Erscheint alle 14 Tage.
Abonnementspreis halbjährlich 15 Sgr.

Zu beziehen durch alle
Post-Anstalten und Buchhandlungen.

Breslauer Gewerbe-Blatt.

Organ des Breslauer und Schlesischen Central-Gewerbe-Vereins.

№ 14. Breslau, den 9. Juli 1872. 18. Band.

Inhalt. Vereinsnachrichten. — Ueber Rauchwaarenfärberei. — Ueber die Beseitigung und Verhütung des Hausschwamms. — Weltausstellungs-Correspondenz. — Repertorium. — Notizen.

Schlesischer Central-Gewerbeverein.

Die Vereine, welche uns noch nicht die Namen ihrer Deputirten für den 9. Schlesischen Gewerbetag mitgetheilt haben, werden freundlichst ersucht, dies baldmöglichst zu thun. Desgleichen bitten wir die Theilnehmer am Gewerbetage, ihre Namen vorher dem Vorsitzenden des Hirschberger Gewerbevereins Herrn Bürgermeister Vogt mitzutheilen.

Der neunte Schlesische Gewerbetag

wird **Montag den 22. und Dienstag den 23. Juli c.** in Hirschberg abgehalten werden. Als Punkte der Besprechung sind festgesetzt worden:

1) Jahresbericht. Dr. Fiedler.
2) Kassenbericht. B. Milch.
3) Wahl des Ausschusses.
4) Die Unterstützung wenig bemittelter Gewerbtreibender zum Besuche der Wiener Weltausstellung. Referent Dr. Fiedler.
5) Die Einrichtung von Lehr-Cursen für Lehrer in der zu gründenden gewerblichen Zeichenschule zu Breslau. Referent Ingenieur Nippert.
6) Die Förderung der Kunstgewerbe. Referent Dr. Eras.
7) Der Unterrichts-Zwang in den Sonntags- und gewerblichen Fortbildungsschulen. Referenten Gewerbeschul-Director Noeggerath und Dr. Holtze.
8) Ueber bestehende Einrichtungen von gewerblichen Schiedsgerichten in Schlesien. Referent Dr. Eras.
9) Die im Herbst c. abzuhaltende Ausstellung von Zeichnungen der Schüler schlesischer Fortbildungsschulen und die beabsichtigte Prämiirung. Referent Ingenieur Nippert.
10) Antrag des Grünberger Gewerbe-Vereins betreffend die Abhaltung von Vorträgen in den Vereinen der Provinz durch Männer der Wissenschaft und Industrie.

Wir richten an alle Industriellen und Gewerbetreibenden Schlesiens und an alle diejenigen, welche Interesse für die Weiterentwicklung der gewerblichen Verhältnisse unserer Provinz haben, die Bitte, an der bevorstehenden Versammlung sich betheiligen zu wollen.

Der Ausschuß des Schlesischen Central-Gewerbevereins.

Programm.

Sonntag, den 21. Juli Abends: Vorversammlung im Saale des Gasthofes zum „preußischen Hofe".

Montag, den 22. Juli, Vormittags 8—12 Uhr und Nachmittags 2—4 Uhr Verhandlungen im Saale des Gasthofes zum „Kynast".

Nach der Sitzung Besichtigung von Fabriken.

5 Uhr Concert in der Felsenkeller-Restauration.

8 Uhr: Gemeinsames Souper.

Dienstag Früh 6 Uhr: Gemeinsame Fahrt der Gewerbetagsmitglieder nach Warmbrunn, Josephinenhütte (Besichtigung der gewerblichen Etablissements), Fahrt nach Hermsdorf, Besuch des Kynast, Aufenthalt in der Januschek'schen Brauerei, Rückfahrt nach Hirschberg.

Mittwoch Früh 6 Uhr: Abfahrt von Hirschberg nach Erdmannsdorf. Spaziergang durch den Park, sodann Fahrt nach Schmiedeberg, Besichtigung der Teppichfabrik von Gevers u. Schmidt, der Bleich- und Appretur-Anstalt von Rudolph Schneider, Spaziergang durch die Kramsta'schen Anlagen, gemeinschaftliches Mittagbrot bei Ruppert im Garten.

2½ Uhr: Abfahrt über Schildau nach Breslau, event. über die Grenzbauden nach Johannisbad und über Trautenau und Liebau nach Breslau.

Breslauer Gewerbe-Verein.

Neue Mitglieder. Folgende Herren: 1) Aug. Anders, Webermstr., 2) Aug. Pech, Schneidermstr., 3) Viertel, Particulier, 4) Clar, Buchhändler.

Eingänge für die Bibliothek. 1) Ueber die Meteoriten und ihre Beziehung zur Erde, von Rammelsberg. 2) Die Ehre im Spiegel der Zeit, von Osenbrüggen. 3) Ueber die Wellen des Meeres und ihre geologische Bedeutung, von v. Seebach. 4) Jahresbericht der Handelskammer für die Kreise Hirschberg und Schönau.

Zu **Ehrenmitgliedern** sind ernannt worden und haben selbige die Ehrenmitgliedschaft freundlichst angenommen: 1) Herr Geheim. Regierungs-Rath Dr. Bartsch, Bürgermeister von Breslau, 2) Herr Baurath a. D. Studt.

Ueber Rauchwaarenfärberei.

Vortrag,
gehalten in der Sitzung der Leipziger polytechnischen Gesellschaft.
Von J. L. Keferstein.

Die Rauchwaaren sind im Allgemeinen Producte kälterer Länder und sind in solchen ein gesuchter Artikel, weil sich der Mensch gegen die Kälte im Freien nicht gut anders als durch Pelzkleidung zu schützen im Stande ist.

Obgleich nun dafür gesorgt wäre, daß, wo das Bedürfniß nach wärmender Kleidung sich geltend macht, auch das nöthige Material dazu sich finde, so bewährt sich auch hier das alte Sprüchwort, daß der Prophet im eigenen Lande wenig gilt. Luxus und Mode verlangen nach kostbarerem Rohmaterial und dieses beschafft der Handel.

Die sogenannten Rauchwaaren sind, weil Naturproducte, nun nicht etwa Waaren wie Getreide oder Zucker, deren Qualität und Beschaffenheit zwischen Kennern leicht festzustellen ist, sondern sie sind unter sich auch bei sonst gleicher Art und Güte so verschieden, daß der Käufer die Waare mit eigenen Augen gesehen haben muß, um beurtheilen zu können, ob sie dem heimischen Geschmack auch entspricht, oder nicht.

Durch diese Eigenthümlichkeit des Rauchwaaren-Geschäfts ist es nothwendig geworden, daß sich der Welthandel darin auf einzelne wenige Punkte concentrirte, von denen sich einige von den andern dadurch unterscheiden, daß hier nur zeitweise große Lager zum Verkauf kommen, während dort große Lager fortwährend vorhanden sind und das Geschäft ohne Unterbrechung fortgeführt wird.

Zu den ersteren Plätzen zählt London mit seinen großen Auctionen, Nischney-Nowgorod mit seiner Messe, zu den letzteren in der Hauptsache Leipzig.

Die Rauchwaaren kommen theils roh, theils bereits bearbeitet in den Handel, sie werden jedoch schließlich nur im bearbeiteten Zustande vom Kürschner ihrer Bestimmung zugeführt.

Die Bearbeitung der Waare erfolgt stets dort, wo dies am billigsten und am besten ausgeführt werden kann, d. h. an den Punkten, wo große Waarenposten zusammenströmen, weil nur hier die betreffenden Arbeiter auf ununterbrochene Arbeit mit einiger Sicherheit rechnen und die erforderliche Geschicklichkeit erlangen können.

Die Bearbeitung der Waare verfolgt verschiedene Zwecke. Zunächst und vor Allem muß sie das Ziel im Auge haben, das Leder in einen Zustand zu versetzen, daß es dauernd weich, dehnbar und geschmeidig wird. Dies nennt man das Zurichten.

Jedoch verfolgt die Bearbeitung noch ein weiteres Ziel, es ist dies die Verschönerung der Waare. Verschiedene Rauchwaaren werden schöner durch das Scheeren, andere dadurch, daß man die borstenartigen Oberhaare ausrupft und ähnliche Arbeiten vornimmt, die wichtigste und weitgehendste Verschönerung besteht jedoch in dem Färben der Waare.

Die Rauchwaarenfärberei besteht etwa seit 100 Jahren, und gewinnt von Jahr zu Jahr größere Ausdehnung, weil auch hierin große Fortschritte durch die Benutzung der Wissenschaften gemacht werden konnten. Man hat gelernt, auch dem Leder eine größere Dauer zu geben, als dies früher der Fall war, so daß die gefärbte Waare immer mehr Freunde gewinnt, zumal auch das Haar selbst durch die Farbe einen sicheren Schutz gegen Mottenfraß erlangt.

Was das Färben selbst anbelangt, so unterscheidet man zwei wesentlich von einander verschiedene Zweige, nämlich

die Kaltfärberei oder die sogen. Wildwaarenfärberei und die Tunkfärberei, welche mit lauwarmer Farbflotte betrieben wird.

Die Kaltfärberei, welche jetzt fast ausschließlich nur noch zum Färben von sogen. Wildwaare Anwendung findet, ist ein höchst mühsames Geschäft, welches nicht nur eine sehr große Geschicklichkeit, sondern auch besondere Accuratesse und eine gewisse Kunstfertigkeit verlangt, da sonst die gewünschte Nuance oder Schattirung leicht zu verfehlen ist und die betreffende Waare statt schöner zu werden, leicht verdorben werden kann.

Die Wildwaarenfärberei befaßt sich nur mit den beiden Farben „Schwarz und Braun", durch welche sehr schöne Erfolge erreicht werden.

Viele Rauchwaare wird ausschließlich an der Spitze gefärbt, doch läßt sich dies nur dann bewerkstelligen, wenn das Unterhaar an und für sich schon schön und gleichmäßig in der Farbe und Schattirung ausfällt. Diesen schwierigen Zweig der Färberei nennt man das Blenden.

Es ist begreiflich, daß das Blenden sehr vorsichtig betrieben werden muß, da sonst das Unterhaar leicht Farbe annehmen würde und das Ansehen und der Werth geringer als vorher werden müßten. Geblendet werden namentlich Bisamfelle in Braun, braune Katzen in Schwarz.

Andere Waaren, besonders hellfarbige, werden hellbraun im Unterhaar und mehr oder weniger dunkelbraun bis schwarz an der Spitze gefärbt. Es sind dies die englischen, französischen und brabanter Kanin, Katzen u. dgl.

Die bunte und scheckige Waare dagegen wird gewöhnlich bis auf den Grund schwarz gefärbt.

Was das Färben selbst anbetrifft, so wird zunächst durch eine Behandlung mit Kalkwasser dem Haare das Fett entzogen und dasselbe dadurch zur Aufnahme der Farbe empfänglich gemacht. Das Auftragen der kalten Farbflotte geschieht danach durch einen bürstenartigen Pinsel. Nach jedem Aufstreichen muß die Waare getrocknet und durch Klopfen von dem überflüssigen Farbstoffstaub befreit werden, ehe mit einem neuen Anstrich vorgegangen werden kann. Manche Waare, z. B. die amerikanischen Luchse, die Wildkatze ꝛc., erfordern 20 und mehrmal diese Behandlung, ehe die Farbe gleichmäßig schön und tief erscheint.

Schließlich wird die ursprüngliche Geschmeidigkeit des Leders und der schöne Glanz des Haares durch längeres Läutern hervorgerufen. Man bedient sich dazu der sogen. Läutertrommeln. Dies sind große Trommeln, welche inwendig mit einer Art Wendeschaufeln versehen, mit etwas Sand und Sägespänen, oder auch mit letzteren allein neben größeren Waarenposten gefüllt sind und so lange in Umdrehung versetzt werden, bis der gewünschte Haarglanz zum Vorschein kommt.

Nachdem die Sägespäne durch Ausklopfen wieder entfernt worden sind, ist die Waare zum Verkauf oder zur Verarbeitung fertig.

Große Posten von Bisam, sowie die Kamtschatka-Seehunde werden in England, Massen von Kanin und Katzen in Frankreich, Luchse und Wildkatzen wohl ausschließlich neben gewöhnlichen Katzen, Bisam und Kanin in Deutschland gefärbt. Namentlich hat die Färberei von Herrn Meißner in Leipzig einen Ruf in der Färberei von Luchsen und Katzen.

Die Tunkfärberei ist jedenfalls aus der Kaltfärberei entstanden und noch jetzt wird, statt der ersteren, letztere für die betreffende Waare angewendet.

Die Tunkfärberei eignet sich weniger für die Wildwaare, dafür desto besser für das Färben von Lammfellen. Wie schon erwähnt, bedient man sich hierzu einer lauwarmen Farbflotte und der Name besagt deutlich genug, daß nicht nur das Haar, sondern das ganze Fell gefärbt wird, indem es in die Flotte eingetaucht wird.

Es wird hierdurch der wichtige Vortheil erlangt, daß einmal eine intensivere Färbung erzielt wird, während anderseits der ganze Proceß viel schneller beendet werden kann, sich mithin große Massen bei geeigneter Einrichtung schnell fertigstellen lassen.

Schwarz gefärbte Lammfelle, Astrachan, kommen schon seit langer Zeit unter dem Namen „russische Treibel" in den Handel. Diese Waare wird von den Tartaren nach der Manier der Kaltfärberei behandelt, jedoch theilweise so mangelhaft her-

gestellt, daß, seit man in Deutschland und namentlich in und bei Leipzig gelernt hat, viel schöner tief schwarz zu färben, diese Waare viel von ihrem früheren Markte verloren hat, ja daß sogar die ungefärbte Waare besser bezahlt worden ist als die gefärbte.

Die Lammfelle fallen bekanntlich theilweise schon von Natur schwarz oder dunkelbraun und ist es nicht schwierig, diese Waare kalt gefärbt tief schwarz herzustellen; lange Zeit, viel Ausdauer und Lehrgeld aber hat es gekostet, ehe man dahin gelangt ist, auch buntscheckige und ganz weiße Lammfelle schön und tiefschwarz herzustellen. Es fällt bei Versuchen in dieser Beziehung in das Gewicht, daß schon die rohe Waare ziemlich kostbar ist und z. B. einzelne persianer Felle roh mit 5 Thlr. pro Stück bezahlt werden.

Bei der Tunkfärberi kommt ferner in Betracht, daß die rohe Waare vielfach ganz roh, d. h. nur getrocknet an den Markt kommt, während die Wildwaare dem Färber zugerichtet schon überliefert wird. Der Tunkfärber muß daher auch das Zurichten verstehen, und zwar muß er dieses so handhaben, daß der Färbeproceß weder beeinträchtigt wird, noch der Qualität des Leders Schaden verursachen darf.

Das Zurichten besteht nun darin, daß das Leder der vorher in Wasser eingeweichten Felle zunächst von einem gebogenen, stumpfen Messer, dem sogenannten Zieheisen, von den überflüssigen Fleischtheilen befreit wird. Nachdem dies geschehen, muß das Leder geheizt werden, was durch Bestreuen mit Gerstenschrot und Einlegen in Salzwasser geschieht. Das Gersten- oder Maisschrot geht hierbei in die weinige, später in saure und leicht auch in die faulige Gährung über, so daß schon hierbei Vorsicht dringend geboten ist. Man schützt die Waare gegen das Verderben durch fleißiges Umlegen, wodurch zugleich die schädliche Erhöhung der Temperatur vermieden wird.

Hat die Beize in richtiger Weise auf das Leder eingewirkt, so werden die Felle herausgenommen, gewaschen und getrocknet und in mäßig feuchtem Zustande nochmals von dem Messer, dem Zieheisen, ausgezogen.

Schon in diesem Zustande finden die Lammfelle vielfache Verwendung, das Haar hat seine natürliche Farbe behalten, es ist nur schmutzfrei geworden, das Leder aber ist fast blendend weiß und dehnbar.

Es giebt indessen viele Felle, die, obgleich schön im Bau der Locken, doch, weil sie bunt oder ganz weiß sind, wenig Werth haben würden, wollte man sie ungefärbt bearbeiten. Der Färber schreitet daher zu dem wichtigeren Theile seiner Arbeit, dem eigentlichen Färben.

Dem Färben geht wiederum die sogen. Tödtung voraus, welche in dem Entfernen aller Fetttheile aus den Haaren besteht. Man erreicht den Zweck durch verschiedene Mittel, unter welchen das Kalkwasser noch immer eine große Rolle spielt. Nach dem Tödten müssen die benutzten Chemikalien, die der Farbeflotte nachtheilig sein würden, durch gutes Auswaschen wieder entfernt werden. Die nach mäßigem und gleichartigem Trocknen vorbereitete Waare gelangt nun in die lauwarme Farbflotte, deren Zusammensetzung vielfachen Abänderungen unterliegt, deren Grundstoffe jedoch dieselben sind oder sein können, welche unserer gewöhnlichen Tinte zu Grunde liegen.

Die Felle werden jedes einzeln eingetaucht und bleiben mit so viel von der Farbflotte, als sie aufnehmen können, beladen, mehrere Tage liegen. Die Farbe ist ein wenig dunkles Blau, welches erst bei dem Trocknen in ein dunkleres Blau und schließlich in tiefes Schwarz übergeht. Gewöhnlich genügt ein einmaliges Eintauchen noch nicht, um besonders bei heller, scheckiger und weißer Waare das gewünschte tiefe Schwarz zu erlangen und ist daher ein mindestens zweimaliges Eintauchen gebräuchlich.

Wie bei der Kaltfärberei muß auch bei der Tunkfärberei, hier jedoch durch Auswaschen, das Entfernen des Farbstaubes von der ersten Farbe her, sowie das Trocknen vorhergehen, zumal ohne vorheriges Trocknen die erste Farbe noch theilweise unentwickelt und lösslich sein würde.

Hat die Farbe die gewünschte Tiefe erlangt, so muß das Leder, welches durch wiederholtes Anfeuchten und Trocknen hart und steif geworden ist, wieder weich und dehnbar gemacht werden, zu welchem Zwecke die bekannten Mittel angewendet werden. Schließlich wird der vorzügliche Glanz des gefärbten Haares durch das Läutern hervorgerufen. Die Waare braucht dann nur noch gesäubert, sortirt und verpackt zu werden, um wieder marktgängig zu werden.

Alle schöngefärbte schwarze Lammwaare wird in und bei Leipzig gefärbt, wo mehr oder weniger großartige Fabriketablissements nur für diesen Zweck seit erst 10 bis 15 Jahren entstanden sind, die noch immer der Erweiterungen bedürfen. Es seien erwähnt die Färbereien von

Rödiger u. Quarch in Gohlis,
Handel u. Co. do.
H. Louis Möbius do.
F. R. Freese in Neu-Schönefeld,
Pausch u. Schreiber in Lindenau,
Hertzog do.
Appelt do.
Kunath in Rötha.

Wie bedeutend und bedeutungsvoll für den Leipziger Handel und für Leipzigs Industrie diese Branche geworden ist, ersieht man daraus, daß von dieser Waare mindestens 2 Millionen Stück in Leipzig gefärbt werden (es werden von anderer Seite mehr als 3 Millionen angegeben), wodurch allein an Arbeitslöhnen etwa 150,000 Thlr. in Umlauf gesetzt werden müssen.

Die Waare, roh oder fertig, zeigt auch für den Laien einen großen Unterschied in der Qualität, d. h. abgesehen von der Güte des Leders oder der Farbe, im Ansehen oder im Charakter.

Während die echten Persianer so gleichmäßig gelockt sind, daß die Haarlocken wie glänzende Perlen aneinandergereiht daliegen, zeigen andere kurzhaarige Felle die schönsten Moirée-Muster, die man, da diese schöngemusterten Lammfelle ziemlich kostbar sind, mit glücklichem Erfolg auf plüschartigem gewebtem Stoff seit einigen Jahren nachahmt. Die Wolle oder das Haar der Schafe oder Lämmer und die Zeichnung, der Charakter derselben hängt von der Abstammung, der Cultur und auch von Witterungseinflüssen ab; es ist bei der großen Mannigfaltigkeit der Wollschafe daher natürlich, daß auch das Lammfell als Pelzwerk sehr große Verschiedenheiten zeigt, ja daß viele und die Mehrzahl der Lammfelle als Pelzwerk fast gar keinen Werth haben.

Beschäftigen wir uns mit den werthvolleren Sorten, so kommen davon in Leipzig jährlich an den Markt, werden zugerichtet, gefärbt und verkauft ungefähr folgende Mengen:

Persianer, nach dem Flüßchen Karakul in Persien, an welchem sich viele Weideplätze der persischen Schafe befinden, auch Karakul genannt, ca. 200,000 bis 300,000 Stück.

Astrachan. Von dem astrachaner Schaf herrührend und besonders von Nischney Nowgorod zugeführt 800,000 bis 1,000,000 Stück.

Bucharen. Von einer bucharischen Stammrace in verschiedenen Theilen Rußlands gezüchtet etwa 30,000 Stück.

Breitschwänze, zartgemusterte Felle von ungeborenen persischen Lämmern, jährlich ca. 8000 Stück.

Salzfelle, kommen von einem gemeinen persischen Grenzschafe. Jährlich werden zwischen 300,000 bis 400,000 Stück zugeführt und bearbeitet.

Halbpersianer. Von einer wahrscheinlich durch Kreuzung mit dem edlen persischen Schaf entstandenen Race herrührend, welche hauptsächlich in der Provinz Schiras vorkommt, gelangen ca. 300,000 Stück an den Leipziger Markt.

Taluppen. Aus Astrachan gefertigte Pelzfutter kommen ca. 1000 Stück zum Verkauf.

Krimmer sind sehr selten geworden und jetzt nicht am Markt.

Ukrainer. Von einem Schafe, das sein Stammland in der Ukraine hat, herrührend, jährlich 20—30,000 Stück.

Englische Schmaschen. Im Anfang vorigen Jahrhunderts sind feine spanische Schafe, Merinos, in England und Schottland eingeführt, von deren Abkömmlingen die durch Klima und vielleicht auch Kreuzung veränderte Waare, Schmaschen genannt, gewonnen wird. In Leipzig werden davon 300,000 bis 500,000 Stück gefärbt und verkauft.

Holländische Schmaschen. Von einer holländischen Schafrace herrührend, kommen ca. 100,000 Stück an den Markt.

Von ungarischen Schmaschen und von Buenos Ayres kommen noch größere Waarenposten, 500,000 bis 800,000 Stück, in Leipzig an den Markt.

Bei den Schmaschen finden sich verhältnißmäßig viele Bastarde vor. Es sind dies Felle, die nur zum Theil schön gemustert, mehr oder minder aber mit langem, borstigen Haar besetzt sind, oder ganz langhaarig, auch sogar stellenweise kahl sind. Diese geringwerthigen Sorten werden aussortirt und für Gerberzwecke verwendet, da sie die Kosten der Bearbeitung und des Färbens nicht tragen können.

Die Abstammungsorte der Felle sind durchaus nicht so scharf begrenzt, als hier angegeben, da die Benennungen mehr die Qualität oder den Sitz der Stammrace bezeichnen, während durch die Verbreitung der letzteren der Ursprungsort der Waare vielleicht ein ganz anderer geworden ist.

Das Ergebniß der Zucht wiederum ist, wie bei allen Rauchwaaren, in hohem Grade von der Witterung abhängig und üben Strenge und Milde der beziehentlichen Jahreszeiten einen großen Einfluß auf die Vermehrung, namentlich der morgenländischen Schafe, aus.

Was den Consum der gefärbten Waare betrifft, so geht ein großer Theil der besten Persianer nach Frankreich. Deutschland, England, Amerika und Ungarn begnügen sich mit den geringeren Persianern.

Von Astrachan beziehen England, Frankreich und Amerika die bessere, Böhmen und Ungarn die geringere Waare.

Von Schmaschen bezieht Böhmen, Ungarn, Galizien, Polen, Donaufürstenthümer große Posten, da die Nationaltracht einen solchen Besatz erfordert.

Der so umfangreiche Handel und die Färberei hat in Leipzig noch einen andern, sehr wichtigen Geschäftszweig, wenn nicht hervorgerufen, so doch ganz wesentlich ausgebildet. Es ist dies die Kunst des Sortirens.

Man kann Pelzfutter nur schön aus möglichst gleichartiger Waare herstellen und besteht die Kunst des eigentlichen Kürschners, des sog. Galanteriekürschners, besonders darin, aus dem gegebenen Material ein schön gemustertes Stück herzustellen. Bei der gefärbten Waare liegt nun die Schönheit in dem Charakter, in der Zeichnung und ist es für den Käufer, wie für den Verkäufer höchst wichtig, die großen und sehr gemischten Waarenposten so geordnet auf Lager zu halten, daß sich ein Ueberblick über die Qualität schnell und sicher gewinnen läßt, was nur durch das Sortiren erreicht werden kann.

Es ist dies nun eine Kunst, die schwer zu erlernen ist, sie erfordert einen geübten Blick und ein schnelles Verständniß für die kleinsten Abweichungen. Diese Kunst ist leichter auszuüben bei fertiger Waare, als bei roher, und doch muß auch bei dieser schon ein Sortiment vorgenommen werden.

Ueber die Beseitigung und Verhütung des Hausschwamms.

Obgleich man unzählige Mittel zur Verhütung und Vertilgung des Holzschwammes angewendet hat, so tritt dieser gefährliche Feind des Holzes in den Gebäuden dennoch so häufig auf und richtet so bedeutenden Schaden an, daß es dringend nothwendig ist, die größte Aufmerksamkeit auf diesen Gegenstand zu verwenden und namentlich bei Ausführung neuer Gebäude auf zweckentsprechende Maßregeln zur Beseitigung dieses Uebels bedacht zu sein. Schon in den vierziger Jahren unseres Jahrhunderts hatte dies die Aufmerksamkeit der Behörden auf sich gezogen.

Es wurden Vorschriften erlassen, welche darauf hinwirken sollten, daß bei öffentlichen Bauten diesem Gegenstande besondere Obhut gewidmet werde, auch wurde die Art und Weise der Ausführung genau vorgeschrieben. Trotzdem ist jedoch der Zweck dieser Anordnung nicht erreicht worden. Einerseits schien es der örtlichen Verhältnisse halber nicht nöthig, überhaupt welche Vorkehrungsmaßregeln zu treffen, andererseits wurden dieselben theils aus Mißverständniß, theils in dem Bestreben, Verbesserungen einzuführen, in veränderter Art angewendet. Aber auch selbst die strengste Befolgung der von den Behörden vorgeschriebenen Vorsichtsmaßregeln hatte auf vielen Stellen nicht den erwarteten Erfolg, sogar hat man hier und da die zu diesem Zweck gemachten Anlagen, wie z. B. Luftcanäle in den Mauern u. s. w., beseitigen müssen, um der dennoch vorgekommenen Schwammbildung entgegenzutreten.

Auf der anderen Seite haben verschiedene Gebäude, welche vor etwa 20 Jahren aufgeführt worden sind, den Beweis geliefert, daß, weil sie nach den erlassenen Vorschriften der Regierung behandelt wurden, in denselben auch keine Spur von Schwamm bemerkbar geworden ist; wogegen viele der anderen Gebäude, bei denen keine Vorsichtsmaßregeln angewendet sind, bedeutende Reparaturen in Folge des Schwammes haben erleiden müssen. Es ist daher nicht anzurathen, gewissen Vorschriften zur Verhütung und Vertreibung des Hausschwammes mechanisch zu folgen. Man muß vielmehr zuvörderst auf die Ursachen des Vorhandenseins zurückzugehen suchen; hat man diese ergründet, so ist man erst im Stande, die rechten Mittel dagegen anzuwenden. In Folgendem wollen wir kurz der Art des am häufigsten vorkommenden Holzschwammes und der Entstehung desselben Erwähnung thun, um dann seine Verhütung und Beseitigung zu besprechen.

Man unterscheidet drei Arten von Holzschwamm, den freiwachsenden und den versteckwachsenden Schwamm der Nadelhölzer, und eine Abart desselben auf Eichenholz.

Der freiwachsende Schwamm ist wenig zusammenhängend und zeigt sich in pilzartigen Flecken, zuerst gelb und späterhin braun gefärbt; sein Gewebe sitzt zolltief im Holze fest und dringt auch zuletzt in die Mauertheile ein. Unter Fußböden eingeschlossen, sieht er dem versteckwachsenden Schwamm ganz ähnlich. Der letztere zeigt sich mehr in seinem Entstehen als flockiges faseriges Gebilde, wie Spinnengewebe, dehnt sich sehr weit aus, bis zu mehreren Fuß langen blattartigen Verzierungen.

Hierzu eine Beilage.

In seiner weiteren Entwickelung nimmt dieses Gewebe die Gestalt saftiger, lederartiger, durchlöcherter Polster an und ist von schmutziggelber Farbe. Die Fortpflanzung des Schwammes erreicht gewöhnlich ihr natürliches Ende nicht eher, als bis sämmtliches, von ihm angegriffenes Holzwerk in seinem Fasergewebe zerstört ist, wobei ein dumpfiger übler Geruch, welcher aus kohlenstoffhaltigem Gase besteht und der Gesundheit äußerst nachtheilig ist, entwickelt wird. Wenngleich die beiden Schwammarten in ihrem Zerstörungswerke gleichartige Erscheinungen hervorbringen, so ist ihre Entstehung verschieden, indem nämlich der versteckwachsende Holzschwamm durch die Gährung vegetabilischer Säfte der in Verwesung übergegangenen Pflanzen des Erdreiches begründet ist, während der freiwachsende Holzschwamm in Folge einer Zersetzung der Säfte und Absonderung des vegetabilischen Schleimes im Holze selbst sich bildet. Namentlich bei solchen Hölzern, bei welchen schon auf dem Stamme die Stockung der Säfte begonnen hat, wie z. B. im vollen Saft gefälltes und zum Bau verwendetes Holz; ebenso Holz, welches lange im Wasser gelegen hat und nicht gehörig trocken geworden ist u. s. w. Der Keim des Schwammes ist hiernach im Holze selbst zu suchen, die weitere Ausbildung desselben wird durch günstige Ursachen bewirkt, wie durch Wärme, Feuchtigkeit und Säuren, welche den Eiweißstoff der Holzfaser auflösen und die Nahrung der Schwammpflanze ausmachen.

Es wird nun zu allererst darauf ankommen, die Entstehung des Hausschwammes zu verhüten, also Vorkehrungen zu treffen, welche die Bildung und Fortpflanzung nicht zulassen. Zu diesem Zweck muß den neu aufzuführenden Gebäuden vor allen Dingen eine möglichst hohe, trockene Lage gegeben werden und zur Ausführung der Fundamentmauern nur gutes, geeignetes Material zur Verwendung kommen. Das Fundament-Material muß für diesen Zweck hauptsächlich die Eigenschaft haben, kein Wasser durchzulassen. Der Klinker, der Granit sind undurchdringliche Materialien, wogegen leicht gebrannte Ziegel, Sandstein, Kalkstein dem aufsteigenden Wasser wenig Widerstand entgegensetzen. Man wird aber auch dieses Material von der Verwendung nicht ausschließen können, und muß daher seine Mängel durch Isolirung zu ersetzen suchen. Eine Isolirung der Plinte durch einige Schichten Mauerwerk in Cement gelegt, ist geeignet, die emporsteigende Grundfeuchtigkeit im Mauerwerk zurückzuhalten. Ebenso gewährt eine Asphaltschicht ein sicheres Hinderniß, da der Asphalt gegen Nässe undurchdringlich ist, wie viele Erfahrungen lehren, vorausgesetzt, daß die Isolirschicht stark genug ist und keine Risse hat. $^3/_4$ Zoll bis 1 Zoll ist eine Stärke, die hinreichende Sicherheit gewährt.

Eine Vollschicht von Klinkern in Cement gelegt, isolirt ebenfalls gut. Will man sicher gehen, so bringt man zwei Isolirschichten an, die eine in der Höhe des äußeren Steinpflasters, die zweite dicht unter dem inneren Fußboden.

(Schluß folgt.)

Welt-Ausstellung 1873 in Wien.

Correspondenz aus Wien.

Vom Ausstellungsplatze. Sämmtliche für die Ausstellungsgebäude erforderlichen eisernen Gesperre und Constructionstheile sind nunmehr von den Eisenwerken vollendet und abgeliefert worden. Die letzte Sendung befindet sich unterwegs und wird demnächst auf dem Ausstellungsplatze eintreffen.

Vom Ausstellungsplatze. In der verflossenen Woche betrug die Materialzufuhr zum Ausstellungsplatze 100,607 Ctr., für welche 527 Waggons erforderlich waren. Es wurden nämlich zugeführt: 9660 Ctr. Eisen in 58 Waggons; 200 Ctr. Kalk in 1 Waggon; 83,235 Ctr. (956,800 Stück) Ziegeln in 431 Waggons; 6600 Ctr. Sand in 30 Waggons und 912 Ctr. diverse Materialien in 7 Waggons. Außerdem wurde Schotter in 74 Zügen mit 2226 Waggons zugeführt.

Aus Deutschland. Das Comité der Hamburger internationalen landwirthschaftlichen Ausstellung vom Jahre 1873 hat „in dankbarer Erinnerung an die Unterstützung, welche diese Ausstellung von Seite Oesterreichs gefunden", für Prämien bei der landwirthschaftlichen Abtheilung der Welt-Ausstellung 1863 die namhafte Summe von zehntausend Gulden — 10,000 fl. — gewidmet. Das erwähnte Comité hat sich an den Präsidenten der kaiserl. Commission für die Weltausstellung 1873, Se. k. Hoheit den durchlauchtigsten Herrn Erzherzog Rainer, mit der Bitte gewendet, den für den erwähnten Zweck gespendeten Betrag anzunehmen und zu gestatten, daß diese Summe unter dem Namen „Hamburger Preis" in sieben Prämien, und zwar eine zu 3000 fl., eine zu 2000 fl., und fünf a 1000 fl., getheilt werde. Se. k. Hoheit hat diese hochherzige Widmung mit Dank anzunehmen geruht und dem Hamburger Comité in einem anerkennenden Schreiben zugesagt, daß die gespendete Summe die von dem Comité in Vorschlag gebrachte Verwendung finden werde.

Aus Deutschland. Aus Straßburg wird uns berichtet: Die Betheiligung der elsäßischen Industriellen an der Weltausstellung 1873 ist eine erfreuliche. — 120 Firmen, welche sämmtliche Industriezweige des Landes vertreten, haben die Beschickung angemeldet; unter ihnen die hervorragendsten Repräsentanten der Spinnerei und Weberei und die bedeutendsten Industriellen Mülhausens. Durch das Zusammenwirken Aller ist dafür gesorgt, daß ein vollständiges Gesammtbild der elsäßischen Industrie auf der Ausstellung entfaltet werde. —

Zahl der Aussteller in Oesterreich-Ungarn. Der Anmeldungstermin für die Weltausstellung Wien 1873 ist mit 30. Juni abgelaufen. Die Anmeldungen haben ein glänzendes Resultat ergeben. Die Gesammtzahl der angemeldeten Aussteller der österreichisch-ungarischen Monarchie beläuft sich auf nicht weniger als 14,061 und zwar sind eingelaufen: bei der Ausstellungs-Commission in Wien 5112; — Prag 536; — Reichenberg 725; — Eger 271; — Pilsen 97; — Budweis 56; — Brünn 723; — Olmütz 299; — Troppau 660; — Krakau 200; — Lemberg 90; — Brody 130; — Czernowitz 61; — Linz 410; — Salzburg 52; — Innsbruck 154; — Botzen 192; — Roveredo 165; — Feldkirch 95; — Leoben 108; — Graz 239; — Marburg 65; — Klagenfurt 287; — Laibach 170; — Triest 188; — Zara 115; — Spalato 132; — Ragusa 39; Cattaro 56; — bei der königl. ungar. Commission in Pest haben sich 2501 Aussteller gemeldet.

Diese Gesammtzahl Oesterreich-Ungarns wird später noch vermehrt werden durch die Zahl der Aussteller für die fünf temporären Ausstellungen: 1) lebende Thiere: Pferde, Rinder, Schaafe, Schweine, Hunde ꝛc.; 2) todtes Geflügel, Wildpret, Fleisch, Fette ꝛc.; 3) Produkte der Milchwirthschaft; 4) Leistungen des Wein- und Gartenbaues (frisches Obst, frisches Gemüse, Blumen u. s. w.); 5) der Land- und Forstwirthschaft schädliche Pflanzen. — Wenn wir die Zahl der Aussteller für diese fünf temporären Ausstellungen rund mit 1000 veranschlagen, so haben wir die Ziffer gewiß nicht zu hoch gegriffen und wir erhalten also eine Gesammtzahl von 15,061 Ausstellern für Oesterreich-Ungarn.

15,061 Aussteller für Oesterreich-Ungarn, das drückt eine Theilnahme der Industriellen, Landwirthe, Künstler ꝛc. Oesterreichs-Ungarns für die Weltausstellung 1873 in Wien aus, wie sie glänzender nicht erwartet werden konnte. —

Die Weltausstellungs-Commission des niederösterreichischen Gewerbe- und Ingenieur-Vereins, welche seinerzeit für das Zustandekommen der Weltausstellung thätig war, hatte die Maximalziffer der Aussteller, auf welche angehofft werden kaum auf 10—11,000 geschätzt, diese Maximalziffer wurde nicht nur erreicht, sondern noch um 4061 übertroffen.

Die erste Londoner Ausstellung 1851 zählte 7381 englische Aussteller, die Colonien inbegriffen.

Die zweite Londoner Ausstellung zählte 9387 englische Aussteller, die Colonien inbegriffen.

Die erste Wiener Weltausstellung wird zählen 15,061 österreichische Aussteller.

Die erste Pariser Ausstellung 1855 zählte (incl. Elsaß und Lothringen) 10,003 französische Aussteller.

Die zweite Pariser Ausstellung 1867 zählte (incl. Elsaß und Lothringen) 13,000 französische Aussteller.

Die erste Wiener Weltausstellung 1873 wird zählen 15,061 österreichische Aussteller.

Repertorium.

Deutsche Ind.-Ztg. Nr. 25. Die Salzindustrie und die Salzsteuer. Brevoorts Condensator für Dampfpumpen. Fourneyron's Turbine mit Diffuser. Verarbeitung von phosphorhaltigem Roheisen. Verfahren zur Darstellung von Glasschmelzhäfen. Musher's Specialstahl. Japanischer Filz Nr. 26. Der Actienschwindel. Die Eiseneinfuhr des Zollvereins. Coignard's Centrifugalpumpe. Die Verfälschungen des Bieres. Dampfpflüge. Ueber die Cultur der Gespinnstpflanze Ramié.

Wiecks Gew.-Ztg. 26. Ueber die Fortschritte des Beleuchtungsverfahrens nach Tessié du Motay. Ueber Espartograas. Resultate der in Preußen gemachten Versuche mit der Einrichtung einer telegraphischen Verbindung zwischen Reisenden und Fahrpersonal in den Eisenbahnzügen.

Gewerbehalle Nr. 7. Der Löwe in der Kunst. Verschiedene Mustervorlagen.

Maschinen-Constructeur Nr. 12. Die Construction der Triebwerke. Hänge-Turbinen mit Ventilation und freier Abweichung. Hobelmaschine für Gegenstände bis 1415 Mm. Länge, 566 Mm. Breite und 566 Mm. Höhe. Ueber Mahlgangventilation. Anwendung von Wasserdampf bei der Zuckergewinnung durch Centrisugiren der Füllmasse. Eisernes schwimmendes Dock.

Polyt. Centralblatt Nr. 11. Klarkohlenrost. Fünf-Rohr-Dampfkessel. Variable Expansionssteuerung für Fördermaschinen. Patentirte Einrichtungen zur Anfertigung von Hartgußzahnrädern. Eisenbahnwagen zum Petroleum-Transport. Spiralfeder-Schweißfage von Beach. Patent-Hebelzange von Noot. Holzschneidemaschine zur Herstellung von Papierstoff. Diagonal-Papierschneidemaschine von Furnival. Ueber Zugstörung in Kaminen, die mehreren Stockwerken gemeinsam sind. Petri's Löthlampe. Das Sauerstofflicht im physik. Saale in München. Combinirte Appreturmaschine von Specker. Ueber das Corallin. Die Sulfosäuren des Anilinblaus. Eine neue Eismaschine zur Bereitung von Gefrornem.

Notizen.

Gasbrenner. Die Gasbrenner von Smith Brothers in Norwich, welche vor ein paar Jahren keine günstige Beurtheilung fanden, werden jetzt im Oberlausitzer Gewerbeblatt vom Fabrikdirector K. Morgenstern in Bernstadt trotz ihres hohen Preises von 1/2 Thaler pro Stück lebhaft empfohlen. Nach Herrn Morgenstern gewähren sie eine bedeutende Gasersparniß und liefern eine schönleuchtende weiße Flamme. Wir erinnern daran, daß die Einrichtung dieser Brenner folgende ist: Auf einer Messinghülse, die mit dem üblichen Brennergewinde versehen ist, ist der Speckstein theil aufgesetzt, der nicht, wie bei gewöhnlichen Brennern mit einen, sondern mit zwei parallelen Schnitten versehen ist, durch welche nach Oeffnung des Hahnes Gas ausströmt; es brennen sonach 2 Flammen, die sich aber in geringer Höhe über dem Brenner zu einer vereinigen. Von dem flammenfreien Theile zwischen beiden Schnitten wird nun beim Ausströmen des Gases Luft angesaugt und der Flamme mit größter Geschwindigkeit zugeführt. Durch diese 4seitige Berührung der Flamme mit der Luft ist eine thunlichst vollständige Verbrennung und Ausnutzung des Gases ermöglicht. — Eine andere Eigenthümlichkeit dieses Brenners, die aber dem Principe nach durchaus nicht neu ist, ist die theilweise Ausfüllung des Brenners mit kleinen Spiralfedern von Messingdraht, welche die Ausströmungsgeschwindigkeit des Gases vermindern sollen.

Wasserglas-Composition. Das Wasserglas ist schon oft als Ersatzmittel der Seife in Haushaltungen wie in Fabriken empfohlen und angewendet worden. Ebenso sind Mischungen von Seife und Wasserglas vielfach als „Seife" in den Handel gebracht worden. So lange diese Art von Seife als ein solches Gemenge bezeichnet und der Preis dieser Zusammensetzung entsprechend niedrig gestellt wird, so läßt sich dagegen nichts einwenden. Wenn aber das Gemenge als „Seife" verkauft und berechnet wird, so ist dies nichts anderes, als eine Täuschung des Publikums. — Seit einigen Monaten wird in württembergischen Blättern eine „Wasserglas-Composition" (gefertigt von den rheinischen Wasserglas-Fabriken) vielfach als Waschpräparat mehr oder weniger dringend empfohlen. Diese Composition ist im Wesentlichen ein Gemenge von flüssigem Wasserglas mit Seife; eine im chemischen Laboratorium der K. Centralstelle für Gewerbe und Handel auf Antrag des betreffenden Agenten untersuchte derartige Composition enthielt 3 Proz. Fettsäure. Man kann leicht eine solche Mischung erhalten, wenn man die gewöhnliche Natronwasserglaslösung mit 3 Prozent Oelsäure (Olein der Stearinkerzen-Fabriken) mengt und an einem warmen Ort stehen läßt, bis eine Probe sich in Wasser löst. Jeder kann danach berechnen, wie hoch ein solches Gemenge zu stehen kommt. (Der Centner Natronwasserglaslösung steht in den Preiscouranten zu etwa 7 fl.) Ob diese Composition beim Waschen von Geweben diesen mehr oder weniger als Seife schadet, läßt sich von vornherein nicht angeben; nur eine längere Reihe von Versuchen könnte zu einem gegründeten Schlusse berechtigen. Es ist daher auch unrichtig, wenn aus der Mittheilung des eingesendeten Artikels in Nr. 16 des Württ. Gew.-Bl. „Wasserglas-Composition" geschlossen worden ist, daß die K. Centralstelle für Gewerbe und Handel diese Composition empfehle. Der Artikel sagt selbstverständlich nur das, daß in der Stuttgarter Waschanstalt mit solcher Composition in Gegenwart der besonders angeführten Personen verschiedene Gegenstände gewaschen worden sind. Für die weiteren Schlußfolgerungen und die daran geknüpften Behauptungen über die gesolgerte Vorzüglichkeit dieses Präparates und für die Empfehlung sind selbstverständlich nur die in dem Artikel genannten Agenten verantwortlich. — Da jetzt von verschiedenen Seiten solche Wasserglas-Seifenmischungen als Waschmittel angepriesen werden, und zwar vielfach unter Berufung auf die angebliche Empfehlung der K. Centralstelle für Gewerbe und Handel, so erschien es uns nothwendig, den richtigen Sachverhalt hier zu konstatiren, und eine unberechtigte Berufung auf die amtliche technische Behörde zu verhindern.

Ueber die Behandlung von Schleifsteinen werden im Franklin Journal folgende praktische Regeln aufgestellt: 1) Man lasse den Schleifstein nicht im Wasser laufen, oder, wenn dies geschieht, so lasse man denselben wenigstens nicht im Wasser während der Zeit, wo man ihn nicht benutzt, weil er sonst an dieser Stelle weich wird. 2) Man benetze den Stein durch Auftropfen von Wasser aus einem Topfe, der über dem Steine angebracht ist und verschließe den Wasserabfluß, wenn der Stein nicht gebraucht wird. 3) Man lasse den Stein nicht umrund werden, sondern helfe, wenn derselbe zu schleudern anfängt, sofort durch Abdrehen mittels eines Stückes Gasrohres oder durch Behauen nach. 4) Man reinige die Werkzeuge vor dem Schleifen sorgfältig von allem Fett, weil Fett und Oel das Korn des Steines zerstören und denselben stumpf machen. (Durch Bestreichen mit Carbolsäure soll man den Angriff der Schleifsteine bedeutend verstärken können.

Kreide für Schneider. (Von Herrn Prof. Dr. Marx in Stuttgart.) Es kommt gegenwärtig eine Kreide für Schneider zum Zeichnen auf Tuch u. dergl. in den Handel, die sich fettig anfühlt, leicht auf Tuch abfärbt, ohne von demselben abzustäuben, die aber doch leicht von ihm sich wieder wegbürsten läßt. Besonders zeichnet sich die Kreide von A. Moisson in Paris durch gefällige Form der verschieden gefärbten Stücke aus, die die Gestalt von flachen, scharf zugekanteten dreieckigen Scheiben mit abgerundeten Ecken haben, 6 Millim. dick und von gegen 60 Millim. Seite des Dreiecks sind. In der Mitte dient das vertieft angebrachte Fabrikzeichen zum bequemeren Halten der Stücke. — Solche Erde wird erhalten, wenn man gewöhnliche Pfeifenerde (Pfeifenthon) mit Wasser aufweicht, Ultramarin für Blau, fein geriebenen Ocker für Gelb, gebrannten Ocker für Roth u. s. w. in dieselbe einarbeitet, bis die Masse recht gleichmäßig gemischt ist. Aus derselben werden Lappen von entsprechender Dicke geformt, die passend zusammengeschnitten in die geölten Holz- oder Metallformen gepreßt werden. Nach dem Formen läßt man die Stücke langsam an der Luft oder in schwach geheizten Räumen trocknen, worauf sie fertig zum Gebrauch sind.

Aus der Meinecke'schen Kunstschlosserei und Geldschrank-Fabrik in Breslau, Mauritiusplatz Nr. 7, ging vor Kurzem der 2500ste für ein Berliner Bankhaus bestimmte eiserne Geldschrank hervor. Dieses erfreuliche Faktum benutzten die dortigen Arbeiter um ihrem verehrten Chef eine besondere Aufmerksamkeit zu erweisen. Der erwähnte Schrank wurde mit Blumengewinden decorirt, wobei dem Herrn Principal, der gerade an diesem Tage seinen Geburtstag feierte, ein photographisches Tableau überreicht wurde, auf welchem sämmtliche Fabrikarbeiter nebst dem leitenden Geschäftspersonal abgebildet sind. Herr Meinecke fand sich in Folge dieser Ueberraschung veranlaßt, seinen braven Arbeitern am Nachmittage ein Fest zu bereiten, indem dieselben mit ihren Familienmitgliedern — ca. 250 an der Zahl — per Dampfboot nach Schaffgotschgarten befördert wurden.

Redakteur: Dr. Fiedler. Im Selbstverlage des Breslauer Gewerbe-Vereins. In Commission bei E. Morgenstern. Druck von Heinrich Lindner in Breslau.