

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 37

Artikel: Zur Lage des Kleingewebes

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578126>

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: 20.02.2026

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

des braunen Blattes in die Rücken des weißen und umgekehrt zu liegen kommen, und leimt sie in dieser Lage auf Papier. Die so erhaltenen Platten können nun wie einfache Journiere verwendet werden, indem man sie mit der Holzseite auf den zu verzierenden Gegenstand leimt, dann das Papier entfernt und die gemusterte Fläche polirt, bezw. lackirt. Man kann auch drei- und mehrfarbige Muster in ähnlicher Weise herstellen. Abgesehen davon, daß nicht jedes Muster sowohl braun auf weißem Grunde, als auch weiß auf braunem Grunde u. dergl. gleich gut aussieht, die doppelte Benützung der Ausschnitte also vom künstlerischen Gesichtspunkte aus nicht gerechtfertigt erscheint, ist bei diesem Verfahren namentlich das genaue Aneinanderpassen der einzelnen Stücke eine sehr zeitraubende Handarbeit; auch darf man die Holzplatten wegen der Zerbrechlichkeit der Theile nicht zu dünn wählen.

Fritz Casperding in Berlin schlägt deshalb ein neues Verfahren ein, bei welchem die Abfälle nicht zu einer zweiten Platte benutzt werden, so daß auch fehlerhafte Holzblätter verwendbar sind, falls man nur die fehlerhaften Stellen in die Abfälle bringen kann. Das ausgeschnittene Muster wird dann entweder in ein volles Holzblatt oder unmittelbar in die zu verzierende Holzplatte selbst eingepreßt. Vor dem Ausschneiden werden die einzelnen Holzblätter, welche viel dünner als sonst sein können, auf einer Seite mit einem bei gewöhnlicher Temperatur trocknen Leim oder sonstigen Klebstoff bestrichen, nach dem Trocknen in größerer Anzahl aufeinander gelegt, an den Abfallstellen durchbohrt und durch Schraubenbolzen so verbunden, daß sie eine feste Platte bilden. Das nun folgende Ausschneiden mittelst Laubsäge fällt wegen der festen Verbindung sehr genau aus und ist günstig für die Massenherstellung. Ist das Muster so beschaffen, daß jedes Blatt in Theile zerfällt, so bringt man nach Entfernung der Abfälle den ganzen Satz in die richtige Lage und hebt ein Blatt nach dem anderen durch Auflegen geleimten Papiers ab; bilden die Blätter je ein zusammenhängendes Ganzes, so sind sie ohne Weiteres verwendbar. Das Einpressen in die Grundplatte erfolgt dann entweder mittelst heißen oder mittelst nassen Verfahrens. Beim ersten werden die Holzblätter mit der trockenen Leimseite auf die Holzplatte, beispielsweise auf eine Thürfüllung gelegt, dann mit dieser zwischen die heiß gemachten Druckplatten einer Presse gebracht und einem starken Druck ausgesetzt. Die Hitze macht den Leim klebrig und die Oberfläche der Grundplatte weich und eindrucksfähig, so daß die freistehenden Flächen theile bis zur Höhe des Musterblattes gleichsam emporquellen. Beim nassen Verfahren wird das Musterblatt mit frischem Leim bestrichen oder der trockene Leim angefeuchtet, und die Pressung erfolgt zwischen kalten Druckplatten, was aber weniger gute Waare gibt. Soll die Holzplatte beiderseits verziert werden, so geschieht dies in einem einzigen Pressverfahren, andernfalls legt man zwei Platten mit den nicht verzierten Seiten aufeinander und erhält bei jeder Pressung zwei fertige Platten. Die Einpressung ist so vollkommen, daß nach geringem Abschleifen die Grenzlinien des Musters als völlig scharfe Linien erscheinen, diese Einlegearbeit ist also nicht als nachgeahmte, sondern als „echte“ zu erachten.

Das Verfahren läßt sich auch zur Befestigung von Einlegearbeit aus Metall-, Eisenbein- und anderen Blättern anwenden. Auch brauchen die Musterblätter nicht auf der Laubsäge, sondern sie können durch Pressen, Schneiden, Walzen oder Stenzen hergestellt, auch beim Schneiden in schräger Richtung unterschritten werden, was das Einpressen in die Grundplatte noch erleichtert.

Zur Lage des Kleingewerbes.

Am 9. und 10. Sept. fand in Prag der 16. Vereinstag des „Allgemeinen Verbandes der deutschen Erwerbs- und Wirthschafts-Genossenschaften in Oesterreich“ statt. Anwalt Ziller erstattete auf demselben Bericht über die Thätigkeit des Verbandes und die Lage des österreichischen Genossenschaftswesens, welchem wir die folgenden, auch für unsere Zustände passenden Bemerkungen entnehmen.

Wenn man das Verhältniß zwischen Groß- und Kleinbetrieb näher betrachtet, so muß man in Abrede stellen, daß der gesammte Kleinbetrieb in seiner Existenz bedroht sei, vielmehr sogar zu dem Schluß kommen, daß ganze große Gebiete von dem Großbetrieb noch gar nicht berührt sind, daß andererseits manche Zweige einen bedeutenden Aufschwung und eine ungeahnte Ausdehnung erlangt haben und daß infolge der Arbeitstheilung selbst ganz neue Gewerbebetriebe entstanden sind. Die Ursachen der unbehaglichen und bedauernden Lage des Kleingewerbes liegen vielmehr in den veränderten Verhältnissen: der Kleingewerbetreibende hat früher auf Bestellung gearbeitet, jetzt muß er vielfach auf Vorrath arbeiten, Absatz suchen u., er muß spekuliren; früher ist die technische Geschicklichkeit allein maßgebend gewesen, jetzt ist in nicht geringem Grade die kaufmännische Gewandtheit von Einfluß. Wo die erforderlichen Eigenschaften vorhanden sind, finden sich blühende Gewerbebetriebe; wo man nicht die Fähigkeit hat, sich den neuen wirthschaftlichen Verhältnissen anzupassen, da herrscht Unzufriedenheit und Nothstand. Daraus geht hervor, daß man mit Gesetzen und Verordnungen hier nichts ausrichten kann. Das Gewerbe muß sich aus sich selbst heraus umgestalten, indem es sich technisch und kaufmännisch vervollkommenet und sich namentlich die Vortheile verschafft, die der Großbetrieb naturgemäß vor ihm voraus hat. Diese Vortheile bestehen in dem hinreichenden Kapital und Kredit, der Benützung besseren und billigeren Materials, in der billigeren Arbeitskraft, nämlich der Maschine, und den ihm zu Gebote stehenden günstigeren Absatzverhältnissen. Zur Ausgleichung stehen den Gewerbetreibenden neben den Vorrichvereinen die Rohstoff-, Werk- und Magazinsgenossenschaften zur Verfügung, durch deren Errichtung sie sich gleichsam als Mitglieder einem Großbetriebe mit allen seinen Vortheilen einfügen. Auf diesem Wege wird es ihnen möglich sein, viele Gebiete sich zu sichern, neue sich zu erschließen und selbst die bereits bedrohten Grenzgebiete mit Erfolg zu behaupten.

Für die Werkstatt.

Einen vorzüglichen Kitt zum Befestigen von Eisen in Stein erhält man, indem trockene Bleiglätte mit Glycerin zu einem dicken Brei angerührt, verwendet wird. Dieser Kitt widersteht der Hitze und der Kälte, braucht jedoch einige Tage zum Festwerden. B.

Fertige Eichenmöbel dunkelbraun zu färben. Man bringt das zu färbende Möbelstück in einen Kasten, welcher luftdicht verschließbar ist. Derselbe kann von Holz oder Eisenblech sein, die Fugen sind mit Delfkitt zu dichten und der ganze Kasten ist innen mit Delfarbe anzustreichen. Dieser Kasten wird durch eine Glas- oder Metallröhre mit einem eisernen, luftdicht verschließbaren Gefäße verbunden. In letzterem erhitzt man eine Mischung von gleichen Theilen Salmiak und Kalk so stark, bis der Boden des Gefäßes roth glüht. Das sich nun entwickelnde Ammoniakgas entweicht durch die Röhre in den Kasten, in welchem sich das Möbelstück befindet, sammelt sich dort an und zerstört die in dem Eichenholze reichlich enthaltene Gerbsäure unter Bildung von braunen Humusbestandtheilen. Letztere geben dem Eichen-