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: 24.10.2025

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

bes braunen Blattes in die Lücken des weißen und umgekehrt zu liegen kommen, und leimt sie in dieser Lage auf Papier. Die so erhaltenen Platten können nun wie einfache Fourniere verwendet werden, indem man sie mit der Holzseite auf den zu verzierenden Gegenstand leimt, dann das Papier entsernt und die gemusterte Fläche polirt, bezw. lackirt. Man kann auch dreis und mehrfardige 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 Benutzung der Ausschnitte also vom künstlerischen Gesichtspunkte aus nicht gerechtsertigt erscheint, ist bei diesem Versahren 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.

Friz Casperdiny in Berlin schlägt deshalb ein neues Verfahren ein, bei welchem die Abfälle nicht zu einer zweiten Platte benutt werden, so daß auch fehlerhafte Holzblätter verwendbar find, falls man nur die fehlerhaften Stellen in die Abfälle bringen kann. Das ausgeschnittene Mufter wird dann entweder in ein volles Holzblatt oder unmittelbar in die zu verzierende Holzplatte felbst eingepreßt. Vor dem Ausschneiben werden die einzelnen Holzblätter, welche viel bunner als fonft fein konnen, auf einer Seite mit einem bei gewöhnlicher Temperatur trocknen Leim ober sonstigen Klebstoff bestrichen, nach dem Trocknen in größerer Anzahl aufeinander gelegt, an den Abfallftellen durchbohrt und durch Schraubenbolzen so verbunden, daß sie eine feste Platte bilden. Das nun folgende Ausschneiden mittelft Laubsäge fällt wegen der festen Berbindung sehr genau aus und ift günstig für die Massenherstellung. Ist das Muster so be= schaffen, daß jedes Blatt in Theile zerfällt, so bringt man nach Entfernung der Abfälle den ganzen Sat in die richtige Lage und hebt ein Blatt nach dem anderen durch Auflegen geleimten Papiers ab; bilben die Blätter je ein zusammen= hängendes Ganzes, so find fie ohne Weiteres verwendbar. Das Ginpressen in die Grundplatte erfolgt bann entweder mittelft heißen oder mittelft naffen Verfahrens. Beim erfteren werden die Holzblätter mit der trockenen Leimseite auf die Holzplatte, beispielsweise auf eine Thürfüllung gelegt, bann 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 das die freistehenden Flächen= theile bis zur Höhe des Mufterblattes gleichsam emporquellen. Beim naffen 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 beiberseits verziert werden, so geschieht dies in einem einzigen Preß= verfahren, andernfalls legt man zwei Platten mit den nicht verzierten Seiten aufeinander und erhält bei jeder Pressung zwei fertige Platten. Die Ginpreffung ift fo vollkommen, daß nach geringem Abschleifen die Grenzlinien des Musters als völlig scharfe Linien erscheinen, diese Einlegearbeit ift also nicht als nachgeahmte, sondern als "echte" zu erachten.

Das Berfahren läßt fich auch zur Befestigung von Ginslegearbeit aus Metalls, Elfenbeins und anderen Blättern anwenden. Auch brauchen die Musterblätter nicht auf der Laubsäge, sondern sie können durch Bressen, Schneiden, Walszen oder Stanzen hergestellt, auch beim Schneiden in schreiger Nichtung unterschnitten werden, was das Einpressen in die Grundplatte noch erleichtert.

Bur Lage des Kleingewerbes.

Am 9. und 10. Sept. fand in Prag der 16. Vereinstag des "Allgemeinen Verbandes der deutschen Erwerds» 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 Klein= betrieb näher betrachtet, so muß man in Abrede stellen, daß der gesammte Kleinbetrieb in seiner Griftenz bedroht sei, viel= mehr sogar zu dem Schluß kommen, daß ganze große Bebiete von dem Großbetrieb noch gar nicht berührt find, daß anderseits manche Zweige einen bedeutenden Aufschwung und eine ungeahnte Ausdehnung erlangt haben und daß infolge ber Arbeitstheilung felbst gang neue Gewerbebetriebe ent= ftanden find. Die Ursachen der unbehaglichen und bedauerns= werthen Lage des Kleingewerbes liegen vielmehr in den ver= änderten Verhältniffen: der Kleingewerbetreibende hat früher auf Bestellung gearbeitet, jetzt muß er vielfach auf Vorrath arbeiten, Absatz suchen 2c., er muß spekuliren; früher ift die technische Geschicklichkeit allein maßgebend gewesen, jetzt ist in nicht geringem Brade die kaufmännische Gewandtheit von Einfluß. Wo die erforderlichen Eigenschaften vorhanden find, finden sich blühende Gewerbebetriebe; wo man nicht die Fähigkeit hat, sich den neuen wirthschaftlichen Verhältniffen anzupaffen, da herricht 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 kauf= männisch vervollkommnet und sich namentlich die Vortheile verschafft, die der Großbetrieb naturgemäß vor ihm voraus hat. Diefe Bortheile bestehen in bem hinreichenden Kapital und Aredit, der Benutung befferen und billigeren Materials, in der billigeren Arbeitskraft, nämlich der Maschine, und ben ihm zu Gebote stehenden günftigeren Absatverhältniffen. Bur Ausgleichung stehen ben Gewerbetreibenden neben ben Vorschußvereinen die Rohstoff=, Werk- und Magazinsgenossen= schaften zur Verfügung, durch deren Errrichtung sie sich gleich= sam als Mitglieder einem Groß = Betriebe mit allen seinen Bortheilen einfügen. Auf diesem Wege wird es ihnen mög= lich sein, viele Gebiete sich zu sichern, neue sich zu erschließen und selbst die bereits bedrohten Grenggebiete mit Erfolg zu behaupten.

Für die Werkstatt.

Ginen vorzüglichen Kitt zum Befestigen von Gisen in Stein erhält man, indem trockene Bleiglätte mit Glyzerin zu einem dicken Brei angerührt, verwendet wird. Dieser Kitt widersteht der Hige und der Kälte, braucht jedoch einige Tage zum Festwerden.

Fertige Eichenmöbel dunkelbraun zu färben. Man bringt das zu färbende Möbelftück in einen Kasten, welcher luftdicht verschließbar ist. Derselbe kann von Holz oder Eisensblech sein, die Fugen sind mit Delsitt zu dichten und der ganze Kasten ist innen mit Delsarbe anzustreichen. Dieser Kasten wird durch eine Glass oder Metallröhre mit einem eisernen, luftdicht verschließbaren Gefässe verdunden. In letzterem erhitt man eine Mischung von gleichen Theilen Salmiaf und Kalk so start, die der Boden des Gefässes roth glüht. Das sich nun entwickelnde Ammoniakgas entweicht durch die Köhre in den Kasten, in welchem sich das Möbelzstück befindet, sammelt sich dort an und zerstört die in dem Eichenholze reichlich enthaltene Gerbfäure unter Bildung von braunen Humusbestandtheilen. Letzere geben dem Sichens