

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 49

Artikel: Ueber Schleifen und Poliren

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577934>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 25.12.2025

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

Die Pfeifenmacher von Ruhla.

In Thüringen, im Orte Ruhla, hat sich mit der Zeit die Pfeifenmacherei zu großer Blüthe entwickelt. Als gegen Ende des 17. Jahrhunderts das hier blühende Handwerk der Messerschmiede in Verfall geriet, begannen die Ruhlaer mit der Ausführung von Metallbeschlägen für Tabakspfeifen. Damit war der Grund zu der jetzigen großartigen Ruhlaer Pfeifenindustrie gelegt; denn an die Herstellung der Pfeifenbeschläge knüpfte sich bald die Herstellung der Pfeifen und Zigarrenspitzen aus Holz, Porzellan und Thon, sowie aus echtem und nachgemachten Meerschaum. Daraum schloß sich die Erzeugung aller übrigen Rauchutensilien unserer Zeit und die Anfertigung der zugehörigen Hüllen (Etuis). Heute arbeiten in dem gegen 5000 Einwohner zählenden, halb sächsisch-gothaischen, halb weimarischem Marktflecken etwa 40 Fabriken, sowie so ziemlich die gesammte Bürgerschaft für die Pfeifenindustrie. 30 Fabriken liefern Tabakspfeifen und Zigarrenspitzen, ihrer 5 erzeugen metallene Pfeifenbeschläge, 4 lassen lediglich Etuis für feine Pfeifen und Spitzen aus Meerschaum oder Bernstein verfertigen und aus einem Etablissement gehen nur Pfeifenschläuche hervor. Die mittlere Fahreserzeugung der Ruhlaer Tabakspfeifenindustrie einschließlich der bezüglichen Lieferungen der kleineren benachbarten Orte setzt sich etwa aus den nachstehenden 10 verschiedenen Sorten zusammen:

1) 1,540,000 echte Meerschaumköpfe verschiedenster Größe und Form, im Preise von 3 bis 360 Mark das Dutzend. Einzelne Kunstwerke 240 Mark und mehr pro Stück;

2) Etwa die gleiche Anzahl der Pfeifenköpfe aus unechtem Meerschaum, von denen das ganze Dutzend schon für 1 Mark zu haben ist, doch auch im Preise bis zu 20 Mark und höher steigt;

3) 9,600,000 beschlagene Porzellanspfeenköpfe in den mannigfaltigsten Größen und Formen, vom glatten weißen Kopf bis zu dem schönstgemalten. Der Preis steigt von 30 Pfennig bis zu 10 Mark pro Dutzend;

4) 500,000,000 Stück beschlagene, in feiner Politur oder Lackirung ausgeführte geschnitzte hölzerne Pfeifenköpfe von jeder gangbaren Größe und Form, sowohl verzierte, als auch glatte Köpfe, worunter sogar einzelne Kunstwerke der Schnitzerei. Die üblichen Preise bewegen sich zwischen 20 Pf. und 3 Mark für's ganze Dutzend;

5) Gegen 3,000,000 Pfeifenköpfe aus Thon oder Lava, verziert und unverziert, zu gleichem Preise;

6) 27,000,000 Pfeifenbeschläge (Auskleidung und Verschlüsse) aus edlen und unedlen Metallen;

7) 1,600,000 Dutzend Schläuche und Verzierungen (Ketten, Schnüre, Quasten) aus Rohzähnen, Seide und Glanzgarn in allen Farben und Mustern, meist Artikel der Hausindustrie, durch Frauenhände hergestellt;

8) 150,000 Etuis von der größten Mannigfaltigkeit, einfache und kostbare;

9) 800,000 Dutzend Zigarrenspitzen und Mundstücke für Pfeifenrohre aus Bernstein, Kofusnuss, Holz, Horn &c. im Preise von 25 Pf. bis 80 Mark für das Dutzend;

10) 15,000,000 Stück vollständig zusammengefügte Pfeifen (Kopf, Rohr, Beschlag, Spitze und Schlauch), künstlich im Dutzend für 40 Pf. bis 450 Mark.

Für feine, geschnitzte und mit Silber beschlagene Pfeifen in künstlerischer Ausführung gilt natürlich ein höherer Preis. Den ersten Rang nimmt die Meerschaumschnitzerei ein, die seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts dort eingeführt ist. Das Material beziehen die Fabrikanten zum Theil direkt aus den kleinasiatischen Gruben von Eski-Schehr. Die Erzeugung des unechten Meerschaumes aus Abfällen

des echten unter Zusatz von kieselaurer Thonerde ist eine Ruhlaer Erfindung, deren Geheimniß hauptsächlich auf der Sorgfalt, Reinlichkeit und Ausmerksamkeit beruht, welche auf die betreffenden Arbeiten verwendet werden.

Die Holzpfeifen, deren Behälter mit Blech ausgefüllt sind, werden aus Buchs- oder Birnbaum-, Rosen-, Eben- und Birkenholz, Kirsch-, Pflaumen- und Wallnussbaum, Ahorn, Weichsel und Wachholder gefertigt. Die gangbarste Schnitzarbeit ist die Darstellung der Wartburg in relief. Ein großer Theil der Ruhlaer Holzpfeifen wird übrigens in den Dörfern der hohen Rhön hergestellt und für einen geringen Preis an die Ruhlaer Großhändler geliefert.

Ueber Schleifen und Poliren.

Wenn ich im Folgenden über Obiges einiges mittheile, so wolle man nicht erwarten, von einem neuen Verfahren zu hören, sondern es geschieht in der Voraussetzung, daß doch hier und da ein Kollege einen Fingerzeig erhält, obige Manipulationen vortheilhafter auszuführen, als er es vielleicht bisher gethan hat.

Vor vorbereiten will ich bemerken, daß ich dem trockenen Schleifen den Vorzug gebe, sei es, daß die Arbeiten gebeizt sind oder nicht und zwar deshalb, weil auf den trocken geschliffenen Gegenständen die Politur schneller haftet, als auf solchen mit Del geschliffenen. Ausgenommen hieron müssen natürlich die Hölzer bleiben, bei welchen durch den Delanstrich der Farbeton des Holzes gehoben wird, z. B. Nussbaum, Mahagoni u. a. m.

Nussbaum- und Mahagoni-Arbeiten überstreicht man, wenn die Farbe des Holzes die natürliche bleiben soll, mit Del und schleift mit ganz feinem, am besten mit schon gebrauchtem Glaspapier, dann träfe man mit Politur und schleife mit Bimsstein, letzteres muß aber sofort geschehen, ehe die Politur trocken wird, denn Hauptsache ist beim Abschleifen mit Bimsstein, daß sich die noch frische Politur mit dem Bimsstein verbindet und in die Poren setzt.

Soll grauer Nussbaum oder zu helles Mahagoni einen röthlichen Ton erhalten, so nehme man rothes Del zum Schleifen, dasselbe erhält man durch Abkochung mit Alkanawurzel. Es ist dann gerathen, den Delanstrich kurze Zeit stehen zu lassen, ehe geschliffen wird, damit das Del besser einziehen kann.

Dunkles oder Altmahagoni erhält man am schönsten und leichtesten dadurch, daß die Arbeiten hell nussbaumfarbig gebeizt und dann mit Drachenblut polirt werden. Je dunkler das Mahagoni werden soll, desto dunkler muß natürlich die Nussbaumbeize genommen werden.

Hellpolierte Eichenholzarbeiten herzustellen ist so einfach, daß man sich nur wundern muß, noch oft solche verschmierte, schmutzige Arbeiten zu Gesicht zu bekommen, so daß man beim Anblick solcher Schmiererei versucht wird zu glauben, der Tischler oder Zimmermann habe sich im freihändigen Poliren gedreht und sauber geschliffen, so reibe man ihn mit Weizenstärke ein, dieselbe wird in 3 Theile Spiritus und 1 Theil Politur aufgelöst. — Diese Mischung muß besonders beachtet werden, denn mehr Politur dazu genommen, hat zur Folge, daß der Brei anstatt in die Poren sich zu viel auf das Holz setzt und sich schwer weg schleifen läßt, bei zu wenig Politur hingegen erhält dieser Porenfüller keine genügende Bindekraft. — Während man nun mit der einen Hand mit einem kleinen Ballen einreibt, versäume man mit der andern nicht zu vertheilen, um die Masse in die Poren zu bringen. Ist dies geschehen, so säubere man gleich, ehe alles zu hart wird, mit einem Holze die Ecken, weil selbige sich dann beim

Schleifen schwer reinigen lassen. Beim Schleifen lasse man ja alles Del und Bimsstein weg und schleife nur mit Glas-papier trocken ab, um darauf zu poliren. Auf diese Weise erhält man eine saubere Arbeit und was ganz besonders erreicht wird, ist, daß die Poren nicht schmutzig werden, sondern hell bleiben.

Ein anderer Vortheil beim Poliren ist zweimaliges Tränken. Nach dem ersten Tränken, sei es, daß solches mit Leim oder Politur geschieht, müssen die Arbeiten gut trocknen, dann schleife man trocken, aber sauber ab und tränke das zweite Mal nur mit Politur, lasse es wieder gut trocknen, schleife nochmals trocken und polire. Auf diese Weise vorbereitete Gegenstände werden in der halben Zeit polirt und das Hirnholz bildet dabei nicht die geringste Schwierigkeit. Außerdem steht die Politur auf solchen Arbeiten viel besser.

Saubere Mattarbeiten werden weniger durch Mattlack erzielt als vielmehr dadurch, daß man die matten Parthien mit grundirt und dann, wenn die Glanzparthien fertig polirt sind, matt schleift und zwar mit einem nicht zu groben, mit Del und Bimsstein angefeuchteten Schleiflappen. Eichene antite Arbeiten in dieser Weise behandelt, werden sauberer als durchs Wachsen und Bürsten.

Durch die ausgezeichneten Lacke, welche heute dem Drechsler zur Verfüigung stehen, ist das Auspoliren im Allgemeinen überflüssig geworden und werden höchstens noch Arbeiten von größerem Umfange oder solche mit großen Flächen auspolirt, bei diesen ist wohl das Auspoliren mit Spiritus allen andern Methoden vorzuziehen. Diese Arbeiten müssen ganz besonders gut gedeckt werden und müssen Ecken und Hohlkehlen die sorgfältigste Behandlung beim Drehen, Schleifen und Poliren erfahren, auch ist es nöthig, nach dem ersten und zweiten Poliren die Arbeit längere Zeit stehen zu lassen, damit die Politur hart werden und das Del austreten kann. Ist dies geschehen, dann nehme man einen kleinen Ballen reiner Watte in einen möglichst feinen Leinenlappen und gieße nur so viel Spiritus auf, daß der Ballen nur wenig angefeuchtet ist und gehe anfänglich ganz lose damit über den Gegenstand, ein Nachhelfen mit der linken Hand muß so lange unterbleiben bis der Ballen einigermaßen trocken ist. Ist der gewünschte Glanz erreicht und findet man, daß derselbe beim Ueberwischen mit der reinen Hautfläche des Armes auch steht, so ist das ein Beweis, daß das Del heraus ist und man höre damit auf, um nicht am Ende durch ein Zuviel die Politur wieder herunter zu poliren.

Mit bloßer Watte, also ohne Leinenlappen auszopoliren, hat den Vortheil, daß man besser damit in die Ecken kommt; doch muß in diesem Falle um so vorsichtiger zu Werke gegangen werden.

Nun noch einige Bemerkungen über das Poliren im Halbtritt. Kleine Arbeiten im Halbtritt zu poliren ist Spielerei und Zeitverschwendug, wo hingegen es bei großen Gegenständen, besonders Rahmen, den Vortheil hat, daß die Ecken und Hohlkehlen besser getroffen werden und es mehr vermieden wird, sogenannten Zwirn zu poliren.

Wenn ich schließlich noch den wohlgemeinten Rat ertheile, frisch polirte Arbeiten nicht gleich zu lackiren, so füge ich noch die Bitte hinzu, Alles zu prüfen und das Beste zu behalten.

(Zeitschr. für Drechslerie.)

Offizielle Mittheilungen aus dem schweiz. Gewerbeverein.

Kreisschreiben Nr. 71
betr. Organisation eines gegenseitigen Arbeitsnachweises für
junge Handwerker.

Werthe Vereinsgenossen!

An den leitenden Ausschuß des schweizer. Gewerbevereins

ist vom Vorstande des Handwerker- und Gewerbevereins des Kantons Zürich das Gesuch gestellt worden, es möchte der Erstere dahin wirken, daß den jungen Handwerkern beim Austritt aus der Lehre Gelegenheit geboten würde, ihre praktischen und theoretischen Kenntnisse bei einem tüchtigen Meister des Auslandes zu vervollständigen.

Der Unterzeichnete hat diese Anregung als eine zeitgemäße begrüßt und befußt Ausführung des unterstützungswertigen Gedankens beschlossen, zuerst den Versuch zu machen, ob im Wege einer freundschaftlichen Uebereinkunft mit gewerblichen Organisationen der Nachbarstaaten ein gegenseitiger Arbeitsnachweis für junge strebsame Handwerker erzielt werden könnte.

Wir denken uns die Organisation eines gegenseitigen Arbeitsnachweises für junge Handwerker ungefähr folgendermaßen:

1) Jeder der Uebereinkunft beitretende Landesverband verpflichtet sich, die ihm unterstellten Organe (lokale oder Bezirks-Gewerbevereine) zur getreuen und fleißigen Mitwirkung anzuhalten. Jeder Verband erklärt sich ferner bereit, ein Verzeichniß aller zu seiner Organisation gehörigen Vereine oder gewerblichen Institute, sowie derjenigen Orte bezw. Bezirke anzulegen, in welchen ein spezielles Gewerbe in größerer Ausdehnung und in einer Weise betrieben wird, die sich vorzüglich zur Befolgeung der Fachbildung jugendlicher Berufsgenossen eignet; das Verzeichniß sollte auch sämtliche gewerblichen Fachschulen und Lehrwerkstätten und empfehlenswerthen Arbeitsnachweistellen sc. enthalten.

2) Diese Verzeichnisse der verschiedenen kontrahirenden Landesverbände werden durch einen ihrer Vorstände zusammengestellt und gemeinsam zu Handen sämtlicher zugehörigen Gewerbevereine und gewerblichen Institute veröffentlicht. Den einzelnen Verbänden bleibt es freigestellt, ein solches Verzeichniß mit einem einheitlichen Lehrzeugniß, Ausweis über bestandene Lehrlingsprüfung, Lehrlingsbuch sc. zu vereinigen und den aus der Lehre Tretenden zu verabsolgen.

3) Bei der Arbeitsvermittlung sollen solche Handwerker, welche ein Probestück gefertigt oder eine Lehrlings-Prüfung bestanden und hiefür einen Ausweis oder Diplom erhalten haben, in erster Linie Berücksichtigung finden. Die von andern Gewerbevereinen der kontrahirenden Verbände ausgestellten Diplome werden als gleichwertig mit den selbst ausgestellten anerkannt.

4) Jeder Gewerbevereins-Vorstand, welcher einen unter seinem Patronat stehenden Handwerker in einem zu dessen Ausbildung geeigneten Orte des Auslandes zu plazieren wünscht, kann sich direkt an den Gewerbeverein des betreffenden Gebietes um Vermittlung wenden.

5) Jeder Gewerbevereinsvorstand hat die Pflicht, solchen Gesuchern nach Möglichkeit zu entsprechen, andernfalls dem gesuchstellenden Verein beförderlichst Bericht zu erstatten. Für bezügliche Bemühungen sollen höchstens die Baarauslagen berechnet werden.

6) Die Zentralstellen der Landesverbände verpflichten sich ihrerseits ebenfalls zur thunlichsten Verwendung für alle direkt an sie gelangenden Gesuche.

7) In jedem der Uebereinkunft beitretenden Lande wird ein bestimmtes gewerbliches Fachblatt als Organ für diesen Arbeitsnachweis bezeichnet und den sämtlichen Gewerbevereinen zur Benützung von Gesuchen und Offerten empfohlen. Die Zentralstellen bemühen sich zu diesem Zweck für möglichst günstige Insertionsbedingungen.

8) Die unter amtlicher oder Gewerbevereins-Kontrolle stehenden Arbeitsnachweis-Büroen sind zu geeigneter Mitwirkung beizuziehen.

Die Mängel der oft sehr einseitigen Werkstattslehre werden allerseits anerkannt. Bei dem jungen Handwerker, welcher des Zwanges der Lehre müde, sich mit jugendlichem Leichtsinn in die längst ersehnte Freiheit des Wanderlebens stürzt und sich nun als vollkommen „ausgelernt“ betrachtet, kann ein richtiges Uebergangsstadium nur nützlich sein für seine berufliche, geistige und moralische Entwicklung. Ein tüchtiger, wohlgesinnter Meister, eine gut eingerichtete Werkstatt, Gelegenheit zu anregender und weiterbildender Arbeit können in einem strebhaften Arbeiter die Freude zum erwählten Beruf kräftigen, ihn zu erneutem Streben anfeuern und ihn überzeugen, daß ihm noch manches zu einem „tüchtigen“ Berufsgenossen fehlt, — während anderseits lang