

<b>Zeitschrift:</b>	Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Herausgeber:</b>	Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Band:</b>	4 (1888)
<b>Heft:</b>	28
<b>Rubrik:</b>	Für die Werkstatt

#### 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:** 26.01.2026

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

eines Handwerks hergenommen sind, wurden einfach aus dem wirklichen oder supponirten Verbum gebildet, womit die bezügliche Hantirung benannt wird. Wie man aber heute noch in scherhafter Redeweise einen Handwerker nicht selten nach einem seiner Handwerksgeräthe, etwa auch nach seinem Produkte, heißtt, also vom Schuster als vom Meister Pfriem oder Knieriem, vom Schneider als vom Meister Fingerhut spricht, so haben unsere Altvordern mit mehr oder weniger Witz und Geschick schon gethan und auf solche Weise eine reichhaltige und kurzweilige Sammlung hierher gehöriger Namen zu Stande gebracht. Immerhin mögen einzelne der folgenden Familiennamen ebenso wohl als hierher zur Kategorie jener Namen zu rechnen sein, welche von Häusernamen oder Wirthshauschildern herstammen, die im Verlaufe der Zeit sich auf Geschlechter übertrugen.

Den Hafner als Ofensteller, wohl auch den Bäcker, hieß man Bachosen, Defele (Defenly, Steuerbuch 1357), den Bäcker nach seinem Produkte Gutbrod, Kleinbrod (Rudolf Kl. Jahrzeitbuch Eglisau, und Fritschi Kleinbrötti, Steuerbuch 1357), Weizbrod, Borbrodt, Pfannkuch, Küchli, Siebenbrod 1357), Butterweck, nach seinem Kerbholze auch Brodbeil. Der Käfer wurde beispielsweise genannt Fessel, Methfessel (Methfäßchen), Schüffli (Hensli Sch. Steuerbuch 1400) und Zuber = Bottich (doch ist dieser Name auch von den drei schweizerischen Ortschaften Zuben herzuleiten), der Schneider Fingerhut und Seidenfaden (Joh. S. zu Hottingen 1357), der Töpfer oder Hafner Hafen, Häfeli, Häfelin, der Delmacher (j. oben) Delhaven, der Wagner Wagen, Waagen, Nabholz, der Zinngießer Löffel und Gabel, der Messerschmied Messerli, der Kupferschmied Kesseli und Kesselring, der Posamentier Schnürli (Klewi Schnürli, Steuerbuch 1400), der Koch Kochlöffel (Kunz K. im Reisrodel von 1515), Schaumlöffel, Pfann und Sauerbrey, der Bierbrauer oder Wirth Gubtier, Bösebier, Dünnebier, Zuckerbier, Firnewein = alter Wein, der Zimmermann oder der Metzger nach ihrem wichtigsten Handwerksgeräthe Beil, Beyel, Bygel, Biel, der Verfertiger von Holzhämmern und hölzernen Stielen für allerlei Geräthe Hammerstiel (Steuerbuch 1400), Holzhalm = Holzstiel (modern Holzhals, Andres Holzhalm, Steuerbuch 1408) und Schlegel (Slegel, Steuerbuch 1357).

Der Schuster ist leicht zu entdecken hinter dem Namen Pfriem, Schüle, Sticfel und Knieriem, selbst wenn die heutige Frankfurter Familie, welche letzteren Namen trägt, ihn verschämt Enyrim schreibt.

Auf den Zimmermann, von dem die Späne herkommen, gehen wohl nebst dem oben zitierten Namen Beil auch die Namen Spahn, Spohn, Spenli, Spähni, Spöndli.

Umschreibungen der Namen der zahlreichen mit Hammer, Feuer und Eisen hantirenden Gewerke — namentlich der Schmiede, Nagelschmiede und Schlosser — sind die Familiennamen Hammer, Broghammer (sofern sich nicht etwa hierunter ein altbayerischer Ortsname auf heim verbirgt), Hammerer, Hämmerli, Schlüsseli (Slüsselin, Steuerbuch 1357), Nagel, Bajhnagel, Hartnagel, Husnagel, Spannagel, Spitznagel, Domeisen, Thumysen, Eisering, Iserring, Fineisen, Streckeisen, Billeisen, Krazeisen, Schuheisen (Gr. Heinr. Schuchysen, Jahrzeitbuch Eglisau), Brenneisen, Hebisen, Hertisen, Klukisen (Johs. Kl., Steuerbuch 1408), Wilbisen, Raufisen, Halbeisen.

Wenn noch ein Beweis nöthig wäre, daß diese mit dem Worte Eisen komponirten Familiennamen wirklich Schmiede, Schlosser u. s. w. bezeichneten, so wäre gerade der letzte genannte Name Halbeisen in's Feld zu führen; denn das Zürcher Steuerbuch von 1400 verzeichnet deutlich „Halbisen, den Schnied“. Ebenso beweiskräftig sind folgende dem Bürgerbuch der Stadt Zürich entnommene Namen: 1468 Hans

Schmid, genannt Wilbyser, der „Hubschmid“ von Steppen; 1468 Hans Tummysen, der Huffschmid; Hans Müller, genannt Hartysen, der „Hubschmid“ von Augsburg, 1539.

Hantirungen, Erwerbs- und Berufsarten, die außerhalb dem Bereiche des eigentlichen Handwerks liegen, haben ebenfalls vielen Familiennamen gerufen. — Doch wollen wir hier abbrechen und diejenigen Leser, welche sich näher für die Sache interessiren, auf die obgenannte Quelle verweisen.

## Für die Werkstatt.

Beim Anstreichen eiserner Gegenstände zum Schutz gegen Rost kommt es nicht nur auf die besondere Art der Anstrichmasse an, sondern von ganz besonderer Wichtigkeit ist auch das Verfahren hierbei. Bevor der Anstrich gelegt wird, müssen die Gegenstände sauber vom Roste befreit werden. Mittelst starker Bürsten bearbeitet man sie zu diesem Zwecke mit verdünnter Salzsäure, wäscht dann mit reinem Wasser nach und schließlich mit Kalzwasser, um wiederum die Säure zu entfernen, ein Faktor, der niemals vergessen werden dürfte. Nach dem vollständigen Trocknen der Eisentheile kann dann zum Anstrich geschritten werden. Anstriche, welche mit Erfolg Verwendung finden, haben sich nur in begrenzter Anzahl in der Praxis eingebürgert. Vor Allem seien hier die Mennige-Anstriche erwähnt, Blei- sowohl als Eisen-Mennige. Beide stehen in harter Konkurrenz; aber es ist nicht zu erkennen, daß unsere Fachleute, nachdem sie dem Eisenmennige-Anstriche — Eisenoxyd mit 25. Proz. Thon in gekochtem Leinöl angerieben — während einer längeren Zeit ihre Protektion zuwandten, mehr oder minder davon zurückkommen und dem Blei-Mennige-Anstrich den Vorzug geben. Hauptfächlich soll es sich herausgestellt haben, daß Eisenoxyd-Anstriche eine öftmalige Erneuerung erfordern in der gleichen Zeit, in welcher der Blei-Mennige-Anstrich noch völlig intakt ist. Man ist deshalb geneigt, dem Blei-Mennige-Anstrich vor Allem das Wort zu reden. Der erste Anstrich — darauf muß wieder vor Allem geachtet werden — muß völlig decken, darf jedoch nicht fett aufgetragen und muß völlig getrocknet sein, bevor mit fernerem Anstreichen vorgegangen wird, da sonst unbedingt ein Abplättern der Farbpartikelchen stattfindet und dadurch selbstverständlich die Eisentheile freigelegt werden, so daß sie den Atmosphärischen ausgesetzt sind. Die häufig verwendeten Zusatzmittel: Zinkgrau, Graphit etc., welche in Leinölfirnis eingebbracht werden, üben auf die Güte des Anstrichs keinerlei Einfluß aus, da ihre einzelnen Theilchen ganz mechanisch von Firnistheilchen eingehüllt, keinerlei chemische Einflüsse geltend machen. Sie dienen also nur zur besseren Verdickung des Leinölfirnis, und können mit dem gleichen Rechte Verwendung finden, wie man jede beliebige Deckfarbe in Anwendung bringt. Wenn letztere Anstriche subtil auf die vorher gut gereinigten Gegenstände aufgetragen werden und nach gutem Trocknen der ersten Lage mehrere Anstriche aufeinander gelegt werden, so bewahren sich diese gleichfalls vorzüglich, wie jeder beliebige Firnis-Anstrich, der in genügender Subtilität und Wiederholung verwendet wurde.

**Anlassen von Stahl mittelst Elektrizität.** In einer amerikanischen Uhrfederfabrik (Chicago) ist nach den Berichten des „Elektrotechn. Echo“ eine neue, sehr interessante Anwendung der Elektrizität in der Industrie zu sehen. Es ist dies das Temperi (Anlassen) von Uhrfedern mittelst des elektrischen Stromes. In einem Theile des Fabrikraumes steht eine sogenannte Einlicht-Dynamomaschine, deren Leitungskabel zu einem Theil des Fabrikraumes führen, wo selbst auf einer Bank das gewöhnliche zum Temperi bestimmte Delbad steht. Einer der Konduktoren ist mit einem

Punkte innerhalb des Ofelbades und einer an einem Punkte außerhalb des Ofelbehälters verbunden. Jenes flache Stahl-drahtstück, welchem die blaue Anlaßfarbe gegeben werden soll, wird zuerst mit dem Kontaktpunkte an der Außenseite und dann mit dem an der Innenseite in Verbindung gebracht. Wenn der Draht letzteren erreicht, wird der Strom geschlossen und der Draht beginnt sofort gleichmäßig zu glühen. Die Dauer der Erhitzung wird wie beim gewöhnlichen Temper-Verfahren je nach der Farbe des Stahles bestimmt. Dieses Verfahren soll gegenüber dem bisherigen wesentliche Vorzüge besitzen. Als besonders vortheilhaft bezeichnet man es, daß bei dieser Methode der Stahl, nachdem er bis zur geeigneten Farbe erhitzt worden ist, nicht Zeit hat, zu oxydiren, da er sich sofort unter der schützenden Decke befindet, und daß infolge dessen der Stahl draht nach dem Auslassen dieselbe Dicke besitzt, wie vor dem Prozesse. Die Erwärmung ist über die ganze Länge der Feder eine vollkommen gleichmäßige und finden sich daher selten fehlerhafte Stellen. Der ganze Vorgang ist ein außerordentlich schneller und das erzielte Fabrikat hat einen so lebhaften Absatz, daß sich die Fabrik in Chicago gewöhnt hat, ihre Leistungsfähigkeit zu verdoppeln, um die einlaufenden Bestellungen auszuführen.

**Schöne goldfäserartige Bronze herzustellen.** Zur Erzielung einer solchen mische man chromsaures Kali und Kochsalz zu gleichen Theilen, bis ein feines Pulver entsteht; dieses treibt man durch ein Sieb, schüttet es in einen Schmelztopf und bedeckt es mit einer Lage Salz. Nun deckt man den Schmelztopf zu und läßt den Inhalt eine halbe Stunde lang kochen. Nachdem derselbe wieder abgekühlt ist, muß man ihn sorgfältig mit Wasser auswaschen. Beim Anreiben der Masse zeigt sich dann eine sehr schöne Bronzefarbe.

**Um hölzerne Maschinenteile** gegen den Eindringen des Wassers zu schützen, empfiehlt der „Maschinenbauer“ in einem eisernen Tiegel 375 gr. Kolophonium zu schmelzen, demselben 10 l. Tran und 500 gr. Schwefel beizufügen, ferner, braunen Ocker oder einen anderen mit Leinöl abgeriebenen Farbstoff und mit der heißen Mischung das erste Mal dünn und nach dem Trocknen nochmals anzustreichen.

## Gewerbliches Bildungswesen.

**Der Basler Gewerbeverein** hat einstimmig beschlossen, an den Neubau eines Gewerbemuseums, das mit der allgemeinen Gewerbeschule in Verbindung gebracht werden soll, eine Subvention von 10,000 Fr. zu leisten, resp. den Kapital-Baarbestand des derzeitigen Gewerbemuseums dem Staate zur Verfügung zu stellen. Die Aufnahme des Gewerbemuseums in den Bau der Gewerbeschule verursacht dem Staate eine Mehrausgabe von 185,000 Fr., an welche — wie erwartet wird — die Gesellschaften und Zünfte erhebliche Beiträge leisten werden. Die gemeinnützige Gesellschaft ist mit dem schönen Beispiel vorangegangen und hat 15,000 Franken gezeichnet, die Zunft zu Weben 10,000 Fr.; andere Gesellschaften werden folgen. Basel wird in dem neuen Gewerbemuseum eine Einrichtung erhalten, welche die berufliche Bildung wesentlich zu fördern geneigt ist und auf die es stolz sein darf.

## Verschiedenes.

**Für Schlosser.** Aus einem „Eingesandt“ der „Basler Nachrichten“ ersehen wir, daß Herr Mechaniker Spühl in St. Fiden (St. Gallen) eine neue automatische Ofenrohr-Loch- und Nietmaschine erstellt hat, die per Stunde das er-

staunlich große Quantum von 180 Stück schöner, genauer und in jeder Hinsicht tadelloser Ofenrohre von beliebiger Größe herstellt.

**Toggenburgische Schmiedemeister.** Letzten Sonntag Nachmittag fand bei Herrn Giger zum Bahnhof in Lichtensteig die zweite Versammlung der Schmiedemeister des Toggenburgs statt, behufs Besprechung von Fachangelegenheiten und Anordnung einer späteren interkantonalen Zusammenkunft.

**Mit dem Bau von Arbeiterhäusern nach der Idee „Klein, aber mein“** wird es nun doch in Luzern Grasen werden. Auf einer Liegenschaft von zirka 4000 Fuß Länge außerhalb der Stadt (Bernstrasse) werden in nächster Zeit eine Anzahl solcher Häuser erstellt werden. Daß zu jedem Hause benötigte Pflanzland von zirka 10,000—15,000 □' soll, nach „Tagblatt“, um den Preis von 5 Et. per □' erhältlich sein. Es soll überhaupt den Käufern solch' kleiner Heims durch günstige Zahlungsbedingungen ermöglicht werden, dieselben nach und nach in leichter Weise abzuzahlen. So ein Heim käme sammt Pflanzland auf zirka 8000 Fr. zu stehen. Daß dieses Unternehmen von der Arbeiterklasse begrüßt wird und den Herren Unternehmern alle Hochachtung der Stadtbevölkerung bringen wird, brauchen wir nicht noch versichern zu müssen.

**Eichung von Fässern.** Gemäß bündesrätlichem Beschlüsse unterliegen die im Verkehr vorkommenden Fässer für Wein, Most, Bier, Branntwein &c., welche von Handlungen, Bierbrauereien, Wirtschaften u. s. w. beim Kauf und Verkauf von Getränken verwendet werden, wie alle andern Verkehrsmittel der Eichung.

Behufs Durchführung der im Bundesgesetze über Maß und Gewicht angeordneten, wenigstens alle drei Jahre abzuhalgenden Nachschau, welche bei Fässern durch eine Nacheichung ausgeübt werden muß, führen die Eichmeister eine besondere, nach Firmen geordnete Fäkkontrolle. In dieselbe sind aufzunehmen: 1) die Firma oder der Name des Eigentümers; 2) die Nummer oder sonstige Bezeichnung des Fasses; 3) die Jahreszahl der Eichung; 4) der Inhalt des Fasses; ferner einige Rubriken für Eintragung der späteren Nacheichungen. An der Hand dieser Kontrolle sind die Besitzer von Verkehrsfässern jedes Jahr aufzufordern, die betreffenden Fässer, für welche die dreijährige Nachschauperiode abläuft, innert einer bestimmten Frist zur Nacheichung zu bringen, oder sich über die auf einer andern Eichstätte stattgefundene Nacheichung auszuweisen, oder endlich, wenn das Fass aus dem Verkehr weggefallen ist, dies dem Eichmeister behufs Streichung des Fasses auf der Kontrolle gehörig anzugezeigen.

Nach jeder Reparatur des Fasses (Erneuerung des Bodens, einzelner Dauben, Verkürzen der Dauben &c.) ist der Eigentümer verpflichtet, dasselbe wieder zur amtlichen Eichung zu bringen.

Als äußerste gestattete Abweichung des angezeichneten von dem wirklichen Inhalt wird 1 Prozent des Inhaltes, bei Fässern unter 50 Liter 0,5 Liter, bestimmt.

Dieser Beschluß tritt mit 1. Januar 1889 in Kraft.

**Unverbrennbar Ummwicklung von Dampf- und Heißwasseröhren.** Von A. Blödner. Verfaßter verwendet schon seit Jahren zur Ummwicklung von Dampfröhren gut ausgewaschene, alte Säcke. Dieselben, in handbreite Streifen zerschnitten, werden spiralförmig, fortlaufend um die Röhre gewunden. Ueber diese trockenen Sackstreifenwickelt man eine zweite Schicht, welche durch Eintauchen in Natron-Wasserglas von 30 bis 36° Bé. reichlich getränkt ist. Die trockenen Streifen bilden durch die in ihrem Gewebe eingeschlossene Luft eine gute Isolierschicht nach außen und die