

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 9 (1893)

Heft: 7

Artikel: Wie in England und wie in Deutschland fourniert wird

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578515>

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: 08.02.2026

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

sich nach und nach. Im Jahre 1883 erwarb derselbe die Besitzung zum „Sternenacker“ hier, wo er sein Geschäft einrichtete und vermöge der vielseitigen Kunstdisziplin, die sich ihm zuwandte, bedeutend vergrößerte. Hürzeler richtete sein Augenmerk besonders auf die Herstellung der technischen Eigenschaften der Stickmaschine; sein Bestreben ging dahin, den Leistungen derselben eine Vielseitigkeit zu ermöglichen, welche sie befähigte, neue Arbeitsgebiete mit Erfolg zu pflegen und die ausgetretenen Pfade der früheren Arbeitsbranche zu verlassen. Und auf diesem Gebiete hat er Großes geleistet. Er war der Erfinder des zu Anfang des vorigen Jahrzehntes zuerst in Thätigkeit gesetzten Tüchtlapparates und hat sich dann mit großem Erfolge auf die Herstellung und fortwährende Verbesserung dieser Apparate verlegt. Später erfand er einen Apparat zur Herstellung von runden, ovalen und vieleckigen Tüchli, welcher 1892 in sechs verschiedenen Staaten patentiert wurde, und der Stickerei-industrie neue Leistungen ermöglichte.

Das mit einfachen, spärlichen Mitteln begonnene Geschäft war in wenigen Jahren zu einer ungeahnten Blüte gelangt, so daß zeitweise über 40 Arbeiter beschäftigt werden konnten, welche sich bei ihrem Meister sehr gut stellten, wie denn auch das Verhältnis zwischen Arbeitern und Arbeitgeber ein unsterhaftes war und vielen Geschäften als Beispiel dienen könnte. Als Mann der praktischen Erfahrung und vielseitigen Kenntnisse, der selbst auch ein einfacher Arbeiter gewesen war und in der Arbeit aufging, wußte er seine Leute wohl zu schätzen. Deshalb hatte er fast immer die gleichen, erprobten Arbeiter und es fand sehr wenig Wechsel statt; gab es doch viele, welche acht bis zwölf Jahre bei ihm gedient hatten.

Durch angestrengte Arbeit und unablässiges Studium („Pröbeln“) hatte Hürzeler bei Anlaß der Erfindung des sog. Kundtüchliapparates sich den Keim zur Auszeichnung geholt; er sollte seine Erfindung nicht lange überleben. Die Krankheit machte rasche Fortschritte und führte seinen frühen Tod herbei.

Wie in England und wie in Deutschland furniert wird.

Beim Vergleiche beider Fourniermethoden erscheint die deutsche doch etwas schwierig. Sie unterscheiden sich ungefähr wie das Fournieren in Deutschland vor fünfzig Jahren und das heutige bei uns eingeführte Verfahren. Schreiber dieser Zeilen weiß sich noch zu erinnern, wie damals in der Werkstatt Thüren und Fenster fest verschlossen wurden, wenn furniert werden sollte, damit ja kein kühles Lüftchen Zutritt zur Werkstatt finden konnte.

Folgender Vorfall in einer kleinen Stadt, welcher mir noch recht lebhaft im Gedächtnisse ist, ist sehr bezeichnend. Es sollten die Seiten zu einem Glaskasten furniert werden. In der Werkstatt war schon einige Stunden geheizt worden, trotz der warmen Julitage. Der Leim wurde von vier Mann angegeben, die Fourniere wurden eiligst darauf gelegt, die heiße Zulage dazwischen, nun so schnell als möglich in die Schraubstöcke. Nachdem ein halber Tag verstrichen, wurde erwartungsvoll losgeschraubt. Aber — o weh! Das Fournier hielt an der Zulage fester wie an den Kastenseiten, nur mit großer Mühe gelang es endlich, die Zulage loszubekommen.

Was war nun zu thun? Der Meister wußte sich zu helfen. Als Offizier bei der Schützengilde besaß er einen langen Säbel, mit diesem fuhr er unter das Fournier und zog es gänzlich vom Blindholz los. Dann wurde von neuem furniert, aber nicht unter 24 Stunden losgeschraubt. An dem ersten Mißlingen war selbstverständlich der dumme Lehrling schuld, er hatte die Werkstatthüre nicht verriegelt, und gerade als die Fourniere aufgelegt wurden, trat jemand zur Thüre herein und ein frischer Luftzug kam in die Werkstatt. Mit solcher Angstlichkeit wurde damals, wenigstens auf kleinen

Orten, furniert; ob es überall so gewesen, ist mir nicht bekannt. Heute geht man dabei viel ruhiger und sicherer zu Werke.

Wie machen es nun die Engländer? Hören wir darüber den Sohn eines Berliner Meisters, welcher mehrere Jahre in London gearbeitet hat; derselbe ist ebenso gewandter Zeichner wie Arbeiter und hat sich sehr leicht in die dortige Arbeitsmethode hineingefunden.

Die Engländer brauchen keine Schraubstöcke und keine Zulagen, dafür aber große, schwere Bügeleisen. Der Leim wird auf das Blindholz angegeben, wobei man denselben kalt werden läßt. Ist er genügend abgekühl, so wird das Fournier aufgelegt, dasselbe klebt sofort fest, so daß es sich nicht mehr verschiebt. Auf der oberen Seite wird das Fournier tüchtig nachgemacht und nun mit dem heißen Bügeleisen darüber gefahren, wodurch der Leim wieder warm wird und eine feste Verbindung mit dem Fournier stattfindet. Ist das Fournier überall fest und trocken gebügelt, dann wird ein Stück Brett genommen, in welches auf der einen Kante ein Schnitt mit der Säge gemacht und eine stumpfe Ziehklinge geschlagen ist; in das Brett ist ein Stiel geschlagen, so daß das Werkzeug wie eine kleine Hacke aussieht. Mit diesem zieht man unter kräftigem Drucke über das Fournier und bringt den überflüssigen Leim vor. Eine Fläche von zwei Meter Länge und 80 Centimeter Breite ist in 10 Minuten furniert. Zum Heizmachen der Bügeleisen gibt es einen besondern Gasapparat, an welchem mehrere kleine Flammen brennen, über welche das Bügeleisen gestellt wird. Eine Stunde dauert es aber, ehe ein solches Eisen heiß genug ist, dann kann aber auch zwei Stunden damit furniert werden. Natürlich könnte die Gaserwärmung durch irgend eine andere intensive Heizkraft ersetzt werden.

Als unser Gewährsmann in London das erstmal furnieren wollte, und die Zubereitungen dazu nach deutscher Methode traf, fragte ihn der Werkführer: „Was wollen Sie denn da machen?“

„Fournieren!“

„Ach, die Deutschen können ja nicht furnieren, nehmen Sie sich jetzt etwas anderes vor, der und der wird bald furnieren, da passen Sie nur auf, so machen Sie es dann auch.“ Dies hat er denn gethan und das furnieren gelang ihm gleich das erstmal schnell und gut. Kürschner kommen bei dieser Methode viel seltener vor als beim einschrauben in die Schraubböcke. Sind Maserfourniere zu verarbeiten, so wird nach dem Bügeln nicht in einem eisernen Gegenstand der überflüssige Leim vorgedrückt, sondern es wird ein hartes Stück Holz mit runder Kante dazu verwendet. Die großen Bügeleisen gehören dem Meister, ein kleines Bügeleisen aber hat jeder Geselle selbst. Überhaupt hat jeder Geselle in England sein eigenes Werkzeug. Die Kästen, in welchem sie dasselbe aufzubewahren, sind nicht selten im innern reich ausgestattet, mit entsprechenden, auf das Gewerbe bezüglichen Intarsien furniert und poliert. Tritt ein Geselle in Arbeit, so genügt dem Meister oder Werkführer ein Blick in den Werkzeugkasten und er weiß, mit welchem Arbeiter er es zu thun hat.

(„Allg. Tischl.-Ztg.“)

Technisches.

Pneumatisches Kirchenorgelwerk. In Weißtannen wurde am 29. April eine Orgel aus der Werkstatt des Herrn Orgelbauer Kuhn in Männedorf konsolidiert, die in ihrer Art die erste und einzige in der Diözese St. Gallen ist. Die Ton- und Registerleitung geschieht nämlich nicht mehr wie bisher durch Abstrakten und Registerzüge, sondern durch Pneumatik, d. h. durch Luftdruck, vermittelt mit kleinen, dünnen Metallröhren von einem Magazinblasbalg aus. Die Einrichtung ist überaus sinnreich und sorgfältig angebracht und dürfte eine große Zukunft haben. Klangfarbe und Toncharakter der einzelnen Register werden vom Herrn Experten sehr gerühmt.