenstadt unter Nr. 674: äußerst wohlfeile Figuren.

Von Aug. Popp in Koburg unter Nr. 2284: ein Sortiment Figuren in Steinpappe; ferner einige mechanische Figuren, als: Fanny Glaser, Tyroler Armbrustschützen und Hanswürste.

Der Aussteller hat allein, mit Ausnahme der Sonnenberger, diesen letzteren, nicht unbedeutenden Industriezweig vertreten. Reichhaltiger und mannigfaltiger als diese Einsendungen zusammen sind die Ausstellungen des Sonnenberger Vereins. Große Figuren mit und ohne Bewegung, bis zu den kleinsten herunter, alle Arten Kinder-Instrumente, kleine Glas Spielsachen und Perlen (wie sie nur in Neuhaus bei Sonnenberg und bei Warmensteinach im Fichtelgebirge gefertigt werden), alle Arten gewöhnlicher Spiele, kurz die ganze Spielwaaren-Produktion aus Holz, Papiermaché u. findet sich hier vertreten.

Strassburger und Müller aus Sonnenberg lieferten unter Nr. 2286 einen sehr schönen Elephanten nebst andern Figuren.

Puppen sind ausgestellt vom Sonnenberger Verein ferner von:

Mäderer in Nürnberg, Nr. 1379; von Schoppe in Berlin, Nr. 1924; von Liefeld daselbst, Nr. 1921. Ohne Köpfe von Selzen in Hanover, Nr. 1813. Die Köpfe allein von Andr. Voit in Hildburghausen, Nr. 1637; von Löwenthal u. Comp. in Hamburg, Nr. 1901, und von F. Froguig und Comp. in Dhrdruff, Nr. 2644.

Von dem Spielwaarenhändler C. L. Blumenthal in Berlin unter Nr. 222: eine Puppenstube, ein Nipp Tisch, eine Gartenlaube, ein Schiff und andere Spielsachen.

Zinnspielwaaren haben ausgestellt:

Scheller und Sohn in Cassel unter Nr. 1697; J. C. Allgeyer in Fürth, Nr. 2963; Theod. Hasselbach in Berlin, Nr. 2361; Chr. Ammon in Nürnberg, Nr. 1369; Conrad Schildknecht in Fürth, Nr. 2991; G. Söhle in Berlin, Nr. 1993, und Joh. Andr. Weigmann in Fürth, Nr. 2992. Zinnmöbel und Fruchtkörbe so wie 30 Sorten Fingerringe von Zinn von Isidor Jobie in Fürth, Nr. 2957; Blechspielsachen von J. M. Jfmayer in Nürnberg, Nr. 1385, und viele schöne magnetische Figuren.

C. F. Dieterich in Ludwigsburg fandte unter Nr. 1460 außer andern Spielsachen zahlreiche Küchengeräthe von Blech.

Größere Blechspielsachen, als: Springbrunnen, Häuschen, Chaisen u. bilden einen sehr bedeutenden Erwerbszweig, namentlich in Württemberg und Nürnberg; sie sind nicht vertreten.

Von Jacob Seyfried in Fürth wurde unter Nr. 2960 ein ganzes Möbel-Assortiment von Holz eingeschendet.

A. Reißmann in Fürth war der einzige, welcher unter Nr. 2977 Mäuse und Eichhörchen mit Laufwerken versehen eingeschendet hat.

Von Susetta Eisen in Nürnberg wurden unter Nr. 2196 kleine Bilderbücher eingeschendet.

Tische haben ausgestellt:

Schmidt und Haller in Nürnberg, Nr. 3004, sowohl in Vierecken (im Stück) als auch gerieben in Muscheln; sehr gute Qualität und reiche Auswahl (achtzig Kästchen).

Von Schlöner in Nürnberg, unter Nr. 1400 eine Musterkarte von feinen Tusch- und Miniatur-Farben nebst Pinseln.

Noch ist hier zu erwähnen ein allgemein bekanntes Spielzeug, das dem Drechslergewerk zu Fürth angehört, nämlich die Hornschlangen. Ein Stück Horn, an welches der Kopf eines Ungeheuers angebracht und gemalt ist, wird spiralförmig in ganz dünne Blättchen gedreht, so daß es, ursprünglich in eine kleine Kapsel eingeschlossen, sich ellenlang streckt. Dieser Artikel von dem Gabriel Böhner in Fürth unter Nr. 1395 Proben einsandte, beschäftigt ganze Werkstätten.

## §. 15.

### Dosen.

Ein Theil der ausgestellten Dosen ist bereits den lackirten Arbeiten zugerechnet worden, theils weil sie so schöne Malereien und Lackirungen tragen, daß diese als Hauptsache zu betrachten sind, theils weil sie Einsendern zugehören, welche außer Dosen auch andere Lackirarbeiten ausgestellt haben. Hier dagegen wird die Lackirung und Malerei als eine bemerkenswerthe Zuthat betrachtet, ohne jedoch das Material und die Arbeit so wie die Preiswürdigkeit der Gegenstände, insofern diese ihren Handelswerth bestimmen, außer Acht zu lassen.

Die eingesandten Dosen sind theils aus Holz gefertigt (schottische Dosen), theils bestehen sie aus Papiermasse. Ob das Material der letzteren billigen Anforderungen entspricht, ob es auch die nöthige Dauerhaftigkeit und Beständigkeit besitzt, läßt sich aus dem Ansehen allein nicht schließen, und man muß sich hierin bei dem Urtheile, wie bei dem Kaufe auf den guten Namen der Firma verlassen. — Nächstdem verlangen wir aber von jeder Dose, daß der Deckel gut und dicht schließt, ohne zu große Gewalt bei dem Öffnen in Anspruch zu nehmen; ferner muß bei den Scharnierdosen, zugleich mit

einem leichten, aber dichten und regelmäßigen Gange des Scharniers, der Deckel stets genau parallel mit dem Kasten stehen. Diesen beiden Bedingungen entsprechen nicht alle Dosen zur Genüge. Mancher Deckel geht so schwer, daß man beim Öffnen die Nägel zu verlieren, oder wenigstens den ganzen Inhalt auszuschütten Gefahr läuft; die Scharniere haben zum Theil einen unregelmäßigen schlottrigen Gang, und der Deckel steht, geöffnet, so schief gegen den Kasten, daß seine Kante am Scharnier zur einen Seite aufliegt, zur andern Seite um so weiter absteht. Auf diese Fehler mögen die Fabrikanten um so mehr hier aufmerksam gemacht werden, als es keine besonderen Kosten verursacht, sie zu vermeiden, und so dem Produkte einen höhern Grad von Vollendung und Preiswürdigkeit zu geben. Viele ausgestellte Dosen befriedigten hierin vollständig, und waren doch wohlfeiler als andere minder gute.

Die Ausstattung betreffend, können wir nur lobend die Fortschritte erwähnen, welche die Dosenfabrikation in neuerer Zeit gemacht hat. Die Lacke und Firnisse sind fast durchgehends gut, hart und glänzend; die Malereien hübsch ausgeführt, und ein besserer Geschmack hat die Zerrbilder verdrängt, die früher fast ausschließlich auf den Dosen hausten. Auch beurkunden die Ausstellungen regen Sinn für Veredlung des Produktes durch die Herbeiziehung neuer entsprechender Ausschmückungsmittel. Mit Vergnügen sieht man, daß die Einlegung mit Metall und Perlmutter, wie bei den Holz- und größeren Papiermachearbeiten, Eingang gefunden hat, und mit Geschmack in größerem Umfange als bisher angewendet wird. Viele Dosen haben, bei sonst eben nicht vorzüglicher Qualität, durch die Ausschmückung mit Kränzen und Guirlanden aus Perlmutterblättchen, mit Gold- oder Silberdraht durchwebt, ein neues, freundliches und einnehmendes Ansehen gewonnen.

#### Ausgestellt haben:

C. G. Bachs Erben in Neukirchen unter Nr. 1598 ein Sortiment Dosen aus Papiermasse, die durch Lack ihre Festigkeit erhält. Diese Art Dosen ist allgemein unter dem Namen der Müllerdosen bekannt, weil sie von dem Müller Bach in Annaberg erfunden wurde, und hat sich durch ihre Dauerhaftigkeit einen großen wohlbegründeten Ruf erworben. Die ausgestellten Muster sind theils unmittelbar auf der Masse gemalt, theils mit feinen, hübsch gemalten Porzellanplatten versehen. Die Arbeit ist lobenswerth, der Preis nicht zu hoch.

Meyer und Kreller in Freiberg, haben unter Nr. 1612 Dosen aus Papiermasse, zum Theil sehr hübsche Malerei auf Perlmutterplatten, theils auf Pappgrund gemalt, ausgestellt; dann schottische (Holz-) Dosen, sehr gut gearbeitet. Vorzüglich schön sind die mit schottischen Mustern nach allen verlangten Dessains versehenen Dosen. Ihre Kunstfertigkeit im Bearbeiten und Malen des Perlmutters haben diese Fabrikanten an einem ganz aus Perlmutter gefertigten Cigarren-Stui dargelegt; der Deckel ist gemalt (mit

dem Bilde Amors), und das ganze Stui mit geschmackvollen Farbenverzierungen versehen.

G. Abele, Dosenfabrikant in Stuttgart, hat unter Nr. 1451 ausgestellt: fein gemalte Dosen mit sehr schönem, blankem Firnisse, linierte und guillochirte Dosen mit hübschen Dessains, und Dosen geschmackvoll mit Perlmutter, mit Silber- und Golddraht eingelegt. Die Preise sind der Qualität ganz entsprechend.

Von J. N. Wismath in Schweinau bei Nürnberg, Nr. 2198, Cigarren- und Schnupftabackdosen aus Papiermasse, theils gemalt oder liniert, theils mit Perlmutter eingelegt; die Malerei und der Firniß sehr hübsch. Besonders sind die Cigarrendosen erwähnenswerth, die ihres niederen Preises halber, zu Tausenden von Duzenden nach Spanien gehen, wo sie unter dem Namen Petacras gesucht sind. Die Einsendungen Wismaths sind würdige Repräsentanten der allgemein bekannten, ausgebreiteten Dosenfabriken in Nürnberg, die ihre Produkte nach Italien, Spanien, England und Amerika senden. Der Aussteller lieferte die feineren Sorten der nürnbergischen Dosen, während

Matthias Rorich in Steinbühl bei Nürnberg, unter Nr. 2200 die geringeren, sehr gangbaren Sorten — runde Dosen ohne Scharniere, theils gemalt, theils bedruckt — vertreten hat. Schon ihr Preis, das Duzend bis 11½ Sgr. herab, zeigt ihre Bestimmung an; und wenn auch für diese Preise kein Raphael die Malerei übernehmen konnte, so verdient doch der Aussteller volles Lob dafür, daß nichts destoweniger die Form rein, die Arbeit und der Firniß gut sind.

Eine andere Art Dosen haben die Gebrüder Adt in Ersheim (Zweibrücken) unter Nr. 2222 ausgestellt. Sie bestehen ebenfalls aus Papiermasse, sind schwarz lackirt, in den ordinärsten Sorten mit Zinn, in den besseren Sorten mehr oder weniger reich mit Silber, auch mit Perlmutter, eingelegt. Ursprünglich in Wasserburg zu Hause, waren diese Dosen lange Zeit wegen der vortrefflichen Scharniere und der schönen, präzis Silber-Einlegung unter dem Namen Wasserburger Dosen berühmt. In Wasserburg selbst hat dieser Artikel mit dem Absterben der tüchtigsten Meister, besonders des hiefür bekannten Näher, aufgehört, und ist nach Ersheim übertragen worden, wo sich 221 Individuen damit beschäftigen. Die bedeutendsten Fabrikanten daselbst sind die Aussteller, welche ein reiches Sortiment eingefendet haben. Die Formen ihrer Dosen sind sehr mannigfaltig, oval, rundmuschelförmig, eckig, mit und ohne Scharniere. Der schwarze Lack ist schön glänzend. Die feinsten Sorten sind reich und geschmackvoll mit Silber und Perlmutter eingelegt. Die Einlegung selbst ist tadellos. Den ordinären mit Zinn eingelegten Dosen wäre dagegen, gewiß ohne beträchtliche Kosten, ein besseres Aussehen und somit ein höherer Werth gegeben, wenn die Oberflächen genauer abgeebnet wären.

Hier reiht sich noch an, ein in derselben Weise gearbeitetes Wisstentarten-Stui, eingesandt unter Nr. 2320 von J. Carl Schmidt in Oberstein (Birkenfeld). Die Arbeit daran ist in jeder Hinsicht vortrefflich.

## §. 16.

## Stöcke und Peitschen.

a. **Stöcke.** Auch in diesem Artikel hat die Gewerbe-Ausstellung eine reiche Auswahl vorgelegt, und ein Blick auf die verschiedenen Fabrikate dieser Gattung giebt den Beweis, wie auch hier deutscher Fleiß und guter Geschmack etwas Ausgezeichnetes zu liefern vermag. Schon in frühester Zeit war das Tragen eines zierlich geformten Stockes das Merkmal des reiferen Alters. Der Hausherr, der selbstständige Meister, nahm, wenn er Sonntags zur Kirche ging, oder bei irgend einer feierlichen Gelegenheit feinen, in der Regel aus spanischem Rohr gefertigten und mit einem silbernen oder auch wohl goldenen Knopf gezierten Stock zur Hand; dem Lehrling wurde bei seiner Freisprechung zum Gesellen der Stock als ein Zeichen seiner Selbstständigkeit zu tragen erlaubt, und so hierin etwas Ehrenhaftes gefunden. In neuerer Zeit ist der Stock wieder Gegenstand des Luxus und der Mode, und sein Gebrauch fast allgemein geworden.

In Deutschland sind es die Städte Frankfurt a. M., Mainz und vorzugsweise Hamburg, welche bedeutende Stockfabriken besitzen.

Auch in Berlin beschäftigen sich viele Drechsler mit der Anfertigung von eleganten und zierlichen Modestöcken, welche in bedeutender Quantität theils direct, theils durch die Messen in das In- und Ausland versendet werden.

Es sind zur Ausstellung eingeliefert:

Nr. 1903. H. C. Meyer jun., Stockfabrikant in Hamburg. Mehrere Stöcke. Die Arbeit ist in allen Beziehungen nur lobend anzuerkennen, wie dies bei dem lang bewährten Rufe der Fabrik nicht anders erwartet werden konnte. Als ganz vorzüglich zeichnen sich zwei mit Schildpatt eingelegte Stöcke aus. Sämmtliche Fabrikate sind zu angemessenen Preisen gestellt.

Nr. 633. Carl Siegling, Kunstdrechsler in Erfurt. Mehrere Stöcke von lobenswerther Arbeit; vorzugsweise ist ein Schildpattstock als ein vorzügliches Fabrikat zu bezeichnen. Die Preise sind angemessen.

Nr. 2298. J. und M. Dietrich in Mainz. Mehrere Duzend eleganter Stöcke. Die Arbeit ist in moderner Form gehalten. Besonders hervorzuheben sind die Fischbeinstöcke, welche in ihrer Ausführung nichts zu wünschen übrig lassen. Als besonders erwähnenswerth muß noch der Fournirung der beiden aus Besenreis künstlich zusammengedrückten Stöcke gedacht werden, weil sie Zeugniß von dem Geschmack und der Kunstfertigkeit der Einsender geben. Der Preis ist der Waare ganz angemessen.

Nr. 2440. C. Miller, Niemermeister in Breslau. Sechs Spazierstöcke aus Fischbein mit Lack überzogen. Die Stöcke sind sehr gut und elegant gearbeitet und namentlich sehr biegsam, was mitunter geliebt wird. Preiswürdig.

Nr. 1843. Wolff jun., Drechslermeister in Güstrow. Ein Rohrstock. Die Arbeit geht nicht über das Gewöhnliche hinaus, doch ist der Preis angemessen.

Nr. 295. C. Seifenka, Drechslermeister in Berlin. Eine Musterkarte von verschiedenen Stöcken, Sonn- und Regenschirmstöcken, auch einige Pfeifentheile. Die Arbeit ist als ausgezeichnet zu nennen, vorzüglich verdienen dies Anerkennung die Schirmstöcke. Alle von dem Aussteller eingesandte Waaren sind preiswürdig.

Nr. 315. A. Lusk, Niemermeister in Berlin. Mehrere in Leder gearbeitete Spazierstöcke mit überzogenen Kleinknopfen. Diese erst in neuester Zeit Mode gewordenen Stöcke sind in ihrer Arbeit gut ausgeführt, und die Preise angemessen.

Nr. 267. J. Amuel, Hof-Mechanikus in Berlin. Ein Pferdemeßstock, so wie ein Feld- oder Jagdstuhlstock. Beide Gegenstände bieten nichts Neues, und auch ihre Ausführung zeigt nichts Bemerkenswerthes.

b. **Peitschen.** Luxus-Peitschen wurden in früherer Zeit im Inlande gar nicht fabricirt, nur gewöhnliche Sorten waren mitunter in nicht unbedeutendem Maße Gegenstand des Handelsverkehrs, wie dies namentlich mit den Peitschen aus Quedlinburg, welche die Viehtreiber ankauften und weiter absetzten, der Fall war. Die feinen oder Luxus-Peitschen wurden aus Hamburg und England bezogen. Wenn auch in Hamburg noch jetzt durch die schon bei der Stockfabrikation lobend anerkannte Handlung von H. C. Meyer die größte Peitschen-Fabrik Deutschlands repräsentirt wird, da sie an 500 Arbeiter beschäftigt, und einen nicht unbedeutenden Absatz ihres Fabrikats selbst nach dem Auslande hat, so können doch jetzt auch in Preußen sich schon mehrere Fabriken der Meyerschen würdig anreihen. Wir erwähnen hier nur der Fabrik von Loberenz, Firma: Johann Becherer in Berlin, und der von Carl Erbschloe seel. Wwe., in Elberfeld.

Die vorlegte genannte Fabrik ist überhaupt die größte im preussischen Staate und versendet ihre feinen und eleganten Waaren nach Schweden, die geringeren Sorten nach England und Oesterreich; auch findet diese Fabrik bedeutenden Absatz auf der Frankfurter-, Leipziger- und Braunschweiger-Messe.

Wie Zweckmäßigkeit sich mit Eleganz vereinen läßt, davon liefern die ausgelegten Artikel vollständigen Beweis.

Nr. 1903. H. C. Meyer jun., in Hamburg. Eine Musterkarte mit Peitschen, mehrere Reit- und Fahrpeitschen. Wie bei der bereits mehrfach erwähnten Solidität der Fabrik nicht anders zu erwarten war, ist Material und Arbeit als vorzugsweise gut zu bezeichnen, nur sind die Preise etwas hoch notirt.

Nr. 2839. F. Loberenz, Firma: Johann Becherer, in Berlin. Mehrere Fahr-, Jagd-, Reit- und Kinderpeitschen, auch Reitgerten. Die Peitschen sind sorgfältig, elegant und dauerhaft gearbeitet, die dazu verwendeten Materialien von guter Beschaffenheit, und die Preise ganz angemessen gestellt. Die Waaren stehen den Meyer'schen Fabrikaten in keiner Beziehung nach.

Nr. 1022. Carl Erbschloe seel. Wwe. in Elberfeld. Fahrpeitschen und Jagdpeitschen mit getriebener eiselinirter Verzierung. Die Waare ist elegant gearbeitet und sehr gutes Material dazu verwendet. Der Preis ist der ausgezeichneten Qualität der Waare angemessen.

Nr. 291. Fr. Biehr, Peitschen-Fabrikant in Berlin. Reit-, Fahr-, Jagd- und Kinderpeitschen. Die Waare ist elegant gearbeitet, und das dazu verwendete Material gut. Das Geschäft wird ebenfalls in nicht geringem Umfange betrieben.

Nr. 315. A. Lusk, Riemenmeister in Berlin. Mehrere Jagd-, Fahr- und Reitpeitschen. Die Arbeit ist sehr gut und eine gleiche Bezeichnung gilt für das Material; die Preise sind indes verhältnißmäßig hoch.

Nr. 258. F. Hoppe, Firma: Stuhlmann in Berlin. Ein Sortiment von Fahr- und Reitpeitschen. Gutes Material; die Arbeit ist indes gewöhnlich, und es wird dazu französische Garnitur angewendet, um dem Fabrikate ein Ansehen zu geben. Die Preise sind hoch.

Nr. 2585. Gebr. Amos, Fabrikanten in Bayreuth. Eine Musterkarte mit Kinderpeitschen, eine dergl. mit verschiedenen Applikaturen als: Füll-, Tarlatan-, Crepp- und Blondenvollen. Die Arbeit ist elegant und ins Auge fallend, aber entbehrt besonderer Solidität; es sind indes billige Preise gestellt.

Nr. 1817. Schmidt, Peitschenfabrikant in Hildesheim. Mehrere Fahrpeitschen und Reitgerten. Das dazu verwendete Material ist gut, auch ist die Arbeit zu loben, wengleich sie der Eleganz entbehrt. Die Preise sind der Waare angemessen.

2102. Brencke aus Stananitschen, Reg.=Bez. Gumbinnen. Mehrere Reit- und Fahrpeitschen. Arbeit und Material sind gut; doch ist die Ausführung nicht elegant genug. Die Preise sind verhältnißmäßig zu hoch.

## §. 17.

### Regen- und Sonnen-Schirme.

Der Gebrauch, sich gegen die Unannehmlichkeiten des schlechten Wetters durch Schirme von Seide und Baumwolle zu schützen, hat in neuerer Zeit sich auch in den unteren Ständen verbreitet. Es fehlt nicht an Beispielen, daß selbst der Hirt hinter der Heerde unter einem solchen schützenden Dach wohlgesichert einherschreitet, und unter den höheren Ständen zieht mancher bei zweifelhaftem Wetter den leichten und eleganten Schirm, der ihm, so lange er seines Schutzes nicht bedarf, noch als Spazierstock willkommene Dienste leistet, dem schwerfälligen Mantel oder allzusehr wärmenden Überziebrock vor. Durch diesen vermehrten Verbrauch und die leichtere Beschaffung der zur Fertigung der Schirme erforderlichen Stoffe und Halbfabrikate ist die Fabrikation dieser Artikel in den letzten 7 bis 8 Jahren, zumal da sich dieselben in ziemlichem Preise hielten, in Deutschland bis zu einer größeren Wichtigkeit ausgedehnt. Berlin beispielsweise zählt allein einige und

zwanzig Fabriken, die jedoch, mit wenigen Ausnahmen, nur für's Inland beschäftigt sind. Im Allgemeinen werden die Preise der Regenschirme immer etwas billiger als die der Sonnenschirme gestellt, theils weil sie in größeren Mengen gefertigt werden, theils weil bei den Sonnenschirmen auf das Wechseln der Mode Rücksicht genommen werden muß.

Proben ihrer Leistungen wurden zur Ausstellung von acht Fabrikanten, sämmtlich dem Zoll-Verein angehörig, eingeliefert.

F. W. Stemler in Leipzig, sandte unter Nr. 1573 vier seidene Regenschirme und acht seidene faconirte Sonnenschirme, sämmtlich von gefälligen Façons, geschmackvoll gewählten inländischen und französischen Stoffen, und sowohl in Näherei als in Arbeit der Gestelle sauber und ohne Fadel. Die Konstruktion der Gestelle ist die allgemein als bequem üblich gewordene mit einfacher Drahtfeder. Sämmtliche Sonnenschirme sind von ganz feinen Sorten.

F. W. Astor in Mainz, sandte unter Nr. 2302 ein Sortiment von zwölf Regenschirmen in verschiedenen Gattungen, auf Fischbein-Gestellen, in guter und tüchtiger Arbeit ein.

F. Kolb in Nürnberg, sandte unter Nr. 1388 ein Sortiment Regen- und Sonnenschirme, die in den Gestellen ziemlich gut gearbeitet sind. Drei hierbei befindliche Stücke enthielten Sonnenschirmchen für Herren. Schon vor drei Jahren versuchte man in Berlin derartige Stücke in Gebrauch zu bringen, ohne daß jedoch dies Unternehmen sich eines Erfolgs erfreute.

F. A. Spieß in Halle, lieferte unter Nr. 707 zwei seidene Sonnenschirme und einen seidenen Regenschirm.

F. F. Werner und Sohn in Berlin, stellten unter Nr. 23 ein reichhaltiges Sortiment feiner und ordinärer Sorten von Regen- und Sonnenschirmen aus. Die Arbeit der Gestelle in sämmtlichen Sorten ist solid und tadellos; die Wahl der Stoffe zu den Bezügen den jetzigen Anforderungen entsprechend und geschmackvoll. Zu den mit Nr. 15 und Nr. 23 bezeichneten Sonnenschirmen sind die diesjährigen französischen Moden, die sich durch ihre reiche Ausstattung auszeichnen, gelungen nachgeahmt.

François Barillot in Berlin, Nr. 451. Was das eigene Fabrikat des Ausstellers dieser Gegenstände, nämlich die Bezüge, anbelangt, so sind diese sauber und mit allem Fleiß gearbeitet.

Ed. Herrman u. Comp. in Berlin, lieferten unter Nr. 2728 sehr elegante Sonnenschirme, deren Werth sich hauptsächlich nach der Liebhaberei bestimmt. Von derselben Fabrik sind Regenschirme zum Zusammenlegen in einer für Reisende zweckmäßigen neueren Form ausgestellt. Die übrigen seidenen Regenschirme sind gut gearbeitet.

H. Siegs Wittve in Berlin, stellte unter Nr. 2727 ein Regenschirm-Gestell mit polirtem Fischbein, in der ganzen Ausführung sauber und schön, aus, namentlich ist die, wenn auch längst bekannte Art der Gabeln, die nicht zangenförmig das Fischbein halten, sondern in dasselbe hineingearbeitet sind,

zu loben. Beigefügt ist ein guter Regenschirm von schwerem Lasset=Bezug und sauberer Ausstattung.

Nächst diesen finden wir unter Nr. 1083 ein Muster=Sortiment metallener Schirm=Bestandtheile von den Gebrüdern Dülgen auf der Herberg bei Wald Kr. Solingen, als: Gabeln, Schieber, Zwingen, Ringe und dgl. m. von Eisen und Messing, lackirt und bronzirt, die nicht nur durch Vorzüglichkeit der Arbeit und des schwarzen Lack, sondern auch durch die billigen Preise allen Anforderungen entsprechen.

## §. 18.

## Korbwaren.

Die Korbmacherei oder Korbslechterei ist, wie fast alle Industriezweige, seit einigen Jahren zu einer so bedeutenden Vollkommenheit gebracht, daß die Concurrenz des Auslandes, welches bis dahin die feineren Korbmacherarbeiten lieferte, nicht mehr gefürchtet werden darf. Im Gegentheil, es werden jetzt nicht allein die feinen und lackirten Korbwaren in bedeutender Menge ins Ausland versendet, wo sie ihrer hübschen Formen und der zierlichen Arbeit wegen sehr gesucht sind, sondern auch die gewöhnlichen und die ordinären deutschen Korbwaren sind ihrer Dauerhaftigkeit wegen allgemein bekannt. Die gegenwärtige Ausstellung ist hauptsächlich von berliner Fabrikanten vertreten, und nur wenige Auswärtige haben kleine Beiträge zur Ansicht gestellt.

Unter Nr. 286 lieferte Philipp Coqui in Berlin ein vollständiges Sortiment verschiedener Korbmacherwaren, die sich vorzugsweise durch Sauberkeit und Sorgfalt auszeichneten, besonders empfahlen sich der Tisch, das Sopha und die drei Stühle durch gefällige Formen, und nahmen in Rücksicht ihrer Lackirung die erste Stelle in diesem sehr vollständig repräsentirten Gewerbezweige ein. Dasselbe gilt von allen übrigen Gegenständen, welche der Aussteller lieferte. Dieser betreibt die Fabrikation in ziemlich großem Maßstabe, und dennoch wird es ihm schwer, die Bestellungen von Außerhalb, namentlich aus Amerika, immer gehörig und zur rechten Zeit auszuführen. Die Preise sind ganz den Arbeiten angemessen.

Die unter Nr. 288 von D. P. Wiedemann in Berlin eingesandte, von allen Besuchern der Ausstellung mit Vergnügen betrachtete Gartenlaube, ist ein eben so glückliches, als in der schwierigen Ausführung höchst gelungenes Werk, und besonders dankend anzuerkennen, daß der Aussteller in der aus freier Hand gearbeiteten Fußdecke von Rohr, gezeigt hat, wie man auch ohne Hilfe von Maschinen etwas Nüchternes zu leisten vermag. Ebenso verdient das in der Laube befindliche Meublement um so mehr volle Anerkennung, da überall Zierlichkeit und feiner Geschmack vorwaltet, und die bei Korbgewebten so schwierige Aufgabe, nach der Zeichnung zu arbeiten, hier glücklich gelöst ist. Der ziemlich hoch gestellte Preis mag in der

Seltenheit solcher Gegenstände seine Entschuldigung finden, da die sonstigen Preise des Einsenders nicht zu hoch sind.

Unter Nr. 322 stellte J. Teuscher sen. in Berlin eine große Auswahl dauerhafter und von guten Weiden gearbeiteter Körbe jeder Art aus, die nicht allein der Preiswürdigkeit, sondern auch der gefälligen Formen wegen, sehr zu empfehlen sind.

Unter Nr. 337 hat G. Teuscher jun. zu Berlin ein in der Arbeit sehr mühevolltes Werk, nämlich ein Sopha nebst einem daran befindlichen Tisch geliefert. Die Arbeit ist sehr gut ausgeführt, und verdient eben so wie die übrigen Fabrikate des Ausstellers volle Anerkennung. Die notirten Preise sind höher als die seiner Concurrenten.

Unter Nr. 475 sendete Herrmann Winkler in Berlin eine Epheulaube und ein Assortiment verschiedener feiner Korbmacherwaren, die sowohl durch gefällige Formen und zierliche Arbeit, als auch in Rücksicht der Preise, sich den obigen Arbeiten würdig zur Seite stellen.

Unter Nr. 794 sendete Werner in Beuthen a. D. einen Deckelkorb und einen Schulkorb, die beide gut und dauerhaft gearbeitet und auch ganz preiswürdig sind.

Unter Nr. 1969 lieferte F. Fuhrberg in Berlin mehrere zum Theil schön garnirte Körbe und sonstige Korbmacherwaren ein, die sich durch Sauberkeit, Feinheit und Preiswürdigkeit empfehlen.

Unter Nr. 2345 hat J. F. G. Lederhausen in Lübeck eine Wiege ausgestellt, die mit Rücksicht auf Fagon und Arbeit als ein wahres Meisterstück der Korbslechterei angesehen, und mit Recht als die vorzüglichste von allen zur Ausstellung gelieferten Korbmacherarbeiten bezeichnet werden muß. Ebenso verdienen der Negligé Korb und die andern ausgestellten Korbarbeiten den ungetheiltesten Beifall.

Unter Nr. 2427 lieferte August Laage in Sagan, eine Schwingwiege von braunen Weiden, die mit Fleiß und Geschmack gefertigt war.

Unter Nr. 2796 sandte Wilhelm Brüggemann zu Embsbetten im Münster=Land eine Kornschwinde und einen Futterkorb von dauerhafter Arbeit. Die Preise sind nicht angegeben.

## §. 19.

## Kamm- und Bürstenmacher=Arbeiten, Pinsel.

a. Käämme und Hornarbeiten. Die Käämme, ein jedem Stande unentbehrliches Bedürfnis, geben eben deshalb ein recht klares Bild von dem Zwecke und den verschiedenen Abstufungen der Kurzwaren. Ganz abgesehen von der künstlicheren oder ordinäreren Arbeit, liegt schon in der Wahl des Materials ein Mittel, die verschiedenen Abstufungen der bürgerlichen Gesellschaft nach ihren verschiedenen Vermögens Verhältnissen mit entsprechenden Produkten zu versehen. Für die vom Glück Begünstigten arbeitet der Silber- und Goldschmidt, und läßt den Werth seiner Modenkämme noch vom Juwelier er-

höhen. Für den gewöhnlichen Gebrauch Begüterter zieht der Kammmacher die Modekämme in seinen Bereich, und benützt dazu das theure Schildpatt, wodurch er auch die Frisirkämme über die Kurzwaaren erhebt. Wer zu glänzen wünscht, oder Freude an schönen Dingen hat, ohne viel darauf verwenden zu können oder zu wollen, dem wird ein Kamm aus Horn, schildpatt- oder Bernsteinartig gebeizt, geboten. Der Bescheidene begnügt sich mit inländischem Horn und dem Ärmeren bietet man für sein Bedürfnis die Klauenkämme an. Diese Reihenfolge von immer wohlfeilerem Material begleitet eine gleiche Stufenfolge der feineren, mittleren und ordinären Arbeit; und so bietet der Kammmacher sich selbst, dem Kaufmann und dem Publikum eine höchst erspriessliche und lobenswerthe Mannigfaltigkeit dar.

Nicht minder gilt dies von den Staubkämmen, die allein große Etablissemens begründen, Maschinen und Menschenhände in Bewegung setzen. Sie werden aus schönem, weissen Elfenbein, und zwar zuvörderst aus dem dicksten Theile des Zahnes geschnitten, und liefern so die feinste, größte Sorte. Wie diese Abschnitte kleiner ausfallen, werden auch die Kämmen kleiner und wohlfeiler, bis sie so weit heruntersteigen, daß das Stück 3 Pfennige kostet. Wer aber weniger auf das Material sieht, und nur ein zweckmäßiges Nützstück um wenig Geld wünscht, der wählt sich einen Staubkamm von Buchsbaumholz, der in ziemlicher Größe für 6 Pfennige geliefert wird. Zu diesen Preisen werden Kämmen in Deutschland gemacht, und sind auch (von einem Kammmacher in Fürth) ausgestellt; aber diese sind noch nicht das Wohlfeilste in diesem Artikel, denn es giebt sogar eine Sorte Holzkämme, in Amerika gefertigt, welche nur 2 Groschen das Duzend kosten.

Die Erscheinung der wohlfeilen Holzkämme, welche auch im Gebrauche manche Annehmlichkeit vor den elfenbeinernen voraus haben, beeinträchtigte den Absatz der Letzteren, und forderte die Fabrikanten zu besonderer Anstrengung auf, auch die bisher theuren Elfenbeinkämme wohlfeiler herzustellen. Das theure Material gestattete ihnen dies bei der früher üblichen Handarbeit nicht, das Schneiden der Platten mit der Handsäge war so unsicher, daß es vielen Abfall gab, der, bis jetzt wenig brauchbar, und höchstens zu Elfenbeinschwarz verwendet, den Preis der Kämmen sehr erhöhte. So konstruirte man denn Maschinen zum Schneiden der Platten durch Kreis Sägen. Der feste und sichere Gang, die Feinheit der Säge, wodurch sich besonders die englischen Maschinen auszeichnen, sichern möglichst geringen Abfall, und erlauben sonach eine wohlfeilere Arbeit. Zudem bediente man sich anderer Maschinen, um mehrere Zähne gleichzeitig zu schneiden und zu spizen, erhielt so ein sehr schönes, gleichförmiges Produkt mit viel geringeren Kosten als durch Handarbeit, und machte aus den sonst so theuren Elfenbeinkämmen einen sehr bedeutenden Handelsartikel, der auf den Messen nach Pfunden verkauft, und zu Hunderttausenden verschickt wird.

Was den Stand dieses Industriezweiges in Deutschland betrifft, so hat die Ausstellung alle Abstufungen desselben, mit Ausnahme der Klauenkämme,

aufzuweisen; die feineren Sorten Mode- und Frisirkämme in Schildpatt, Elfenbein und Horn sind sehr schön und befriedigend repräsentirt. Die Maschinenstaubkämme lassen zwar in der Gleichheit der Zähne Manches zu wünschen übrig, und stehen in den feinsten Nummern den englischen noch nach, dagegen sind die mittleren und ordinären Sorten, die wegen des großen Bedarfs und Ertrages größere Wichtigkeit haben, sehr gut vertreten, und zwar zu Preisen, die dem deutschen Produkte auch auf den entferntesten Märkten die Oberhand sichern.

Ausgestellt haben:

August Umsauff in Hamburg, Nr. 1892: feine Modekämme von Schildpatt, von ausgezeichnete Arbeit. Ohne übertriebene Charlatanartige Schnitzereien und Verzierungen sind die Kämmen nicht nur sehr geschmackvoll und elegant, sondern sie haben auch durchaus gleiche, sauber gearbeitete, und schön gerundete Zähne, und lassen durchaus nichts zu wünschen übrig.

Joseph Holzmaier in Mainz, Nr. 2311: Frisirkämme von Elfenbein und Horn, und Schildkröt-Modekämme; dann Salat-Löffel und Gabeln, nebst anderen in Horn gearbeiteten Gegenständen; die Arbeit ist durchweg gut.

Dieze in Dessau, Nr. 1680: Frisirkämme von Schildkröt, Coupir-, Staub-Locken- und Taschenkämme von verschiedenem Material, welche das reichhaltigste und mannigfaltigste Assortiment unter den ausgestellten bilden. Außer diesen gewöhnlichen Kammmacherarbeiten hat der Einsender noch ein Nästkästchen von Horn und ein Toilettenspiegelchen ausgestellt. Die Arbeit ist gut; aber es möchte nicht rathsam sein, viele dergleichen zu machen, da dieselben Gegenstände aus zweckmäßigerem Material z. B. Holz, Elfenbein und Metall schöner und wohlfeiler geliefert werden können. Die drei schildpattartig gebeizten Körbchen sind recht brav ausge schnitten, besonders schön die Fächer.

C. W. Krause in Langensalza, Nr. 656: verschiedene Frisir- und Spiegel-Taschenkämme, theils schwarz, theils gebeizt. Dann Löffel und Gabeln von Horn, und ein sehr hübsches Pulverhorn.

Mohr in Naumburg, Nr. 738: Frisirkämme von Elfenbein und Horn, Haarbürsten, eine sehr hübsche Vase von hell gebeiztem Horn, Gabeln, Löffel u. c. Ferner ein kleines in Elfenbein gefaßtes Spiegelchen.

Börtsche in Tilsit, Nr. 976: Ein Paar Frisirkämme von Büffelhorn, ein Paar Seitenkämme von Schildpatt, dann doppelte Taschenkämme; sämmtlich gut gearbeitet.

Johann Jourdan in Erlangen, Nr. 1405: Acht Kästchen mit Hornkämmen in sehr verschiedenen Arten, durchgehends mit großem Fleiße gefertigt.

Ch. Sirt in Fürth, Nr. 2944: Frisirkämme von Büffelhorn, gravirt, weiße gemalte Spiegelfrisirkämme, gefalzte Büffelhornkämme, und sehr viele andere Arten Kämmen, Haarbürsten, Pfeile u. c. sämmtlich sehr fleißig gearbeitet und sehr wohlfeil.

Georg Bücking in Erlangen, Nr. 1407: ein sehr großes Sortiment Maschinen-Elfenbein-Staubkämme, und

K. J. Sahn in Fürth, Nr. 2970: ein noch größeres Sortiment dergleichen, so wie auch Buchsbaumkämme.

Die Arbeit der beiden Letztgenannten ist gut, und repräsentirt zugleich den Theil dieses Industriezweiges, der für den ausgedehntesten Handel bestimmt ist. Die Kämmen sind äußerst wohlfeil, und namentlich ist es Hahn in Fürth, von dem die Eingangs gegebenen Preise, zu 3 Pfennige das Stück, entnommen sind. Die Aussteller sind die bedeutendsten Kammacher in Fürth, von wo jährlich für beinahe 56,000 Rthlr. Kämmen verschickt werden, die Kammacherei stark in Betrieb ist, und zehn Meister arbeiten. Hahn macht auf vier Maschinen vorzügliche Staubkämme aus Elfenbein und Buchsbaum und verarbeitet jährlich allein 12000 Pfund Elfenbein.

Unter den rohen Hornarbeiten, deren mehrere von den Obigen eingefendet sind, verdienen ganz besondere Anerkennung die von G. Hofer Wittwe, in Berlin, Nr. 302. Sämmtliche Arbeiten, als: Salatlöffel, Gabeln, Schuhlöffel verschiedene Waag- und Pulverschalen für Apotheker, Tortenmesser zc. sind mit seltener Reinheit ausgearbeitet, und ganz vortrefflich polirt.

Noch ist ein Duzend gut gearbeiteter Pulverhörner aus Horn zu erwähnen, welche H. Mulač in Brieg a. d. O., Nr. 515, ausgestellt hat.

b. **Bürsten und Pinsel.** Von den Pinsel- und Bürsten-Fabrikanten ist die Ausstellung ziemlich reich und vielseitig besetzt worden. Auch dieser Gewerbszweig hat in den letzten Jahren außerordentliche Fortschritte gemacht, und die ausgestellten Fabrikate haben den erfreulichen Beweis geliefert, daß derartige fremde Fabrikate bereits ganz entbehrlich, ja in mancher Hinsicht weit übertroffen worden sind.

Es haben eingefandt, nach den Nummern des Katalogs geordnet:

Nr. 245. H. W. Engler und Sohn in Berlin: eine Maschinenbürste für Tuchfabrikanten, mehrere Sorten Haar-, Kleider-, Zahn- und Nagel-Bürsten, auch Pinsel aus Borsten. Alles Eingefandte ist vorzüglich zu nennen, jedoch müssen ganz besonders die Maschinenbürsten hervorgehoben werden, wegen der dazu verwendeten ausgezeichneten Borsten, der gleichmäßig geschnittenen Oberfläche, und der gleichmäßigen und festen Bindung. Die Borstpinsel, sowohl die feinsten sogenannten Lioner und Holländer, als auch die gewöhnlichen Faust-, Streich- und Maurerpinsel lassen nichts zu wünschen übrig. Die Fabrikate der Aussteller sind schon seit länger als 20 Jahren als vorzüglich anerkannt.

Nr. 261. J. L. Horn in Berlin: Eine Bürstenwalze, zwei Naumbürsten, zwei amerikanische Plüschbürsten, zwei Raub- und zwei Aufsaßbürsten für Tuchfabrikanten, drei Paar Schlichtbürsten für Weber, verschiedene Sorten Malerpinsel, Faustpinsel, Kartätschen und Bürstengarnituren für Infanterie und Kavallerie. Die Bürstenwalze ist sehr gut und fleißig gearbeitet, und auch die andern Gegenstände sind für ihren Zweck billig und gut hergestellt.

Nr. 313. J. Bennezet in Berlin: Eine Tuchscheerbürste (Meisterstück) und verschiedene Kleider-, Hut-, Sopha- und Haarbürsten; sehr sauber und genau gearbeitet.

Nr. 626. L. Weber in Frankfurt a. d. O. Zwei Assortiments Lioner und Holländischer Pinsel; sehr gut und empfehlenswerth.

Nr. 658. Carl Sauerbrey in Mühlhausen, Reg.-Bez. Erfurt. Ein Sortiment Bürsten, recht gut gearbeitet.

Nr. 722. Gottl. Foese in Halle. Eine Kopfbürste, ein Handseger und eine sehr complicirte Fußbürste, sämmtlich gut und sehr sauber gearbeitet. Die auf Lioner und Pariser Art mit Draht gebundenen, zur feinen Malerei bestimmten Pinsel, sind eben so lobenswerth, als die in Holz gebundenen größeren Borstpinsel.

Nr. 738. Mohr in Naumburg. Ein Sortiment Kammacherwaaren aus Horn, Elfenbein, Perlmutter und Buchsbaum, und verschiedene Haarbürsten. Alles Eingefandte ist ganz ausgezeichnet sauber und gut gearbeitet.

Nr. 1008. Keil in Köln. Verschiedene Bürsten und Pinsel, die billig im Preise sind, jedoch sonst Vieles zu wünschen übrig lassen.

Nr. 1402. Christian Wankel in Ansbach. Eine Musterkarte von Malerpinseln in sechs Abtheilungen. Diese zeichnen sich besonders durch höchst saubere und elegante Arbeit aus, namentlich die nach englischer und französischer Art mit Silberdraht und Seide gebundenen Borst-, Marder- und Öl-pinsel; dasselbe Lob verdienen auch sämmtliche doppelte und einfache Haarpinsel im Kiel, so wie auch die in Blech und Holz gebundenen Lackpinsel.

Nr. 1406. Johann Rogler in Erlangen. Zwölf Stück Bürsten. Recht sauber und gut gearbeitet.

Nr. 1521. J. G. Klein in Lübingen. Vier und dreißig verschiedene Haar-, Kleider- und Sammtbürsten; gut gearbeitet.

Nr. 1821. Carl Claus in Göttingen. Eine Firwalze und ein Assortiment diverser Bürsten, welche bei dem sehr billig gestellten Preise empfohlen werden können. Die eingefandten Pinsel, namentlich die Dach- und Fischpinsel, können denen von Chr. Wankel ins Ansbach lobenswerth zur Seite gestellt werden.

Nr. 2181. P. F. Traubauer in Nürnberg. Verschiedene Kleider-, Haar- und Sammtbürsten; recht gut gearbeitet.

Nr. 2206. Leonh. Schmieg in Burgfarnbach, Kr. Mittelranken. Ein Sortiment lackirter Rehrisch- und Bürstenhölzer. Ein Fabrikat, wie es schon seit langen Jahren angefertigt wurde, indeß gut und billig.

Nr. 2312. Peter Affeng in Mainz. Mehrere feine Haar- und Kleider-Bürsten. Sehr sauber und fein gearbeitet.

Nr. 2576. Ferd. Weber in Augsburg. Ein Sortiment Pinsel verschiedener Art. Sehr gut und sauber gearbeitet.

Nr. 2624. J. G. Meuschke in Altenburg. Ein Sortiment diverser Bürstenfabrikate. Sie sind sauber und gut gearbeitet, und empfehlen sich durch angemessene Preise.

Nr. 2640. Ch. M. Bachhaus in Waltershausen bei Gotha. Ein Assortiment Haar-, Kleider-, und Sammtbürsten, wovon einige ziemlich gut sind, andere dagegen recht viel zu wünschen übrig lassen.

Nr. 2712. Chr. Freise in Göttingen. Ein Assortiment Bürsten verschiedener Art, die recht gut gearbeitet und ihres billigen Preises wegen zu empfehlen sind.

Nr. 2899. Aug. Steinert in Breslau. Eine feine Bürste mit Ara-  
besken. Sehr sauber gearbeitet.

Nr. 2784. H. S. Fischel, D. Münchenberg und G. Degen in Königsberg in Pr. Ein Assortiment Borsten, gesponnene und gesottene Pferdehaare und Schweinsborsten. Der Handel mit diesen Artikeln war von jeher recht bedeutend auch mit dem Auslande, namentlich England. Wenn sie auf den deutschen Märkten und Messen in jüngerer Zeit weniger gesucht waren, so hat dies wohl meistens in der üblen Vermischung guter und schlechter Borsten gelegen, wodurch nachher ein sehr aufmerksames Sortiren, Sieben u. nothwendig gemacht wurde. Die Einsender haben indeß in ihren Proben eine sehr gut behandelte preiswürdige Waare ausgestellt; auch verdienen die gesottene Pferdehaare und Schweineborsten alle Beachtung.

Endlich hat der Pferde- und Haarsenfabrikant Wolfgang Rosenbaum zu München unter Nr. 1317 Proben von Ross- und Bockshaaren eingesandt, welche auf ganz eigenthümliche Weise zu Polsterarbeiten präparirt sind.

Die vorgelegten Rosshaare sind vorzüglich gut bearbeitet und gesponnen. Ein Gleiches ist von dem Bockshaar zu sagen, dessen Benutzung zu Polstern in Berlin bisher nicht bekannt war. Sie eignen sich aber nach den vorliegenden Proben sehr gut dazu, und die Einführung dieser Verwendung könnte nur erwünscht sein. Die Preise sind indeß verhältnißmäßig sehr hoch.

## §. 20.

### Strohhüte und Strohgeflechte.

Die Strohhutfabrikation bildet schon seit vielen Jahren einen nicht unbedeutenden Industriezweig Deutschlands. Sie wird in mehreren größeren Städten im ausgedehnten Maßstab betrieben, besonders auch in Berlin, wo vorzugsweise die Fabriken von d'Heureuse, jetzt Gabrielli, Timme, Kramer und Tallaker, und Gyll, Erwähnung verdienen.

Das rohe Material zu den Hüten, das Stroh, wird in seiner besseren und ausgezeichneteren Qualität aus Italien, Belgien und der Schweiz bezogen, für geringere und leichte Waare dagegen, wenngleich in mäßigem Umfange, in Deutschland und vorzugsweise nur in Sachsen gewonnen.

In den Ländern, wo man das Stroh gewinnt, wird dasselbe auch geflochten, und in genähten Strähnen an die deutschen Fabriken versendet, deren Aufgabe es dann ist, die Geflechte zu formen, zu pressen und überhaupt zu ihrer weitem Bestimmung zu appetiren, was theils mittelst

Maschinen, theils durch Menschenhände erfolgt. Namentlich beschäftigt das Nähen der Hüte eine nicht unbedeutende Anzahl von Händen.

Die Belgischen und Schweizer Geflechte sind in Bezug auf Qualität und Preis einander fast gleich, jedoch stehen Letztere in Schönheit der Farbe und sorgfältiger Flechtung mitunter den Ersteren nach, wobei dann natürlich auch immer eine Preiserhöhung statt findet.

Italien, durch Boden und Klima begünstigt, produziert ein schönes, kerniges Stroh und die daraus gearbeiteten Geflechte sind dauerhafter und bedeutend solider, als die Geflechte der übrigen Länder. So lieferte bisher das italienische Stroh nur allein das Material zu den sogenannten ächten florentiner Hüten, von welchen die Geflechte nebeneinander zusammengefügt sind, während dies bei den Geflechtern aus andern Ländern, wegen mangelhafter Elasticität des Strohes, nicht ausführbar ist, sondern bei Fertigung des Hutes das Geflecht auf einander genäht werden muß.

Die Strohhutfabrikanten Berlins haben leider die Ausstellung nicht besucht, weil sie der irrigen Ansicht waren, das aus ausländischem Rohstoff im Inlande gefertigte Fabrikat könne nicht als für eine deutsche Industrie-Ausstellung geeignet betrachtet werden.

Zur speziellen Beurtheilung der einzelnen ausgelegten Gegenstände übergehend, stellen sich uns zunächst als eine erfreuliche Erscheinung diejenigen Waaren dar, die unter:

Nr. 1530 von der Strohhut-Manufaktur (Armen Beschäftigungs-Anstalt) in Schramberg, D.-N. Oberndorf in Württemberg, eingeliefert worden sind.

Die Hüte Nr. 5, 6 und 7, welche von selbstgebautein Stroh nach florentiner Art geflochten und zusammengesetzt sind, liefern den Beweis, daß es nicht ganz unmöglich ist, auch in Deutschland den italienischen ähnliche Geflechte zu gewinnen, und zu verarbeiten; denn wenngleich das Stroh jener Hüte nicht so kraftvoll wie das Toskanische sich darstellt und die Flechterei noch nicht in ihrer Zusammensetzung die Eigenheit der florentiner Arbeit darbietet, so darf man doch die Hoffnung hegen, daß bei fortgesetztem Fleiße und gehöriger Aufmerksamkeit, die in Rede stehende Fabrikation einen recht gedeihlichen Erfolg gewinnen werde. Die Hüte Nr. 1, 2, 3 und 4 sind aus amerikanischen Palmblättern geflochten, sehr fleißig gearbeitet, und das dazu verwendete Material kann nur als gut bezeichnet werden. Man fertigte diese Art Hüte bereits vor einigen Jahren auch hier in Berlin an, doch hat die Erfahrung gelehrt, daß dieser Artikel billiger, wenn auch nicht besser, vom Auslande zu beziehen ist, und werden die Hüte von florentiner Geflecht diesen immer vorzuziehen sein. Die Kinderhütchen Nr. 8, 9 und 10 sind sehr solide gearbeitet. Es ist gutes Material verwendet, und die Arbeit eigen gehalten, auch sind die Preise angemessen gestellt, mit Ausnahme der gespaltenen eif-halmigen Geflechte, welche zu theuer ange-  
setzt

sind, wie dies eine Vergleichung mit sächsischen Fabrikaten darlegt, denen diese Geflechte am ähnlichsten sind. Die Strohtaschen sind ebenfalls gut angefertigt, und übertreffen in jeder Hinsicht sowohl in Wahl des Materials, in der Arbeit, als auch im Preise die aus Constanz vorgelegten gleichen Waaren. Sonst kann, wie angedeutet, die Arbeit nur lobend anerkannt werden, es ist dabei eine vollständige Kenntniß und zweckmäßige Anwendung des Materials ausgesprochen, und die Preise sind der Qualität ganz angemessen.

Nr. 2306. M. C. DeLathuy in Mainz. Die Hüte Nr. 2 und 4 von belgischem Geflecht, ein Hut Nr. 3 von neunzehn=halmigem italiener Geflecht, ein Hut Nr. 5 von in der Schweiz aus Hanf gefertigten Bordinen, mit eif=halmigem italienischem Stroh verfest, sind gut geflochten. Die Arbeit ist in allen Theilen lobenswerth gehalten, jedoch sind die Preise im Verhältniß zur Waare zu hoch angesetzt, um die Concurrenz mit gleichen Hüten anderer Fabrikanten bestehen zu können.

Nr. 795. Menzel verehel. in Beuthen. Sechs verschiedene Hüte von grobem und größtem Geflechte bieten durchaus nichts Besonderes, so wenig in Wahl des Materials als überhaupt der Arbeit. Dergleichen Hüte werden in vielen Fabriken zu viel billigeren Preisen und in besserer Qualität darge stellt.

Nr. 1887. C. A. Glave, Uckermann Nachfolger, in Hamburg. Verschiedene Damenhüte, Herrenhüte und Mützen, welche von nicht italienischem Geflechte auf florentiner Art zusammengesetzt sind. Die Zusammensetzung ist mit Fleiß ausgeführt, doch liefert auch hier der sehr hoch berechnete Preis den Beweis, daß diese Art zu arbeiten in Deutschland zu viel Zeit raubt und daher zu kostspielig ist. Der Hut Nr. 98 von feinem sieben=halmigen Schweizer Stroh ist im Preise billig gestellt und gut genäht, doch von keinem besonders ausgezeichnetem Werthe.

Nr. 2603. Wittve Marie Santert, Firma: Santerts Kinder in Constanz. Verschiedene Strohkober, große und kleine Körbe, Tischdecken, Taschen, Fußteppiche u. welche im Allgemeinen nichts besonders Bemerkenswerthes darbieten. Die zur Anwendung gebrachten Strohgeflechte sind meistens von ordinärem und gewöhnlichem Material, und wenn gleich die Waaren nicht schlecht gefertigt sind, so stehen dieselben doch den aus Schramberg gelieferten gleichen Artikeln bei Weitem nach, auch könnte die Qualität bei den notirten Preisen sich viel günstiger stellen.

Nr. 1538. Joseph Mayer in Thierchen im Großherzogthum Baden. Von demselben wurden verschiedene Erzeugnisse der Strohmanufaktur und Seidenkultur zur Ausstellung eingesendet. Das funfzehn=halmige Strohgeflecht, auch die Alongengeflechte waren äußerst sorgfältig gearbeitet; ganz vorzüglich schön waren die Spigenbroduren, ferner die weißen Aloe, und faconmirten Pferdehaar=Patentarbeiten. Wie weit dieser Fabrikant es überhaupt in seinen Stroharbeiten gebracht hat, zeigt ein Tischteppich mit dem Badischen Wappen, welches mit besonderer Kunstfertigkeit behandelt war.

Eine besondere Geschicklichkeit bei Verwendung der verschiedenartigen Materialien in Verbindung mit Stroh, so wie ein guter Geschmack geht aus allen vorliegenden Gegenständen hervor, und dies ist auch gewiß die Veranlassung, daß der Aussteller sich eines bedeutenden Absatzes, sowohl in den Zoll=Vereins=Staaten, als auch nach Frankreich und England zu erfreuen hat.

Am Schlusse dieses Paragraphen mag hier noch die Bemerkung eine Stelle finden, daß man im preussischen Staate ein zum Geflecht für Hüte allgemein brauchbares Stroh bis jetzt noch nicht zu bauen vermag, weil Boden und Klima dazu nicht geeignet ist, auch das Arbeitslohn in andern Ländern sich günstiger stellt, weshalb man die Strohgeflechte immer billiger und besser aus dem Auslande wird beziehen können.

## D. Leder, Pelze, Lederwaaren und Wachstuche.

### §. 21.

#### L e d e r.

Der chemische Prozeß, durch welchen man die thierische Haut für den verschiedenen Gebrauch zubereitet, wird allgemein mit dem Ausdruck „Gerben“ bezeichnet, und das gewonnene Fabrikat Leder, von kleinen Thieren auch wohl Fell genannt.

Schon in den ältesten Zeiten verwendete man die thierische Haut zur Bekleidung und zu mannigfachen anderen Zwecken, und wußte ihr, da sie roh im trocknen Zustande sehr leicht brüchig wird, im feuchten wieder sehr leicht in Fäulniß übergeht, auf verschiedene Weise die nöthige Wasserdichtigkeit, Milde und Haltbarkeit zu geben.

Gewöhnlich werden die alten Morgenländer für die Erfinder des Ledergerbens gehalten, und es ist bekannt, daß sie dazu Kalkwasser, beim Rothgerben schon Loh, beim Weißgerben auch schon Alaun anwandten.

Das Gerben durch Fett ist gewiß eben so alt, da es sich bei allen Völkern vorfindet, zu denen die Civilisation noch nicht gedrungen ist.

Die Kunst Leder zu färben, ist ebenfalls eine asiatische Erfindung und wurde von dort aus erst gegen die Mitte des vorigen Jahrhunderts nach Europa gebracht.

Überhaupt scheint die gesammte vervollkommnere Lederfabrikation sich erst nach und nach vom Oriente aus über Europa, und namentlich erst spät über Deutschland verbreitet zu haben, das noch bis zu Anfang des vorigen Jahrhunderts in der Lederfabrikation gegen das Ausland sehr zurück war, und daher wenige neue Erfindungen oder wesentliche Verbesserungen in diesem wichtigen Industriezweige aufzuweisen hat. Indessen wußten die Deutschen die im Auslande gemachten Erfindungen sich bald zu eigen zu machen, und haben es in neuerer Zeit zu einer solchen Vollkommenheit in der Lederfabrikation gebracht, daß jetzt in einigen Zweigen die Fabrikate Deutschlands nicht nur jeden Vergleich mit denen des Auslandes bestehen können, sondern auch sogar dorthin, und selbst in überseeischen Colonien fremder Länder bedeutenden Absatz finden.

Sowohl für das Allgemeine als auch in staatswirthschaftlicher Beziehung bildet die Lederfabrikation einen der wichtigsten Industriezweige. Sie liefert zur Bekleidung des Körpers eins der nützlichsten und notwendigsten Materialien das jeder Staat in hinreichender Menge selbst zu produciren suchen muß. Die Lederfabrikation ist für die übrige Gewerthätigkeit von großem Einflusse; durch die Zubereitung der Leder selbst, und besonders durch deren Verarbeitung findet eine sehr große Anzahl von Menschen Beschäftigung.

Wenn Europa jährlich nach der zu geringen Angabe in der Gewerbe- und Handels-Statistik des Herrn v. Neben 360 Millionen Pfund Leder im Werthe von 157 Millionen Rthlr. fabrizirt, das durch die Verarbeitung eine Preiserhöhung von 150 %, also einen Werth von 392 Millionen Rthlrn. erhält, so liefern von diesem Gesamtquantum die Deutschen Staaten allein 30 %, im Gewicht von 108 Millionen Pfund, zum Preise von 47,100,000 Rthlrn. mit 150 % Aufschlag für die Verarbeitung, also etwa für 118 Millionen Rthlr. Lederwaaren, während Rußland nur 25 %, England 21 %, Frankreich 16 %, Belgien 2 % und die Türkei 1,3 % liefert, woraus der große Umfang und die hohe Wichtigkeit dieses Industriezweiges in Deutschland schon genugsam hervorgeht.

Wir finden die Lederfabrikation ziemlich gleichmäßig über ganz Deutschland verbreitet; das meiste Leder indeß liefert Preußen, dessen rheinische Fabriken besonders in Sohlleder große Berühmtheit erlangt haben.

Als diejenige Stadt, welche das meiste Leder, besonders lohgare Rothfabrikate und gefärbte Schaaffelle, producirt, muß Berlin bezeichnet werden, welches jährlich für beinahe 1¼ Millionen Rthlr. Leder liefert.

Die bedeutendste Lederfabrik Deutschlands ist die von Mayer, Michel und Deninger in Mainz.

In den Gerbereien werden die verschiedenartigsten Häute zubereitet, die aber ehe der eigentliche Gerbeprozess vor sich gehen kann, zuvor von Fett, Schmutz und Fleischtheilen, und meistens auch von Haaren zu reinigen sind; eben so müssen die Fetttheile aus den Poren entfernt werden.

Je nachdem die gegerbten Leder oder Felle zu verschiedenen Zwecken benutzt werden sollen, ist auch ihre Zubereitung sehr verschieden, und zerfällt dadurch die Gerberei im Wesentlichen in vier verschiedene Abtheilungen:

1. Loh- oder Rothgerberei;
2. Sämisgerberei;
3. Weißgerberei;
4. Pergamentgerberei.

In der Lohgerberei werden Eichenrinde, oder andere vorzüglich gerbstoffhaltige (abstringirende) vegetabilische Stoffe zum Gerben der Häute verwendet. Besondere Zweige derselben sind die Saffianfabrikation, die Corduan- und die Fuchtingerberei; hieran würde sich die Instrumentenlederfabrikation schließen, welche gleichsam den Übergangs-

punkt zu der Sämischgerberei bildet, in welcher die Häute durch Walken mit Fett gar gemacht werden. Bei der Weißgerberei wird durch eine Auflösung von Alaun und Salz in Wasser das Gerben der Häute bewirkt. Ein besonderer Zweig derselben ist die Fabrikation des französischen Handschuhleders und des ungarischen Leders. In der Pergamentgerberei werden die Häute durch öfteres Einreiben mit Kreide und Schleifen mit Bimstein auf zweckmäßige Weise zubereitet.

Ein erst in neuerer Zeit bedeutend in Aufnahme gekommener Industriezweig, der gerade in Deutschland zur größten Vollkommenheit gebracht worden, ist das Lackiren des Leders, welches, obgleich es nicht unmittelbar der Gerberei angehört, doch wegen des dazu verwendeten Materials, und weil es häufig, und zwar am zweckmäßigsten, wie wir nachher sehen werden, mit Gerbereien verbunden ist, am süglichsten wohl hier angereicht werden kann.

Unter den verschiedenen Arten der Gerberei ist unstreitig die Lohgerberei die wichtigste. Wenn man derselben einiges Nachdenken widmet, so erkennt man bald, daß sie ein sehr weites Feld für die wissenschaftliche Forschung darbietet, welches aber bei der Wichtigkeit dieses Industriezweiges noch lange nicht die gebührende Aufmerksamkeit gefunden hat. Die bisher über Gerberei erschienenen Werke liefern schon den Beweis, wie mannigfachen Stoff dieser Industriezweig den tüchtigsten Chemikern und Technologen gegeben hat. Nur sehr wenige Praktiker haben es gewagt mit ihren Ansichten öffentlich aufzutreten, weil sie, wie auch die in dieser Art erschienenen Werke zeigen, ihre Behauptungen aus Mangel an hinreichenden chemischen Kenntnissen nicht genugsam zu begründen wußten. Aber auch die von Chemikern und Technologen bisher herausgegebenen Werke enthalten viel Mangelhaftes, da oft Grundfätze darin aufgestellt sind, die nur für kleine Versuche, keinesweges aber für die Praxis und ohne großen Nachtheil des Fabrikanten, Anwendung finden können.

Gerne geben wir zu, daß viele Lederfabrikanten ihr Geschäft rein maschinemäßig betreiben; es sind aber auch deren genug, bei denen ein rühmliches Streben nach Vervollkommnung nicht zu verkennen ist, und davon liefern uns die auf der Ausstellung gewesenen Fabrikate einen schönen Beweis. Aber auch diesen ist es nur möglich, mehr mechanisch nach ihren durch die Praxis, durch vielfache oft kostspielige und vergebliche Versuche, gemachten Erfahrungen zu arbeiten, ohne das Wie? oder Warum? zu wissen, und dieß zu ermitteln würde gerade die freilich sehr schwierige Aufgabe unserer Chemiker sein, durch deren Lösung aber die Gerberei eben so bedeutende Fortschritte machen würde, wie es die Färberei, Seifensiederei, Brauerei, Brennerei und viele andere Gewerbe mit Hilfe der Chemie bereits gethan haben.

Bis jetzt haben diese Männer uns mit den gerbstoffhaltigen Pflanzen bekannt gemacht, und eine vollständige Analyse derselben gegeben, sich damit aber auch meistentheils begnügt. Warum aber liefert gerade die Eiche nur ein so vorzügliches Gerbmateriale für Schuhmacher-, Riemen- und Sattler-

Leder? warum die alte Eichenrinde ein sehr mildestes, zähes, die junge hingegen ein festeres kürzeres Leder? warum die Knopper ein so sprödes brüchiges, die Tannenrinde ein so undichtes, das Catechu ein so schwammiges, wenig Schutz und Haltbarkeit versprechendes Leder?

Um dieß zu ermitteln sind umfassende, kostspielige Versuche nöthig, die nur durch die Vereinigung tüchtiger Chemiker und einsichtsvoller Fabrikanten den gewünschten Erfolg haben könnten und auch haben würden.

Von allen deutschen Chemikern und Technologen gebührt Hermbstädt das große Verdienst, diesen Industriezweig mit dem größten Eifer behandelt zu haben. Leider aber ist er vielfach irre geleitet worden durch Fabrikanten, denen das allgemeine Interesse weniger am Herzen lag als das persönliche, und daher haben seine Bemühungen nicht den gewünschten Erfolg gehabt. Noch mehr aber ist zu bedauern, daß er keine Nachfolger gefunden hat.

Da Leder eben so wie Leinen und Wolle eins der nothwendigsten Produkte ist, welches jeder Staat, wenn irgend möglich, in hinreichender Menge selbst zu produciren suchen muß, so wäre es gewiß wünschenswerth, daß sich der Staat derartiger Versuche besonders annähme, da solche für den Einzelnen nicht durchzuführen sind.

Wir finden die gesammte deutsche Lederfabrikation nur durch siebenundsechzig Fabrikanten, und einige der wichtigsten Fabrikationszweige, namentlich in den Rohfabrikaten, nur sehr schwach auf der Gewerbe-Ausstellung vertreten, so daß, wenn auch die ausgestellten Fabrikate ganz geeignet sind, uns einen Begriff von dem hohen Standpunkte der deutschen Gerbereien zu geben, wir doch nur ein sehr unvollkommenes Bild von der großen Ausdehnung und der allgemeinen Verbreitung dieses Industriezweiges dadurch erhalten können.

Sechs und dreißig Aussteller lieferten Lohgares Leder für Schuhmacher, Riemen und Sattler; eils Aussteller Saffiane und gefärbte Schaaf- und Kalbfelle; zwölf Aussteller Lackirte Leder. Von Instrumentenleder war nur eine Sendung eingegangen.

Sämischgare Fabrikate wurden von sieben Einsendern geliefert. Gewöhnliches weißgares Leder war von fünf, ungarisches von einem und französisch-gares Handschuhleder von sieben Fabrikanten ausgestellt.

Die Pergamentfabrikation war nur durch zwei Einsender, welche Trommelfelle lieferten, vertreten. Von den Lohgaren Fabrikaten zeichneten sich in Sohl- und Brandsohlleder die aus Berlin, den Rheinprovinzen und Kurhessen eingesandten, vorzugsweise aus. Riemen-, Sattler- und Schuhmacherleder von vorzüglicher Qualität finden wir aus Preußen, Kur- und Rheinhessen. Ausgezeichnete lackirte Leder lieferten Preußen, Baiern, Kur- und Rheinhessen. Saffiane und gefärbte Schaaffelle, die jeden Vergleich mit den besten englischen und französischen bestehen können, lieferten Berlin und Mainz. Vortreffliches Instrumentenleder aus Eisenberg in Sachsen. Sehr schöne

fämiscbare Leder aus Berlin und Wehlar. Ausgezeichnete französische Handschuhleder wurden aus Prag, Berlin und Erlangen geliefert.

Zu Nachfolgenden wollen wir die oben angeführte Einteilung festhalten, und selbst bei denjenigen Ausstellern, welche verschieden geerbte Fabrikate einlieferten.

### I. Lohgerberei.

Der Lohgerber verarbeitet hauptsächlich Rinderhäute, Koshäute und Kalbfelle; bereitet aber auch Schaafs-, Ziegen- und andere Felle zu. Da Deutschland nicht die hinreichende Menge von rohen Häuten liefert, so werden große Quantitäten vom Auslande, Rinderhäute namentlich aus Süd-Amerika, den asiatischen und afrikanischen Küstenländern bezogen; die aus Buenos-Ayres und Montevideo kommenden sind die vorzüglichsten.

Der Zweck der Lohgerberei ist, die rohe Haut in einen Zustand zu versetzen, der jede Fäulniß verhindert, und dem gewonnenen Fabrikate die nöthige bleibende Wasserdichtigkeit, Milde und Zähigkeit zu geben.

Nach den gewöhnlichen schon vorher erwähnten Vorarbeiten, die, um später ein zweckentsprechendes Leder zu geben, mit großer Sorgfalt ausgeführt werden müssen, verwendet man bei dieser Gerberei zu den gewöhnlichen Fabrikaten am besten Eichenrinde, wo diese nicht vorhanden ist, Tannenrinde oder Knoppeln, erzielt aber dadurch ein weit weniger dauerhaftes und wasserdichtes Leder.

Feinere Leder, die schon mehr Anwendung zu Luxus-Artikeln finden, werden zum Theil durch Weidenrinde gegerbt, und liefern dann das früher zu Buchbinder- und Handschuhmacherarbeiten so beliebte dänische Leder; zum Theil aber auch durch Sumach oder Gallus, welche Gerbung man gewöhnlich bei den zu Saffian bestimmten Fellen anwendet.

Auf die verschiedenen Surrogate, welche bisher versuchsweise zum Ersatz von Eichenrinde verwendet wurden, werden wir weiter unten bei den Einfeldungen selbst noch zurückkommen.

Bei der gewöhnlichen Lohgerberei, welche wir zuerst besprechen wollen, unterscheiden wir die Gerberei der Sohl- und Brandsohlleder und die der Zurichtleder.

Sohl- und Brandsohlleder sind reine Koshfabrikate, von denen die Mehrzahl aus südamerikanischen Rinderhäuten angefertigt wird.

Die Fabrikation der Sohlleder unterscheidet sich von der der Brandsohlleder fast einzig und allein durch die Enthaarungsweise, welche bei der ersteren durch Schwitzen, bei der letzteren gewöhnlich durch eine verdünnte Alkalkauflösung bewerkstelligt wird. Brandsohlleder erhalten durch den Alkalk eine so ausreichende Schwellung, daß sie, nach gehöriger Befreiung von dem eingebrungenen Alkalk, bis aufs Gerben fertig sind.

Sohlleder müssen, nachdem sie enthaart sind, erst noch geschwellt werden, was in der Regel durch vegetabilische Säuren (am besten durch die in der schon gebrauchten Loh sich entwickelnde Gallussäure) und Eichenrinde geschieht. Das in neuerer Zeit, selbst in vielen rheinischen Fabriken vielfach in Anwendung gekommene Schwellen durch mineralische (Schwefel-) Säure ist nachtheilig, da die auf diese Weise gewonnenen Fabrikate von weit geringerer Dauer sind, und schon im Schnitt eine weniger innige Mischung zeigen. Die Rinde der Strauchweide und ein hartes Quellwasser sind bei der Bereitung der Sohlleder von sehr wesentlichem Vortheil; es haben hierdurch die rheinischen Fabriken zum Theil ihren weit verbreiteten wohl verdienten Ruf erlangt. In jenen Gegenden finden wir auch die umfangreichsten und besten Sohllederfabriken Deutschlands; namentlich liefern die im Herzogthum Luxemburg, in den pr. Rheinprovinzen, und am Niederrhein sehr viel Wildsohlleder, während die Fabriken am Mittelrhein und am unteren Neckar meist vorzügliche deutsche Sohlleder liefern.

Die Rheinlande versorgen das ganze Königreich Preußen, Baiern, Sachsen, und die übrigen deutschen Staaten, außer Osterreich, das durch zu hohe Zölle gegen Ledereinfuhr geschützt ist, zum größten Theil mit Sohlleder.

Die preussischen Rheinprovinzen haben die bedeutendsten und umfangreichsten Fabriken aufzuweisen, und das Gesamtquantum der dort gefertigten Sohlleder wird etwa 250,000 Stück betragen.

Malmedy nimmt sowohl hinsichtlich der Qualität als auch der Quantität der gefertigten Fabrikate den ersten Rang ein, wozu es durch die von der Königl. Regierung gewährte Begünstigung von 10 Sgr. auf jeden Centner Eichenrinde, welcher aus dem Luxemburgischen bezogen wird, besonders veranlaßt wird, insofern es dadurch in den Stand gesetzt ist, den Centner Leder  $1\frac{2}{3}$ —2 Rthlr. billiger zu stellen, da 5—6 Str. junge Eichenrinde zum Gerben von 1 Centner Sohlleder verwendet werden müssen.

In Prüm wird demnächst wohl das meiste gefertigt. Andere sehr bedeutende Fabriken, die zugleich ein vorzügliches Fabrikat liefern, finden sich in Vallendar bei Coblenz, in St. Goar, in Stromberg, in Kreuznach u. In neuerer Zeit haben sich die Fabriken im siegener Kreise sehr hervorgethan, und es sind dort selbst viele neue entstanden.

Auch die trier'schen Fabriken liefern ganz vorzügliche Fabrikate, da sie schon die besten Häute einarbeiten und auch ausgezeichnet gut gerben.

Die berliner Lohgerbereien waren bis zu Anfang des vorigen Jahrhunderts von nicht großer Bedeutung, erlangten dann aber bald durch französische Emigranten, die 1734 das jetzt noch bestehende Gewerk begründeten, unter besonderer Begünstigung der Regierung bedeutende Ausdehnung.

Früher lieferten die Gerbereien Berlins, Potsdams und Brandenburgs fast den ganzen Bedarf an Sohlleder für Preußen, und versorgten namentlich noch im Befreiungskriege 1813—1814 fast ausschließlich die Armee mit Sohlen, zum Theil sogar mit fertigem Schuhwerke.

Nachdem aber 1814 die Rheinprovinzen und mit diesen die so sehr bedeutenden Sohllederfabriken, welche früher einen großen Theil von Frankreich mit ihren Fabrikaten versehen hatten, an Preußen gekommen waren, welches zum eigenen Bedarf schon in hinreichender Menge Leder producirt, entstand für die gesammte Lederfabrikation Preußens durch die übergroße Concurrenz eine so nachtheilige Conjunctur, daß sehr viele Gerbereien, namentlich die kleineren in den Provinzen eingingen, und sich erst durch die später in den Zollvereinsstaaten gewonnene größere Ausdehnung der Fabrikate nach und nach wieder etwas hoben.

Berlin, welches ebenfalls in Sohlleder die Concurrenz mit den Rheinprovinzen nicht bestehen konnte, mußte diesen Fabrikationszweig so weit aufgeben, daß es gegenwärtig nur noch etwa 14,000 Sohlleder jährlich liefert. Dagegen hat es aber die Brandsohllederfabrikation zur großen Vollkommenheit gebracht, und diesem Fabrikate einen so ausgedehnten Absatz nach Schlessien, dem Großherzogthum Posen, Ost- und West-Preußen, Pommern, den Marken, der Lausitz, zum Theil nach dem Königreich Sachsen und dem Großherzogthum Mecklenburg zu verschaffen gewußt, daß es jetzt jährlich über 100,000 Stück Brandsohlleder in 21 Gerbereien, worunter nur wenige von geringem Umfange sind, producirt. Gewiß ist kein zweiter Ort in Deutschland, der ein ähnliches Quantum liefert; die ganze Rheinprovinz mit ihren sehr bedeutenden Gerbereien dürfte höchstens 250,000 Stück Sohlleder fabriciren, so daß das Verhältniß von Berlin gegen die ganze Rheinprovinz sich der Quantität nach wie 2 zu 5, dem Werthe nach wie 2 zu 7 stellt.

Wie wir schon vorher erwähnten, genießen die rheinischen Sohlleder-Gerberereien einen Vortheil, den die hiesigen Gerbereien leider entbehren. Es ist dies die Rinde von jungen Eichen, Stockauschläge genannt und mit Lohhecken oder Lohschläge im Allgemeinen bezeichnet. Die bedeutendsten Schläge finden sich an der Saar, der Mosel, in der Eifel, im Luxemburgischen und im Siegener Lande vor. Es wurden in diesem Jahr für den Centner junger Rinde 2 bis 2½ Nthlr. bewilligt, und man kann annehmen, daß ein gut bestellter Lohschlag für Jahr und Morgen mindestens 5 Nthlr. reinen Ertrag gewährt. Allerdings wollen einige Waldbesitzer behaupten, einen Reinertrag von 8 Nthlr. für Morgen und Jahr zu erzielen; es mag jedoch auf vorzüglich günstige Lage, sehr guten Boden, und ausnahmsweise guten Bestand ankommen.

Die Eiche verträgt übrigens jeden Boden, vom schlechten bis zum besten, vom trockenen bis zur nassen Wiese, nur kein faules Wasser. Einen erfreulichen Beweis davon liefert das Gedeihen eines Lohauschlagers hinter Treptow in der Nähe von Berlin, welcher auf Veranlassung der Forst- und Oeconomie-Deputation des Magistrats durch Abholzung von 40 bis 50 jährigen Eichen während der Schälzeit angelegt wurde.

Dieser Lohschlag, jetzt im vierten Jahre, kann mit manchem rheinischen wetteifern, und liefert den Beweis, daß die Eiche auch auf sandigem Boden

recht gut gedeiht, da die stärksten Triebe jetzt schon eine Höhe von 6 bis 7 Fuß und einen Durchmesser von 2 Zoll haben. Eben so finden sich auf den Baron von Eckardstein'schen Gütern im Heidekruger-Revier an einzelnen Stellen derartige Lohauschläge an ganz alten zu Bauholz benutzten Eichenstämmen, die auf nur mittelmäßigem Boden in einem Alter von einigen zwanzig Jahren schon zuweilen an der Wurzel 6 bis 8 Zoll stark und gegen 30 Fuß hoch sind.

Wenn indeß nicht bald etwas Bedeutendes für diesen Zweig der Forstkultur in den Marken geschieht, so müssen die großen Gerbereien in Berlin ihrem Untergange entgegensehen.

Wie lange die alten Eichenbestände das nöthige Gerbmateriale noch liefern können, läßt sich daraus schon schließen, daß die Berliner Gerbereien allein in diesem Jahre für ihren Bedarf 180,000 bis 200,000 Centner Rinde geschält haben. Die Königl. Forsten liefern davon nur einen sehr geringen Theil, welcher meist von den in der Nähe liegenden Gerbereien in Beschlag genommen wird. Die hiesigen Gerbereien sind daher gezwungen, ihren Bedarf zum größten Theil aus den entfernteren Provinzen, namentlich aus dem Großherzogthum Posen und den Negbistricten aus Privatforsten zu beziehen, und selbst dort muß schon dies Materiale oft vier bis sogar sieben Meilen zu dem schiffbaren Flusse angefahren werden, wozu sich gewiß Niemand verstehen würde, wenn er ein so leicht verderbliches Materiale selbst mit größerem Kostenaufwande näher beziehen könnte.

Wie sehr aber die Privatforsten in neuerer Zeit gelichtet worden sind, und namentlich in neuester durch die ungeheuren Lieferungen von Eisenbahnschwellen, welche nach den contractlichen Bestimmungen immer von im Winter geschlagenem Holze geliefert werden mußten, ist nur zu sehr bekannt, und lassen die hiesigen Fabrikanten für die Zukunft das Schlimmste fürchten.

Die verschiedenen Surrogate, welche als Ersatzmittel für die Eichenrinde bisher in Vorschlag gebracht worden sind, haben bei den damit angestellten Versuchen meist nur sehr ungenügende Resultate geliefert. Gewöhnlich stellen sie sich zu hoch im Preise, sind in hinreichender Menge gar nicht zu beziehen, und liefern meist ein geringeres Fabrikat, so daß Eichenrinde bis jetzt in jeder Beziehung den Vorzug behält, um so mehr, da die Möglichkeit vorhanden ist, dies Materiale im Lande selbst zu gewinnen.

Wir finden Sohl- und Brandsohlleder von folgenden Fabrikanten ausgestellt:

Nr. 1694. Gebr. Binhard in Cassel. Eine Wild-Sohlhaut (gesalzene Buenos-Ayres). Die Haut hat eine recht schöne feste Gerbung, ohne daß ihr die nöthige Milde abginge; sie ist nicht stark getrieben, und verdient als ein sehr solide bearbeitetes, gute Dauer versprechendes Fabrikat bezeichnet zu werden. Die Appretur könnte nur etwas schöner sein. Der Preis ist ganz angemessen. Nach Angabe des Einsenders sind zum Gerben dieser Haut

beinahe 2 Jahre verwendet, und etwa  $\frac{1}{3}$  Glanz- und  $\frac{2}{3}$  Mittelsohle. Die übrigen Fabrikate des Einsenders sind weiterhin angeführt.

Nr. 1715. J. D. Walther in Hanau. Eine deutsche Sohlhaut, recht sauber bearbeitet, die Gerbung schön; es zeigt der Schnitt eine recht innige Mischung. Der Preis ist ungemein niedrig gestellt. Die übrigen Fabrikate sind weiterhin angeführt.

Nr. 1744. J. A. Burkhardt und Söhne in Limburg a. d. Lahn. Zwei Bürden Wild=Sohlleder, Nr. 1, fünfshäutig, Nr. 2, sechshäutig. Die Leder sind aus Buenos-Ayres Häuten fabrizirt. Die Bürde Nr. 1 aus trockenen, Nr. 2 aus gesalznen frischen Häuten. Die Gerbung ist gut, könnte indeß bei den Kuhhäuten etwas vollkommener und milder sein; die Bearbeitung zeugt von großer Sauberkeit. Der angegebene Preis scheint etwas hoch.

Nr. 1825. Joh. Phil. Friedrichs in Norden, Königr. Hannover. Eine gefälchte Sohlhaut (deutsches Brandsohlleder). Die Bearbeitung könnte sauberer sein, die Gerbung ist ziemlich gut; der notirte Preis aber ungemein hoch. Die übrigen Fabrikate sind weiterhin angegeben.

Nr. 1170. J. W. Buschmann Wittve in St. Witz, Reg.=Bez. Nachen. Eine halbe Haut Wild=Sohlleder. Sie ist von recht guter Gerbung, die Bearbeitung zeigt aber weniger Sauberkeit als die in den Handel kommenden allgemein als gut bekannten Fabrikate der Einsenderin sonst zu haben pflegen. Nach Angabe der Einsendungslisten werden in der Fabrik jährlich 4000 bis 5000 südamerikanische Wildhäute gegerbt, die auf den Frankfurter, Casseler, Braunschweiger und Leipziger Messen bei der bekannten Güte des Fabrikats immer zu hohen Preisen abgesetzt werden, namentlich zu bedeutend höheren als den angegebenen.

Bei der Industrie-Ausstellung zu Berlin in den Jahren 1822 und 1827 wurde der Fabrikantin die silberne Medaille als Preis zuerkannt.

Nr. 1200. Franz Alff in Primm, Reg.=Bez. Trier. Giff Stück Wild=Sohlleder (Buenos-Ayres) in zwei Bürden, schwere und leichte Waare. Die Leder zeigen eine gute Gerbung, die Kuhleder sind indeß noch etwas zu fest. Die Bearbeitung ist recht sauber. Der Einsender betreibt sein Geschäft in der Ausdehnung, daß er jährlich 2000 bis 3000 südamerikanische Rinderhäute, mit durchschnittlich zehn Arbeitern anfertigt. Absatz findet derselbe auf den Messen in Leipzig und Frankfurt a. M., sendet aber auch direct viel an Berliner Lederhändler.

Nr. 1193. G. Alff und Comp. in Taben, Reg.=Bez. Trier. Zwei Bürden Wild=Kohleder. Nr. 1. Sechs Häute Kuhleder. Nr. 2. Fünf Häute Ochsenleder.

Die eingesandten zwei Bürden sind aus einem von Natur sehr reinen Leder zusammengestellt, schön gegerbt, und sehr sauber bearbeitet; sie verdienen von den ausgelegten rheinischen Fabrikaten als die besten hervorgehoben zu werden.

Die Fabrikanten beschäftigen zwanzig Arbeiter und gerben jährlich 5000 Stück südamerikanische Wildhäute nur zu Sohlleder. Der Bedarf an Eichenrinde, etwa 9000 Ctr., wird theilweise an der Saar, theils im Luxemburgischen angekauft. Den Absatz hat die Fabrik meist nach den Ländern des Zollvereins und insbesondere nach Berlin selbst. Die Preise können nur franco Fabrik angegeben sein. Diese Fabrik ist eine der jüngeren in den Rheinprovinzen, und hat durch ihr reges Streben schon eine recht erfreuliche Ausdehnung gewonnen.

Nr. 1259. Christ. Harfort in Harforten, Reg.=Bez. Arnberg. Eine Wild=Sohlhaut, Mastricher Art der Gerbung. Wenn auch die Gerbung der Haut gerade nicht zu tadeln ist, so zeigt doch die ganze Bearbeitung nicht die gehörige Sauberkeit, und kommt den Mastricher Fabrikaten nicht gleich. Der notirte Preis scheint bei der geringen Qualität der Waare überaus hoch.

Nachrichten über die Fabrik so wie über die andern Fabrikate, sind weiter unten angegeben.

Nr. 2781. F. Schulz in Bentzen, Reg.=Bez. Opyeln. Zwei Stück Sohlen aus sogenannten deutschem Sohlleder, in sechs Wochen gegerbt.

Ob schon es große Schwierigkeit macht, die Zweckmäßigkeit eines Schnellgerbverfahrens nach einer kleinen Probe zu beurtheilen, so sind die eingesandten Stücke doch hinreichend groß genug, um die Unzweckmäßigkeit des hier angewendeten Verfahrens klar erkennen zu können. Die Sohlen zeigen sich im Schnitt, namentlich in der Mitte vollkommen ungar, und haben daher eine Sprödigkeit, die sie für den praktischen Gebrauch ganz unzumänglich macht. Wie der Einsender bei der Zubereitung verfahren, ist nicht angegeben. Der bemerkte Preis ist für das Fabrikat sehr hoch.

Nr. 760. Wilhelm Michaelis in Salzwebel, Reg.=Bez. Magdeburg. Eine halbe Wild=Sohllederhaut. Bearbeitung und Gerbung verdienen als vollkommen gut bezeichnet zu werden; der angegebene Preis ist für den Fabrikanten am Ort ganz angemessen. Seitdem der Aussteller ein derartiges Fabrikat anfertigt, soll dort fast gar kein rheinisches Sohlleder mehr geführt werden; auch dürfte bei den bedeutenden Frachten der rheinischen Fabrikate ein solid gearbeitetes zu gleichem Preise schwerlich von da geliefert werden können. Nachrichten über den Umfang des Geschäftsbetriebs sind nicht eingegangen. Die übrigen Einsendungen folgen weiter unten.

Nr. 3096. J. G. H. Ketzmann zu Nummelsburg bei Berlin. Eine Wild=Sohlhaut. Die ausgelegte Haut, von Natur schon ein selten schönes Exemplar, zeigt eine sehr saubere Bearbeitung und eine recht schöne Gerbung, die abweichend von der hier gewöhnlichen, mit der der rheinischen Fabrikate viel Ähnlichkeit hat. Der Preis scheint in Betracht der Schönheit der Haut eben nicht zu hoch. Einsender, der längere Zeit das Verfahren in den besten rheinischen Fabriken beobachtet, hat vor einigen Jahren in Nummelsburg bei Berlin mit großem Kostenaufwande, nach dem Muster

der rheinischen Gerbereien, ein großartiges Etablissement angelegt. Eine Dampfmaschine von 24 Pferdekraft vermahlt die nöthige Eichenrinde und setzt die Pumpwerke in Bewegung, welche sämmtliches zum Betriebe des Geschäftes nöthige Wasser liefern. In mehr denn 100 Gruben wird derselbe jährlich gegen 5000 Sohlleder gerben. Der Einsender hat durch die ausgelegte Haut, eine der Erstlinge seiner Fabrik, die Erwartungen Aller übertroffen, indem er ohne die Straucheichenrinde verwenden zu können, ein dem rheinischen sehr ähnliches Fabrikat dargestellt hat.

Nr. 301. Gebrüder Schmidt in Berlin. Eine deutsche Sohlhaut. Eine wilde Sohlhaut. Eine deutsche Brandsohlhaut. Eine wilde Brandsohlhaut. Wenngleich zwischen rheinischem und berliner Sohlleder sich nicht gut ein Vergleich anstellen läßt, so dürfte, trotz der sehr verschiedenen Ansicht über den Unterschied dieser Fabrikate im Allgemeinen, namentlich die eingesandte deutsche Sohlhaut als die unbedingt beste von den auf der Ausstellung gewesenen zu bezeichnen sein. Schon von Natur sehr schön, hat sie bei der gewaltigen Stärke (sie wiegt, obgleich sie nicht groß ist, über 60 Pfund) ebenso wie die Wildsohlhaut eine so vorzügliche, innig gemischte Gäre, und bei aller Milde eine solche Festigkeit, daß sie hierin von den berühmten baseler und malmedyer Fabrikaten nicht übertroffen wird. Die Bearbeitung ist sauber, die Farbe schön. Von gleicher Güte sind die Brandsohlleder. Die Aussteller liefern fortwährend so vorzügliche Fabrikate, daß sie von keinem andern berliner Fabrikanten übertroffen werden, und wenn die rheinischen Sohlleder durch die Anwendung der Straucheichenrinde im Allgemeinen auch ein helleres, noch gefälligeres Ansehen haben, so sind diese Fabrikate hinsichtlich der Dauer den besten malmedyern mindestens gleich zu stellen.

Die Fabrik beschäftigt gewöhnlich zwölf Arbeiter, fertigt jährlich 1500 bis 2000 Wild- und Deutsch-Sohlleder, und etwa 3000 Wild- und Deutsch-Brandsohlleder. Bei der Schönheit ihres Fabrikats sehen sie dieselben zu den höchsten Stadtpreisen immer leicht ab. Von den noch eingesandten zwei Kalbfellen wird weiter unten die Rede sein.

Nr. 3040. F. Wartsch in Breslau. Eine deutsche Brandsohlhaut. Die Gerbung ist durch zu starkes Kälchen zu lose, die Bearbeitung nicht sauber genug, und der Preis bei guter Qualität jetzt viel zu hoch. Über die eingesandten Blank- und Verdeckleder ist das Nähere weiterhin angeführt.

Nr. 279. Martin und Wilhelm Kampfmeyer in Berlin, Firma: Martin Kampfmeyer. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Eichenrinde gegerbt. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Dividivi gegerbt. Zwei Wild-Brandsohlleder durch Catechu gegerbt. Von diesen sind drei Stück durch Ätzkalk, die andern drei durch Gaskalk (Hydrothionsaures Schwefelcalcium) enthaart.

Die erste Veranlassung zu den neuen Gerbe-Versuchen dieser Fabrikanten gab die, durch den Forstmeister Müller in Lübben als Ersatzmittel für die

immer seltener werdende Eichenrinde, in Vorschlag gebrachte Ellernrinde, und namentlich ein von demselben dem Verein für Gewerbefleiß in Preußen übersandtes, mit Ellernrinde gegerbtes Schaaffell, welches dem Aussteller Wilh. Kampfmeyer zur Begutachtung vorgelegt wurde.

Da nach dieser kleinen Probe sich über die Zweckmäßigkeit des gewählten Gerbe-Surrogats kein genügender Urtheil abgeben ließ, so erbot sich Aussteller zu größeren Versuchen, und stellte die ersten auf Kalbfelle mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi an, von denen auch die Proben ausgelegt haben, und worüber sich der vollständige Bericht in dem zweiten Heft der Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbefleißes in Preußen, Jahrgang 1844, befindet. Bei den Versuchen mit den ausgelegt gewesenen großen Ledern, haben die vorher angeführten auf Kalbfelle zur Richtschnur gedient, und ziemlich dieselben Resultate geliefert. Sie wurden ebenfalls mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi angestellt; die mit Ellernrinde gegerbten konnten aber nicht mit eingeliefert werden, da sie erst gegen den Schluß der Ausstellung fertig wurden.

Es kam bei diesen Versuchen weniger darauf an, ein schönes Fabrikat zu erzielen, als vielmehr zu ermitteln, wie viel von jedem der verschiedenen Surrogate zum Gerben von 1 Pfd. Leder erforderlich sei. Es wurden bei den durch Ätzkalk enthaarten Ledern etwa  $6\frac{3}{4}$  Pfd. Eichenrinde,  $15\frac{1}{4}$  Pfd. Ellernrinde,  $1\frac{1}{2}$  Pfd. Dividivi und  $1\frac{1}{2}$  Pfd. Catechu zum Gerben von 1 Pfd. Leder verwendet, und haben sämmtliche dadurch eine genügende Gäre erhalten. Bei den durch Gaskalk enthaarten ist ein verhältnißmäßig größeres Quantum an Gerbmateriale nöthig gewesen.

Die Enthaarung durch Gaskalk, statt der sonst gebräuchlichen durch Ätzkalk, wurde vor etwa sechs Jahren durch Martin Kampfmeyer in Berlin zuerst eingeführt, und gab dazu das als Enthaarungsmittel anempfohlene Calcium-Sulphhydrat die Veranlassung, welches, obgleich von ganz vorzüglicher und schneller Wirkung (es zerstört nur die Haare, ohne wie der Ätzkalk auch die Haut zugleich mit anzugreifen, und daher verspricht das so gewonnene Leder eine größere Dauer) wegen der zu hohen Kosten keine allgemeine Anwendung finden konnte. Der auf dieselbe Art versuchsweise angewandte, bei der Gasbereitung gewonnene Kalk (Hydrothionsaures Schwefelcalcium) erfüllte nicht ganz seinen Zweck; fortgesetzte Versuche ergaben indeß, daß eine Auflösung desselben in Wasser zu dem gewünschten Ziele führe, und diese Enthaarungsart wird, so viele Gegner sie auch Anfangs fand, jetzt doch ziemlich allgemein in Berlin auf Wildleder angewendet; seit Kurzem sogar in einer der bedeutendsten Fabriken auch auf Kalbfelle, um das so häufige Brechen derselben zu verhindern. Für das größere Gerbquantum, welches die durch Gaskalk enthaarten Leder consumiren, wird der Fabrikant durch ein größeres Gewicht entschädigt; der Consument aber erhält für etwas höheren Preis ein dauerhafteres Leder, da durch den Gaskalk nicht wie durch den Ätzkalk das Leder

mehr oder weniger mit angegriffen, also zerstört wird. Der Centner alte Eichenrinde kostet hier  $1\frac{1}{6}$ — $1\frac{1}{3}$  Nthlr., Dividivi und Catechu der Centner  $6\frac{1}{2}$ —7 Nthlr., und würde sich daher mit Berücksichtigung des Gerbgehalts zwischen diesen Surrogaten fast gar keine Preisverschiedenheit herausstellen. Der Centner Eichenrinde stellt sich im Preise mindestens eben so hoch als Eichenrinde, da sie aber viel geringer an Gerbgehalt ist, und ohnedies ein schlechtes Fabrikat liefert, so wird sie im Großen wohl nie Anwendung finden.

Das Catechu liefert als alleiniges Gerbmaterial angewendet, wie hier gesehen, ein loses schwammiges Leder, das nur wenig Schutz gegen Feuchtigkeit gewähren würde, und auch nur geringe Dauer verspricht. Es ist schon mehrfach, namentlich in Sachsen, in Gerbereien angewendet worden, und häufig in Verbindung mit Eichenlohe. Die Mehrzahl dieser Fabrikate sind aber mit als die geringsten, welche auf den Leipziger und Frankfurt a. D. Messen feil geboten werden, bekannt, und wird daher das Catechu, so lange noch irgend Eichenrinde zu beschaffen ist, keine allgemeine Anwendung finden.

Nächst der Eichenrinde hat der Dividivi das beste Resultat geliefert, und wenn die ausgelegten Dividivi-Leder auch den mit Eichenrinde gegerbten noch nicht in jeder Beziehung gleich zu stellen sind (was auch vom ersten Versuche nicht zu verlangen ist), so wird sich doch in der Folge wahrscheinlich ein gleich schönes Fabrikat erzielen lassen, da das jetzige bei vollkommen guter Gare, eine dem mit Eichenrinde gegerbten Leder gleiche Festigkeit und Milde hatte, und eine eben so gute Dauer erwarten ließ. Um hierüber ein ganz bestimmtes Urtheil zu bekommen, beabsichtigt der Einsender jetzt von einigen Ledern die eine Hälfte mit Eichenrinde, die andere Hälfte mit Dividivi gerben zu lassen.

Überzeugt von der Zweckmäßigkeit der Anwendung des Dividivi in den Gerbereien, haben die Aussteller bereits zur Fortsetzung der Versuche ein Quantum von circa 200 Centner bezogen, und werden seiner Zeit bei dem Verein für Gewerbleiß in Preußen, die Resultate bekannt machen.

Der Dividivi scheint unter den bis jetzt bekannten Surrogaten das beste Ersatzmittel für die Eichenrinde zu sein, und wird selbst dann, wenn die geeignetsten Schritte zur Schonung der alten Eichenbestände geschehen, und für großartige Anlagen von Vohhecken gesorgt wird, doch als Aushülfsmittel dienen müssen, wenn er in hinreichender Menge zu beziehen sein wird. Nach den aus Havre, von woher der Dividivi bisher nach Berlin bezogen wurde, uns zugekommenen Nachrichten ist derselbe die Frucht einer im spanischen Amerika sehr verbreiteten Acacie, wird aber wegen seiner Leichtigkeit nicht gerne von den Schiffen als Frachtgut genommen. Nach späteren Nachrichten sollen schon mehrere Partien durch rheinische Gerber zu Versuchen bezogen worden sein. Bisher wurde er nur in Havre als Farbewaaren-Artikel geführt, um die Levantischen Galläpfel zu ersetzen, hat sich aber nicht bewährt, und ist namentlich hier noch gar nicht dazu verwendet worden.

Da der Dividivi als Farbewaaren-Artikel einer Steuer von 5 Sgr. im Centner unterliegt, rohe Gerbmaterialien aber steuerfrei eingehen, so dürfte derselbe den Gerbereien wohl zollfrei verabfolgt werden können.

Die Verwendung des Dividivi könnte in so fern von großer Wichtigkeit werden, als bei dem sechsfachen Gerbgehalt der Eichenrinde sich das Gerben der Häute gewiß auf Ein Dritteltheil der sonst nöthigen Zeit reduciren ließe, worauf indeß bei den bisherigen Versuchen noch keine Rücksicht genommen ist.

Bisher verwandte die Fabrik der Aussteller fast ausschließlich Eichenrinde zum Gerben, und consumirte von derselben in den letzten Jahren gegen 10,000 Ctr. Sie beschäftigt gewöhnlich vierzehn Arbeiter, und liefert jährlich 7—8000 Wild-Brandsohl- und Halbsohlleder, auch Kalbsfelle. Die ausgestellte, mit Eichenlohe gegerbte Brandsohlhaut, ist den besten derartigen Fabrikaten Berlins an die Seite zu stellen. Bei dem regen Eifer für ihr Fach und der wissenschaftlichen Bildung der Aussteller ist auch rücksichts der Gerbprobe mit Dividivi nicht zu bezweifeln, daß diese gute Ergebnisse liefern werde; die jetzt ausgestellte nur erst farbegare Haut fand rücksichts ihrer Güte und ihres Ansehens die Anerkennung der Sachverständigen. Die Aussteller haben sich schon jetzt durch die hierin gesammelten und öffentlich nutzbar gemachten Erfahrungen ein wesentliches Verdienst um ihren Gewerbezweig erworben.

**Zurichtleder.** Zum Zurichtleder verwendet man fast ausschließlich nur deutsche Kalb-, Kuh- und Ochsenhäute, welche, nachdem sie gegerbt sind, meistens mit Fett getränkt werden, und nach der verschiedenen Bestimmung zu Niemer-, Sattler- und Schuhmacherarbeiten wieder eine verschiedene Apretur erhalten, deren Auseinanderlegung hier zu weit führen würde.

Die Zurichtung dieser verschiedenen Ledersorten war es hauptsächlich, worin uns Engländer und Franzosen noch bis auf die neueste Zeit voraus waren. Die auf der Ausstellung vorgelegten Fabrikate zeugten aber zur Genüge von dem regen Streben der Fabrikanten, und lieferten uns den Beweis, daß auch in Deutschland ein gleich schönes Fabrikat erzielt werden kann.

Das beste Gerbmaterial hiezu ist die Rinde von alten Eichen, weil durch diese die Leder zäher und milder werden als durch Strauchweidenrinde.

Die Fabrikation dieser Leder finden wir weniger auf einzelne Punkte beschränkt, vielmehr liefern die an jedem Orte befindlichen wenn auch oft kleinen Fabriken meist den Bedarf, und wird das etwa Fehlende gewöhnlich von den Messplätzen bezogen. Die bedeutendern derartigen preussischen Fabriken finden wir in Westphalen, Sachsen, Schlesien, Ost- und Westpreußen.

Fabrikate dieser Art waren von folgenden Ausstellern eingesandt:

Nr. 2572. Actien-Leder-Manufactur in Seltmanns bei Zempten, Königreich Bayern. Peter Claus. Vier halbe Kuhhäute Bacheleder. Ein inländisches Schmalleder. Zwei ostindische Schmalleder (Kips). Zwei Kalbsfelle, braun zugerichtet.

Die Gerbung ist sehr gut, die Zurichtung ungemein sauber; besonders dürften ebenso schöne Ripse wohl selten in den Handel kommen, da schon die rothe Waare nicht immer von gleicher Schönheit zu beziehen ist. Die angegebenen Preise stellen sich für Berlin etwas zu hoch. Einsender bringt Fabrikate von gleicher Schönheit fortwährend in den Verkehr, und es erfreut sich die Fabrik eines sehr ehrenvollen Rufes. Gegenwärtig werden achtundzwanzig Arbeiter darin beschäftigt.

Bei der Industrie-Ausstellung zu München im Jahre 1834 erhielt Einsender die bronzene, bei der Nürnberger im Jahre 1840, die silberne Preismedaille.

Nr. 2208. Carl Preu zu Weissenburg, Königreich Bayern. Zwei Stück bedruckte Schaaffelle. Gerbung, Appretur und Druck können nur als sehr mittelmäßig bezeichnet werden.

Nr. 1605. Daniel Beck in Döbeln, Königreich Sachsen. Ein in fünf Tagen gegerbtes Fahlleder. Ein in einem Tage gegerbtes Kalbsfell.

Wenngleich die Bemühungen um Abkürzung des Gerbverfahrens, welche der Aussteller durch die Proben an den Tag gelegt, alle Anerkennung verdienen, so dürften doch diese Proben wenig geeignet sein, einem andern als dem bisher üblichen Verfahren das Wort zu reden. Über das Verfahren selbst hat der Einsender Nichts mitgetheilt.

Das in der Gerberei bisher immer festgehaltene Princip, mit schwachen Gerbflüssigkeiten den Anfang zu machen, und diese nach und nach zu verstärken, hat seinen guten Grund darin, daß zu starke Gerbbrühen den Narben sehr stark zusammenziehen, und ein ferneres Eindringen des Gerbstoffs kaum gestatten. Daß dies Princip hier nicht fest gehalten ist, zeigen die ausgelegten Proben, namentlich aber die Fahlhaut, sehr deutlich, da dieselbe in der Mitte des Schnitts noch die Textur der rohen Haut bemerken läßt, die nur mit Fett ganz durchdrungen, und daher eher fettig als lohgar zu nennen ist. Die Dauerhaftigkeit dieser Leder müßte sich erst noch durch den Gebrauch bestätigen. Daß fettgares Leder übrigens von großer Dauer ist, zeigt das in Polen allgemein gebräuchliche Drehleder, welches aber, so viel uns bekannt ist, zur Fußbekleidung, wozu die eingesandten Proben doch bestimmt sind, sich bisher als unpraktisch erwiesen hat. Jedenfalls hat das Tragen so fettiger Stiefeln große Unannehmlichkeiten, und sie zum Glänzen zu bringen, würde Schwierigkeiten machen. Das in einem Tage gegerbte Kalbsfell zeigt eine ungleich bessere Gerbung und Bearbeitung. Der Preis der Fahlhaut scheint in Betracht der Größe und Stärke der Haut sehr niedrig, der des Kalbsfells steht indeß hiermit in gar keinem Verhältniß.

Die lakirten Leder, welche auf dem sonst gebräuchlichen Wege gegerbt sind, folgen weiter unten.

Nr. 1453. Christ. Schmid in Stuttgart. Zwei Hälfsten Wache-Leder. Gerbung und Appretur sind schön; der angegebene Preis ist aber sehr hoch.

Nr. 1492. L. Ammer in Reutlingen, Königr. Württemberg. Ein gewichtiges Kalbleder. Ein ordinaires braunes Kalbleder. Die Felle sind gar, scheinen aber zu viel Kalk zu haben. Der für das Letztere angegebene Preis ist angemessen, der des Erstern aber zu hoch. Ferner: Ein Paar Halbstiefelschäfte von Kalbleder mit kalbledernen Hinterteilen. Ein Paar Halbstiefelschäfte mit rindledernen Hinterteilen. Ein Paar schmallederne Stiefelschäfte mit dergleichen Hinterteilen. Ein Paar kalblederne Vorschuhe. Ein Paar schmallederne Vorschuh.

Die Gerbung ist wie bei den Fellen zu lose, die Zurichtung nicht sauber, auch dürften die notirten Preise, welche bei guter Waare sehr billig genannt werden könnten, für diese Fabrikate dennoch zu hoch sein.

Nr. 1446. J. G. Koffer in Stuttgart. Zwei halbe feine hellbraune Zaumleder. Ein feines hellbraunes großes Schweinsleder. Ein dergleichen mittelgroß. Eine weiße Wache zu Sattellüberzügen. Zwei halbe hellbraune Zaumleder. Zwei halbe schwarze Blankleder.

Die aufgezähnten Leder sind durch Eichenrinde gegerbt, zu den hellbraunen ist zum Theil Sumach verwendet worden. Hinsichtlich ihrer Gerbung und Zurichtung gehören sie mit zu den besten der zur Ausstellung gesandten Fabrikate. Die angegebenen Preise sind so ungemein billig, daß ebenso schöne Leder von den übrigen Einsendern oft nur 20 bis 30 Procent höher bezogen werden könnten, weshalb dieser Fabrikant nicht allein sämtliche eingesandte Gegenstände sehr bald verkaufte, sondern auch gleich weitere Bestellungen erhielt.

Nr. 1825. J. B. Friedrichs in Norden, Königr. Hannover, sandte nachstehende Fabrikate zur Ausstellung:

Drei Stück gut gegerbte Fahlleder, welche indeß noch sauberer zugerichtet sein könnten. Der Preis ist viel zu hoch. Zwei Duzend braun zugerichtete ordinaire Kalbsfelle von recht guter Gerbung, sauberer Bearbeitung und billigem Preise. Eine Schweinshaut die, wenn sie wegen ihrer viel zu dunklen Farbe auch nicht schön zu nennen ist, doch sehr preiswürdig erscheint. Ein Füllensfell. Die Gerbung ist recht gut und scheint durch Weiden- oder Lannenlohe bewerkstelligt zu sein. Die Appretur ist ebenfalls gut, und der Preis angemessen.

Das Treiben der Kalbsfelle und Fahlleder bewirkt der Einsender ganz zweckmäßig durch ein kleines Räderwerk, welches die Häute fortwährend in Bewegung hält. Der Absatz beschränkt sich auf Ort und Umgegend, welche auch den nöthigen Bedarf von rohen Häuten und Eichenrinde liefert. Notizen über den Umfang des Geschäfts waren nicht eingegangen.

Nr. 1694. Gebrüder Pinhard in Cassel, Kurhessen. Eine schwarze Zeughaut. Die Gerbung hat schöne Festigkeit, ohne daß die gehörige Milde fehlte, die Appretur könnte indeß schöner sein; der Preis ist billig gestellt. Eine Zaumhaut. Eine Wachehaut von sehr guter Gerbung und Zurichtung und billigem Preise. Eine Rinderhaut zu Stiefeln. Eine halbe schwarze Rosshaut von gleich schöner Gerbung und Zurichtung, jedoch im Verhältniß

zu etwas höherem Preise. Eine halbe Satteltaschenhaut, welche durch Sichelglanzlose gegerbt, und sowohl hinsichtlich der Gerbung wie der Zurichtung und Farbe ganz vorzüglich zu nennen ist. Der Preis ist ungemein billig gestellt. Eine schöne lackirte Verdeckhaut zu einem sehr billigen Preise. Ein braunes und ein schwarzes Kalbfell, beide von sehr schöner Gerbung, die hinsichtlich der Zurichtung viel Ähnlichkeit mit den unter Nr. 698 aufgeführten Seiffarth'schen Fabrikaten zeigen. Die Preise sind der schönen Waare ganz angemessen.

Die Aussteller verarbeiten jährlich zu Sohlenzeug- und Oberleder etwa 1500 Stück Häute und 1000 bis 1500 Stück Kalbfelle, und beschäftigen gewöhnlich zehn Arbeiter. Die noch eingesandte Sohlhaut ist bereits erwähnt.

Nr. 1715. J. D. Walther in Hanau, Kurhessen. Eine Wachehaut und eine Rinderhaut. Gerbung und Zurichtung sind recht schön, auch die Preise der Waare angemessen. Nachrichten über den Umfang des Geschäftes sind nicht mitgetheilt. — Die außerdem eingesandte Sohlhaut ist bereits erwähnt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz, Rheinhessen. Eine halbe Maschinenhaut. Eine halbe Haut schwarzes Geschirrleder. Eine halbe Haut schwarzes Zaumleder. Eine halbe Haut braunes Zaumleder. Eine halbe Haut braunes Kettsilleleder. Eine halbe Haut braunes Steigriemenleder. Eine halbe Haut braunes Satteltaschenleder. Ein Kragenleder. Eine Schweinshaut. Vier Stück hellbraune Kalbfelle für Sattler. Ein Cylinder Kalbleder.

Die Fabrik ist in dieser Branche eine der bedeutendsten Deutschlands und die Einsender haben es in der Fabrikation dieser Leder, so wie in allen übrigen weiterhin erwähnten Fabrikaten zu einer Vollkommenheit gebracht, die von keiner andern deutschen Fabrik übertroffen, und nur von sehr wenigen erreicht wird. Die Schweinsleder sind als die schönsten, welche in Deutschland angefertigt werden, allgemein bekannt, und kommen den berühmten englischen sehr nahe; eben so finden die übrigen aufgeführten Fabrikate wegen der ungemein sauberen Bearbeitung und der sehr schönen Gerbung in allen Theilen Deutschlands zu sehr hohen Preisen viele Abnehmer. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 1897. Heinrich Pelzer in Hamburg. Sechs Stück gewichste Kalbleder. Die Felle sind vollkommen gar, nur zu lose durch zu starkes Rälchen. Die Zurichtung könnte sauberer sein; der Preis ist ganz angemessen. Die lackirten Fabrikate des Einsenders sind weiterhin angegeben.

Nr. 1269. Verkrüzen und ZumLoß in Warendorf, Reg.-Bez. Münster. Ein krauses lohbares Leder ohne Fett, zum Lackiren. Ein ausgefegtes desgleichen. Ein halbes Fahlleder. Ein krauses Kalbfell zu Jagdtaschen. Ein braunes Kalbfell zu Stiefeln.

Sämmtliche Fabrikate sind recht gut durchgegerbt und sauber zugerichtet; sie scheinen jedoch durch starkes Rälchen etwas zu lose und wollig. Die

notirten Preise sind sehr billig. In der Fabrik finden fortwährend zwanzig Arbeiter Beschäftigung.

Nr. 2550. Gebrüder Stieve in Münster. Zwei Häute gefalztes und ausgefegtes lohbares Kuhleder zum Lackiren. Die Gerbung ist sehr schön, ebenso die Bearbeitung. Der Preis ist in Betracht der Größe der Haut sehr billig gestellt. Ferner: Eine Haut Fahlleder für Schuhmacher-Arbeit. Eine Haut Pinkenleder desgleichen. Gerbung und Zurichtung sind schön, namentlich beim Pinkenleder. Der Preis der Fahlhaut scheint für die dortige Gegend nicht zu hoch; die Pinkenhaut möchte indeß ungeachtet ihrer Vorzüglichkeit doch zu hoch notirt sein. Ferner: Sechs Stück braune Kalbleder. Drei Stück glatte Kalbleder für Sattler. Drei Stück genarbte Kalbleder für Sattler.

Die Gerbung und Zurichtung ist schön zu nennen, nur dürfte rückfichtlich der Dauer der Felle ein etwas geringerer Grad von Kalk zu wünschen sein. Die Farbe sowohl der braunen wie der Sattlerkalbfelle ist schön, und die notirten Preise sind den Waaren ganz angemessen.

Vier Kalbfelle mit den Haaren gegerbt, für Schuhmacher zu sogenannten Pelzstiefeln, sind ganz vorzüglich schön bearbeitet, nur ist der Preis etwas hoch angesetzt. Die Einsender liefern nach ihrer Angabe, die eben aufgeführten Leder in der nämlichen Beschaffenheit auch partieweise zu den angegebenen Preisen, ebenso auch die übrigen für Schuhmacher- und Sattlerarbeiten bestimmten Leder, als: Wildsohl-, Wache-, Verdeckleder, schwarzes und braunes Sattlerleder, Zaumleder, weißgare Rind- und Sohlleder, loh- und weißgare Schaafleder u. s. w. Über den Umfang dieser Fabrik fehlen die Mittheilungen, jedoch soll sie, nach dem, was darüber zu erfahren war, ziemlich bedeutend sein.

Nr. 1192. Hubert Oberconz in Trier. Eine Verdeckhaut mit Naturglanz. Eine halbe braune Zeughaut. Eine halbe schwarze Zeughaut mit Talg eingebrannt mit Naturglanz. Eine halbe schwarze Zeughaut mit Thran geschmiert mit Naturglanz. Eine Haut deutsches Oberleder, mit Eichenrinde gegerbt. Eine Haut deutsches Oberleder mit Weidenlohe gegerbt. Zwei braune Kalbfelle mit Eichenlohe gegerbt. Zwei schwarze Kalbfelle.

Die aufgezählten Leder sind von vorzüglich schöner Gerbung. Die Zurichtung zeigt eine Sauberkeit und Vollendung, die gar nichts zu wünschen übrig läßt, vorzugsweise verdienen die zu Schuhmacherarbeiten bestimmten, als die schönsten von sämmtlichen in dieser Art eingesandten Fabrikaten, hervorgehoben zu werden. Die Preise sind so ungemein billig gestellt, daß es kaum glaublich scheint, größere Partien von gleicher Güte dafür liefern zu können. Den Bedarf an Eichenrinde, etwa 1400 Ctr. für das Jahr, liefert die Umgegend und Luxemburg. Die Absatzquellen sind die Umgegend und die Frankfurt a. M. Messe.

Als Anerkennung der Preiswürdigkeit und Güte seiner Fabrikate empfing der Einsender bei der letzten Industrieausstellung zu Aachen die bronzene Preismedaille. Die übrigen Fabrikate sind weiterhin angegeben.

Nr. 1259. Chr. Harfort in Harforten, Reg.-Bez. Arnberg.

Eine Haut rothgares Leder zu Brandsohlen, Schirmleder, Helmköpfen, Sattlerleder, Scheidenleder u. s. w. Die Gerbung ist gut, nur könnte die Farbe schöner sein. Das Fabrikat ist preiswürdig.

Eine halbe Haut braunes Sattelleder. Eine halbe Haut schwarzes Zeugleder zu Geschirren und Zugsträngen. Diese Leder sind vollkommen gar, doch ohne gefälliges und lebhaftes Ansehen, auch die Preise sind zu hoch.

Eine halbe Haut leichtes schwarzes Rothgarleder gefalzt und geschlichtet zu Zündhuttaschen. Ein rothgares Rückenstück oder Lütticher Dos genannt, zu Schaafwollstreichen oder Krempeln. Eine Hälfte Streichenleder zu Schaafwollstreichen oder Krempeln. Eine Hälfte Streichenleder zu Baumwollstreichen oder Krempeln, 1 Fuß 10 Zoll Kernleder.

Die Gare der eben aufgeführten Leder ist vollkommen und gut, und die Preise sind angemessen. Für die Zweckmäßigkeit der Fabrikate spricht die dem Fabrikanten im Jahre 1825 zuerkannte Concurrenzprämie für alle Gerbereien des preussischen Staates, nämlich die goldene Medaille und 1000 Rthlr. wegen Darstellung des Streichenleders in bester Güte.

Eine halbe Haut starkes rothgares Leder, stark gefalzt und geschlichtet, die Narbenseite geglättet, zu Patronentaschen, Deckel, Cartouchen u. s. w. Diese Haut ist nur nothdürftig gar, und daher zu fest. Die Bearbeitung ist nicht ganz sauber, und an vielen Stellen fehlte der Narben. Der Preis ist sehr hoch gestellt.

Eine Hälfte schweres braunes Maschinenleder zu Maschinenriemen, Zugsträngen &c. Diese Haut hat durch nachlässige Behandlung der Arbeiter beim Auswässern des Kalkes Schaden gelitten, und ist daher bei guter Gerbung viel zu lose geworden. Der Preis ist zu hoch angegeben, und würde ein gutes Fabrikat in Berlin mit 10 Sgr. zu beschaffen sein.

Eine Haut leichtes schwarzes rothgares Krausleder für Artilleriewerkstätten &c. Die Gerbung und Bearbeitung befriedigt im Allgemeinen, der Preis ist etwas hoch.

Eine Haut rothgares Rindleder, Fahlleder zur Fußbekleidung. Die Gerbung ist gut, doch könnte die Haut mehr ausgearbeitet sein, und etwas mehr Fett haben. Der Preis ist angemessen.

Eine Haut acht Suchtenleder eigener Fabrik, roth gefärbt zu Gewehrriemen und Regendeckeln. Dies Fabrikat zeigt eine so zweckmäßige schöne Bearbeitung, daß es selbst dem Kenner kaum möglich sein dürfte, dasselbe von einem acht russischen zu unterscheiden.

Die Fabrikation dieser Leder hat in Deutschland nur wenig Eingang gefunden, weil das Beziehen des dazu nöthigen Birkenöls Schwierigkeiten darbietet. Seitdem man sich überzeugt hat, daß der russische Suchten die früher so gepriesenen Eigenschaften nicht besitzt, dürfte Einsender wohl der einzige in Deutschland, bestimmt aber der einzige in Preußen sein, der ein solches Fabrikat liefert, das jetzt fast nur noch zu Gewehrriemen und zu

weisen zu Buchbinderarbeiten Anwendung findet. Der Preis ist sehr billig gestellt, da acht russische Suchten in Berlin mit 18 bis 19 Sgr. für das Pfund bezahlt werden.

Ein schweres braunes rothgares Kalbfell und ein dergleichen leichtes zu Fußbekleidung. Die Gerbung ist schön, und die Bearbeitung gut. Die Preise sind der Conjectur angemessen.

Ein lichtbraunes rothgares Kalbfell zu Jagdtaschen von etwas fester Gerbung. Der Narben ist zu lose; die Farbe jedoch gut. Der Preis angemessen gestellt.

Ein schwarzes rothgares Schaaffell zu Helmfutter, und ein braunes rothgares Schaaffell zu Belegen. Gerbung und Bearbeitung sind gut und sauber, und ganz zweckentsprechend. Ersteres erscheint preiswürdig; Letzteres dagegen viel zu theuer, da in Berlin der Händler vom Schutmacher für ein gleich großes und gutes Fell nur 15 Sgr. erhält.

Ein rothgares lichtbraunes ausgefestes Kalbfell zum Überziehen der Nisselwalzen, Hosenträgerbesätze &c. Die Gerbung ist etwas fest, die Farbe gut. Der Preis billig gestellt.

Ein rothgares schwarzes Kalbfell mit Narbe zu Fußbekleidung. Dies Fell zeichnet sich durch sehr schöne Gerbung und saubere Zurichtung als eins der besten Fabrikate des Einsenders vortheilhaft aus. Der Preis ist hier so billig gestellt, daß große Aufträge schwerlich angenommen werden dürften.

Ein rothgares schwarzes Kalbfell mit krausen Narben zu Reithosenbesatz, und ein rothgares schwarzes Kalbfell mit lang gebrochenen Narben. Gerbung und Zurichtung sind schön. Der Preis würde billig sein, wenn die Felle zu dem bestimmten Zwecke nicht etwas zu klein schienen.

Ein rothgares Kalbfell, Wachsleder für die Gegenden des Oberrheins, Amerika &c. Die Gerbung ist durch zu starkes Kalken viel zu lose und die Zurichtung nicht sauber genug. Der Preis ist zu hoch gestellt.

Außer den eben aufgeführten Gegenständen hat der Einsender noch einige Blatt Streichenleder, verschiedene Maschinenrieme, so wie auch einige Cylinderschnüre ausgelegt, die von guter Gerbung zeugen. In derselben Fabrik werden außer den eben und den schon vorher aufgeführten lohgaren Ledersorten, auch noch weiß- und sämischgare, sowie lackirte Leder und Trommelfelle angefertigt, auf die wir weiter unten zurückkommen werden.

Der Einsender setzt einen großen Theil seiner Fabrikate an Militairwerkstätten und Militairdepots ab, entweder als ganze Leder oder als Armaturstücke, welche in den eigenen Metall-, Lackir- und Sattlerwerkstätten unter seiner Aufsicht vollständig mit allem Zubehör gefertigt werden, so daß die Fabrik als ein zu Militairlieferungen complet ineinander greifendes Ganzes zu betrachten ist. Es sind in der Fabrik stets dreißig bis vierzig ständige Arbeiter, die als Kern der Fabrik zu betrachten sind; bei bedeutenden Militairlieferungen ist die Arbeiterzahl schon oft bis weit über hundert gestiegen.

Die übrigen Fabrikate sind unter Sohlleder, lackirte Leder, Weiß- und Sämischgareleder und Krommelle aufgeführt.

Nr. 2515. M. Ziskoven in Crefeld, Reg.-Bez. Düsseldorf. Ein Schuhkalfell welches nach der Angabe des Ausstellers, in 16 Tagen vollständig zubereitet und zugerichtet wurde. Das Gerben selbst dauerte 9 Tage. Das Fell hat eine gute Gare, ist schön, weich und milde, ohne daß ihm die nöthige Festigkeit mangelt. Der Preis ist indeß etwas zu hoch. Außerdem sandte der Aussteller noch einige Proben ein und zwar: zwei Stück schweres Leder für Sattler, aus der rohen Haut in vier Wochen dargestellt; Kuhleder zu Oberleder für schwere Schuhe und Stiefeln, in 14 Tagen gegerbt; verschiedene Stücke Sohlleder, in  $2\frac{1}{2}$  Monaten gegerbt. Diese Proben haben eine ganz vollkommene, sogar sehr schöne Gare, scheinen aber doch etwas zu lose; indeß läßt sich nach den kleinen vorgelegten Stücken kein genügendes Urtheil abgeben, und wäre es sehr wünschenswerth gewesen, daß der Fabrikant ganze Leder eingesandt hätte.

Nach dem Preis des Kalbfells zu schließen dürfte das Gerbe-Verfahren mit größerem Kostenaufwande verknüpft sein, und eben kein großer Vortheil dadurch erlangt werden. Jedenfalls ist aber, wenn die eingesandten Proben in der angegebenen Zeit wirklich gegerbt sind, die Beschränkung der sonst nöthigen Zeit auf mindestens  $\frac{1}{3}$  derselben, für Felle, wo ein augenblicklicher schneller Bedarf an Leder eintritt, z. B. in Kriegszeiten, von der größten Wichtigkeit, selbst dann, wenn das Verfahren etwas kostspieliger werden sollte. Nach Angabe des Ausstellers sind die eingesandten Proben ohne Anwendung warmer Gerbrühen fabrizirt, und würde die Zeit mit Anwendung dieser noch mehr verkürzt werden können. Einsender will sogar in ein bis fünf Tagen eben so gute Fabrikate wie seine ausgelegten Proben geliefert haben, erklärt aber dies Verfahren für zu umständlich. Sollte das Verfahren im Großen mit Vortheil in Anwendung zu bringen sein, so würden die Leistungen des Ausstellers von denen aller übrigen Fabrikanten, welche Leder ausstellten, die unbedingt größte Anerkennung verdienen, und wäre es sehr wünschenswerth, daß das hier beobachtete Verfahren einer genaueren Prüfung unterworfen würde.

Unter Nr. 994 wurden von L. Manger in Colberg, Reg.-Bez. Cöslin, drei schwarze und drei gefalzte braune Kalbfelle ausgestellt. Die Gare der Felle könnte vollkommener sein, an den dünnen Stellen scheint sie schön, fest und milde. Die notirten Preise sind der Waare angemessen.

Nach der Einsendungsliste wurden diese Felle am 17. Juli Morgens angekauft, an demselben Tage noch enthaart und Abends in den Kalk gebracht. Am 18. wurden sie geschabt, gebeizt und gereinigt, und des Abends noch in Loch gebracht, worin sie bis zum 21. verblieben; darnach wurden sie eingefettet, getrocknet und bis zum 22. Mittags zugerichtet. Die ganze Arbeit dauerte demnach  $5\frac{1}{2}$  Tag; das Gerben selbst etwa 3 Tage, und die Gerbung würde, wenn Einsender dieselbe noch um einen Tag verlängert

hätte, ganz vollkommen geworden sein. Auf welche Art die Felle enthaart worden sind, ist nicht angegeben, wahrscheinlich aber durch fortwährendes Bewegen derselben in Kalk. Die Gerbung scheint wenigstens zum größten Theil, durch Eichenrinde-Extrakt bewerkstelligt zu sein.

Nr. 701. Ab. Matthaeus in Halle, Reg.-Bez. Merseburg. Eine Lohrauhgare Roshaut, die nach einer von der amerikanischen wesentlich verschiedenen Schnellgerbmethode in Monatsfrist gegerbt sein soll. Über das Verfahren selbst finden sich keine näheren Angaben.

Das Gerben der Roshäute hat seine besonderen Schwierigkeiten, in so fern der hintere Theil der Haut der sogenannte Spiegel, wegen seiner Stärke und Dichtigkeit sehr schwer durchzugerben ist. Und diese Schwierigkeiten vermehren sich noch bedeutend, wenn die Häute mit den Haaren gegerbt werden sollen. Die ausgelegte Haut zeigt eine sehr saubere Bearbeitung und eine anscheinend vorzügliche Gerbung, die um so größere Bewunderung erregt, da sie in so unglaublich kurzer Zeit bewerkstelligt wurde. Wie es scheint ist Eichenrinde dabei benutzt worden, ob indeß noch andere Surrogate dazu verwendet worden sind, läßt sich nicht angeben. Über die Zweckmäßigkeit des Verfahrens würde sich eher urtheilen lassen, wenn ohne Haare gegerbte Leder eingesandt worden wären. Jedenfalls aber verdient das Verfahren Aufmerksamkeit, wenn es sich ohne erheblich vermehrte Kosten im Großen ausführen läßt. Der angegebene Preis ist etwas hoch gestellt.

Unter Nr. 698 wurden von C. G. Seiffarth in Naumburg, Reg.-Bez. Merseburg, zwei braune Kalbfelle, ein schwarzes Kalbfell und ein zugerichtetes Rindleder ausgestellt.

Die Gerbung ist vorzüglich, die Zurichtung, welche etwas abweichend von der, der anderen eingesendeten Leder ist, kann als zweckmäßig bezeichnet werden, obgleich sie dadurch weniger sauber erscheint. Die Leder sind stärker als gewöhnlich mit Fett getränkt, wodurch den Consumenten zwar nur Vortheil erwächst, in so fern die Fabrikate mehr Dauer und größere Wasserdichtigkeit dadurch erlangen, was aber die Händler selten gut heißen wollen, da ihnen aus dem größeren Gewicht Nachtheil erwächst. Die Fabrik ist eine der bedeutendsten und besten Preußens, sogar Deutschlands, und der Einsender findet bei der allgemein anerkannten Vorzüglichkeit seiner Fabrikate, besonders in Bezug auf die Dauerhaftigkeit, zu hohen Preisen immer leicht Absatz.

Preise waren nicht angegeben; eben so wenig Mittheilungen über die Ausdehnung des Geschäftes.

Unter Nr. 2098 wurde von Isaac Gans in Wongrowiec, Reg.-Bez. Bromberg, ein braun gegerbtes Kalbfell eingesandt. Das Fell ist schon an und für sich nicht schön zu nennen. Die Gerbung und die ganze Bearbeitung ist mittelmäßig, der Preis indeß nicht zu hoch.

Unter Nr. 662 von C. Chr. Becke jun. in Mühlhausen, Reg.-Bez. Erfurt, ein halbes Decher weiße Kalbleder. Zu den ausgelegten Fellen sind schöne, zarte Exemplare ausgewählt worden. Die Farbe ist sehr zart und

hell, und ließ vermuthen, daß die Felle durch mineralische Säuren gebleicht seien, was jedoch, nach der Angabe des Einsenders, nicht der Fall ist; vielmehr hat derselbe nur durch Reinlichkeit und schnelle Gerbung ein so schönes Fabrikat darzustellen gewußt. Zum Gerben scheint Saalweide, vielleicht mit einem Zusatz von Sumach, verwendet zu sein. Der Preis ist sehr billig gestellt. Die gefärbten Schaafelle dieser Fabrik sind weiter unten aufgeführt.

Nr. 760. Von W. Michaelis in Salzwedel, Reg.-Bez. Magdeburg, wurden zwei glatte blanke Kalbfelle geliefert. Die Gerbung ist zu fest, jedoch die Zurichtung gut, und der Preis mäßig gestellt. Ferner zwei fahle oder geschlichtete Kalbfelle von recht schöner, voller und milder Gerbung. Der Preis ist etwas zu hoch gestellt. Die miteingefandte Sohlhaut ist bereits aufgeführt.

Nr. 740. Kramer und Baldamus in Magdeburg, brachten zur Ausstellung:

Eine schwarze blanke Geschirrhaut, eine schwarze blanke Zaumhaut, eine schwarze blanke Brustblatthaut, eine glatte und eine krause Rindverdeckhaut, eine glatte Kopfverdeckhaut, drei Stück helle glatte Kalbfelle, drei Stück helle krause Kalbfelle, zwei Stück Sattelvorstößkalbfelle, sechs Stück glatte Reithosensafelle, sechs Stück krause dergl., sechs Stück schwarze glatte Damenschuhfelle, sechs Stück krause dergl., sechs Stück braune Kalbfelle, eine Haut Fahlleder, sechs Stück schwarze Ziegenfelle zu Damenschuhen, zwei Stück Cylinderleder aus Ziegenfellen für Spinnmaschinen.

Von den eingefandten Gegenständen erscheint bei der schwarzen, blanken Brustblatthaut die Gerbung etwas zu fest. Die Fahlhaut scheint zu dem bestimmten Zweck durch ihre Stärke nicht geeignet, und ist wie die Rindverdeckhäute beim Zurichten an einigen Stellen etwas versalzt. Dies sind indeß Mängel, die in jedem ausgedehnten Geschäfte unvermeidlich sind, und die am wenigsten den Fabrikanten zum Vorwurf gereichen; vielmehr haben sich dieselben durch die vorzügliche Gerbung und höchst saubere Zurichtung aller übrigen Fabrikate als höchst umsichtige und thätige Geschäftsleute bewiesen, deren Bemühungen gewiß große Anerkennung verdienen.

Wenn die notirten Preise hier auch etwas hoch erscheinen, so finden die Fabrikanten doch großen Absatz, und die ganze Sendung wurde wegen ihrer Schönheit sehr bald in Berlin verkauft.

In der Fabrik werden zwanzig Arbeiter beschäftigt, die jährlich 2—3000 deutsche Rindhäute und 4—5000 Kalbfelle, welche in Magdeburg selbst und in der Umgegend angekauft werden, durch Eichenrinde, so wie auch noch einige Hundert Ziegenfelle durch Gallus oder Sumach zubereiten. Die Eichenrinde liefert die Umgegend, es stellt sich der Centner auf etwa  $1\frac{1}{2}$  Rthlr.

Nr. 2860. C. Asmann sen. in Magdeburg, lieferte eine halbe schwarze Blankhaut mit Naturglanz. Solche ist schon, als Naturprodukt betrachtet, ein sehr schönes Exemplar, das sich in großen Parthien nicht leicht beschaffen läßt. Die Gerbung ist recht gut und die Zurichtung sauber,

nur scheint der Narben etwas lose. Der Preis ist in Betracht der schönen Haut sehr billig gestellt. Die Fabrik liefert jährlich 800—1000 Geschirrlleder, und giebt acht Arbeitern fortwährend Beschäftigung.

Nr. 923. Springer in Schweidnitz, Reg.-Bez. Breslau, lieferte ein schwarzes Blankleder, ein braunes Fahlleder und fünf braune Kalbfelle.

Das eingefandte Blankleder ist schon von Natur ein ausgezeichnetes Exemplar; Gerbung und Zurichtung sind ganz vorzüglich, und zeugen von großer Sauberkeit. Die Haut ist von beiden Seiten mit einem Glanz überzogen, der gute Dauer verspricht. Der angegebene Preis erscheint für ein so schönes Exemplar sehr niedrig, und dürfte der Einsender Aufträge auf große Quantitäten zu diesem Preise kaum ausführen können. Die Fahlhaut hat eine schöne Gare, gute Zurichtung und ist preiswürdig. Die eingefandten fünf braunen Kalbfelle würden als die unbedingt schönsten der Ausstellung zu bezeichnen sein, wenn sie bei der ganz vorzüglichen Gare etwas mehr Festigkeit hätten, woran etwas zu viel Kalk die Schuld haben wird.

Nr. 3040. Von J. Wartsch in Breslau: zwei Stück Blankleder und zwei Verdeckleder. Die Leder sind zu fest; Gerbung und Zurichtung können nur als mittelmäßig bezeichnet werden. Die Preise sind nach der Qualität der Waare zu hoch gestellt. Die miteingefandte deutsche Brandsohlhaut ist bereits aufgeführt.

Nr. 897. G. Hillert in Breslau, fandte ein paar Jagdstiefelschäfte, eingewalkt und von beiden Seiten mit einem höchst vollkommenen, wasserdichten elastischen Überzuge versehen. Sie sind aus Roffleder angefertigt. Die Gerbung ist gut und die Appretur sauber, da die Schäfte schön glatt und milde sind. Über den wasserdichten Überzug läßt sich nur nach dem Gebrauch urtheilen.

Nr. 301. Gebrüder Schmidt in Berlin. Zwei fahle Kalbfelle, ohne Preisangabe. Die Gerbung ist schön, die Appretur hat aber durch sehr starkes Einfetten an Ansehen verloren. Die übrigen Fabrikate sind bereits angegeben.

Nr. 304. Von J. F. Frölich in Berlin. Ein wasserdichtes schwarzes Blankes Verdeckleder, zwei halbe schwarze blanke Reitzugleder, zwei halbe braune Blankleder, ein halbes schwarzes Glanzleder zu Geschirr, und ein halbes braunes Plattleder zu Sätteln und Patronentaschen. Diese in sehr schönen Exemplaren ausgestellten Leder zeigen eine vorzügliche Gerbung und saubere Zurichtung.

Einsender liefert seine anerkannt sehr dauerhaften Fabrikate an die Artillerie-Werkstätten zu Danzig und Berlin, an mehrere in Pommern und Preußen stehende Regimenter und Regimentsattlerwerkstätten, und auch die namhaftesten Riemen- und Sattlermeister Berlins entnehmen zum großen Theil ihren Bedarf von demselben. Die Preise sind der schönen Waare ganz angemessen.

Nr. 279. Martin und Wilhelm Kampffmeyer, Firma: Martin Kampffmeyer in Berlin, lieferten vier schwarze und vier braune Kalbfelle, gegerbt mit Eichenrinde, Ellernrinde, Catechu und Dividivi.

Der Bericht über diese Gerbvversuche befindet sich in dem zweiten Hefte der diesjährigen Verhandlungen des Vereins für Gewerbefleiß im Preußen.

Die mit demselben Surrogate gegerbten Wildbrandsohlleder sind bereits aufgeführt.

#### Lackirte Leder und Tuche.

Nachdem die uns aus China überbrachte Kunst, Holz und Papiermaché zu lackiren, schon um die Mitte des vorigen Jahrhunderts eine hohe Vollkommenheit erreicht hatte, versuchte man bald ein ähnliches Verfahren auch auf Leder anzuwenden. Die erste deutsche Lederfabrik wurde durch Friedrich den Großen, welcher dem Unternehmer bedeutende Capitalien und sämtliche Arbeiter frei gab, ins Leben gerufen. Sie lieferte die rothen Gewehrriemen und Pfannendeckel für's Militair; die Lackirung war aber spröde und brüchig und fand deshalb wenig Beifall. Das schwarz Lackiren auf Leder und Filz wurde in Deutschland durch Weström, einen Schweden, mit Unterstützung der Regierung eingeführt. Dieser associirte sich mit Johann Baptist Dotti in Berlin, und gründete hier im Jahre 1790 eine Fabrik. Eine andere wurde bald darauf von Nathan Oppenheim in Berlin, der von Weström das Geheimniß der Lackbereitung erkaufte, angelegt, und beide Fabriken lieferten, durch immer größere Vervollkommnung ihres Lackes, bald ein recht schönes Fabrikat, das durch die Verwendung zu Militaireffecten in der französischen Armee in den Jahren 1806—9 bedeutenden Absatz bekam, der 1810, in welchem Jahre auch beim Officiercorps der preussischen Armee schwarz und weiß lackirtes Leder eingeführt wurde, sich noch bedeutend vergrößerte, und schon im Jahre 1813 eine dritte Fabrik, die von Börner und Neander, in's Leben rief, welche bald sehr bedeutend wurde. Durch den Befreiungskrieg wurde indeß die Lederlackirung zu einer bisher nicht gekannten Vollkommenheit gehoben, da nicht allein schwarzes und weißes Leder, sondern auch rothes für Engländer und Garderokofasen, gelbes für die Schweden, und oranges für die Holländer, von diesen Fabriken geliefert wurde. Bald darauf entstanden die großen Prager Lackirfabriken, die bis jetzt noch viel lackirte Kalbleder zu Schuhen u. in allen Farben liefern, sich aber mehr durch billige Preise als durch ein vorzügliches Fabrikat auszeichnen. Diesen folgten in den Jahren 1820 Henckell in Cassel, Michel und Deninger in Mainz, Imme in Offenbach, und bald nachher die übrigen bedeutenden Altonaer und Offenbacher Fabriken, welche Letztere besonders überseeische Geschäfte in lackirten Kalbfellen machen. Nach und nach entstanden noch derartige Etablissements in Berlin, Mainz, Cassel, in Baiern, Württemberg u., wie sie jetzt in fast allen Gegenden Deutschlands gefunden werden.

Zum Lackiren werden gewöhnlich nicht eingefettete lohgare, seltener sämischgare Leder ausgewählt, die, nachdem sie gehörig geebnet und geglättet, auf

Holzrahmen ausgespannt werden, und nachdem sie eine Lacklage erhalten, in den Ofen zum Trocknen kommen. Wenn dies geschehen, wird der Lack durch Bimstein geebnet und dann dieselbe Proceedur so oft wiederholt, bis das Leder hinlänglich glänzend und gefärbt erscheint. Beim ersten Auftragen wählt man gewöhnlich einen etwas dicken Leinöhlack, nachher einen durch Kopalstein verdünneten; der letzte Überzug erhält durch gebranntes Hirschhorn vermittelst eines Filzes die Politur, und wird dann mit Seide und etwas Olivenöhl abgerieben.

Soll die Lackirung gut gerathen, so ist die Wahl eines recht schön gegerbten Leders, und eine recht aufmerksame Behandlung von großer Wichtigkeit. Die hier kurz beschriebene Ofenlackirung hat vor der namentlich in Prag stark betriebenen Luftlackirung einen großen Vorzug, da die auf die letztere Art gewonnenen Fabrikate immer etwas feucht bleiben, und deshalb auch leicht an Glanz verlieren. Seit dem Jahre 1827 bringen diese Fabriken lackirte Ledertuche in Tafeln von 2 Ellen Breite und  $3\frac{1}{2}$  Ellen Länge, so wie auch lackirte Papptafeln zu Mützenschirmen in den Handel, und war namentlich die schon vorher aufgeführte Fabrik von G. Neander eine der ersten, die es hierin zu großer Vollkommenheit brachte. Da diese Fabrikate von denselben Ausstellern eingesandt wurden, mögen sie auch gleich hier ihren Platz finden.

In der Lederlackirung nimmt noch heute Deutschland den ersten Platz ein; es bildet dieser Industriezweig einen wichtigen Artikel für den Export. Hinsichtlich der Reinheit des Lackes und des Glanzes zeichnen sich die süddeutschen Fabrikate besonders aus; in der Dauerhaftigkeit wird indeß den berliner Fabrikaten gewöhnlich der Vorzug gegeben, da sie dünnern Lackauftrag haben, und deshalb bei schnellem Temperaturwechsel weniger leicht brüchig werden, auch bei der Pressung besser Stand halten sollen.

Wir finden diesen Industriezweig, zum Theil durch die berühmtesten deutschen Fabriken, recht gut vertreten.

Unter Nr. 1320 von Ignaz Mayer in München: sechs schwarz lackirte Schuhkalbfelle, zwei schwarz lackirte gemarbte Verdeckhäute, eine oben schwarz und unten grün lackirte Fleischseite, eine oben schwarz und unten gelb lackirte Fleischseite.

Der Aussteller hat außer der Lackirfabrik noch eine bedeutende Gerberei und es ist nur zu bedauern, daß davon keine Proben ausgelegt haben. Seine zugerichteten Kalbfelle werden häufig als die schönsten, welche auf die Messplätze kommen, bezeichnet; eben so vorzüglich sind auch die übrigen Fabrikate, die zu guten Preisen immer schnell verkauft werden. Der Aussteller ist außerdem noch im Besitze einer der größten Lederspaltmaschinen in Deutschland, und kann die zum Lackiren bestimmten Häute schon von vorn herein auf die zweckmäßigste und gewinnbringendste Weise zubereiten, indem er vermittelst dieser Maschine starke Rindhäute spaltet, die obere, nämlich die Narbensseite, zu Verdeckhäuten benutzet, und aus der unteren Hälfte Mützen-

schirme u. fertigen läßt. Die aufgefährten Verdeckleder mit Fleischseiten sind auf diese Weise gewonnen. Dadurch, daß vor dem Lackiren die Narben dieser zwei Verdeckleder mittelst eines Falzes ganz fein abgezogen worden, sind sie so sehr fein gekräuselt und dadurch eben so schön geworden, daß sie alle übrigen eingesandten Leder dieser Art, selbst die sehr schönen Mainzer, noch weit übertreffen, und es möchte kaum etwas Vollkommneres in dieser Beziehung darzustellen sein. Der Lack der beiden Fleischseiten zeigt sich sehr zähe, eben und intensiv glänzend, und verspricht, obgleich er etwas stärker als gewöhnlich aufgetragen ist, eine große Dauer. Gleich zähe und glänzend ist der Lack der eingesandten Kalbfelle, nur dürfte dieser etwas trockner und die Farbe etwas tiefer schwarz sein. Die angegebenen Preise sind, selbst abgesehen von der außerordentlichen Schönheit der Fabrikate, sehr mäßig zu nennen.

Unter Nr. 2572 wurde von der Actien-Ledermanufactur in Seltmanns, Königreich Bayern, Peter Claus, eine lackirte Verdeckhaut eingesandt. Diese Lackirfabrik ist ebenfalls mit einer Gerberei verbunden, scheint aber, nach der ausgelegten Probe, weniger zu leisten als die Gerberei, deren Produkte sich als ganz vorzüglich herausgestellt haben. Wenngleich die in Rede stehende Haut schon als Naturprodukt zu dem angegebenen Zwecke wenig geeignet scheint, in so fern der Narben, der bei lackirten Ledern immer stark hervortritt, von Natur viel zu lose war, so dürfte abgesehen hiervon, dem Lack eine größere Geschmeidigkeit und dabei mehr Trockenheit zu wünschen sein. Der Glanz ist gut, die Dauer jedoch zweifelhaft; die Farbe schimmert stark ins Grün. Der Preis erscheint zu hoch. Die lohlgaren Zurechtleder sind bereits aufgeführt.

Unter Nr. 1605 wurde von Daniel Beck in Döbeln, Königreich Sachsen, eine lackirte Wagenverdeckhaut und zwei lackirte Kalbfelle zur Ausstellung gebracht.

Der Narben der Verdeckhaut ist nicht fein genug, und zu lose, um als vollkommen schön bezeichnet werden zu können. Der Lack an und für sich ist dünn, bietet bei den Kalbfellen eine ebene, glänzende Fläche, und scheint auch große Zähigkeit zu besitzen. Die Preise sind billig gestellt.

Unter Nr. 2668 wurde von Anton Brück in Cassel, eingesandt:

Ein schwarzes Sattlerkalbfell, ein gelbes Kalbfell zu Stulpen, ein Schuhkalbfell, und eine lackirte genarbte Wagenverdeckhaut.

Die Gerbung ist gut; der Lack könnte etwas trockner sein, ist jedoch zähe, eben, glänzend und von sehr schöner Farbe. Die Kalbfelle sind sehr preiswürdig. Die Verdeckhaut hingegen ist zu dem angegebenen Zweck zu stark, und deshalb zu theuer. Sie würde schon wegen ihrer Stärke von geringer Dauer sein, da sie durch vieles Biegen sehr bald brechen müßte. Durch zu starkes Einfetten dieser Haut hat der Lack den Glanz verloren. Die Fabrik, in welcher die zu lackirenden Leder auch gegerbt werden, beschäftigt 20—30 Arbeiter.

Nr. 1695. Albert Henckell in Cassel brachte zur Ausstellung  $\frac{1}{2}$  Duzend lackirte Kalbfelle in verschiedenen Größen. Nach den angestellten Proben haben sich sowohl die Felle an und für sich, als auch der aufgetragene Lack als ganz zweckentsprechend gezeigt. Die Felle besitzen eine sehr große Milde, und der Lack hat jede Biegung und Reibung, so wie auch die weiter damit angestellten Proben ertragen, ohne an Glanz und Schönheit zu verlieren. Er ist sehr dünn, dabei tief schwarz und bietet eine sehr gleichmäßige, schöne Fläche. Die Fabrikate finden zu den notirten, sehr soliden Preisen in Deutschland viele Abnehmer; jedoch ist gerade der Hauptabsatz überseefisch. Die Fabrik beschäftigt 60—70 Arbeiter und hat eine Dampfmaschine von fünf Pferdekraft. Die verschiedenen Gattungen Leder, welche zum Lackiren gebraucht werden, werden gleich in den damit verbundenen Gerbereien zubereitet, und wird Eichenrinde und Catechu zum Gerben verwendet.

Als Anerkennung der Tüchtigkeit der Produkte dieser Fabrik wurde dem Besitzer im Jahre 1831 die kurheffische goldene Gewerksmedaille zuerkannt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz brachten zur Ausstellung:

Sechs schwarz lackirte Häute zu Kothflügeln, Mützenschirmen, Koppeln, Bockfrägen u. u.; zwei schwarz lackirte Wagenverdeckhäute; vier hellfarbig lackirte Verdeckhäute; vier schwarz lackirte Kalbfelle; zwei schwarz lackirte Schaaffelle; zwei schwarz lackirte Ziegenfelle.

Durch die mit dieser Fabrik verbundene Gerberei sind Einsender in den Stand gesetzt, sich die zum Lackiren bestimmten Leder von vorne herein auf die zweckmäßigste Weise zuzubereiten, und können daher leichter ein so vorzügliches Fabrikat, wie das ausgestellte, erzielen. Ihr Lack ist tief schwarz, bietet eine sehr ebene glänzende Fläche, und verspricht, obgleich er etwas dick aufgetragen ist, wegen seiner Zähigkeit eine gute Dauer. Den meisten Beifall haben die bisher in Deutschland noch gar nicht fertigigten vier hellfarbig lackirten Leder zu Bockfrägen gefunden, welche jede Biegung vertragen, und deshalb, wie auch wegen ihres sehr schönen feinen krausen Narbens, wohl zu Verdecken eleganter Reisewagen zweckmäßig verwendet werden könnten. Preise waren nicht angegeben.

Unter Nr. 1897 von Heinrich Pelzer in Hamburg:

Zehn Stück schwarz lackirte Kalbfelle von verschiedener Qualität und zwei Stück schwarz lackirte Schaaffelle. Die ausgelegten Felle sind tief schwarz und glänzend, theils von der Fleisch- theils von der Narbenseite lackirt. Der Lack ist ziemlich trocken, und finden diese Fabrikate durch ungemein billige Preise, für welche in Berlin sich kaum die Felle unlackirt herstellen lassen, überall Abnehmer. Die Gerbung ist nicht Fabrikzeugniß, sondern nur die Lackirung.

Unter Nr. 3114 wurden von Wamosy in Hamburg zwölf lackirte Kalbfelle eingesandt. Der Lack ist von guter Farbe, schön glänzend, aber

etwas dick; den Fellen wäre eine größere Milde zu wünschen. Der Preis ist sehr billig gestellt. In der Fabrik werden die Felle auch gegerbt, der Absatz ist meist überseeisch (Amerika).

Nr. 1259. Chr. Harkort in Harkorten, Reg.=Bez. Arnberg.

Ein lackirtes sämischgares Kalbsfell zum Besatz der Mäthe an den Helmköpfen. Der Lack bietet, obgleich dick aufgetragen, eine sehr unebene Fläche, und ist durch mangelhafte Behandlung sogar nach der andern Seite durchgeschlagen; derselbe ist ferner nicht trocken genug, und hat daher allen Glanz verloren.

Unter Nr. 514 von G. Neander sen. in Köpnic, Reg.=Bez. Potsdam: ein schwarz lackirtes Rindsleder, ein blaues desgl.; ein weißes desgl.; ein gelbes desgl.; ein grünes desgl.; ein schwarz lackirtes Tafel-Luch  $3\frac{1}{2}$  Ellen lang, zwei Ellen breit, doppelt schwarz; ein desgl. oben schwarz unten grün; ein desgl. unten Lederfarbe.

Diese im Jahre 1813 durch G. Neander aus Braunschweig, in Gemeinschaft mit Börner unter der Firma: Börner und Neander gegründete Fabrik, dürfte als eine der ältesten und bedeutendsten Deutschlands hervorzuhellen sein. Im Besitz eines sehr dauerhaften, biegsamen und intensiv glänzenden Lackes wußte diese Fabrik sich bald Absatzquellen zu verschaffen, die weit über die Grenzen Deutschlands hinaus reichten, und war eine der ersten, welche schöne buntfarbig lackirte Leder lieferte. Seit 1823 wurde die Fabrik von G. Neander für alleinige Rechnung betrieben, und empfing 1822 bei der ersten vaterländischen Industrie-Ausstellung die silberne Denkmünze als Preis. Sie wird jetzt in kleinerem Umfange in Köpnic bei Berlin fortgesetzt.

Die vorher aufgeführten Fabrikate zeigen einen sehr dünnen Lack, der von sehr schöner Farbe, intensivem Glanze, und mit Ausnahme der doppelt schwarzen Tuchtafel, eine sehr schöne ebene Fläche bietet. Der schwarze Lack hat sich bei den angestellten Versuchen als der schönste und dauerhafteste erwiesen, und ist reiner Lack; ob dies bei den buntfarbigen auch der Fall ist, oder ob sich eine dünne Leimlage darunter befindet, hat sich nicht genau ermitteln lassen. Daß übrigens hunder Lack immer von geringerer Dauer ist, liegt in der Natur der Sache, da er durch die Farben schon mehr Masse erhält, und darum leichter bricht als der schwarze, weshalb hieraus dem Fabrikanten kein Vorwurf zu machen ist. Die angegebenen Preise sind der Waare ganz angemessen. Das gegerbte Leder wird in Berlin angekauft, oder vom Rhein her bezogen.

Unter Nr. 468 von H. G. Franke und Koch in Berlin: eine schwarz lackirte Wagenverdeckhaut, ein schwarz lackirtes Rindsleder für Riemen und Wagenarbeiter, ein weiß lackirtes Rindsleder, ein blau lackirtes Rindsleder.

Der schwarze und blaue Lack ist von sehr schöner Farbe, und die Leder zeigen dabei eine schöne ebene und glänzende Fläche. Weniger schön ist die lackirte Verdeckhaut, die an und für sich schon viel zu stark ist, um überhaupt als Verdeckhaut dienen zu können; außerdem fehlt ihr aber auch die

bei den lackirten Verdeckhäuten so beliebte feine Narbe fast ganz. Der Lack selbst ist zu spröde, und verspricht daher keine große Dauer. Die Preise sind mäßig gestellt.

Unter Nr. 255 von M. Wunderlich in Berlin: ein weiß, ein grün, ein blau und ein schwarz lackirtes Rindsleder, eine Tafel schwarz lackirtes Luch.

Der aufgetragene Lack ist gut und dünne und bietet eine ziemlich ebene Fläche, nur ist er nicht glänzend genug, wodurch die Farben auch weniger lebhaft hervortreten. Die schwarze Tuchtafel zeigt eine sehr unebene Fläche, und hat den Glanz fast ganz verloren. So viel sich nach den angestellten Versuchen urtheilen läßt, scheint der Lack von guter Dauer. Die Preise sind etwas hoch angegeben.

Saffiane, gefärbte, gespaltene und ungespaltene Schaaf- und Kalbsfelle.

Saffiane werden die verschiedenartig gefärbten Ziegenfelle genannt. Die Fabrikation derselben gilt für eine arabische Erfindung, und noch gegenwärtig werden in den marokkanischen Staaten, in der Türkei und in Persien sehr bedeutende Quantitäten angefertigt, die noch bis zur Mitte des vorigen Jahrhunderts, um welche Zeit die Saffianarbeiten erst in Europa Eingang fanden, und selbst noch im Anfange dieses Jahrhunderts wegen der Unvollkommenheit der europäischen Saffiane, überall hin verbreitet wurden. Vorzugsweise berühmt war der in Aleppo und im Königreich Marokko zu Fez und Tetuan gefertigte Saffian, woher auch noch der Name Maroquin für die so beliebten feinen rothen Saffiane, die aus den dortigen Fabriken hervorgingen, herrührt. Ursprünglich fabrizirte man nur rothe, schwarze und gelbe, später erst grüne Saffiane, welche auch noch immer die Hauptfarben der Fabriken des Orients sind.

Die Überstempelung dieser Kunst nach Europa verdanken wir der Londoner Societät zur Aufmunterung der Künste, und dem Grafen Maurepas. Erstere sandte 1730 einen gebornen Artnier, Namens Philippo nach Kleinasien; letzterer einen Franzosen, Namens Granger nach der Levante, um dort die Geheimnisse der Saffianfabrikation zu erforschen, und von diesen wurden die ersten derartigen Fabriken in England und Frankreich angelegt. Nach Deutschland kam der erste nach levantischer Art fabrizirte Saffian im Jahre 1794 aus dem Oberelsaß. Bald darauf wurde die Fabrikation des Saffians in Deutschland bekannt, und die ersten Fabriken in Württemberg angelegt, von denen die älteste, von Hassenmeyer und Zahn in Calw, mit ihren Fabrikanten die Ausstellung besuchte. Lange Zeit jedoch behielten die französischen und englischen Saffiane vor den Deutschen den Vorzug, und erst in neuerer Zeit ist ihre Fabrikation besonders durch Michel und Deninger, jetzt Mayer, Michel und Deninger in Mainz, denen bald, durch die Concurrenz getrieben, andere Fabriken folgten, in Deutschland so vervollkommen worden, daß unsere Fabrikate jetzt den besten englischen und französischen vollkommen

gleich zu stellen sind, ja hinsichtlich der sauberen Appretur dieselben zum Theil noch übertreffen.

Für die Gewinnung eines schönen Saffians ist eine sehr sorgfältige Behandlung bei den Vorarbeiten unbedingt nothwendig. Die Felle werden durch Alkali enthaart, und müssen, nachdem sie auch vom Fleisch gehörig gereinigt sind, durch Weizen von dem eingedrungenen Kalk befreit werden, und sind dann bis zum Gerben fertig. Hierzu nimmt man solche Gerbmateriale, die sehr wenig färbende Theile haben, und wählt daher den Sumach besser aber noch Gallus, welcher indeß wegen seines zu hohen Preises seltener und zwar dann angewendet wird, wenn man sehr zarte Farben darstellen will.

Sobald die Felle vollkommen gar sind, werden sie von der anhängenden Gerbrühe befreit, und dann auf verschiedene Weise für das Färben empfänglich gemacht, was zum Theil als Fabrikgeheimniß betrachtet wird. Die unter dem Namen Maroquins (marokkanischer Saffian) so beliebten schönen rothen Saffiane werden schon gefärbt, sobald die Felle vom Kalk befreit und gereinigt sind, und erst nach dem Färben gegerbt.

Corduan ist ein, dem Saffian ganz ähnliches Leder, das aus Ziegenfellen farbig, gewöhnlich aber schwarz angefertigt wird, und ehe der Saffian eine so allgemeine Verbreitung fand, vielfach zu seinem Schuhwerk verwendet wurde.

Die Corduanerberei wurde von den Mauren zuerst nach Spanien gebracht, wo die Stadt Corduba oder Cordova berühmte derartige Gerbereien hatte, und diesen Ledern auch den europäischen Namen gegeben hat.

Der schwarze Corduan wird meist mit Eichenrinde, der hellfarbige durch Sumach oder Gallus gegerbt. Die Leder erhalten nach dem Färben durch Einöhlen Glanz und Geschmeidigkeit. Sie kommen glatt oder sehr fein genarbt in den Handel, werden aber, seitdem der Saffian von so großer Schönheit angefertigt wird, viel weniger gesucht.

Früher wurden Saffiane nur aus schönen Ziegenfellen angefertigt; später erst bearbeitete man Schaaffelle ganz auf dieselbe Weise. Die Anfertigung dieser Leder hat durch die von England ausgegangenen Spaltmaschinen, welche jetzt auch in Deutschland vielfache Anwendung gefunden, eine sehr große Ausdehnung gewonnen, da man durch diese Maschinen den Fellen eine namentlich zu Buchbinder- und Galanteriearbeiten sehr wünschenswerthe gleichmäßige Stärke zu geben vermag, außerdem aber auch eine den Ziegenfellen so täuschend ähnliche Appretur dadurch erreicht werden kann, daß sie in verarbeitetem Zustande zuweilen der Kenner selbst nicht mehr zu unterscheiden vermag.

In neuester Zeit sind auch Kalbfelle wie Saffiane zubereitet worden, die wegen der ihnen eigenthümlichen feinen und zarten Narben die Farben besonders schön erscheinen lassen. Die Haupt- oder Grundfarben sind Roth, Braun, Gelb, Blau und Schwarz. Roth und Rosa wird, wenn es schön

sein soll, durch Cochenille, ordinair Roth, aber kein Rosa, durch Brasilienholz gefärbt; Braun durch Blauholz, Gelb durch Gelbholz oder Quercitronen, Blau durch Indigo, Schwarz durch Eisenschwärze. Fast alle übrigen selbst die zartesten Modefarben, werden durch verschiedene Mischungen der eben aufgeführten Farbestoffe erzielt.

Wir fanden auf der Ausstellung eine reiche Auswahl von Saffianen vor; die bedeutendsten Fabriken Deutschlands waren repräsentirt, die in der Darstellung dieser Leder eine solche Vollkommenheit erlangt haben, daß von ihren Erzeugnissen nicht allein bedeutende Sendungen in fremde Länder des Continents, sondern sogar in überseeische Colonien gehen.

Aussteller waren folgende:

Nr. 1526. J. F. Hassenmeyer und Zahn in Calw (Württemberg). Fünfundsunzig Stück ächte Saffiane gespaltener und ungespaltener Schaaffelle, in roth, braun, blau, grün, schwarz und verschiedenen Modefarben.

Die Felle sind schön in Gerbung; durchschnittlich sehr reich und gleichmäßig ausgefärbt, und zeigen eine saubere Bearbeitung. Ziegen- und Schaaffelle sind zum Theil in Moiré mit deutschen Narben, mit englischen gerollten Narben, englisch gepreßt, in Chagrin mit Naturnarben und gepreßtem Chagrin. Durch sorgfältige Bearbeitung haben die Felle ein schönes Lustre erhalten. Die Einsender sind die einzigen, welche von ungespaltenen Schaaffellen einen gepreßten Chagrin in Mode- und dunklen Farben lieferten, der ein den Ziegenfellen fast gleich schönes Ansehen erlangt hat. Preise sind nicht mitgetheilt. Die Fabrik ist die älteste Deutschlands.

Nr. 2223. Gebr. Waeldin in Lahr im Breisgau (Baden).

Ein Stück rother Saffian, ein desgl. blaues, ein desgl. grünes, und ein desgl. braunes mit englischer Appretur. Ein goldbronzenes und ein schwarzes Stück mit glatten Narben. Ein Stück rother, ein desgl. blauer, ein desgl. grüner und ein desgl. schwarzer Saffian, deutsch appretirt.

Zu den eingesandten zwölf Ziegenfellen sind schon von Natur sehr zarte Felle ausgewählt worden, wodurch die sehr schönen Farben noch bedeutender hervortreten. Die Goldbrunze die nur von wenigen Fabrikanten gefärbt wird, ist sehr schön, das türkisch Roth hat ungemeines Feuer; alle übrigen Farben haben ebenfalls ein schönes Lustre durch eine ganz vorzügliche Appretur erhalten. Bei der Größe und Schönheit der Felle sind die Preise angemessen. Nachrichten über die Fabrik sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz. Ein vollständiges Assortiment verschiedenfarbiger Ziegen-, Schaaf- und Kalbfelle auf sieben Tafeln gezogen, und zwar: 72 gefärbte gespaltene Schaaffelle, 37 desgleichen ungespaltene, 70 desgleichen Ziegenfelle, 54 desgleichen Kalbfelle.

Auch in diesen Fabrikaten spricht sich wie in den schon früher aufgeführten eine Gediegenheit und Vollkommenheit aus, die Nichts zu wünschen läßt. Durch vorzügliche Gerbung, durch eine ungemein saubere Bearbeitung

zeigen die Felle eine Farbenpracht, die in den zartesten Stoffen kaum schöner erzielt werden kann, und die durch sehr saubere Appretur nur noch mehr gehoben wird. Diese Fabrik war die erste in Deutschland, welche die von England ausgegangenen Spaltmaschinen zum Spalten der Schaaffelle mit Vortheil in Anwendung brachte, und es gebührt ihr dadurch das Verdienst, die Fabrikation der gefärbten Schaaffelle, welche bei ihrer natürlichen Stärke zu den feineren Galanteriearbeiten nicht zu verwenden sind, zu einer so hohen Vollendung bei uns gebracht zu haben, daß es zuweilen selbst dem Kenner kaum möglich ist, sie von ächten Saffianen zu unterscheiden. Die Gerbung dieser Schaaf- und Ziegenfelle ist abweichend von der der übrigen auf der Ausstellung befindlichen, dadurch bewirkt, daß jedes einzelne Fell zusammengenäht und dann mit dem nöthigen Sumach gefüllt wurde, wodurch eine zartere und gleichmäßigere Farbe erzielt wird. Der Appretur nach sind die gespaltenen Schaaffelle moirirt, karirt, liniirt, glatt, blank und matt, meist in hellen sehr schönen Farben.

Die Ziegenfelle sind deutsch genarbt, englisch gepreßt, chagriniert, moirirt u. in den verschiedensten Farben, von denen besonders die Bronze, als die schönste auf der Ausstellung befindliche, vielen Beifall gefunden hat. Die ungespaltenen Schaaffelle haben die gewöhnliche deutsche Appretur. Die Kalbfelle sind sämmtlich matt gehalten; und es treten hier die sehr feinen Modefarben durch den, den Kalbfellen eigenthümlichen feinen Narben, in ihrer schönsten Pracht hervor. Die Felle der einen Tafel sind ohne alle Appretur, die der andern zum Theil liniirt.

Mit der Saffianfabrik, die eins der Hauptgeschäfte der Einsender bildet, ist eine sehr bedeutende Lohgerberei für Riemen-, Sattler- und Oberleder, eine Lederlactirfabrik und eine Sämischgerberei verbunden, die gleich ausgezeichnetes leisten. Die Fabrikation wird in vier verschiedenen Lokalen, die zum Theil in, zum Theil bei Mainz gelegen sind, betrieben, und beschäftigt 300 bis 400 Menschen. Das zur Fabrikation nöthige Wasser liefern ein Mühlbach und drei artesische Brunnen. Unstreitig ist diese Fabrik eine der bedeutendsten und vorzüglichsten Deutschlands, und dürfte schwerlich eine umfangreichere gefunden werden. Bei der Vorzüglichkeit ihrer Fabrikate wissen die Aussteller sich nicht allein nach allen Gegenden Deutschlands, sondern noch weit über dessen Grenzen hinaus nach allen Ländern, die nicht durch hohe Zölle als abgeschlossen zu betrachten sind, zu hohen Preisen Absatz zu verschaffen. Bei der Gewerbe-Ausstellung in Darmstadt im Jahre 1837 wurden die Leistungen dieser Fabrik durch Verleihung der großen silbernen, und im Jahre 1839 durch Verleihung der großen goldenen Medaille anerkannt. Die übrigen Fabrikate der Aussteller sind gehörigen Orts aufgeführt.

Nr. 2544. J. Sterneberg in Goesfeld (Reg.-Bez. Münster), brachte zur Ausstellung: ein Sortiment ächter Saffiane und gefärbter Schaafleder von verschiedenen Farben und Appreturen, in Tischform aufgestellt. Ziegenleder in Weilsenblau, Grün, Braun, Rosa, türkisch Roth, und gelbe Schaafleder in türkisch Roth, Gelb, Grün, Modefarben, Weilsenblau, Braun, Rosa und Schwarz.

Die Saffiane sind meistens sehr ungar, die Schaaffelle etwas besser. Die Appretur ist deutsch, gepreßt, glatt, gestossen und chagriniert. Zurichtung und Färbung zeigen wie die ganze Bearbeitung, von wenig Sauberkeit. Die Mehrzahl der Felle ist im Grunde sehr unrein, und daher ist die Färbung ungleichmäßig, matt und ohne Lustre. Die blaue Farbe erscheint als die beste. Die Preise sind sehr hoch angegeben.

Nr. 1192. Hubert Oberconz in Trier lieferte: zwei Felle rothen und zwei Felle schwarzen Saffian, beide durch Sumach gegerbt. Die Farben sind ein wenig durchgeschlagen, sonst gut und gleichmäßig. Die Appretur ist die gewöhnliche deutsche. Die Preise sind der Waare angemessen. Die übrigen Fabrikate sind bereits aufgeführt.

Unter Nr. 982 wurden von P. Raemsch in Tilsit (Reg. Bez. Gumbinnen), sechs Stück Ziegenleder zu Corduan ausgestellt.

Die durch Sumach bewirkte Gerbung müßte viel milder sein, wenn sie zweckentsprechend genannt werden sollte. Der Qualität der Waare nach scheinen die angegebenen Preise etwas hoch. Nach den Angaben des Einsenders arbeitet derselbe mit acht bis zehn Gehülfen und liefert jährlich 1500 bis 2000 derartige Ziegenfelle, die zum größten Theil in der Umgegend abgesetzt, zum Theil nach Elbing und Bromberg verschickt werden. Jedenfalls muß Einsender noch andere Fabrikate liefern, da ein recht tüchtiger Arbeiter jährlich 1500 Corduanfelle allein vollständig fertig machen kann.

Unter Nr. 661 brachte J. G. Burkhardt jun. in Mühlhausen zur Ausstellung: verschiedene Schaafleder, deren geschmackvolle Zusammenstellung zu einem runden Tisch vielen Beifall fand.

Die Appretur, zum Theil die gewöhnliche deutsche (französische), zum Theil englisch und in Chagrin mit Naturnarben, würde ganz befriedigen, wenn die deutsche etwas klarer hervorträte, wodurch die so bearbeiteten Felle noch an Lustre gewinnen würden. Die Gerbung ist schön und die Farben meist sehr klar und reich; die Preise sind in Betracht der schon von Natur sehr schönen und reinen Waare, welche die dortige Gegend liefert, billig zu nennen. Der Fabrikant weiß bei den sehr lobenswerthen Fortschritten, die er in neuester Zeit gemacht hat, sich nicht allein in der Umgegend und auf den Messplätzen, sondern auch in Berlin Absatz zu verschaffen. Mit zwanzig Arbeitern werden in der Fabrik jährlich etwa 40000 Stück Felle verarbeitet.

Nr. 663. Von G. A. Köthe in Mühlhausen (Reg. Bez. Erfurt) wurden eingesandt:

fünf roth gefärbte Schaaffelle, fünf grüne und fünf schwarze.

Die Felle sind durch Sumach gegerbt und durch gewöhnliche Holzfarben gefärbt. Die Appretur ist die bei ordinären Schaaffellen gebräuchliche, die Farben sind zum Theil sehr ungleichmäßig und ohne Lustre. Die Zurichtung wie die ganze Bearbeitung kann nur als mittelmäßig bezeichnet werden. Dasselbe gilt von den zehn schwarzen Lohgaren Schaaffellen, zu Hutfutter

bestimmt. In Betracht der Qualität der Waaren scheinen die angegebenen Preise zu hoch. Nachrichten über die Ausdehnung des Geschäfts sind nicht mitgetheilt.

Nr. 662. C. Chr. Becke jun. in Mühlhausen (Reg. Bez. Erfurt) lieferte: 1 Decher roth und  $\frac{1}{2}$  Decher rosa gefärbte Schaaffelle.

Die Felle haben durch Sumach eine gute Gare erhalten. Die Färbung ist gleichmäßig, doch ist das Fleischroth etwas zu dunkel, und nicht feurig genug; das Rosa ist besser. Die Appretur ist die gewöhnliche deutsche, und würde, wenn die Felle etwas fester gearbeitet wären, sauberer erscheinen. Das Fabrikat ist preiswürdig. Zwanzig Arbeiter finden in der Fabrik Beschäftigung, und von diesen werden jährlich gegen 40,000 Schaaffelle zubereitet.

Die von demselben Fabrikanten eingesandten weißen Kalbfelle sind bereits aufgeführt.

Nr. 317. Friedrich Bräutigam in Berlin brachte zur Ausstellung: zehn Stück gelbgefärbte Schaaffelle, zehn grüne, zehn naturel, zehn Holzgrothe und zehn Stück blaue.

Unter den aufgezählten Schaaffellen sind die gelben und weißen die besseren, letztere könnten indeß noch feiner genarbt und glänzender sein; zum Gerben scheint hier Gallus verwendet zu sein. Weniger gut sind die übrigen Felle; die grüne Farbe könnte freundlicher sein; die rothe und blaue scheint nicht hinreichend eingedrungen, und ist auch nicht gleichmäßig genug, da sich im Rücken ein dunkler Streif bemerkbar macht, der durch regelrechtes Färben verhindert werden kann. Die Gare ist mit wenigen Ausnahmen gut zu nennen; die Appretur ist die gewöhnliche deutsch genarbt.

Nr. 493. Claude Cottenet in Berlin.

Ein Sortiment echter Saffiane, gespaltener und ungespaltener gefärbter Schaaffelle, und zwei Gemenleder zu Damenschuhen, auf drei Tafeln zusammengestellt. Sämmtliche Fabrikate sind durch Sumach gegerbt, und zeigen eine sehr schöne Gare. Der verschiedenen Appretur nach sind die Felle englisch gepreßt, deutsch genarbt, englisch genarbt glatt gestoßen, auch matt ohne Zurichtung; sehr grob hagriniert zu Morgenstiefeln, und sehr fein wieder zu Buchhinderarbeiten. Die ausgelegten Fabrikate zeichnen sich durch eine sehr reiche, volle, gleichmäßige Färbung, sowie durch ungemein saubere Zurichtung und intensiven Glanz aus, und zeigen eine Vollkommenheit, die von keiner andern deutschen, englischen oder französischen Fabrik übertroffen wird. Die zu Damenschuhen so beliebten feinen Ziegenleder, welche im Handel als Gemenleder geführt werden, und wovon wir zwei Stück ausgelegt finden, liefert diese Fabrik seit zehn Jahren von solcher Schönheit, daß sie hierin bis jetzt von keiner andern erreicht, noch weniger übertroffen worden ist.

Die Fabrik des Einsenders besteht seit dem Jahre 1805, und hatte bei einer bedeutenden Concurrnz des Auslandes noch mit großen Schwierigkeiten

zu kämpfen, ehe es ihr gelang, ein für die Saffianfabrikation so wichtiges ziemlich eisenfreies Wasser zu erlangen.

Die Fabrik hat sich durch sehr solide Preise, und durch unermüdeliches Streben nach Vervollkommnung zu einer der bedeutendsten Deutschlands emporgeschwungen. Seit 1829 ist sie im Besitze einer Spaltmaschine, und fertigt seit dieser Zeit auch gespaltene Schaaffelle an. In der Fabrik werden jährlich über 100,000 Schaaffelle, und circa 30 bis 40,000 Ziegenleder gegerbt und gefärbt, die im In- und Auslande, namentlich nach Sachsen, Bayern, den Niederlanden und Westphalen abgesetzt werden.

#### Instrumentenleder.

Zu Instrumentenleder werden Schaaf-, Kalb- und Wildleder benutz. Wir bezeichneten vorher die Instrumentenlederfabrikation als den Übergangspunkt von der Loh- zur Sämischerberei, weil diese Leder je nach ihrer besondern Bestimmung entweder loh- oder sämischer gemacht, oder auch beide Gerbarten in einer Haut vereinigt werden. Die Fabrikation dieser Leder erfordert große Aufmerksamkeit, und ist bis heute noch ein Geheimniß Weniger. Gutes Instrumentenleder muß ungemein weich und lose sein, dabei aber große Elastizität besitzen. Die Engländer erreichten hierin zuerst eine große Vollkommenheit, später wurden in Wien derartige Fabriken angelegt, die noch heute sehr schöne Fabrikate liefern.

Ausgestellt waren unter Nr. 2615 von Wilhelm u. Eduard Weyer in Eisenberg (Königr. Sachsen):

Drei Stück Schnabelleder, sechs Stück sämischeres Hammerkopfleider, drei Stück Charnirleder, vier Stück Keilleider, sechs Stück lohgeres Hammerkopfyildleder, sechs Stück Schaaffelle, fünf Stück Grundleder und sechs Stück Claviaturleder. Sämmtliche Leder zeigen eine Milde und Dehnbarkeit, überhaupt eine so zweckmäßige Bearbeitung, daß sie als ganz vollendete Fabrikate bezeichnet, und den berühmten englischen vollkommen gleich gestellt werden können.

Wie wir schon oben erwähnt haben, waren in Wien die ersten deutschen Fabriken, welche lange Zeit hindurch den ersten Rang behaupteten. Die Aussteller haben aber in der Erzeugung dieser Leder eine solche Vollkommenheit erreicht, daß ihre Fabrikate den berühmten Wiener Fabrikaten nicht allein gleichstehen, sondern dieselben noch übertreffen, so daß die bekannte Streicher'sche Instrumentenfabrik, welche sich früher des dortigen Leders bediente, jetzt ihren Bedarf aus Eisenberg bezieht.

#### II. Sämischerberei.

Der Sämischerberber bearbeitet Schaaf-, Ziegen-, Kalb-, Rind- und Wildleder, welche durch Walken mit Fett (Fischthran) die nöthige Gare erhalten. Gewöhnlich wird von den Häuten, nachdem sie durch Alkali enthaart und vom Fleisch gereinigt sind, der Narben mit einem stumpfen Eisen

abgestoßen, um das Eindringen des Fett's zu erleichtern. Hierauf kommen sie wieder in eine frische Alkalkauflösung und dann in ein Kleienbad, um sie noch mehr zu schwellen und zugleich die Kalktheile daraus zu entfernen. Ist dies geschehen, so werden sie durch Zusammendrehen mit einem Stock von der überflüssigen Feuchtigkeit befreit, und dann tüchtig eingefettet, worauf sie in die Walke kommen. Das Einfetten und Walken wird so lange fortgesetzt, bis die Häute ganz von Fett durchdrungen sind. Man legt nun die gewalkten Felle in Haufen, damit sie sich erhitzen, und die dem Sämischeder eigenthümliche gelbe Farbe annehmen. Durch Waschen mit warmer Potasche oder Sodalauge wird das überflüssige Fett aus den Ledern entfernt, und sie sind dann bis aufs Appretiren fertig. Diese Leder können ganz weiß gebleicht werden, wenn man sie den Sonnenstrahlen aussetzt, und öfters mit Wasser oder schwacher Lauge anfeuchtet. Häufig werden die Leder vor dem Trocknen noch in einer Ocker- oder Kreideauflösung in Wasser tüchtig durchgetreten, um ihnen ein größeres Gewicht zu geben, und das darin noch enthaltene Fett zu binden, was aber ganz verwerflich erscheint, da die Leder dadurch zum Theil ihre schöne Milde verlieren.

Sämischgare Fabrikate werden zu verschiedenen Zwecken verwendet. Die Rindsleder liefern hauptsächlich das weiße Riemenzeug für Militair, und es werden dazu meist südamerikanische Häute ausgewählt, da diese von gleichmäßigerer Stärke sind, und auch glatter werden als die deutschen; die kleineren Leder werden naturfarbig, weiß gebleicht, und verschiedenartig gefärbt zu Handschuhen, Beinkleidern, Metallüberzügen u. benutzt. Dadurch aber, daß jetzt meist Glacé Handschuhe getragen werden, und die ledernen Beinkleider aus der Mode gekommen sind, hat dieser Industriezweig sehr an Ausdehnung verloren.

Gewöhnlich wird Sämischerberei und Weißgerberei zugleich von denselben Fabrikanten betrieben, und finden wir die Fabrikation dieser Leder ziemlich gleichmäßig über ganz Deutschland verbreitet, meistens in kleinern Fabriken. Viel sämischgares Leder liefert Prag, Wien (Rindsleder), Dresden und Gera (schwarze Kalbfelle zu Schuhen), Berlin, Brandenburg, Magdeburg, Rostock (Rinds- und kleinere Leder).

Eingefandt wurden unter:

Nr. 2211. Von G. A. Kretschmann in Erlangen (Bayern), zwei sämischgare Schaafleder mit Narben, zwei sämischgare mit abgestoßenen Narben, und ein Rehsleder (sämischgares). Die Felle sind gut gar, nur könnte die Bearbeitung sauberer sein. Die angegebenen Preise scheinen etwas hoch. Maaugare Schaaffelle sind weiterhin aufgeführt. Nachrichten über die Fabrik sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2314. Mayer, Michel und Deninger in Mainz.

Zwei sämischgare deutsche Rindshäute, die eine in der Naturfarbe, die andere gebleicht. Die Gerbung ist an und für sich recht gut; die gebleichte

Haut ist indeß durch die Behandlung mit Thon, die naturfarbene durch Walken mit Ocker fester geworden, als es wünschenswerth gewesen wäre.

Diese Häute eignen sich wegen ihrer Düntheit weniger zu Bandeliren als zu Säbelgehängen. Preise sind nicht mitgetheilt. Die übrigen Fabrikate und Nachrichten über die Fabrik sind bereits angegeben.

Nr. 789. Röniß in Beuthen (Reg.-Bez. Liegnitz), lieferte zehn Stück Ziegenfelle zu Handschuhen, welche durch sehr gute Gerbung und saubere Bearbeitung eine sehr schöne Milde erhalten haben. Die Preise scheinen bei der seltenen Reinheit und Schönheit der Felle ganz angemessen.

Nr. 2151. Joh. Müßamen jun. in Wehlar (Reg. Bez. Coblenz), lieferte schweres weißgebleichtes Rennthierleder, leichtes weiß gebleichtes zu Handschuhen und leichtes graues; ferner: weiß gebleichtes schweres amerikanisches Dammhirschleder zu Reithosen, deutsche Rehsfelle, schwarzes Kalbleder, graues desgl. zu Damenschuhen und amerikanisches Dammhirschleder zu Reithandschuhen; von jeder Sorte ein halbes Dugend.

Unter den eingefandten sämischgaren Fabrikaten nehmen die eben aufgezählten unstreitig den ersten Platz ein. Sie besitzen durch vorzügliche Gerbung und Bearbeitung eine Milde und Dehnbarkeit, wie sie nicht schöner gewünscht werden kann. Das Bleichen und Färben ist mit der größten Accurateffe ausgeführt worden, und die weißen, sowie die grau- und schwarzfarbigen Leder zeigen durch eine ungemein saubere Appretur, ein so schönes Lustre, wie es sich bei den übrigen zur Ausstellung gebrachten Fabrikaten nicht wieder vorfindet. Die so ausgesucht schöne und dabei sehr billige Waare fand bald ihre Käufer. Nachrichten über den Umfang des Geschäfts sind nicht mitgetheilt.

Unter Nr. 1259 wurden von Chr. Harfort in Harforten (Reg.-Bez. Arnberg) ausgestellt: eine Haut sämischgares Wild-Büffelleder zu Bandelieren, Säbelgehängen u. eine Haut sämischgares deutsches Büffelleder zu Bandelieren u. ein Rennthierfell sämischgare weiß gebleicht zu Hosen und Handschuhen u., ein Hirschfell sämischgare und weiß gebleicht zu Hosen und Handschuhen, ein sämischgares weiß gebleichtes Vocksfell zu Hosen und Handschuhen, und ein sämischgares Schaaffell zu Helmsutter-Befägen. Die Benennung Büffelleder ist nur in den Rheinprovinzen gebräuchlich, und es sind die zuerst aufgeführten beiden Häute wie alle übrigen derartigen, welche sich auf der Ausstellung befanden, nichts Anderes als Rindshäute. Die Fabrikate des Einsenders sind vollkommen durchgegerbt, haben aber durch Walken mit Kreide und Thon an Milde verloren. Die nachtheilige Wirkung dieser Walke tritt noch deutlicher bei den zuletzt angegebenen vier Fellen hervor, denen eben dadurch, wie auch zum Theil durch eine nicht hinreichend saubere Bearbeitung, die bei derartigen Fabrikaten so sehr beliebt, und sogar nöthige Milde und Dehnbarkeit fast ganz abgeht. Die angegebenen Preise dürften selbst bei vorzüglicher Qualität noch sehr hoch erscheinen.

Nr. 2847. Gebr. Wagenitz in Brandenburg a. S. (Reg.-Bez. Potsdam). Eine sämischgare südamerikanische Ochsenhaut und eine desgl. Kuhhaut, eine sämischgare deutsche Hirschhaut, ein desgl. Rehfell und ein desgl. Ziegenfell. Sämmtliche Fabrikate zeigen eine sehr schöne Gerbung und eine ganz zweckmäßige saubere Appretur. Bei den südamerikanischen Rindshäuten könnte nur das Fett reiner ausgewaschen sein. Die Preise sind der Schönheit der Waare ganz angemessen.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin. Eine Haut sämischgares, ohne Beimischung von Thon oder sonstigem Mittel gebleichtes südamerikanisches Rindleder. Diese zu Bandelieren bestimmte Haut zeichnet sich vor allen anderen in dieser Art auf der Ausstellung gewesenen, durch schöne Gerbung und sehr zweckmäßige saubere Bearbeitung vortheilhaft aus. Das Fett ist, ohne daß die Haut mit Thon gewalzt wäre, sehr rein ausgewaschen und hat daher bei der nöthigen Festigkeit eine recht schöne Milde. Der Einsender läßt die von ihm gegerbten Häute meist selbst zu Militaireffekten verarbeiten, wovon auch Proben ausgelegt waren, und beschäftigte früher in seiner Gerberei sechs bis zehn Arbeiter. Die übrigen Leder sind weiterhin aufgeführt.

### III. Weißgerberei.

In der Weißgerberei werden Rindshäute, Wildleder, Schaaf-, Kalb-, Ziegen- und Lammfelle durch eine Auflösung von Alaun und Salz in Wasser, gewöhnlich in dem Mischungsverhältniß von 4 zu 1, auf zweckmäßige Weise zubereitet. Man unterscheidet hierbei nach der verschiedenen Behandlung der Häute: gemeine Weißgerberei, ungarische Weißgerberei und französische oder erlanger Gerberei.

In der gemeinen Weißgerberei werden meist Rindshäute und Schaaf- felle verarbeitet; erstere liefern Nähriemen und Zwischenlagen für Riemen, letztere Futterleder. Die Häute kommen, nachdem sie durch Kalk enthaart und aufgetrieben, und von Fleisch und Narben gut gereinigt sind, in eine Beize von Weizenkleie um recht aufzulockern, und müssen hierin eine Zeitlang gähren. Durch starkes Zusammendrehen werden die Leder von der überflüssigen Feuchtigkeit befreit, die Falten ausgezogen, dann so lange durch eine Salz- und Alaunauflösung gezogen, bis sie die gehörige Gare haben, und erhalten darnach durch eine zweckmäßige Appretur die gehörige Milde. Kalbfelle werden gewöhnlich mit den Haaren auf diese Weise gegerbt, und dürfen deshalb keinen Kalk bekommen, weil dieser die Haare löst, sondern sie müssen gleich, nachdem sie gereinigt und entfleischt sind, in die Gerbauslösung gebracht werden, und liefern dann die bekannten Tornister- und Tambour-Schurzfelle.

In der ungarischen Weißgerberei behandelt man die Häute nicht mit Kalk. Die Haare werden entweder mit einem stumpfen Eisen abgestoßen,

oder mit einem Messer abgeschoren, und die Häute kommen alsdann, nachdem sie gereinigt sind, in die Alaun- und Salzauflösung.

Wenn sie getrocknet und ausgereckt sind, werden sie mit warmem Fett getränkt, das über Kohlenfeuer durch und durch getrieben wird. In Deutschland wird nur sehr wenig derartiges Leder angefertigt, und war dies auch nur durch einen Fabrikanten ausgestellt.

Zu französisch-garen Fabrikaten werden nur Ziegen- und Lammfelle verarbeitet, welche eine viel sorgfältigere Behandlung erfahren, als in den vorher angeführten Arten der Weißgerberei. Die Vorarbeiten sind ganz dieselben wie in der gemeinen Weißgerberei, nur daß der Gerbschlüßigkeit noch ein Beisatz von Öl, Weizenmehl und Eidotter gegeben wird, (wozu man früher noch eine Quantität Milch hinzu fügte) um der Alaungare eine größere Milde und ein schöneres glatteres Ansehen zu geben. Die schönsten und reinsten Felle behalten gewöhnlich die natürliche weiße Farbe, die andern werden in den verschiedensten Farben dargestellt, und liefern das Material zu den so beliebten Glacéhandschuhen. Wie es schon der Name anzeigt ist diese Art der Gerberei eine französische Erfindung, und in Frankreich werden noch heute so vorzügliche Handschuhleder fabrizirt, daß sie nur von wenigen deutschen Fabriken gleich schön dargestellt werden können. In Oesterreich, namentlich in Prag, und in Erlangen wurden die ersten derartigen deutschen Fabriken angelegt, die recht bald ein schönes Fabrikat lieferten, und diesen Ruf sich bis heute zu erhalten gewußt haben. Mit Unterstützung Friedrich des Großen entstand auch in Berlin eine Handschuhlederfabrik, die aber bald wieder einging, da sie nur ein geringes Fabrikat lieferte. Jetzt ist daselbst eine bedeutende Fabrik in Thätigkeit, die recht Erfreuliches leistet, wie wir bei den Einsendungen selbst weiter unten sehen werden. Nur durch recht gute, rohe Ziegen- und Lammfelle, und eine sehr saubere Bearbeitung läßt sich ein schönes Fabrikat gewinnen.

Von den gewöhnlichen weißgaren Fabrikaten finden wir Folgendes ausgestellt:

Nr. 1669. August Höpner in Wollfenbüttel (Braunschweig). Zwei Decker alaungares Schaafleder zum Gebrauch für Schumacher. Obgleich diese Felle ausnahmsweise rein ausfallen, so sind, trotz der sehr sauberen und schönen Bearbeitung, die Preise doch noch zu hoch angegeben. Sechs bis acht Arbeiter werden in der Fabrik fortwährend beschäftigt.

Nr. 2211. G. A. Kretschmann in Erlangen (Bayern). Zwei weiße alaungare Schaafleder, von ziemlich guter Gerbung und Appretur. Die übrigen Fabrikate des Ausstellers sind bereits aufgeführt.

Nr. 1259. Chr. Harkort in Harkorten (Reg.-Bez. Arnberg.) hat folgende Fabrikate ausgestellt:

Eine Haut alaungares Riemenleder zum Nähen der Geschirriemen; ein gewöhnliches, zu hoch im Preise gestelltes Fabrikat. Ein Tambour-Schurzfell, alaungar mit dunkelbraunem Haar, ein Tornister-Kalbfell desgleichen, ein

Tornister-Kalbfell mit hellbraunem Haar; die Bearbeitung ist ganz zweckgemäß, und der Preis angemessen. Ein alaungares weißes Schaaffell zu Belegen ist in der Gerbung nicht voll genug und ohne Kern; der Preis ist viel zu hoch angegeben. Ein schwarzes alaungares ungarisches Schaaffell mit Wolle, zum Bündhut-Taschenbesatz, ist gut gearbeitet, nur viel zu theuer. Ein weißes alaungares deutsches Lammfell mit der Wolle, zu Wischen, Kolbenbesatz, Pelzlappenfutter u. Die Gare ist gut, das Fell aber nicht rein genug gewaschen, weshalb die Bearbeitung nicht ganz sauber erscheint. Der Preis ist angemessen gestellt. Die übrigen Fabrikate sind gehörigen Orts aufgeführt.

Nr. 1950. C. Fielich in Berlin. Drei Stück zubereitete rothbehaarte Kalbfelle und ein Lambour-Schurzleder, welche bei angemessenen Preisen eine gute und saubere Zubereitung zeigen.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin. Fünf Tornister-Kalbfelle, welche gut und sauber gegerbt und bearbeitet sind. Der Preis ist billig gestellt. Die übrigen Fabrikate des Ausstellers sind gehörigen Orts aufgeführt.

Die ungarische Weißgerberei finden wir vertreten durch:

Hubert Oberconz in Trier, welcher unter Nr. 1192 eine halbe Haut ungarisches Leder ausgestellt hat. Wie schon oben erwähnt, ist dies ein alaungares, durch und durch mit heißem Fett getränktes Leder, das — wie schon der Name anzeigt — besonders in Ungarn fabrizirt wird, und bekanntlich von großer Dauer ist, aber seines wenig schönen Ansehens wegen nur zu ganz gewöhnlichen Arbeiten benutzt wird. Früher wurde auch in Frankreich viel derartiges Leder gemacht und zu Geschirren für die französischen Artillerie-Pferde angewendet. Die ausgelegte halbe Haut ist ganz auf dieselbe Weise behandelt und recht gut gearbeitet, auch der Preis sehr billig gestellt. Die übrigen Fabrikate des Einsenders sind bereits aufgeführt.

Französisch-gares Handschuhleder wurde von folgenden Fabrikanten ausgestellt:

Nr. 1795. Peter Boulogne in Prag. Zweihundert Stück böhmisches Ziegenleder zu Handschuhen. Der Fabrikant weiß durch eine sehr sorgfältige Bearbeitung seinen Erzeugnissen eine Vollendung zu geben, die kaum von einem andern deutschen Fabrikanten erreicht, und schwerlich von einem französischen übertroffen werden möchte. Die ausgelegten Felle zeigen eine Dehnbarkeit und ein Lustre, das sie zu den unbedingt schönsten der Ausstellung erhebt. Die Fabrik, im Jahre 1784 in Prag gegründet, und daher die älteste in Deutschland, wurde im Jahre 1836 bei der in Prag veranstalteten Gewerbe-Ausstellung mit einer silbernen Preismedaille ausgezeichnet. Es werden in derselben jährlich etwa 50,000 Ziegenfelle und gegen 9,000 Lammfelle zubereitet, von denen etwa die Hälfte in Deutschland verbleibt, die andere Hälfte aber nach England, zum Theil selbst nach Amerika abgesetzt wird.

Nr. 1408. J. B. Barthe und Sohn in Erlangen. Drei Duzend Lammleder für Handschuhmacher. Die Fabrikate der Einsender, welche allein die sonst so berühmten erlanger Handschuhleder-Fabriken vertreten, zeugen von sehr schöner Gerbung und sauberer Bearbeitung. Farbe und Elastizität sind in Betracht, daß es nur Schaaffelle sind, vorzüglich zu nennen. Bei der Schönheit der Waare hat der Einsender, ungeachtet der ziemlich hoch notirten Preise, bald Käufer gefunden. Nachrichten über die Fabrik sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2321. De Marie, Noppeneh und Comp. in Luxemburg. Zwei Duzend französisch-gare Ziegenfelle, ein Dgd. dergl. Lammfelle,  $2\frac{1}{2}$  Dgd. Castor- oder waschleberne Felle, gefärbt und weiß (sämischg),  $5\frac{1}{2}$  Dgd. gefärbte französisch-gare Ziegenfelle und  $4\frac{1}{2}$  Dgd. Lammfelle. Die Glaskästen, in denen die Felle sich befanden, waren verklebt, weshalb sich die Güte und Dehnbarkeit der Waare nicht beurtheilen ließ. Die Bearbeitung zeigte große Sauberkeit, die Farben waren ungemein zart, voll und gleichmäßig, und hatten ein sehr schönes Lustre. Die angegebenen Preise schienen sehr hoch. Die Aussteller verarbeiten die in ihrer Fabrik gewonnenen Fabrikate meistens selbst zu Handschuhen, von denen wir auch ein großes Sortiment vorfanden.

Nr. 2274. Wilhelm Minkert in Weimar. Zehn Stück Ziegen- und zehn Stück Lammfellen. Dieselben sind nicht genug ausgearbeitet und daher etwas zu fest. Der Preis der Ersteren ist bei der Dualität der Waare etwas hoch angegeben, der der Letzteren hingegen ganz angemessen.

Nr. 2408. Ch. Krapp in Egeln (Reg.-Bez. Magdeburg). Fünf und zwanzig Stück französisch-weißgare Ziegenfelle, die, um als schön erscheinen zu können, größere Dehnbarkeit und mehr Lustre in der Farbe haben mußten. Der Preis erscheint in Betracht der Größe und der Dualität der Felle etwas hoch gestellt.

Nr. 2744. Lieck in Berlin. Zehn Stück Lammfellen zu Glacé-Handschuhen, von ziemlich guter Elastizität und sauberer Bearbeitung, die aber keine große Haltbarkeit erwarten lassen. Die Preise sind bei so reiner Waare niedrig gestellt.

Nr. 244. F. E. Wernicke in Berlin. Fünfzig Stück weiße Ziegenleder, fünf und zwanzig Stück couleurte dergl., fünfzig hiesige weiße Lammleder, und fünf und zwanzig couleurte dergl. Weniger begünstigt durch vortheilhaften Einkauf von schönen rohen Fellen, als die vorher erwähnten prager und erlanger Fabriken, von denen den ersteren die vorzüglichsten böhmischen Gebirgsziegenfelle, den letzteren die in dortiger Gegend vorzüglichsten Lammfelle zu Gebote stehen, hat uns der Aussteller eine Probe seines Fabrikats von Ziegen- und Lammfellen hiesiger Gegend vorgelegt, die hinsichtlich der Gerbung und Bearbeitung als sehr schön hervorgehoben zu werden verdienen. Sämmtliche Felle haben große Dehnbarkeit und durch eine sorgfältige Bearbeitung ein schönes Lustre erhalten; die Farben sind gleichmäßig

und zart. Dem Aussteller gebührt das Verdienst, diesen Fabrikationszweig hier in Berlin zu der jetzigen Vollkommenheit gebracht zu haben. Die bei Weitem größere Zahl der aus der Fabrik hervorgehenden Fellchen läßt der Aussteller selbst zu Handschuhen verarbeiten, wovon wir auch eine bedeutende Auswahl vorfanden. Die Preise sind bei der Schönheit der Waare niedrig gestellt. In der Fabrik werden jährlich 24,000 Ziegen- und 12,000 Lammfellchen gefertigt.

#### IV. Pergamentgerberei.

Pergament wird aus Schaaf-, Ziegen-, Kalbs-, Schweins- und Eselshäuten gefertigt; es werden dazu am besten frisch abgezogene Häute gewählt. Wie in den vorher angeführten Arten der Gerberei werden die Häute mit Kalk behandelt, mit einem zirkelförmigen Eisen von beiden Seiten ausgestrichen, und in Holzrahmen scharf ausgespannt. Durch Kreidepulver, das mit Bimstein eingerieben wird, erhalten sie die nöthige Glätte, werden dann getrocknet, und zu Trommeln, Schreibtafeln, Bücher-einbänden u. verwendet. Die Erfindung der Pergamentfabrikation verliert sich ins hohe Alterthum; schon zur Zeit des Ptolemäus Philadelphus hatte man es darin sehr weit gebracht, denn dieser konnte die Feinheit des Pergaments nicht genug bewundern auf welches die ihm vom Hohen-Priester Eleazar übersandte Abschrift der heiligen Schrift geschrieben war. Seinen Namen führt es von der alten Stadt Pergamus in Kleinasien, wo ein sehr schönes Pergament verfertigt wurde. Die Blüthezeit der Pergamentfabrikation war das Mittelalter; nachdem aber die Papierfabrikation erfunden, und später auch noch die Pergamentbände aus der Mode gekommen waren, verlor dieser Industriezweig mehr und mehr an Bedeutung, und jetzt finden sich nur wenige derartige Fabriken vor.

Die Pergamentfabrikation finden wir nur durch Trommelfelle vertreten.

Nr. 276. J. A. Eduard Bohne in Berlin, lieferte drei Trommelfelle, welche bei niedrigem Preise ganz zweckentsprechende Bearbeitung zeigten.

Nr. 1259. Christian Harfort in Harforten, Reg.-Bez. Arnberg. Ein Trommelfell von guter Bearbeitung und angemessenem Preise.

### §. 22.

## Pelzwaaren.

Die Verfertigung der Pelzwaaren, welche einen nicht unbedeutenden Zweig deutscher Gewerbs-Erzeugnisse bilden, fällt dem Kürschner-Gewerbe anheim. In Deutschland werden alle Pelzgegenstände mit Erfolg gefertigt, und elegante Fabrikate geliefert, wie dies hinreichend die zur Ausstellung eingefandten Gegenstände bekunden. Für die feineren Fabrikate wird der größte Theil des Rohstoffes aus dem Auslande bezogen; von inländischen Erzeugnissen, welche auch bei

der Ausstellung nicht ganz unbeachtet geblieben sind, erwähnen wir der Schaaf-, Fuchs-, Kaninchen- und Wolfspelze.

Die Mannigfaltigkeit des zu verwendenden Materials gestattet hier dem Luxus und der Mode einen weiten Spielraum, und es giebt in der That wenige Geschäfte, bei denen ein größerer Wechsel in der Ausstattung vorkommt. Während man in früherer Zeit zu den Besägen auf Damenpelzen Baum- oder Steinmarder, Iltis, den Rücken der nordischen Eichfage (Grauwerk), Blausch, schwarze Kage, mitunter auch amerikanische Zobel verwandte, und zum Füttern derartiger Pelze in der Regel Kaninchen- und Hamsterfelle, seltener Fehbäuche (Bäuche der nordischen Eichfage) benutzte, hat in neuerer Zeit der Geschmack sich dahin geändert, daß man zu diesen Besägen vorzugsweise amerikanische Zobel, sowie Nörze, Chinchilla, Grauwerk und schwarze holländische Kage verbraucht, und auch aus diesem Material vorzugsweise Boas und Muffen fertigt. Bei Herrenpelzen wurden früher die Besägen in der Regel von Astrachan und Baranken gefertigt, während seit den letzten zehn Jahren fast durchweg dazu Grauwerk, Nörze, Iltis, graue und schwarze Kagen, schwarze Lämmer-, mitunter auch Hamsterfelle verwendet werden. Zu Reispelzen bedient man sich der Pelze vom amerikanischen Iltis, von Wasch- (Schuppen-) und schwarzen Kanada-Bären, welche in Berlin größtentheils von Russen und Polen gekauft werden, weil im Auslande die Preise dafür bedeutend höher stehen als hier. Aus demselben Grunde werden auch die Damen-Mantelsutter, welche in der Regel aus Baummarder- und virginischem Fuchspelz bestehen, von russischen und polnischen Damen gesucht. Die aus Amerika kommenden und in Deutschland zu verarbeitenden Pelzwaaren werden im Frühjahr nach London gebracht, und dort auf Auktionen von den großen Rauchwaarenhändlern angekauft, welche die Waaren unverarbeitet auf die deutschen Messen bringen, und hier an die einzelnen Fabrikanten absetzen.

Nachstehende Fabrikanten haben sich bei der Ausstellung betheiligt:

Nr. 65. L. König, Kürschnermeister in Berlin. Ein russischer grauer Tuchmantel mit virginischem Iltis gefüttert. Die Felle sind ganz vorzüglich zusammengestellt, die Arbeit ist accurat und sauber ausgeführt, und der Preis im Verhältniß zu der Waare billig gestellt. Ein braun gefärbter Seehundsrock mit Hamsterfutter, bei welchem Material und Arbeit als gewöhnlich, die Preise jedoch als angemessen zu bezeichnen sind. Eine Camaille von ächtem Hermelin mit Atlas gefüttert, und eine eben solche Muffe. Die Auswahl und Zusammenstellung des Materials ist ausgezeichnet, und die Arbeit durchweg vorzüglich gut gefertigt. Auch hier sind die Preise angemessen gestellt. Ein amerikanischer Wolf als Fußteppich ist im Allgemeinen gut gearbeitet, und namentlich der Kopf der Natur treu nachgebildet. Der angegebene Preis ist dem Fabrikate angemessen.

Nr. 854. Ernst Fried. Thorer, Kürschnermeister in Görlitz. Zwei Reispelze von Bärenfell mit Tuch überzogen. Die Zusammenstellung der Felle läßt Einiges zu wünschen übrig, die Arbeit ist als gewöhnlich zu be-

zeichnen. Die Preise sind viel zu hoch gestellt. Ein Paar Reifestiefeln von Seehundsfell sind zwar sehr gut gearbeitet, aber zu hoch im Preise.

Nr. 1922. Hermann und Adolph Müller, Kürschnermeister in Berlin. Eine Sophadecke aus verschiedenen gefärbten Schaaffellen. Die Arbeit und Zusammensetzung kann mit Rücksicht auf das dazu verwendete inländische Material als sehr gut bezeichnet werden; auch die Preise sind angemessen gestellt. Ein Schlappfelz von guter Arbeit bei einem angemessenen Preise. Eine Muffe von Baumarder, und eine von Hermelin. Beide Gegenstände zeigen eine gewöhnliche Arbeit, auch ist der Preis für die erste Muffe verhältnismäßig zu hoch gestellt.

Nr. 2531. Wilh. Lachnit, Kürschnermeister in Coblenz. Eine Fußdecke von  $1\frac{1}{4}$  Elle Länge und 1 Elle Breite, welche sich durch gutes Material, recht fleißige Arbeit und Preiswürdigkeit auszeichnet. Zwei Fußteppiche von recht gutem Material und befriedigender Zusammenstellung. Die Preise sind angemessen gestellt, die Arbeit selbst kann nur als gewöhnlich bezeichnet werden. Die ausgelegte Reisetasche ist von gewöhnlicher Arbeit, indess ganz preiswürdig.

### §. 23.

#### Puppenbälge.

Von diesem, ebenfalls in neuerer Zeit in hohem Grade vervollkommenen Artikel ist leider nur eine Einsendung erfolgt. Es lieferte nämlich:

F. C. Selzen in Hannover unter Nr. 1813, ein Sortiment leberner Gelenkpuppen von 9 bis 32 Zoll. Ferner: zehn Stück feine Lederpuppen mit Gelenkarmen und Fingern, 10—25 Zoll groß; acht Stück feine Lederpuppen ohne Gelenke; acht Stück mit Leder überzogene Drahtpuppen, und zehn Stück Gelenkpuppen mit gleichem Material überzogen.

Die bezeichneten Gegenstände sind sowohl in Rücksicht auf das Material, als auch auf die besondere Form sehr tüchtig und lobenswerth ausgeführt; namentlich besitzen die Gelenke, vorzugsweise bei den beiden großen Puppen, eine solche Proportion und eine dem Zwecke so entsprechende natürliche Beweglichkeit, daß in dieser Beziehung kaum Etwas zu wünschen übrig bleibt. Die Preise sind dem Fabrikate ganz angemessen.

### §. 24.

#### Handschuhe und Tragebänder.

a. Handschuhe. Mit der Fabrikation der feinen Handschuhwaaren, und namentlich mit der Zubereitung des dazu benutzten Leders haben uns zuerst die Franzosen bekannt gemacht. Als zu Ende des vorvorigen Jahrhunderts die Anhänger der französisch-reformirten Kirche in ihrem Vaterlande die unerhörtesten Verfolgungen erdulden mußten, kam in Folge dessen eine nicht unbedeutende

Zahl dieser Unglücklichen, die zum größten Theil geschickte und betriebsame Handwerker waren, nach Deutschland, und fanden hier eine freundliche Aufnahme. Für Handschuhfabrikanten waren es namentlich die Städte Erlangen, Dresden und Prag, die ihnen eine neue Heimath und neue Werkstätten eröffneten. Sie waren mit der französischen Fabrikationsweise der Handschuhleder bekannt, und errichteten an diesen Orten ihre Fabriken. Den deutschen Handschuhmachern wollte es bis dahin nicht gelingen, das Leder in der Weichheit, Zartheit und Elastizität herzustellen, wodurch sich die französischen Fabrikate auszeichneten, und es blieb daher den deutschen und namentlich den preussischen Fabrikanten nichts Anderes übrig, als ihre Rohstoffe entweder aus Frankreich oder aus den Gerbereien der oben genannten drei Städte zu entnehmen, wodurch nicht unbedeutende Summen dem einheimischen Verkehr entzogen wurden. Sei es, daß die Nachfragen zu stark wurden, oder wollte man das bessere Material nicht versenden, genug, die Waaren wurden immer schlechter, und die diesseitige Fabrikation kam mehr und mehr in Verfall. Somit wurde es ein dringendes Bedürfnis, ernstlich darauf zu denken, diesen Übelstand zu beseitigen, was auch nach vielen vergeblichen Versuchen und bedeutenden Opfern vollständig gelang.

In Berlin und Köln an der Spree soll das älteste Gewerk der Beutler und Handschuhmacher, welche später zum Unterschied von den im siebenzehnten und achtzehnten Jahrhundert eingewanderten Handschuhmachern, das der deutschen Handschuhmacher genannt wurde, schon im dreizehnten Jahrhundert entstanden sein. Die bei dieser noch gegenwärtig bestehenden Zunft aufbewahrten Papiere, reichen bis zum Jahre 1608 hinauf, wo sie mit der Einschreibung von Jakob Schulze, eines berliner Meisters Sohn, beginnen. Ein landesherrliches Privilegium hat das Gewerk 1639, vielleicht auch schon früher erhalten. Die Hauptartikel, mit welchen sich dieses Gewerbe, den damaligen Sitten und Bedürfnissen entsprechend, beschäftigte, waren Regen-Gehnte, lederne Hosen, starke gelaschte, auch wohl feine lederne Handschuhe mit Silber, Gold oder Seide gestickt, lederne Collete und Beutel aller Art. Auf dem platten Lande wurden keine Beutler und Handschuhmacher gebildet, auch kein Hausiren mit Beutlerwaaren, selbst nicht von Meistern des Gewerkes. Das eigentliche Gewerk wurde durch die in Berlin und Köln wohnhaften Meister gebildet; jedoch war es den Meistern aus den andern Städten der Mark Brandenburg dies- und jenseits der Oder und der Elbe gestattet, es mit diesem Gewerk zu halten, wo sie in der Jahresversammlung, welche an einem bestimmten Tage, im achtzehnten Jahrhundert am Montag nach Ostern, abgehalten wurde, zu erscheinen schuldig waren. Die Meister der Residenzstädte wurden Stadtmeister, die eingekauften Meister der Provinzialstädte Landmeister genannt. Im Jahre 1694 ließen sich die Meister ihre Artikel durch den Rath corrigiren, und ein neues kurfürstliches Privilegium ausrichten. Weitere allgemeine Anordnungen ergingen durch das allgemeine Reichs-Handwerkpatent von 16 August 1731, welches auch in den preu-

fischen, zum römischen Reich gehörigen Provinzen, unter dem 6 August 1732 publicirt wurde. Auf Grund desselben wurde auch unterm 20 Dezember 1734 ein neues General-Privilegium und ein Giltbrief des Beutler- und Handschuhmachergewerks in der Mark Brandenburg, insonderheit des Gewerks in Berlin erlassen, welcher für die Folgezeit bis zur Aufhebung der Zunftprivilegien die Grundlage des Gewerksbetriebs und der Gewerksverfassung verblieb.

Nachdem gegen Ende des siebenzehnten Jahrhunderts einige französische Handschuhmacher, als Refugiés, sich in Berlin niedergelassen hatten, versuchten sie zuerst in das Gewerk der deutschen Handschuhmacher aufgenommen zu werden. Als ihnen dies nicht gelang, begründeten vier derselben ein eigenes Gewerk der französischen Handschuhmacher, welches durch einen königlichen Befehl vom 27 September 1702 bestätigt wurde. Im Jahre 1734 war das französische Handschuhmachergewerk schon auf acht Meister angewachsen. Es war damals beiden, den deutschen und den französischen Handschuhmachern, von denen die Ersteren die Beutler-Waaren, die schweren wild- und waschledernen Handschuhe, die Letzteren die feineren Waaren arbeiteten, die Erbauung eines Hauses auf der Friedrichsstraße aufgelegt worden, und sie einigten sich dahin, daß das französische Gewerk einen Beitrag bezahlte, und sich aller Ansprüche auf das zu erbauende Haus begab, wogegen das deutsche Gewerk die Ausführung des Baues übernahm.

Das französische Handschuhmachergewerk versuchte wiederholt Inmungs-Gerechtfame und ein Untersagungsrecht gegen etwaige, nicht zu dieser Körperschaft gehörige Verfertiger französischer Handschuhe, zu erlangen. Die dahin gerichteten Anträge wurden aber wiederholt zurückgewiesen, und der Magistrat darauf aufmerksam gemacht, daß diese Handschuhmacher als unzüchtige Arbeiter Niemanden an dem Betriebe dieses Gewerkes verhindern könnten. Aus demselben Grunde wurde der Plan, das französische Handschuhmachergewerk mit dem deutschen unter der Maßgabe, die Artikel des Ersteren in die Zunft-Gerechtfame des Letzteren mit einzuschließen, nicht genehmigt. Die Aufhebung des Zunftzwanges hat auf die Verhältnisse des französischen Handschuhmachergewerks, da dasselbe nicht Untersagungsrechte besaß, keinen Einfluß geübt. Auch in Hinsicht der Zahl der Theilnehmer ist keine erhebliche Veränderung eingetreten, da dieselbe gegenwärtig nur neun beträgt.

Dagegen kann wohl angenommen werden, daß die Geschäfte der einzelnen Theilnehmer dieses Gewerks bedeutender geworden sind, daß darin mannichfaltigere Artikel und in größerem Umfange verfertigt werden, sowie denn Einige derselben auch die Handschuhleder selbst bereiten, und in Hinsicht der Verfertigung der Handschuhe selbst zu wirklichen Fabriken geworden sind. Die französischen Familien, welche ursprünglich das Gewerk bildeten, sind im Laufe der Zeit deutsche geworden, oder es sind in ihre Etablissements Deutsche eingetreten, so daß in keiner einzigen dieser Familien die französische Sprache noch

Familienprache ist, mithin die Interessen des Gewerks auch Deutsch verhandelt werden.

Was den technischen Standpunkt anbetrifft, so liefert Berlin gegenwärtig in den Artikeln der französischen Handschuhmacherei, unter welcher man in Berlin die feinen Handschuhe von Ziegen-, Lamm- und Schaaffellen versteht, zwar Einiges nach dem Auslande, insbesondere nach Rußland und den Niederlanden, es werden aber bei Weitem mehr fremde, insbesondere französische Handschuhe, nach Berlin eingeführt, so daß die einheimischen Handschuhmacher den Bedarf der so ungemein gewachsenen Stadt nicht decken. Manche der berliner Handschuhmacher sind, in Folge der gesteigerten Preise der ersten Lebensbedürfnisse, nach Potsdam und andern Städten der Umgegend gezogen, und füllen von dort aus mit ihren vielleicht weniger eleganten, jedoch auch viel wohlfeileren Erzeugnissen die berliner Läden. Von Berlin hat sich die Fabrikation der Handschuhe auch nach andern Städten der preussischen Ost- und Provinzen verbreitet, und namentlich verdient hier Breslau genannt zu werden, wo im Jahre 1828 die erste französische Handschuhfabrik gegründet wurde. Auch in Magdeburg und Halberstadt ist die Handschuhfabrikation nicht unbedeutend, wengleich die dortigen Fabrikanten vorzugsweise ihre Aufmerksamkeit auf billige Fabrikate richten müssen, da diese vorzugsweise auf den Messen abgesetzt werden.

Der Unterschied zwischen den französischen Handschuhfabriken und den deutschen Handschuhmachereien hat sich in neuerer Zeit ziemlich verloren, da der Verbrauch der schweren Waaren sehr abgenommen, der der leichten sehr zugenommen hat, und deshalb fast alle größeren Handschuhmachergeschäfte und eigentlichen Fabriken sich mit der Verfertigung der feinen Ziegen-, Lamm- und schaafiledernen Handschuhe befassen.

Die Hauptschwierigkeit bei diesem Gewerkszweige besteht in der Beschaffung der zu den guten Handschuhen unentbehrlichen Ziegenfelle, welche aus den Gebirgsgegenden, insbesondere aus Böhmen und Sachsen, an Egalität und Festigkeit denen aus den ebenen Ländern bei Weitem vorzuziehen sind. Die polnischen Ziegenfelle leiden fast durchgängig an schorfigen Stellen, und sind deshalb wenig zu gebrauchen. Ein gutes Ziegenfell liefert den Bedarf für vier Handschuhe, ein schlechtes ist kaum für einen einzigen ausreichend. Früherhin und noch bis vor zwanzig Jahren kaufte man in der Umgegend von Berlin das Hundert Ziegenfelle für 8 bis 12 Rthlr. Später erstreckte sich die Spekulation der fremden, insbesondere der französischen Handschuhledergerbereien auf die Aufkäufe der hiesigen Felle, und dieselben sind nach und nach so gestiegen, daß man den Durchschnittspreis gegenwärtig zu 40 Rthlrn. annehmen kann. So lange die hiesigen Handschuhmacher die bereiteten Leder von fremden Gerbereien kaufen mußten, war ihr Zustand sehr gefährdet. Erst durch die Errichtung von eigenen Gerbereien für diese Lederforten sind sie selbstständig geworden.

Das Nähen der Handschuhe geschieht größtentheils durch weibliche Hände. Zur speziellen Beurtheilung der einzelnen ausgelegten Gegenstände übergehend, gedenken wir zunächst der unter

Nr. 244 von dem Königl. Hof=Handschuhmacher Bernicke in Berlin eingelieferten verschiedenen Sortiment's seiner Herren= und Damenhandschuhe in verschiedenen Größen und Bearbeitungen, aus selbst fabrizirtem Material; auch sind mehrere Sortiment's couleurter und weißer, zum Verarbeiten gehörig präparirter Ziegen= und Lammfelle beigefügt. Das Fabrikat zeichnet sich durch schöne Farbe, gute Naht und zierlichem Schnitt aus, und die Preise sind ganz der Waare angemessen gestellt. Das zu den Handschuhen verwendete Leder, ist, wie dies auch die Felle bekunden, mit auszeichnetem Fleiß bereitet, weich, elastisch und dauerhaft. Die Handschuhe stehen auch in Bezug auf äußere Eleganz den bezüglichen Fabrikaten des Auslandes nicht nach.

Nr. 470. F. C. Richter, Handschuh=Fabrikant in Berlin. Mehrere Dugend Glacé=Handschuhe von Ziegen= und Lammleder. Das dazu verwendete Material ist gut, die Farbe entsprechend, und die Nähte sind tüchtig gearbeitet, nur sind die Preise im Verhältniß zur Waare zu hoch gehalten.

Nr. 480. C. A. Eichenberg, Handschuhmacher in Berlin. Drei Dugend couleurte Glacé=Handschuhe für Herren, Damen und Kinder. Das Material ist gut, auch die Farben sind entsprechend und die Nahte gut gearbeitet; die Preise sind jedoch zu hoch gestellt.

Nr. 260. G. C. Wolter, Handschuh=Fabrikant in Berlin. Mehrere Dugend couleurter und weißer Damen= und Herren=Handschuhe. Das dazu verwendete Leder ist gut; dasselbe gilt von der Farbe und den Näthen. Die Preise sind der Güte des Fabrikats angemessen.

Nr. 2378. H. Osterloff, Handschuhmacher in Berlin. Ein Paar weiße aus Rennthierleder gefertigte Handschuhe (Meisterstück), welche in Arbeit und Stoff nichts Bemerkenswerthes darbieten.

Nr. 2739. F. L. Schwalbe, Handschuhmacher in Berlin. Verschiedene Proben von Glacé= und waschledernen Handschuhen und drei Paar leberne Beinkleider, von denen das eine Paar weiß, die beiden andern farbig (braun und grau) sind. Das Material zu den Handschuhen ist sehr gut, auch verdient die Arbeit alles Lob; namentlich sind die Beinkleider sowohl in Rücksicht auf das dazu verwendete Material, als auch auf die Arbeit, als gut und sauber gefertigte und dabei preiswürdige Fabrikate lobend zu erwähnen.

Nr. 1952. Heinr. Lehmann, Handschuhmacher in Berlin. Mehrere Sortiment's Militair=Handschuhe, ein Paar Stulphandschuhe und ein Degengehänge. Sämmtliche Artikel zeigen eine sorgfältige Arbeit, namentlich sind die vorgelegten Militairhandschuhe vorzüglich gut und schön in der Naht gehalten. Die Waaren sind preiswürdig.

Nr. 246. S. Plesner, Handschuh=Fabrikant in Berlin. Ein Paar Damenhandschuhe mit Gold gestickt; als eine fleißige und saubere Arbeit zu bezeichnen.

Nr. 2537. Moritz Geisshöfel, in Hamm, Reg.=Bez. Arnberg. Ein Dugend Glacé=Handschuhe und zwei Stück gefärbte Glacé=Felle. Dem Leder fehlt die bei seiner Arbeit geforderte Weichheit, und die Waare bietet nichts Bemerkenswerthes. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 755. Zwangs=Arbeits=Anstalt in Gr. Salze, Reg.=Bez. Magdeburg. Zwei Paar weiße Glacé=Handschuhe. Material und Arbeit lassen Manches zu wünschen übrig; auch die Preise sind zu hoch gestellt.

Nr. 3018. Grunewald, Handschuh=Fabrikant in Gnadau bei Magdeburg. Mehrere Paar wildlederener Handschuhe. Das verarbeitete Leder ist gut, die Nähte sind vorzüglich gearbeitet und die Preise angemessen gestellt.

Nr. 922. J. W. Scholz, Handschuhmacher in Schweidnig. Mehrere Sorten Handschuhe, die als eine schöne preiswürdige Waare sich auszeichnen.

Nr. 889. W. Jungmann, Handschuh=Fabrikant in Breslau. Mehrere Dugend Handschuhe von verschiedenen Ledern. Die Waare ist zwar in der Farbe gut, doch läßt die Gerbung des Leders Vieles zu wünschen übrig; auch die Preise sind zu hoch angegeben.

Nr. 926. C. V. Rennau, Handschuhmacher in Breslau. Mehrere Dugend feiner leberner Herren= und Damenhandschuhe in Gelb und Weiß. Das dazu verwendete feine, schöne Waschleder ist von durchaus guter Beschaffenheit; die schön gefertigten Nähte, besonders die mit Fleiß ausgeführten Aufnähte, verdienen Lob. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 1409. Chr. A. Schmidt, Handschuh=Fabrikant in Erlangen. Sechs Dugend Paar Handschuhe mit doppelter und einfacher Maschinennaht für Herren und Damen. Das zu dieser Waare verwendete Material ist durchweg als schön zu bezeichnen, auch die Nähte sind sorgfältig gefertigt, und die Preise angemessen gestellt.

Nr. 1404. Salomon Wuhrmanns Wwe. in Erlangen. Sechs Dugend Paar verschiedener Handschuhe. Dies Fabrikat gehört zu dem mittelmäßigen. Das Leder ist zwar gut, jedoch sind die Farben als gewöhnlich und die Nähte nur als ziemlich ausgeführt zu bezeichnen; überdies sind die Preise im Verhältniß zur Waare viel zu hoch und namentlich höher als bei den besten Waaren gestellt.

Nr. 1408. J. B. Barthe und Sohn, Handschuh=Fabrikanten in Erlangen. Mehrere Paar Herren= und Damenhandschuhe. Das Leder ist sehr gut; im Übrigen findet aber das vorhin Gesagte auch hier Anwendung.

Nr. 1699. J. C. Le Noir, Handschuh=Fabrikant in Cassel. Ein Assortiment Glacé=Handschuhe für Herren und Damen, auch Handschuhe von Rennthierleder. Die Handschuhe sind von weichem Leder gefertigt, und

besten eine gute Farbe; der Zuschnitt könnte indeß sorgfältiger ausgeführt und bei den wildledernen das Steppen besser sein. Die Preise sind ziemlich hoch angegeben.

Nr. 1702. J. D. Grebe, Handschuh-Fabrikant in Cassel. Ein Sortiment Herren- und Damenhandschuhe. Dem dazu benutzten Leder mangelt die nöthige Weichheit, wenngleich die Färbung gut ist. Schnitt und Näherei lassen Einiges zu wünschen übrig; auch die Preise sind etwas hoch, nämlich denen der besten Waaren gleichgestellt.

Nr. 1681. Lange, Handschuhmacher in Dessau. Mehrere Gattungen Handschuhe, bei denen Material, Färbung und Arbeit als ziemlich gut, und die Preise als angemessen zu bezeichnen sind.

Nr. 2657. Niemann, Handschuhmacher in Zerbst. Mehrere Paar Damen- und Herren-Glacé-Handschuhe von verschiedenen Farben. Das dazu verwendete Material ist gut, die Näherei jedoch nur als ziemlich zu bezeichnen. Der Preis ist angemessen.

Nr. 1853. Gustav Mann, Hof-Handschuh-Fabrikant in Neu-Strelitz. Ein Sortiment verschiedener Handschuhe. Sie sind von gutem Leder, und die Nähte tüchtig und gut gefertigt. Die Farben sind schön, und die Preise ganz der Waare angemessen gestellt.

Nr. 1872. L. und M. Kirchhoff, Handschuh-Fabrikanten in Hamburg. Mehrere Paar lange und kurze, gestickte und couleurt Glacé-Handschuhe. Es ist dazu steifes Leder verwendet; die Farben sind schön, aber die Preise für eine Waare von mittelmäßiger Qualität zu hoch gehalten.

Nr. 2274. Wilh. Minkert, Handschuh-Fabrikant in Weimar. Mehrere Dugend feiner Herren- und Damenhandschuhe, gelbe und weiße. Die Handschuhe sind von feinem, schönem Leder gefertigt, und die Nähte sauber ausgeführt. Die Preise sind den Waaren angemessen.

Nr. 1795. P. Boulogne, Handschuh-Fabrikant in Prag. Mehrere Dugend Herren- und Damenhandschuhe verschiedener Art. Das dazu verwendete Material ist von sehr guter Beschaffenheit und schöner Färbung; die Nähte sind sauber gefertigt und die Preise angemessen gestellt. Das Sortiment fand bald Käufer.

Nr. 1772. Franz Jacquemar Wwe., Handschuh-Fabrikantin in Wien. Vierundzwanzig Dugend helle und dunkle Glacé-Handschuhe für Herren und Damen. Das Material ist gut, und die Farben sind mit Ausnahme der blauen und rothbraunen, schön zu nennen. Der Schnitt ist für kleine schmale Hände berechnet, und darnach sind die Finger zu lang. Die Waare hat ungeachtet der etwas hohen Preise Käufer gefunden.

Nr. 2691. Lorenz Reingrubler, Handschuh-Fabrikant in Wien. Verschiedene Paar kurzer und halblanger Glacé-Patent-Handschuhe für Damen; desgleichen elastische Seidenhandschuhe für Damen und Herren. Das dazu verwendete Material ist gut, die Farben sind als gewöhnlich zu bezeichnen;

die Näherei genügt jedoch keineswegs den jetzigen Anforderungen des Geschmacks, auch sind die Preise hoch gestellt.

Nr. 2321. De Marie, Noppeney u. Comp. in Luxemburg. Mehrere Dugend verschiedener Handschuhe. Das Material ist als sehr gut zu bezeichnen, die Nähte sind ebenfalls höchst sorgfältig und sauber gearbeitet, und auch die Farben verdienen Lob. Die Preise sind etwas hoch gestellt.

Nr. 3105. C. Fischer, Handschuh-Fabrikant in Potsdam. Proben von Handschuhen, auf einem Carton ausgelegt. Da die Proben aufgelegt waren, so konnte die Qualität des Leders nicht beurtheilt werden. Die Nähte sind ziemlich gut gearbeitet, aber die Preise etwas hoch gestellt.

b. Tragebänder. Die Fabrication der Tragebänder war in früheren Jahren fast ganz ohne Bedeutung, weil die Eigenthümlichkeit der damaligen Kleidertracht die Benützung der jetzt üblichen Tragebänder nicht zum Bedürfnis machte. Man verfertigte sie anfänglich ganz einfach aus Leder oder leinenen und wollenen Gurten; später traten an Stelle dieser einfachen Bänder elegant gearbeitete seidene, gestickte, mit Schnallen oder Federn versehene Tragebänder, welche aber in neuester Zeit durch die mit Caoutchouc überspannten Träger, die vermöge ihrer Elasticität den beabsichtigten Zweck vorzugsweise erfüllen, beinahe ganz verdrängt worden sind. Für das letztgenannte Fabrikat haben sich nun namentlich in Berlin bedeutende Fabriken gebildet, die umfangreiche Geschäfte im In- und Auslande machen.

Bei der Ausstellung haben sich folgende Fabrikanten betheiligt:

Nr. 1047. Höltring und Höpfken in Barmen. Ein Sortiment Gummi-Hosenträger verschiedener Gattung. Das Material ist sehr gut, und die Arbeit ebenfalls als tüchtig und gut zu bezeichnen. Die Schnallen sind von Messing gefertigt, welches sich zu derartigen Arbeiten am besten eignet. Die Preise sind der Waare ganz angemessen.

Nr. 649. Salzmänn und Anger, Posamentirwaaren-Fabrikanten in Erfurt. Acht Tableaux mit Gummi-Hosenträger und Gummifedern in Verbindung mit Seide, Wolle, Baumwolle, Rammgarn und Leder-Arbeiten. Das Fabrikat ist hinsichtlich des Gummis beachtenswerth, allein die Garnierung und die Schnallen lassen Manches zu wünschen übrig. Die Preise sind der Waare angemessen.

Nr. 1494. Gebrüder Enßlen in Neutlingen. Ein Sortiment Hosenträger, Kniebänder, Tabacksbeutel, Mützen, Geldbeutel und Rindertaschen. Die ausgelegten Gegenstände bekunden, so weit deren Beurtheilung hieher gehört, keinen sonderlichen Geschmack, die Näherei ist nicht zu loben; das selbe gilt von den Federn und Schnallen. Die Preise sind überdies zu hoch gestellt.

Nr. 1952. H. Lehmann in Berlin. Sechs Paar Tragebänder.

Nr. 2378. H. Osterloff in Berlin. Ein Paar weiße, wildlederne Tragebänder.

Nr. 2130. Ludwig Kohnstadt in Cöln. Eine Musterkarte diverser Hosenträger von Gummi elasticum. Das Gummi ist lobenswerth, die Schnallen sind von Messing und gut gearbeitet; Leder und Garnituren sind dagegen als mittelmäßig zu bezeichnen. Die angegebenen Preise sind den Waaren angemessen.

Nr. 1044. Peter Wolff und Sohn in Barmen. Ein Sortiment verschiedener Hosenträger mit und ohne Gummi elasticum, sowie diverse baumwollene Bänder glatt und façonnirt. Das Gummi ist gut, auch die Arbeit, wenngleich nicht von der feinsten Art, doch als gut zu bezeichnen. Dasselbe gilt von den stählernen Schnallen. Das Leder zur Garnitur läßt dagegen Einiges zu wünschen übrig. Die Preise sind etwas zu hoch gestellt.

Nr. 44. Cohn und Goldschmidt in Berlin. Mehrere Gummi-Tragebänder. Mit Ausnahme des Gummis ist das dazu verwendete Material (Leder und Schnallen von Messing) und ebenso die Arbeit, als gut zu bezeichnen.

Nr. 643. J. C. Römpker, Gummi- und Posamentierwaaren-Fabrikant in Erfurt. Drei Musterkarten mit elastischen Hosenträgern, Bracelets, Uhrschnüren und Strumpfbändern. Das Gummi ist sehr gut, namentlich bei den seidnen und baumwollenen Waaren. Die Garnitur ist dagegen weniger gut, und läßt Vieles zu wünschen übrig. Die Preise sind sehr billig gestellt.

Nr. 246. S. Plesner, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Ein Trageband. Die Arbeit ist als die feinste der in diesem Artikel gelieferten zu betrachten, und dasselbe gilt von dem dazu verwendeten Material. Der Preis ist nicht mitgetheilt.

## §. 25.

### Binden und Schlipse.

Diese Artikel gehören ebenfalls in ihrer weiteren und umfangreichen Ausbreitung der neueren Zeit an. In früheren Jahren, ja noch bis vor wenigen Decennien bediente man sich zur Halsbekleidung fast durchweg des Luchses, und nur das Militair trug Binden von ganz einfacher Form. Später bediente man sich zur bessern Haltung des Luchses der sogenannten Einlege-Binden von Leder oder Leinwand, denen durch eingesteppte Borsten, durch Fischbein oder Draht die erforderliche Steifigkeit gegeben wurde. Man fand aber sehr bald dieses Kleidungsstück unbequem, und ging zu den jetzt üblichen Schlipfen über, mit deren Anfertigung sich anfänglich die Posamentiere und mitunter auch die Handschuhmacher beschäftigten. In neuester Zeit haben sich aber in allen Städten Deutschlands und namentlich auch in Berlin Geschäfte gebildet, welche ihre Gewerthätigkeit einzig und allein dem in Rede stehenden Artikel widmen, denselben in nicht unbedeutendem Umfange für den Meßverkehr fabriziren lassen und selbst nach dem Auslande versenden.

Zur Ausstellung sind geliefert:

Nr. 44. Cohn und Goldschmidt in Berlin. Mehrere Halsbinden, die in Stoff und Arbeit als gut und dem Zwecke entsprechend zu bezeichnen sind. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 246. S. Plesner, Handschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere sauber und geschmackvoll gearbeitete Halsbinden aus vorzüglich guten Stoffen gefertigt. Preise sind nicht angegeben.

Nr. 1916. Theodor Vock, Cravatten-Fabrikant in Berlin. Verschiedene Schlipse, Cravatten und Tuch-Einlagen von Atlas und Halbseide. Die Fabrikate lassen kaum Etwas zu wünschen übrig, und die Preise sind der Waare ganz angemessen.

Nr. 2354. S. Blumenthal und Comp. in Berlin. Ein Sortiment seidener Cravatten und Morgenmügen von Sammet. Der dazu verwendete Stoff ist von sehr guter Qualität und die Arbeit in jeder Beziehung tüchtig und gut ausgeführt. Die eingefandten Mügen bieten nichts Bemerkenswerthes. Die Preise sind der Waare angemessen.

## §. 26.

### Schuhmacherarbeiten.

Die Schuh- und Stiefelfabrikation gehört unstreitig zu denjenigen Gewerben, die im Laufe der Zeit einen bedeutenden Aufschwung genommen haben, und es wäre in der That nicht uninteressant, dieses Fabrikat von seiner Kindheit an, von Benützung der einfachen Sandalen, bis auf die jetzige Zeit, wo dasselbe eine nicht unbedeutende Stelle unter den Luxus- und Modeartikeln einnimmt, zu verfolgen. Für den vorliegenden Zweck würde dies jedoch zu weit führen, und wir beschränken uns darauf, den gegenwärtigen Standpunkt des Geschäftes, und wie es sich in der jüngst vergangenen Zeit herausgestellt hat, näher ins Auge zu fassen.

In Deutschland und namentlich im preussischen Staate, wurden bis vor noch nicht langer Zeit, die Schuhe und Stiefeln in der Regel nur auf Bestellung gearbeitet, und nur Waaren ganz gewöhnlicher Art für den Marktverkehr fabrikmäßig gefertigt. Für das in Rede stehende Fabrikat gab das Ausland die Mode an. Man bezog die feineren Waaren aus Paris, London und später auch aus Petersburg, weil man leider der Ansicht war, Arbeiten dieser Art könnten nicht in Deutschland gefertigt werden, obgleich es fast durchweg deutsche Arbeiter waren, und es noch jetzt sind, die durch hohen Lohn oder sonstige Vergünstigungen angelockt, ihre Kräfte und Fähigkeiten dem Auslande widmen. Jetzt findet man dagegen in allen bedeutenden und selbst in kleineren Städten Deutschlands Niederlagen von fertigen Schuhen und Stiefeln in allen möglichen, selbst den elegantesten Formen; ja es wird nicht bloß für den inländischen Verbrauch auf Lager gearbeitet, sondern es gehen vielfache Bestellungen aus dem Auslande ein, die von Jahr zu Jahr sich mehren, und

den guten Ruf deutscher Waaren bis nach Amerika, wohin bedeutende Sendungen dieser Art gemacht werden, verbreitet haben. Namentlich in Berlin hat die Schuh- und Stiefelfabrikation in neuerer Zeit, und besonders in den letzten zehn bis fünfzehn Jahren, eine solche Erweiterung erhalten, daß die Zahl der diesem Gewerbe zugewendeten Arbeitskräfte sich auf mehr als das Doppelte gehoben hat.

Wir lassen nun die Aussteller nach der Ordnung der Katalog-Nummer folgen.

Nr. 259. P. Andresen, Schuhmachermeister in Berlin. Ein Paar Husaren-Stiefeln, ein Paar Wasserstiefeln und ein Paar leichte Stiefeln; sämmtlich mit Holzstiften gespeist, von gutem Leder und gefälliger Façon. Preiswürdig.

Nr. 281. D. Schaller, Hofschuhmacher in Berlin. Ein Paar Napoleons- (Cour-) Stiefeln, ein Paar Reitstiefeln, ein Paar lackirte Stiefeln, ein Paar kalblederne Stiefeln, ein Paar Stiefeln mit Korffohlen, ein Paar Jagdstiefeln von Gummi mit Leder gefüttert, und ein Paar hohe wasserdichte Jagdstiefeln mit Beinkleidern, in einem Stück. Das dazu verwendete Material ist von vorzüglicher Qualität, die Arbeit sehr sauber ausgeführt, und die Formen sind modern und elegant. Vorzugsweise sind die Stulps- und Cour-Stiefeln von ausgezeichneter Arbeit. Die Preise sind der vorzüglichen Waare ganz angemessen.

Nr. 334. Wennström, Schuhmachermeister in Berlin. Ein Paar Stiefeln von Saffian und mehrere andere Schuh- und Stiefelarbeiten. Sämmtliche Gegenstände sind als mittelmäßig gearbeitet zu bezeichnen, die Preise jedoch der Waare angemessen gestellt.

Nr. 477. C. P. Schröder, Stiefelfabrikant in Berlin. Ein Paar Kurstiefeln en écuyer von lackirtem Leder; ein Paar kurze Stiefeln von gleichem Material; ein Paar feine und ein Paar gewöhnliche Stiefeln von Kalbleder. Das dazu verwendete Leder ist schön, die Formen sind elegant und die Arbeiten mit vielem Fleiße ausgeführt. Auch sind die Preise der Waare angemessen.

Nr. 479. C. B. Eichbaum, Schuhmachermeister in Berlin. Zwei Paar feine Gesellschaftstiefeln von lackirtem Leder, die dauerhaft und sauber gearbeitet sind. Preise sind nicht angegeben.

Nr. 536. Ludwig Schelz, Schuhmachermeister in Templin. Ein Paar Herrenschuhe, das Oberleder aus einem Stück geschnitten. Material und Arbeit sind gut.

Nr. 637. C. Müller, Schuhfabrikant in Erfurt. Mehrere Paar Herren-Stiefeln von guter Arbeit und gutem Material. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 638. Franz Büchner, Schuhfabrikant in Erfurt. Ein Sortiment Damenschuhe, von mittelmäßiger Arbeit und eben solchem Material. Die Preise sind angemessen.

Nr. 647. Joh. Ad. Gottschalk, Schuhfabrikant in Erfurt. Ein Sortiment Damen- und Kinderschuhe, von gewöhnlicher Arbeit und eben solchem Material. Der Preis ist angemessen.

Nr. 672. J. G. M. Rothschild, Schuhmachermeister in Nordhausen. Ein Paar kurze Herrenstiefeln ohne Naht, aus einer Pferdebein-Haut gefertigt. Das Seltene und Eigenthümliche dieses Fabrikats ist nicht zu verkennen. Der Preis ist angemessen.

Nr. 708. Ludwig Schaal, Schuhmachermeister in Halle. Zwei Paar rind- und kalblederne Stiefeln die nichts Bemerkenswerthes bieten, aber preiswürdig sind.

Nr. 814. C. Klein, Schuhmachermeister in Magau. Ein Sortiment verschiedenartig gearbeiteter Stiefeln, so wie die Leisten zur Anfertigung von Kommissstiefeln, von denen ebenfalls ein Paar vorliegt. Das Material ist vorzüglich und die Arbeit zu loben; die Waare gehört zu den ausgezeichnetsten derartigen Fabrikaten der Ausstellung. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 837. Springer und Schulz in Liegnitz. Ein Paar hohe Wasserstiefeln und zwei Paar kurze Stiefeln. Das dazu verwandte Material ist von ausgezeichneter Qualität, die Arbeit vorzüglich ausgeführt, und die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 846. Carl Ernst, Schuhmachermeister und Hoflieferant in Görlitz. Ein Paar gelbseidene Halbstiefeln; zwei Paar Stiefeln mit Holzstiften; ein Paar Atlaschuhe, und ein Paar Atlasstiefeln. Diese Waaren zeichnen sich durch saubere und vorzüglich gute Arbeit, so wie durch das dazu verwendete sehr gute Material aus. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 857. Hermann Fritsche, Schuhmachermeister in Görlitz. Ein Paar Damenballschuhe; ein Paar Damenkaumaschenstiefeln und zwei Paar Herrenstiefeln. Die Arbeit an den Damenschuhen ist mittelmäßig, die der Stiefeln besser ausgeführt. Das verwendete Material ist gut, und die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 890. H. Eggers, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln. Die Arbeit ist gewöhnlicher Art, dasselbe gilt von dem Material; auch der Schnitt ist nicht zu loben, jedoch ist die Waare preiswürdig.

Nr. 892. Müller, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar sehr gut gearbeitete Herrenstiefeln. Das dazu verwendete Material ist von guter Qualität und der Preis angemessen gestellt.

Nr. 893. Schönfeld, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln von sauberer Arbeit und zu einem angemessenen Preise.

Nr. 921. M. Wianke, Schuhmachermeister in Schweidnitz. Ein Paar Herrenstiefeln von gewöhnlicher Arbeit und dergleichen Material, die aber preiswürdig sind.

Nr. 956. Peter Winkler, Schuh- und Stiefelfabrikant in Königsberg in Pr. Ein Paar Herrenstiefeln. Arbeit und Material mittelmäßig; der Preis angemessen.

Nr. 957. Carl Fr. Schwef, Schuh- und Stiefelfabrikant in Köbnigsberg in Pr. Zwei Paar Herrenstiefeln von mittelmäßiger Beschaffenheit. Preis der Waare angemessen.

Nr. 1183. A. Lechner, Schuhmachermeister in Waldenrath, Reg.-Bez. Aachen. Ein Paar kurze Herrenstiefeln ohne Naht, aus Koffleder. Wenngleich diese Arbeit keine neue Erfindung mehr ist, auch die Zweckmäßigkeit dieser Stiefeln noch nicht feststeht, so ist dennoch die auf diese Arbeit verwendete Mühe anerkennungswerth. Der Preis dafür ist nur niedrig gestellt.

Nr. 1344. Joh. Frank, Schuhmachermeister in Regensburg. Mehrere Sorten Damen-Kammaschenstiefeln und Schuhe, welche sich durch saubere und elegante Arbeit, so wie durch gutes Material auszeichnen; auch sind die Preise angemessen gehalten.

Nr. 1548. Aug. Krank, Schuhmachermeister in Dresden. Drei Paar Herrenstiefel mit Holzstiften von eleganter Form und lobenswerther Arbeit; die Stiftung ist sauber ausgeführt und das verwendete Material von sehr guter Beschaffenheit. Der Aussteller soll das Speilen mit Holzstiften zuerst in Deutschland eingeführt haben.

Nr. 1622. Johannes Wieduwilt in Weyda (Sachsen-Weimar). Zwei Paar Tuchschuhe mit Filzsohlen, von ganz gewöhnlicher Arbeit.

Nr. 1692. Fr. Schönwerck, Schuhmacher in Cassel. Ein Paar Herrenstiefeln und ein Paar Damenkammaschenstiefeln, die sich durch solide Arbeit und gutes Material auszeichnen. Die Preise sind angemessen.

Nr. 1735. Jos. Schumacher und Sohn in Mainz. Mehrere Paar Herrenstiefeln und ein Paar Pantoffeln mit Gold- und Seidenstickerei. Die Arbeit ist in jeder Beziehung ausgezeichnet gut und das Material von vorzüglicher Beschaffenheit. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 1948. Hegewald, Hof-Schuhmacher in Berlin. Ein Paar Riemenstiefeln mit Stulpen, die in Hinsicht der Arbeit und des verwendeten Materials nur als gewöhnlich zu bezeichnen sind; auch ist der Preis zu hoch angesetzt.

Nr. 1954. S. Krebs, Damenschuh-Fabrikant in Berlin. Mehrere Paar Schuhe, Stiefeln und Kaloschen für Damen. Diese Waaren verdienen sowohl wegen ihrer soliden Arbeit, als auch wegen des dazu verwendeten guten Materials und der gefälligen Façon besondere Erwähnung; auch sind sie preiswürdig.

Nr. 1956. C. L. Obst jun., Schuhfabrikant in Berlin. Ein Paar Atlas-Kammaschen-Stiefeln für Damen; ein Paar sammtne desgleichen und ein Paar sammtne Damenschuhe. Die Arbeit ist gut, das Material dem Zwecke entsprechend und der Preis angemessen gestellt.

Nr. 1957. W. Mohr, Schuhmachermeister in Berlin. Ein Paar Herrenstiefeln von baumwollenem wasserdichtem Zeuge, die, wie vom feinsten

Leder gefertigt, glänzend gepugt werden können, mit Holznägeln, von gefälliger Façon und preiswürdig.

Nr. 2055. Ponce Penoyer, Schuhmachermeister in Breslau. Mehrere Paar Herrenstiefel und Schuhe von vorzüglicher Arbeit und gutem Leder, ohne Preisangabe.

Nr. 2068. Aug. Alt in Brieg. Ein Paar kurze Stiefeln und zwei Paar Stiefeletten. Arbeit und Material mittelmäßig. Preiswürdig.

Nr. 2078. Anton Szymanski, Schuhmachermeister in Posen. Ein Paar aus schönem Leder sehr sauber gefertigte Herrenstiefeln. Preiswürdig.

Nr. 2080. Gottlieb Ferd. Behr, Schuhmachermeister in Posen. Ein Paar weiße und ein Paar schwarze Damen-Atlas-Schuhe von moderner Form. Das Material ist mittelmäßig; die Preise sind aber nicht zu hoch gestellt.

Nr. 2083. Ludwig Wtosziborsky, Schuhmachermeister in Posen. Zwei Paar Damenschuhe und zwei Paar Damen-Kammaschenstiefeln von mittelmäßiger Arbeit und eben solchem Material. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Nr. 2118. Otto de le Roi, Schuhmacher in Danzig. Zwei Paar Damenschuhe; ein Paar Kammaschenstiefeln; ein Paar Herren-Jagdstiefeln, und zwei Paar kurze Stiefeln. Erstere sind von gewöhnlicher, letztere von besserer Qualität, jedoch ist der Preis durchweg der Waare angemessen notirt.

Nr. 2119. J. G. W. Emanuel jun. Pantoffelmacher-Untermeister in Stargard, Pruz. Pommern. Ein Paar gestickte Pantoffeln von guter Arbeit und dergleichen Material. Der Preis ist angemessen gestellt.

Nr. 2137. Engelhard und Walch, Hof-Schuhmacher in Aachen. Ein Sortiment von Damenschuhen und Damen-Kammaschenstiefeln, auch mehrere Paar Herrenstiefeln. Sämmtliche Gegenstände sind in Arbeit und Material von mittelmäßiger Beschaffenheit, jedoch die Preise angemessen gestellt.

Nr. 2176. Carl Stöhr jun., Damenschuhmachermeister in München. Verschiedene Schuhe, Stiefeletten und elastische Kaloschen für Damen. In Arbeit und Material mittelmäßig, jedoch preiswürdig.

Nr. 2324. Joh. Wemmer in Luxemburg. Verschiedene Stiefeln, Jagd- und Kastorische. Diese Fabrikate verdienen in jeder Beziehung Lob, vorzugsweise sind aber die Gebirgsschuhe in ihrer dem Zwecke entsprechenden Anfertigung als eine ausgezeichnete Arbeit zu bezeichnen. Das verwendete Material ist gut, auch der Preis angemessen.

Nr. 2338. J. H. Albrecht, Schuhmachermeister in Bremen, lieferte ein Paar Herrenstiefeln, die unstreitig als die besten von allen ausgestellten Schuhmacherarbeiten bezeichnet werden müssen, und sich als wahre Kunstwerke darstellten. Die Arbeit ist in allen Theilen mit dem größten Fleiße und mit einer Meisterschaft durchgeführt, die nichts zu wünschen übrig läßt. Das

verwendete Material ist, ganz der Arbeit entsprechend, von vorzüglicher Beschaffenheit.

Nr. 2431. Anton Lamm, Schuhmacher in Neustadt, Reg.=Bez. Oppeln. Verschiedene Schuhmacherarbeiten von ganz gewöhnlichem Material und eben solcher Arbeit; es sind jedoch auch die Preise niedrig gestellt.

Nr. 2432. Johann Hillebrand, Schuhmacher in Neustadt, Reg.=Bez. Oppeln, Vier Paar Damenschuhe. Arbeit und Material von gewöhnlicher Beschaffenheit. Die Preise sind niedrig gestellt.

Nr. 2433. Wenzel Wamberra, Schuhmacher in Neustadt, Reg.=Bez. Oppeln. Zwei Paar Damenschuhe und zwei Paar Halbstiefeln, von gewöhnlicher Arbeit und gewöhnlichem Material. Die Preise sind niedrig gestellt.

Nr. 2436. F. Walfemann, Schuhmachermeister in Breslau. Ein Paar Herrenstiefeln von dauerhafter Arbeit, gutem Material und angemessenem Preise.

Nr. 2479. Heinr. Schäpe, Schuhmachermeister in Danzig. Mehrere Herren- und Damenstiefeln von sauberer Arbeit und schönem Leder. Der Schnitt läßt Einiges zu wünschen übrig. Die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 2760. W. Hannke, Pantoffelmacher in Prenzlau. Ein Paar Kamaschen für Damen. Die Schäfte sind mit Federn gearbeitet. Die Waare zeigt eine gewöhnliche Arbeit und ein eben solches Material, ist jedoch preiswürdig.

Nr. 2776. Carl Fischer in Neustadt, Reg.=Bez. Oppeln. Mehrere Paar Damenschuhe und ein Paar Damenstiefeln von ganz gewöhnlicher Arbeit. Preise sind nicht mitgetheilt.

Nr. 2887. Kummer und May, Fabrikanten in Altona und Hamburg. Drei Stück wasserdichtes Schuhzeug von resp. 16 und 18 Ellen preuß. Länge, die Elle zu 1 Elhr. 20 Sgr. Nach einer damit vorgenommenen Probe hat sich dasselbe als praktisch bewährt. Über die Verfertigungsart war Nichts mitgetheilt.

Nr. 3023. Joh. Lechner, feil. Wwe., in Mainz. Sechs Paar Schuhe und Stiefelchen

Nr. 3059. Rixendorff, Damenschuhmachermeister in Mainz. Sechs Paar Frauenstiefeln und Schuhe.

Nr. 3079. Johann Seibel, Schuhmacher in Fraustadt. Ein Paar Stiefeln von gewöhnlichem Material und dergleichen Arbeit, die jedoch preiswürdig sind.

## §. 27.

### Sattler-, Riemer- und Täschnerarbeiten.

Das früher vielleicht begründet gewesene Vorurtheil für die englischen Sattler-Arbeiten hat den deutschen Erzeugnissen dieser Art lange wesentlichen Abbruch gethan, und erst seit wenigen Jahren ist es gelungen, die Vorliebe

für die englischen Fabrikate durch die Herstellung gleich guter und schöner Sattler-Arbeiten zu bestegen. Die früher verhältnißmäßig bedeutende Einfuhr dieser Artikel hat deshalb fast gänzlich aufgehört, und viele von den zur Gewerbe-Ausstellung eingelieferten Sattler-Arbeiten halten mit Glück den Vergleich mit den englischen aus. Es sind darunter und unter den ausgestellten Jagd- und Reisegegenständen sehr sauber und zweckmäßig und sogar kunstvoll gearbeitete Artikel.

Wir wenden uns nunmehr zu den einzelnen Artikeln und lassen die Aussteller nach der Ordnung der Katalog-Nummern folgen.

### I. Sattler- und Riemerarbeiten.

Nr. 252. Schulte, Hof-Sattlermeister in Berlin, lieferte einen gesteppten Jagdsattel mit Sturzbügel. Die Form ist für den praktischen Gebrauch ganz zweckmäßig und die Arbeit mit großem Fleiß und mit Sachkenntniß ausgeführt. Der Preis ist dem vorzüglichen Fabrikate ganz angemessen.

Nr. 272. J. Ch. Horlach, Sattlermeister in Berlin, lieferte zwei Damensättel, zwei Herrensättel und drei Sattelbäume. Die Form der Sättel scheint nicht allen Anforderungen zu entsprechen. Die Arbeit könnte etwas sauberer und das dazu verwendete Material besser sein. Die Preise sind billig gestellt.

Nr. 273. Schwarze in Berlin. Ein Paar Brustblatt-Geschirre von gutem Material und sehr dauerhafter Arbeit.

Nr. 289. Fr. Hartmann, Sattelmacher in Berlin, stellte einen gesteppten Jagd-Sattel aus, welcher in jeder Beziehung als eine vorzügliche Arbeit bezeichnet werden muß, und den vortheilhaften Ruf, den sich der Aussteller bereits in seinem Geschäfte erworben hat, vollständig rechtfertigt.

Nr. 297. A. Faulstich, Sattelmacher in Berlin, lieferte einen gesteppten Jagd-Sattel, einen rund genähten Zaum und ein Martingal. Diese Arbeiten verdienen wegen der sehr sauber ausgeführten Näherei, so wie wegen der für den praktischen Gebrauch sehr zweckmäßigen Form das größte Lob. Die Preise sind bei der Schönheit des Fabrikats sehr mäßig zu nennen.

Nr. 300. James Whitehaw, Hof-Sattelmacher in Berlin, lieferte einen Steeple chase-Reit-Sattel für Herren. Derselbe ist leicht, und hat eine gute Form, aber der Preis ist im Verhältniß zur Arbeit etwas hoch gestellt.

Nr. 303. E. Stallmann, Sattelmacher in Berlin, brachte zur Ausstellung einen ganz gesteppten Damen-Sattel und einen von ihm nach eigener Art konstruirten Zaum. Der Sattel zeichnet sich durch seine sehr zweckmäßige Form und durch die ungemein saubere Bearbeitung so vortheilhaft aus, daß derselbe als der vorzüglichste von allen ausgestellten Damensätteln bezeichnet werden muß. Der Zaum ist sehr einfach und leicht, und besonders zu empfehlen.

Nr. 305. E. Krämer, Sattlermeister in Berlin. Ein gesteppter Sattel, ein geslochtener Zaum, ein dergleichen Martingal, ein flacher Zaum und ein dergleichen Martingal. Der Sattel und die Zaumzeuge sind mit

vieser Sorgfalt genähert; die Form des Sattels läßt jedoch noch Manches zu wünschen übrig.

Nr. 333. Thomas, Sattelmacher in Berlin. Ein gesteppter Jagd-Sattel. Das dazu verwendete Material ist zwar gut, auch die Form ziemlich zweckmäßig, jedoch entspricht die übrige Bearbeitung nicht allen Anforderungen. Der Preis ist billig gestellt.

Nr. 644. J. G. Hönnicke, Riemer und Sattler in Erfurt, lieferte einen ziemlich gut gearbeiteten wattirten Sattel. Das Material, so wie die Form des Sattels war nicht ganz befriedigend. Den Preis hat Einsender der Arbeit angemessen gestellt.

Nr. 666. E. von Hagen, Sattlermeister in Mühlhausen. Ein Paar Kummutschirre. Das Material befriedigte nicht ganz; auch die Arbeit ließ Manches zu wünschen übrig.

Nr. 709. Lindner und Lange, Wagenfabrikanten in Halle a. S., lieferten fünf Herren-Sättel, einen Damen-Sattel, drei rund gearbeitete Reitzeuge ohne Gebisse, ein Martingal, ein Hinterzeug und drei Gurte mit doppelten Schnallen. Sämmtliche Gegenstände sind mit vieler Sorgfalt und recht sauber gearbeitet. Die Form des Damen-Sattels scheint für den praktischen Gebrauch nicht ganz zweckmäßig. Die Preise sind sämmtlich billig gestellt.

Nr. 1145. Hansen, Wagenfabrikant in Nachen, lieferte einen wattirten Herren-Sattel und ein complettes Cabriolet-Geschirr. Der Sattel ist zwar aus sehr gutem Material gefertigt und brauchbar, aber seine Form und Bearbeitung läßt Vieles zu wünschen übrig. Das Geschirr dagegen zeichnet sich durch saubere Arbeit sehr vortheilhaft aus, und ist unbedingt als das schönste von allen ausgestellten Geschirren zu bezeichnen.

Nr. 1546. Ludw. Hausmann, Riemermeister in Dresden. Ein Paar complete Kummutschirre mit überzogenen Schnallen, welche sich durch schönes Leder, saubere und gute Arbeit besonders auszeichnen. Der Preis ist höchst billig gestellt.

Nr. 1547. F. Papperig, Sattelmacher in Dresden. Drei verschiedene Herren-Sättel, die in jeder Hinsicht zu den saubereren und richtig construirten Arbeiten dieser Art zu rechnen sind. Die Preise sind der Arbeit angemessen.

Nr. 1660. F. Hasenkamp, Hof-Sattlermeister in Braunschweig. Vier verschiedene Sättel, zwei Bäume, zwei Trensen, zwei Martingals mit Vorderzeug, und ein Martingal zur Trense. Diese Gegenstände sind größtentheils aus englischem Material angefertigt, und zeigen besonders ein gutes Aüßeres. Sowohl die gewählten Formen, als auch die sauber ausgeführten Arbeiten lassen die Geschicklichkeit des Einsenders erkennen. Die Preise sind billig gestellt.

Nr. 1696. C. Stephani, Hof-Sattlermeister in Cassel, lieferte einen Damen-Sattel und zwei wattirte Sättel, welche mit Sachkenntniß und großer Sorgfalt gearbeitet sind, und Lob verdienen.

Nr. 1756. Louis Brandt, Sattlermeister in Detmold. Ein Reimsattel, eine Trense und ein Martingal. Sämmtliche Gegenstände zeigen eine gute, durchweg mit großer Sorgfalt ausgeführte Arbeit. Auch die Preise sind angemessen gestellt.

Nr. 1949. C. F. Bergemann, Riemermeister in Berlin, lieferte ein Paar Kummutschirre mit überzogenen Schnallen, aus vorzüglich gutem Leder gefertigt, und von lobenswerther Bearbeitung. Sie sind unbedingt den besten Arbeiten dieser Art gleich zu stellen. Der Preis ist der Waare angemessen.

Nr. 1960. W. E. Reichold jun., Riemermeister in Berlin. Ein Paar Kummutschirre mit Silber plattirt, die zu den besseren Arbeiten dieser Art gerechnet werden müssen.

Nr. 2066. G. Fuchs, Sattlermeister in Brieg, Reg.-Bez. Breslau, lieferte einen sorgfältig gearbeiteten wattirten Sattel, dessen Form jedoch etwas gefälliger sein könnte.

Nr. 2319. G. H. Sittel, Sattlermeister in Darmstadt. Drei verschiedene Sättel, ein rundgenähter und zwei glatte Bäume, und ein Martingal. Sämmtliche Gegenstände zeigen durchweg eine sorgfältige, saubere und mit Sachkenntniß ausgeführte Arbeit; auch sind solche preiswürdig.

Nr. 2334. C. Bery, Sattler-Amtsmeister in Gelle. Ein Damen-Sattel und zwei wattirte Sättel. Ersterer läßt, wenngleich aus dem schönsten englischen Material gefertigt, hinsichtlich der Arbeit und der Form Vieles zu wünschen übrig. Der Preis ist billig gestellt. Die wattirten Sättel sind ebenfalls von englischem Leder gefertigt, jedoch mit größerer Sorgfalt gearbeitet als jener. Ihre eigenthümliche Form dürfte sich jedoch beim Gebrauch schwerlich als zweckmäßig bewähren. Der Preis ist im Verhältniß zu dem des Damen-Sattels zu hoch angesetzt.

Nr. 2339. J. G. B. Busson in Lübeck. Ein sauber genähter Damen-Sattel von gutem deutschen Leder. Die Form des Sattels befriedigte nicht ganz; auch der Preis ist etwas zu hoch gestellt.

Nr. 2347. F. J. E. Lölloff in Lübeck lieferte zwei Sättel, die den vorhin erwähnten in jeder Beziehung gleich zu stellen sind; auch für diese sind die Preise sehr hoch angegeben.

Nr. 2457. G. Baudis, Sattlermeister in Krotoschin, hat einen deutschen, sogenannten Froschsattel ausgestellt. Die Form des deutschen Sattels gewährt eine größere Bequemlichkeit als die der englischen Sättel. Der vorgelegte Sattel entspricht aber nicht allen Anforderungen, und namentlich läßt die Arbeit noch Manches zu wünschen übrig. Der Preis dagegen ist billig gestellt.

Nr. 2462. Jakubowsky, Sattlermeister in Posen. Ein rund genähtes Reitzeug und ein Martingal. Der Aussteller hat zwar eine einfache, aber gut ausgeführte Arbeit zu einem ganz angemessenen Preise geliefert.

Nr. 2549. G. Abendorf jun., Sattlermeister in Münster. Ein halbrunder Zaum und ein dergleichen Vorderzeug. Beide Gegenstände sind sehr gut und sorgfältig gearbeitet; der Preis ist jedoch etwas hoch gestellt.

Nr. 2647. F. Wachsmann, Sattlermeister in Sondershausen, lieferte einen gut gearbeiteten wattirten Sattel, zu einem angemessenen Preise.

Nr. 2654. Franke jun., Riemenmeister in Zerbst, lieferte ein Paar Brustblattgeschirre und ein braunes Reitzeug nebst Hinter- und Vorderzeug. Dies Geschirr gehört wegen seines gefälligen Ansehns und der durchweg guten Arbeit unstreitig zu den besseren derartigen Arbeiten. Auch das Reitzeug zeigt eine fleißige Arbeit. Die Preise sind billig.

Nr. 2658. Franke sen., Riemenmeister in Zerbst. Ein von Leder geflochtenes Leitseil mit überzogenen Schnallen. Auch diese Arbeit ist mit vieler Sorgfalt ausgeführt und der Preis billig gestellt.

Nr. 2795. Ph. Hagenei, Regiments-Sattler zu Münster, lieferte zwei ungarische Sattelböcke mit eisernem Hinter- und Vorder-Zwiesel. Die Arbeit ist mit vieler Sorgfalt und schön ausgeführt. Ob die gewählte Konstruktion zweckmäßig ist, muß die Erfahrung zeigen. Der angegebene Preis ist billig.

Nr. 2896. A. Naumann, Sattler- und Riemenmeister in Torgau. Ein wattirter Sattel, der durch zwei angebrachte Federn für jedes Pferd passend gemacht werden kann; die untere Wattirung ist durch angebrachte Vorrichtungen beliebig los zu machen. Ob diese Einrichtung für den Gebrauch zweckmäßig ist, muß erst die Erfahrung lehren. Der Preis ist etwas hoch.

Nr. 2915. G. Buschmann, Riemenmeister in Hof, Kgr. Baiern. Zwei wollene Satteldecken mit buntem Druck.

Nr. 3026. Chr. Reppien, Sattlermeister in Rostock. Ein wattirter Sattel, welcher sich durch gutes englisches Leder auszeichnet; die Form so wie die übrigen Arbeiten gehören zu den besseren der Art. Der Preis ist angemessen gestellt.

Nr. 3131. A. Kryger, Sattelmacher in Hamburg. Zwei wattirte, aus schönem englischen Leder gefertigte Sättel, beide von vorzüglicher Arbeit. Die Preise sind der schönen Arbeit ganz angemessen.

## II. Täschner-Arbeiten.

Nr. 284. G. Ackermann, Hof-Täschnermeister in Berlin. Ein viereckiges Gutfutteral mit Wäschebehältniß und Necessair-Einrichtung; ein Reisekoffer und drei Reisetaschen von verschiedenen Stoffen. Sämmtliche Gegenstände sind von vorzüglicher Beschaffenheit, und die Preise billig gestellt.

Nr. 305. Eduard Krämer, Sattlermeister in Berlin. Ein Koffer von Suchten-Leder, zwei Gutfutterale, ein Koffer von braunem Leder und drei Jagdtaschen. Sämmtliche Gegenstände sind gute, dauerhafte, und daher preiswürdige Arbeiten.

Nr. 666. E. von Hagen, Sattlermeister in Mülhausen. Ein aus gutem Material sehr gut und dauerhaft gefertigter dreifacher Lederkoffer.

Nr. 709. Lindner und Lange, Wagenfabrikanten in Halle a. S., lieferten eine Jagdtasche.

Nr. 1757. C. E. Kramer, Sattlermeister in Horn (Lippe-Deilmold), lieferte eine lederne Reisetasche von eigenthümlicher und zweckmäßiger Einrichtung.

Nr. 2007. L. Beschke, Lederwaarenfabrikant in Müllrose, Reg.-Bez. Frankfurt, lieferte sechs verschiedene Jagdtaschen, die sich durch ihre ungemein saubere und zweckmäßige Arbeit auszeichnen, und als die unbedingt schönsten von allen ausgestellten Fabrikaten der Art bezeichnet werden müssen. Die Preise sind in Betracht des ganz vorzüglichen Fabrikats sehr niedrig gestellt. Einsender hat sich durch seine Jagdtaschen, die von keinem andern deutschen Fabrikanten bei gleicher Schönheit zu so mäßigem Preise geliefert werden, einen sehr ausgedehnten selbst überseitschen Absatz verschafft.

Nr. 2457. Gottlieb Waudis, Sattlermeister in Krotoschin, hat zwei gut und sauber gefertigte Jagdtaschen ausgestellt.

Nr. 2841. J. Kohn in Berlin lieferte eine Reisetasche und ein Paar Pantoffeln. Beide Gegenstände sind gut und sauber gearbeitet, auch von sehr gutem Material gefertigt und preiswürdig.

No. 3087. E. Kempf, Hof-Sattlermeister in Hannover, lieferte einen vortrefflich gearbeiteten Artillerie- und einen Infanterie-Tornister von Seehundsfell nebst Riemen.

## §. 28.

### W a c h s t u c h e.

Die Wachsstückfabrikation soll um die Mitte des 18. Jahrhunderts von England nach Deutschland eingeführt sein. In Sachsen, wo der Verfertigung der dazu erforderlichen 8 bis 12 Viertel breiten leinenen und baumwollenen Zeuge eine besondere Aufmerksamkeit zugewendet wurde, war man lange Zeit am weitesten in der Fabrikation der Wachsstücke, besonders der größeren und billigen Sorten. Auch in neuerer Zeit ist England in diesem Artikel am weitesten fortgeschritten, und besitzt die größten Etablissements, welche mit der großartigen Zunahme der mannichfaltigen Wachsstückzeugnisse und des Verbrauchs auch gleichmäßig wachsen. Im Zollverein haben in neuerer Zeit die berliner und sächsischen Fabrikanten sowohl bei der Fabrikation der Wachsstücke als des Wachsparcetts und Wachsstaffets große Fortschritte gemacht. Erstere beziehen die erforderlichen breiten Leinengewebe aus Rottbus und anderen Städten der Lausitz, die Parcette aus Sachsen. Am Rhein existirt, so viel bekannt, nur eine Wachsstückfabrik.

Die Wachsstückfabrikation liefert ein ausgezeichnetes Beispiel, wie ein Gewerbszweig in kurzer Zeit einen großen Umfang gewinnen kann, wenn an seiner inneren Vervollkommnung rüstig gearbeitet wird. Man verwendete früher zu Wachsstücken nur ordinaires Leinen, welches mit einfachen Farben oder durch Schablonen mit Mustern versehen wurde, die keineswegs immer den Forderungen eines geklärten Geschmacks entsprachen. Auch verwendete

man wenig Sorgfalt auf die Zubereitung der Farben und auf deren Dauerhaftigkeit. Das Fabrikat konnte deshalb nur zu wenigen Zwecken dienen, und der Bedarf an solchem Wachstuch war gering. Seit etwa einem Jahrzehend aber hat sich der industrielle Geist in diesem Gewerbszweige lebhafter geregelt, und Schritt vor Schritt ist mit jeder gewonnenen Vervollkommnung den Theilhabern dieser Industrie die Belohnung ihres Fleißes in der Zunahme des Bedarfs geworden. Um das Wachstuch zur Bedeckung von Möbeln geeignet zu machen, fing man damit an, die verwendeten Stoffe auf der untern Seite mit Scheerwolle zu bedecken; jetzt werden die feineren Wachstucharten meist auf Parchent gearbeitet, dessen untere Seite weich bleibt, und der Politur der Möbeln nicht schadet. Man entlehnte von der Zeugdruckerei die Aufbringung der Muster durch Formen, wodurch man nicht nur größere Mannichfaltigkeit, Schärfe und Schönheit der Muster, sondern auch größere Dauerhaftigkeit des Fabrikats erreichte. Durch alle diese Vervollkommnungen ist das Wachstuch zu einem Luxus-Artikel erhoben worden. Schon sind nicht nur Fußböden und Wände, namentlich in solchen Räumen, welche oft gereinigt werden müssen, mit Wachstuch bedeckt, sondern auch Möbeln jeder Art; und täglich erfährt das Wachstuch, wegen der aus seiner verbesserten Fabrication entspringenden vorzüglichen Eigenschaften Anwendung zu neuen Zwecken, so daß bereits viele und ausgebehnte Anstalten mit seiner Anfertigung beschäftigt, und kaum im Stande sind, dem Bedarfe zu entsprechen.

Wir wenden uns jetzt zu den eingesendeten Fabrikaten dieser Art, und lassen die Aussteller nach der Ordnung der Nummern des Katalogs folgen.

Nr. 108. B. Burchhardt, Fabrikant in Berlin, lieferte mehrere Stücke Wachs-Parchent in verschiedenen Grundfarben mit Metallbronze bedruckt, ein Stück schwarzen Wachs-Parchents, und einige Tischdecken mit Blumen-Malereien, welche sämmtlich mit großer Sorgfalt angefertigt sind, und sich durch gutes Ansehen und durch gefällige Muster empfehlen.

Nr. 296. G. F. Claudius, Wachstuchfabrikant in Berlin. Mehrere Stücke einfacher und doppelter Fußtapeten, zum Theil mit gemusterten Borten; dergleichen mehrere mit Metallbronze und Farben bedruckte Wachs-Parchente mit braunem, gemustertem Grunde, und dergleichen runde und viereckige Tischdecken. Sämmtliche Fabrikate zeichnen sich durch scharfe Formen, feinen Druck, schönen Lack und durch geschmackvolle Muster vortheilhaft aus. Die große Sorgfalt und Sauberkeit, welche der Aussteller — dessen Fabrik eine der ältesten Berlins ist — auf seine Fabrikate verwendet hat, verdient Lob.

Nr. 310. G. C. Engel, Wachstuchfabrikant und Hoflieferant in Berlin. Doppelt und einfach bearbeitete Fußtapeten, Parchente und Tischdecken, welche sich sowohl durch sorgfältige und saubere Bearbeitung, als auch durch geschmackvoll gewählte Muster auszeichnen. In letzter Beziehung sind vorzugsweise ein Paar in Mosaik-Manier bedruckte Fußtapeten lobend zu erwähnen. Außer dem sind von dem Einsender noch zwei Stücke Maler-Leinwand ausgestellt, die, mit großer Sorgfalt gefertigt, ihrem Zwecke vollkommen zu entsprechen scheinen.

Nr. 472. M. Lehmann, Wachstuchfabrikant in Berlin. Eine aus einem Stück bestehende Fußtapete von 20 Fuß Länge und 17 Fuß Breite, deren blaues Mittelstück mit mannichfachen Farben bedruckt, und von einer sehr geschmackvollen Blumenbordüre umgeben ist. Die darauf angewendete Druckmanier gewährt den Vortheil, daß der Grundton so gedruckt ist, daß der untere braune Grund des Wachstuchs nicht durchscheint, und das Ganze fast wie ein wollener Teppich aussieht; gleichzeitig treten die anderen Farben gehörig lebhaft hervor, was bei dem gewöhnlichen Druck keinesweges der Fall ist. Wenn man noch berücksichtigt, daß mit der Bearbeitung und dem Drucken einer so großen Fläche nothwendig viele Mühseligkeit verbunden ist, so ist dem Anfertiger die größte Anerkennung zu zollen. Außerdem lieferte derselbe einen Bettschirm, dessen Vorderseite im chinesischen Geschmack, und die Hinterseite auf blauem Grunde mit Metallbronze sorgfältig bearbeitet ist, und ganz zweckmäßig zu sein scheint; ferner ein Stück gut bearbeiteten gelben Wachs-taffets, wie solcher erst in neuerer Zeit von Berliner Fabrikanten gefertigt wird, und einige Stück bedruckter Fußtapeten, Wachs-Parchente und Tischdecken, welche mit großer Sorgfalt gefertigt sind.

Die Fabrik des Ausstellers arbeitet seit ungefähr zwanzig Jahren und gehört zu den ausgebehntesten des Zollvereins; sie arbeitet in feinen und geringen Artikeln, und führt auch viel nach dem Auslande aus.

Nr. 525. J. Brandt, Wachstuch- und Papiertapeten-Fabrikant in Stolpe bei Potsdam. Fußteppiche, einfache und doppelte Fußdecken, Tisch- und Kommodendecken, bedruckte Parchente, in Öl gemalte Rouleaux und Fenster-vorläge; verschiedene Papier-Tapeten und Borten. Die Fabrikate sind mit einigen Ausnahmen als gute zu bezeichnen. Hinsichts der geschmackvollen Auswahl der Muster und der Ausföhrung des Drucks blieb Einiges zu wünschen übrig.

Nr. 1579. Kretschmann und Gretsche!, Wachstuchfabrikanten in Leipzig. Musterkarten von Wachstuch-Fußtapeten, mit Gold bedrucktem Wachs-Parchent, und maserirter Leinwand, welche sich sämmtlich durch reinen Druck und schönen Lack vortheilhaft auszeichnen.

Nr. 1998. E. Stimming, Wachstuchfabrikant in Berlin. Eine große doppelt bearbeitete schwarze Wagendecke, mit gehöriger Sorgfalt gefertigt; Fußtapeten und Tischdecken, wozu der Rohstoff gut bearbeitet ist, und die einen guten Glanz besitzen. Hinsichts der Genauigkeit des Drucks, und der Auswahl und Zusammenstellung der Farben blieb Einiges zu wünschen übrig.

Nr. 2441. L. Nagelschmidt in Breslau, lieferte einen Fußteppich von Wachstuch.

## E. Wagenbau.

### §. 29.

#### Wagen.

Der Bau der Wagen, vorzugsweise der der Luxuswagen gehört zu denjenigen Industriezweigen, welche vielerlei verschiedenartige, ihrer Natur nach selbständige, Gewerbsthätigkeiten vereinigen müssen. Es sind dabei Stellmacher, Schmiede, Mechaniker, Sattler, Lackirer, Bildhauer, Vergolder und in einzelnen Fällen noch mehr Gewerbtreibende thätig, welche alle der Wagenbauer zur Erreichung der verschiedenartigen Zwecke des Gesamtwerkes zusammenhalten und leiten muß. Die Aufgabe des Wagenbauers ist demnach, besonders wegen der Nothwendigkeit, dem wechselnden Geschmack der Mode und der einzelnen Besteller zu folgen, keine leichte, und würde am vollkommensten in großen, alle nothwendigen Gewerbe umfassenden Anstalten erreicht werden, da außer der eigentlichen Fachgeschicklichkeit eine gewisse Gewandtheit und Erfahrung in der Anwendung und in dem Zusammenwirken der erwähnten Hülfsgewerbe für das Gesamt-Resultat des Wagenbaues von der größten Wichtigkeit ist. Allein die Schwierigkeiten, genügende Kapitalien für solche Anstalten zu gewinnen, die geeigneten Arbeiter darin dauernd zu vereinigen und zu leiten, und dem an vielen von einander entfernten Orten vorhandenen, nach Lokalitäten und Personen aber sehr verschiedenartigem Bedürfnisse zu entsprechen, haben in Deutschland nur wenige Anstalten dieser Art entstehen lassen. Die meisten Wagen werden in Werkstätten von geringerem Umfange gebaut. Nichtsdestoweniger hat der deutsche Wagenbau in den letzten fünfzehn Jahren einen bewundernswürthen Aufschwung genommen. Schon hat der deutsche Wagenbauer den Produkten der früher Alles überragenden Wagenbau-Werkstätten in London und Paris Ebenbürtiges an die Seite gesetzt. Namentlich sind es die Preise, in denen der deutsche Wagenbauer in einer entschieden glücklichen Concurrenz mit dem Auslande steht, aber auch den alten und anerkannten Ruf der Solidität hat er sich erhalten, und es ist ganz insbesondere an den in der Gewerbe-Ausstellung vorgestellten Proben ein glücklicher Fortschritt in dem Streben

zu bemerken, mit dem bereits erworbenen Verdienste auch das der gefälligen Form, der Eleganz und des neuesten Geschmacks zu verbinden.

Auf der Ausstellung waren zwar mit Ausnahme der Post- und der vierstigen Staatswagen, ziemlich alle Wagengattungen, von dem zweistigen Wagen bis zur Victoria-Droschke, repräsentirt, aber dennoch war, im Verhältniß zu dem weit verbreiteten Bedürfniß, der Wagenbau nicht hinreichend vertreten, namentlich ist zu bedauern, daß mehrere deutsche Städte mit bewährtem Rufe im Wagenbau keine Proben ihrer Leistungen eingeschickt haben. Allein die Schwierigkeiten des Transports fertiger neuer Wagen und der für diesen Zweig sehr kurze Einlieferungsfrist hat die Besichtigung wesentlich beschränkt.

Bei der Ausstellung haben sich folgende Wagenbau-Werkstätten betheiligt:

Nr. 256. C. Siewert, Hof-Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein zweistiger Stadtwagen mit Druck- und C-Federn. Die Ausstattung des Wagens ist reich und schön. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeiten sind vortrefflich ausgeführt. Die Form des Wagens könnte als ganz gelungen bezeichnet werden, wenn der Langbaum weniger gebogen und das Vorder-Magazin etwas breiter gehalten wäre; auch erfordern die Hinterfedern einen etwas langen Hängerriemen, was durch längere Hängeösen wohl zu vermeiden sein dürfte. Der angegebene Preis für diese Arbeit ist durchaus nicht hoch. Ferner eine vierstige Victoria-Chaise, vorn auf Druck-Federn, hinten auf Telegraph-Federn ruhend, und von höchst eleganter Form. Die schöne Ausstattung und die in jeder Beziehung gelungene Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeit läßt kaum etwas zu wünschen übrig. Der angegebene Preis ist der guten Arbeit angemessen.

Nr. 263. Ed. Kuhlstein, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein mit grünem Blüsch ausgeschlagener vierstiger, auf Druckfedern ruhender Phaeton. Die Form des Kastens könnte etwas gefälliger sein; die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackir-Arbeiten sind gut und tüchtig ausgeführt. Da der Wagen bei aller Solidität nur einfach ausgestattet ist, so erscheint der angegebene Preis nicht billig.

Ferner ein zweistiger mit grün gestreiftem Seidenstoff ausgeschlagener, auf Druckfedern ruhender, und reich mit Bildhauer-Arbeit ausgestatteter Phaeton. Das Verdeck desselben würde eine dem Auge angenehmere Form erhalten haben, wenn der Hinterprügel um etwas höher gestellt wäre. Die Schmiede-, Stellmacher- und Sattler-Arbeit ist sehr gut, die Lackir-Arbeit befriedigte nicht ganz. Der angegebene Preis erscheint etwas hoch.

Nr. 269. J. Hirschmann, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine auf C-Federn ruhende vierstige Schlaf-Reise-Chaise. Der Wagen ist mit vielen recht zweckmäßig angebrachten Reise-Requisiten versehen, und der Sitz läßt sich mit leichter Mühe so einrichten, daß man ausgestreckt liegen kann. Das Untergestell könnte gegen den Kasten etwas länger sein, wodurch sich ein vortheilhafteres Hängewerk erreichen ließe. Die Stellmacher-, Schmiede-,

Sattler- und Lackir-Arbeiten sind zu loben. Der Wagen ist preiswürdig. Dasselbe gilt von dem ausgestellten zweifelhigen Phaeton.

Nr. 270. W. Weber, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine vierstgige, auf Telegraphfedern ruhende, mit Patentachsen und geschmiedeten Buchsen versehene, im Innern reich mit Seidenstoff ausgeschlagene Victoria-Chaise. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler-, Lackirer- überhaupt alle Arbeiten sind mit dem größten Fleiße ausgeführt, und verdienen in jeder Beziehung die vollste Anerkennung. Der Wagen bietet den Fahrenden gewiß große Bequemlichkeit, erscheint indes für ein zweispänniges Fuhrwerk etwas schwer. Mit Berücksichtigung der höchst mühsamen Arbeit ist der angegebene Preis nicht zu hoch.

Derselbe Fabrikant hat ferner ein zweifelhiges, in C-Federn ruhendes, mit Patent-Achsen, Bedientenstg und allen Reise-Erfordernissen versehenes Reise-Coupee ausgestellt. Auch dieser Wagen ist vom Stellmacher, Schmied, Sattler und Lackirer mit vielem Fleiße tüchtig und solide gearbeitet, und verdient lobende Erwähnung. Die Hinterfedern könnten um 4 Zoll mehr zurück gestellt sein, um hierdurch dem Bedientenstg mehr Tragekraft zu verschaffen. Ob die Konstruktion des sogenannten einfallenden Hemmschubes zweckmäßig ist, muß die Erfahrung lehren. Der Preis dieses Wagens ist nicht angegeben.

Nr. 273. Schwarze, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine vierstgige Victoria-Chaise mit Aufsätzen, vorn auf Druck-, hinten auf Telegraph-Federn ruhend. Die Fußtritte öffnen und schließen sich durch einen mit den Thüren in Verbindung stehenden Mechanismus. Der Wagen hat eine recht gefällige Form, ist mit hell couleurtem Seidenstoff ausgeschlagen, und von dem Stellmacher, Schmied, Sattler und Lackirer solide und gut gearbeitet. Die Federn könnten um einige Zoll länger sein. Obgleich bei der Ausstattung des ganzen Wagens keine Kosten gespart sind, so erscheint doch der angegebene Preis gegen gleichartige Fabrikate etwas hoch.

Nr. 283. Glasiens, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine leichte vierstgige Victoria-Droschke auf elliptischen Federn. Die sämtlichen Arbeiten, so wie die Ausstattung sind dem gestellten Preise ganz angemessen.

Nr. 290. J. G. Just, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine vierstgige Victoria-Chaise mit Aufsätzen auf elliptischen Federn ruhend, mit hell couleurtem Seidenstoff ausgeschlagen, und eine vierstgige Chaise in C-Federn hängend, mit Bedientenstg und Aufsätzen. Die Arbeit ist im Allgemeinen recht gut, gehört indes mehr zu den gewöhnlichen. Die Preise sind der Beschaffenheit des Wagens angemessen.

Nr. 314. Wilh. Hoeven, Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein zweifelhiger auf Druck- und C-Federn ruhender, mit Patent-Achsen nach Collings System versehener Stadtwagen. Die Schmiede-Arbeit ist in jeder Beziehung vortrefflich; die Garnitur, welche aus silberfarbenem, schwerem Seidenstoff besteht, so wie die sämtlichen Sattler-Arbeiten sind vorzüglich.

Die Stellmacher-Arbeit ist mit Fleiße ausgeführt. Wegen die Form des Kastens läßt sich einwenden, daß die Schwellen vorn zu gerade laufen, wodurch der Übelstand erzeugt wird, daß beim Einschlagen (kurzem Lenken) die Vorderräder den Kasten berühren. Der angegebene Preis ist der tüchtigen Arbeit und der reichen Ausstattung dieses Wagens ganz angemessen.

Ferner ein auf Druck- und C-Federn ruhender, mit Patent-Achsen nach Collings System versehener vierstgiger Victoria-Wagen, dessen Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem Seidenstoff und Tuch. Auch bei diesem Wagen sind sämtliche Arbeiten mit großem Fleiße ausgeführt. Die Form des Wagens könnte jedoch gracilöser sein, und auch den allerdings nöthigen plattirten Seitenbügeln wäre eine gefälligere Form zu wünschen. Der Preis erscheint für diesen Wagen etwas hoch gestellt.

Ferner eine auf Druck- und C-Federn ruhende Kalesche mit sandfarbenem Seidenstoff und Tuch ausgeschlagen. Sie ist trefflich gearbeitet, und besitzt eine gefällige Form.

Nr. 326. E. W. Kühl jun., Wagen-Fabrikant in Berlin. Ein Fantasie- oder Parkwagen (Fancy) auf elliptischen Federn. Die Schmiede-Arbeit ist vortrefflich ausgeführt, ebenso die Stellmacher-Arbeit. Der Ausschlag, welcher aus hellcouleurtem Seidenstoff besteht, so wie die sämtlichen Sattler- und Lackir-Arbeiten verdienen Lob, nur will sich das Auge mit der gelben Farbe des Untergestelles nicht befreunden. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 331. H. Thiemann, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine mit hell couleurtem Tuch ausgeschlagene vierstgige Victoria-Droschke auf elliptischen Federn mit Vorderverdeck. Die Form und die sämtlichen Arbeiten lassen Manches zu wünschen übrig, indes kann für den niedrig gestellten Preis auch gewiß nicht mehr geleistet werden.

Nr. 478. F. Fetting, Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine vierstgige Fenster-Chaise auf Druckfedern mit Aufsätzen und Bedientenstg. Die sämtlichen Arbeiten sind tüchtig und gut ausgeführt. Der Preis ist nicht angegeben.

Nr. 858. Joh. Christoph Lüders, Wagen-Fabrikant in Görlich. Eine zweifelhige Damen-Droschke mit Bedientenstg, auf Druckfedern ruhend. Die Konstruktion des Wagens gestattete ein höheres Vorderrad, als dies bei Droschken sonst möglich ist, und erhielt dadurch eine leichte, sehr hübsche Form. Die Schmiede-Arbeit zeigt von Solidität und Fleiße. Überhaupt sind sämtliche Arbeiten, so wie die ganze Ausstattung des Wagens, in jeder Beziehung nur zu loben. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 1145. Hansen, Wagen-Fabrikant in Aachen. Ein Tilbury mit doppeltem Federsystem und Patentachsen. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind äußerst sorgsam und sauber ausgeführt. Der Wagen empfiehlt sich durch leichte gefällige Formen und durch elegante Ausstattung bei einem verhältnismäßig billigen Preise.

Nr. 1737. Die und Kirschten, Wagenfabrikanten in Offenbach a. M. Ein Phaeton auf Druckfedern mit Patentachsen, von eigenthümlicher geschmackvoller Form. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem gestreiftem Seidenstoffe. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirarbeiten sind äußerst sauber und fleißig ausgeführt, und lassen nicht das Mindeste zu wünschen übrig. Der gestellte Preis ist der Arbeit ganz angemessen.

Die Fabrik wurde im Jahre 1795 gegründet. Sie sendet ihre Wagen, bei denen innere Tüchtigkeit und äußere Eleganz in gleichem Maaße vereinigt sind, nach allen Welttheilen, überseeisch vorzüglich nach Mexiko, Südamerika und den holländischen Colonien. Die Fabrik vereinigt in den verschiedenen Werkstätten alle Arbeiten, welche zur Erbauung eines Wagens irgend nöthig sind, und ist mit allen erforderlichen Maschinen und Hülfswerkzeugen aufs Beste ausgerüstet. Zu allen Holzarbeiten wird mindestens zehn Jahre im Magazin gelagertes und vollkommen trocknes Holz verwendet. Die Eisentheile werden aus dem besten Eisen gefertigt. Die Achsen aus dünnen Eisenstäben zusammen geschweißt, und sorgfältig abgedreht, stehen den besten Patentachsen Englands nicht nach. Dasselbe gilt von den Federn. Überhaupt werden alle Arbeiten mit der größten Sorgfalt und Genauigkeit ausgeführt. Der Lack ist glänzend und dauerhaft, und die innere Garnitur der Wagen zeigt eine Vollendung, die bis in das Kleinste den Kenner befriedigt.

Es sind schon Wagen zum Preise von 16000 Fl. aus dieser Anstalt hervorgegangen, welche Bestellungen ihr aber nicht gerade die wünschenswertheften sind. Durchschnittlich werden jährlich 70 bis 80 Wagen von 120 bis 130 Arbeitern gefertigt.

Bei Gelegenheit der ersten Industrie-Ausstellung zu Darmstadt 1837, wurde der Anstalt die goldene Medaille des Großherzogthums zuerkannt.

Nr. 1745. Höchster Wagenfabrik zu Höchst. Ein auf Druckfedern ruhender, mit Patentachsen versehener leichter Wagen, in Form einer Victoria, dessen Verdeck sich abnehmen läßt, um den Wagen ganz offen zu benutzen. Der Wagen ist in allen Theilen sauber und mit Fleiß gearbeitet, und die ganze Ausführung verdient Lob. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Die Fabrik wird schon seit längerer Zeit schwunghaft betrieben, und liefert neuerdings viele Wagen für Eisenbahnen. In derselben ward auch der Prachtwagen erbaut, welcher von den Städten des Herzogthums Nassau bei der Vermählung des regierenden Herzogs der Gemahlin desselben zum Geschenk dargebracht wurde.

Nr. 1769. Joseph Moser, Wagenfabrikant in Wien. Ein sogenannter Wiener Chamäleon-Wagen. Das Eigenthümliche desselben besteht darin, daß er augenblicklich aus einem zweifitzigen in einen vierfitzigen Wagen umgeschaffen werden kann. Der Mechanismus ist einfach und leicht zu handhaben. Der Wagen hat eine gefällige Form. Die Schmiede-Arbeit könnte etwas sauberer sein; auch gegen die Konstruktion der Federn läßt sich Einiges

einwenden. Übrigens sind die Arbeiten einfach, aber solide ausgeführt, und der gestellte Preis ist als billig zu bezeichnen.

Nr. 1949. C. F. Bergemann, Wagenfabrikant in Berlin. Ein zweifitziger Stadtwagen mit Patentachsen auf C-Federn. Die Schmiede-, Stellmacher-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten, so wie die mit großem Fleiß durchgeführte Ausstattung verdienen die vollste Anerkennung. Dagegen könnte die Form der Federn gefälliger und das Fußbrett steiler sein, wodurch die im übrigen hübsche Form des Wagens bedeutend gewinnen würde. Auch muß der Wagen vorn um einige Zoll höher gehängt werden, weil sonst beim Einschlagen die Vorderräder den Kasten streifen. Der Preis ist für diesen Wagen angemessen gestellt.

Nr. 1959. W. Conrad, Hof-Wagenfabrikant in Berlin. Eine unlackirte Barutschka auf Druck-, Telegraph- und C-Federn. Da die Lackirer- und Sattler-Arbeiten noch nicht ausgeführt sind, so läßt sich über die Sauberkeit der Stellmacher- und Schmiede-Arbeiten viel leichter ein richtiges Urtheil gewinnen. Das zu dem Wagen verarbeitete Holz ist von bester Qualität, und die Stellmacher- und Schmiede-Arbeiten sind höchst sauber und solide ausgeführt, und letztere am Vorderwagen fast zu reich verziert. Die Ausstattung eines solchen noch unvollendeten Wagens ist sowohl belehrend, als auch geeignet, den trefflichen und mit vielem Geschmack ausgeführten Arbeiten die verdiente Anerkennung zu verschaffen. Ferner eine vierfitzige Victoria-Droschke mit Vorderverdeck, auf Druckfedern ruhend, deren Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Die Garnitur besteht aus hell couleurtem Seidenstoff und Tuch. Die Schmiede-, Stellmacher-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind als gut zu bezeichnen. Die Vorderfedern sind im Verhältniß ihrer Länge nicht genug gespannt, da bei einer größeren Belastung zu befürchten ist, daß sie zusammen stoßen. Auch könnte das Vordergestell einige Zoll weiter vorstehen, da der Oberwagen der Wendung des Gestelles hinderlich wird. Der Preis ist der Arbeit angemessen gestellt. Ferner ein zweifitziger Phaeton auf Druckfedern. Der Ausschlag besteht aus hell couleurtem gestreiftem Seidenstoff und Tuch. Auch dieser Wagen ist in Betreff der Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten als gelungen zu betrachten. Der Wagen hat, wie der vorhin angeführte, die jetzt beliebte Form und eine ganz zweckmäßige Konstruktion; nur wäre bei dem Rückfuß eine größere Tiefe wünschenswerth, um für die Knie mehr Raum zu gewinnen, und zwar um so mehr, als der Wagen nicht mit einer ledernen Trommel, sondern mit einer festen Klappe geschlossen wird. Der Preis erscheint im Verhältniß zu dem für den vorhergehenden Wagen angegebenen etwas hoch.

Nr. 1962. Carl Doberitz, Wagenfabrikant in Berlin. Ein vierfitziger mit Bedientenfuß versehener, auf elliptischen Federn ruhender Reisewagen, dessen Garnitur aus braunem Plüsch besteht, und dessen Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Wagen hat eine zu empfehlende Form,

und ist mit vielen zweckmäßig angebrachten Reiferequisiten versehen. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind tüchtig und mit Fleiß ausgeführt. Die Hinterfedern scheinen jedoch für die große Last, welche sie zu tragen haben, etwas zu schwach, auch ist die Befestigung des Bedientensitzes nicht von der Art, daß eine dauernde Haltbarkeit zu erwarten steht. Der angegebene Preis kann als sehr billig bezeichnet werden.

Der Aussteller hat ferner eine leichte auf elliptischen Federn ruhende, mit dunkelfarbigem Luche ausgeschlagene Droschke ausgestellt, deren Fußtritte sich mit den Thüren öffnen und schließen. Der Kasten hat eine eigenthümliche Form. In Betreff der Stellmacher-Arbeit könnte der Wagen wohl leichter im Holze gehalten, auch weniger reich verziert sein. Die Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind ziemlich gut ausgeführt. Der Preis ist der Arbeit angemessen.

Nr. 2310. Ludw. Verdellé, Wagen-Fabrikant in Mainz. Eine vierstgige, auf Druckfedern ruhende mit Patentachsen versehene Chaise, mit Vorderverdeck und Bedientensitz. Der Wagen würde an Zweckmäßigkeit gewinnen, wenn die Hinterräder etwas höher und mehr zurück gestellt wären; auch die Federn könnten, behufs der größeren Spielung, länger sein. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind sehr sauber, solide und mit Geschmack ausgeführt, und an der ganzen Ausstattung des Wagens ist nichts gespart worden. Der angegebene Preis ist als billig zu bezeichnen.

Nr. 2494. August Bahr, Wagen-Fabrikant in Stettin. Ein zweistgiger Stadtwagen auf C-Federn. Die Form des Wagens dürfte den jetzigen Anforderungen nicht ganz genügen. Die Reifen sind im Verhältniß zu dem Wagen zu schwach und die Federn zu niedrig. Der angegebene Preis ist als hoch zu bezeichnen. Ferner eine vierstgige Victoria-Chaise auf C-Federn. Die Stellmacher-, Schmiede- und Lackirer-Arbeiten sind solide und gut ausgeführt, die Sattler-Arbeit läßt jedoch Einiges zu wünschen übrig. Auch der für diesen Wagen gestellte Preis ist etwas hoch.

Nr. 2792. J. Mengelbier, Hof-Wagenfabrikant in Aachen. Eine Britska-Victoria mit Druck- und Telegraph-Federn aus englischem Stahl und mit Patentachsen nach Collings System. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirerarbeiten lassen nichts zu wünschen übrig. Der Beschlag ist aus inländischem Eisen und die innere Bekleidung aus lyoner Seidenstoff gefertigt. Der Wagen hat eine hübsche gefällige Form, und ist durchweg vortrefflich ausgestattet. Der angegebene Preis ist zwar im Vergleich mit den berliner Preisen etwas hoch, aber der schönen, soliden Arbeit ganz angemessen. Ferner ein Sr. Majestät dem Könige gehöriger sechsstgiger Park- oder Gesellschaftswagen, mit Bock und Bedientensitz versehen. Der Wagen ruht auf sechs Druckfedern, hat Patentachsen nach Collings System und ist von schöner gefälliger Form. Die Stellmacher-, Schmiede-, Sattler- und Lackirer-Arbeiten sind höchst tüchtig und sauber ausgeführt, so wie denn auch die ganze Konstruktion als gelungen zu bezeichnen ist.

In der seit dem Jahre 1818 bestehenden Fabrik des Ausstellers sind Schmiede, Schlosser, Stell-, Rad- und Kastenmacher, Schreiner, Sattler, Lackirer, Drechsler und Bildhauer, überhaupt durchgängig 90 vollkommen ausgebildete Arbeiter beschäftigt. Es werden jährlich circa 56 große Wagen, bloß auf Bestellung, gebaut. Die Fabrik ist als eine der ersten in Deutschland bekannt, und hat sich auch im Auslande einen guten Ruf erworben, da ihre Wagen nach Holland, Belgien, Polen, Rußland u. ausgeführt werden.

## §. 30.

## Wagentheile.

Von den ausgestellten Wagentheilen, als: Achsen, Achsenbuchsen, Federn u. sind mehrere Einsendungen bereits früher besprochen worden, und daher nur noch folgende Gegenstände hier anzuführen:

Nr. 326. G. W. Kühl jun., Wagen-Fabrikant in Berlin. Eine C- und eine Druckfeder, die in Form und Arbeit als ganz gelungen zu bezeichnen sind.

Nr. 1737. Dieck und Kirschten, Wagenfabrikanten in Offenbach a. M. Ein Schenkel nebst Buchse einer Patentachse, von sehr tüchtiger und sauberer Arbeit.

Nr. 2792. J. Mengelbier, Hof-Wagenfabrikant in Aachen. Zwei Druckfedern und eine C-Feder. Eine der Ersteren war mehrere Wochen lang durch eine Schraubenzwinde dicht zusammengespant, und zeigte, als sie aus derselben befreit wurde, auch nicht den geringsten Verlust ihrer ursprünglichen Spannkraft.

Nr. 693. Gebrüder Tupyhorn, Mechaniker zu Bottendorf, Reg.-Bez. Merseburg. Ein Paar Radfelgen, mittelst einer angeblich von den Ausstellern neu erfundenen Maschine gefertigt, die erhebliche Vortheile darbieten soll, deren Konstruktion aber nicht mitgetheilt worden ist.

Als zu den Wagen gehörig reihen wir hier noch an einen unter

Nr. 467 von Fräul. Pauline von Neander in Berlin ausgestellten, von dem verstorb. Hauptmann von Neander erfundenen Apparat zum schnellen Abspannen sauer gewordener Pferde.